

GÜHRING



- besonders geeignet für die Bearbeitung langspanender Stähle
- ausgezeichnete Spanabfuhr auch bei niedrigen Schnittgeschwindigkeiten

RT 100 Typ C

GÜHRING - WELTWEIT IHR PARTNER

GÜHRING

Der Ratiobohrer für die Bearbeitung langspanender Stähle

Schneidengeometrie

Die konkav geformten Hauptschneiden sorgen für ein perfektes Schnitt- und Eindringverhalten bei der Bearbeitung langspanender Materialien. Prozesskräfte und Prozesstemperaturen werden deutlich reduziert.

Nutform

Eine speziell für langspanende Stähle ausgerichtete Nutform mit engem Profil, sichert ein optimales Spanbildungsverhalten auch bei niedrigen Schnittgeschwindigkeiten.

Hohe Oberflächengüten und eine neuartige Beschichtung mit sehr glatter Oberfläche sorgen für optimalen Spantransport. Hohe Prozesstemperaturen werden sicher abgeführt.

- Sonderwerkzeug
- Ø 3-20 mm
- bis 7xD Bohrtiefe
- ab Ø 6,0 mm mit neuem TRIGON®-Kühlkanaldesign

Neues Kühlkanaldesign

Durch die neue Form der Kühlkanäle werden Kühlmittelvolumen, Strömungsgeschwindigkeit und Strömungsrichtung optimiert, extreme Prozesstemperaturen werden optimal abgeführt. Im Vergleich zu klassisch runden Kühlkanälen wird das Kühlmedium gezielt an die meistbelasteten Bereiche, der Bohrhauptschneide und den Schneidecken, gelenkt.

Schneidkantenpräparation

Durch eine besondere Schneidkantenpräparation, die durch eine spezielle Kantengeometrie und eine ausgezeichnete Oberflächengüte ergänzt wird, können die Werkzeugstandzeiten deutlich erhöht werden. Zusätzlich wird der Bildung von Mikroausbrüchen und Aufbauschneiden entgegen gewirkt.

