

Bohrerspitzzen im Fokus: Perfekte Schneidkanten erhöhen die Standzeit

Die Long-Life-Formel der Schneidkanten von Bohrerspitzzen ist ein Fachgebiet der René Gerber AG, in welchem sie den Anspruch an sich selber stellt, in diesem Bereich fortlaufend besser zu werden und dem Ruf des Fachspezialisten Rechnung zu tragen.

Einleitung

Auf den ersten Blick scheint es unlogisch, für eine langlebige Bohrspitze deren Schneidkante zu verrunden. Es scheint sogar so, dass das Werkzeug nicht mehr deren Aufgabe erfüllen kann, wenn die Schneidkante nicht mehr messerscharf ist. Die Resultate einer Kantenverrundung zeigen jedoch das Gegenteil.

Das Kantenverrunden erzeugt eine erheblich geringere Schartigkeit an der Spitze. Dadurch laufen die Werkzeuge ruhiger, gezielter und schwingen weniger aus. Die Folge ist, eine höhere Präzision, eine bessere Oberflächengüte und letztlich eine höhere Prozesssicherheit. Zudem können mit einer verrundeten Schneidkante wesentlich schnellere Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe gefahren werden, was die Effizienz im Prozess ebenfalls positiv unterstützt.

Lösung

Die Firma René Gerber AG, CH-Lyss setzt seit Jahren auf die Verrundung von Schneidwerkzeugen aus Hartmetall. Sowohl bei Bohrer-, Fräs-, als auch bei Stanzwerkzeugen können die Standzeit entscheidend erhöht werden. Daraus resultiert eine längere Lebens-

zeit von Bohrern, was einen deutlich positiven Einfluss auf die Wirtschaftlichkeit hat.

Die Bohrerspanntrommel als Option zur Bürst-Poliermaschine

Sowohl bei der Bürstpoliermaschine BP-MX, die Produktive für grosse Volumen, wie auch bei der flexiblen BP-Smart kann die Option der Bohrer-spanntrommel gewählt werden. Auch das Nachrüsten einer bestehenden Anlage ist möglich.

Sind Sie Spezialist im Nachschleifen von Bohrerspitzzen und auf der Suche nach einer effizienteren Bearbeitung oder verfügen Sie über eine Inhouse-Schleiferei?

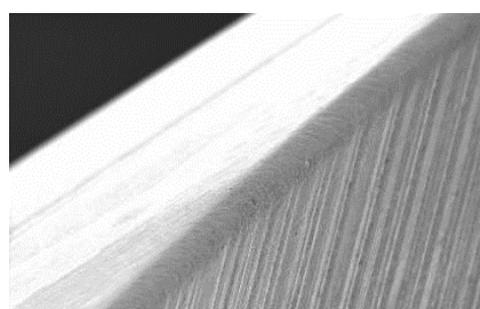
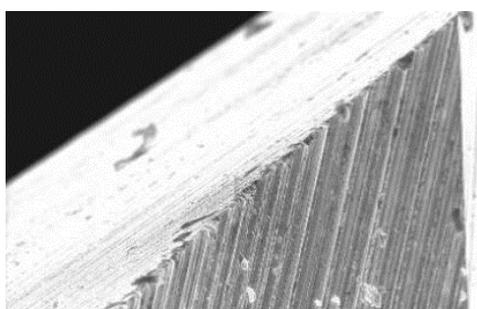
Wir sind der Spezialist für den effizienten Prozess und stimmen die Bohrer-spanntrommel wie auch die Werkstückaufnahme ganz auf Ihre Bedürfnisse ab.

Zögern Sie nicht und lassen Sie sich noch heute von uns für eine Bürst-Poliermaschine oder das Nachrüsten Ihrer bestehenden Maschine beraten.

DIE RENÉ GERBER AG Maschinenbau

Als Technologieführer in der Prozessentwicklung und Bau von Bürstentgrat – und Kantenverrundungsanlagen ist die René Gerber AG im Bereich des effizienten Entgratens und reproduzierbaren Verrundens seit über 60 Jahren Aufgabenlöser für ihre Kunden.

René Gerber AG
Werkstrasse 35
3250 Lyss / Schweiz
Telefon +41 32 387 88 00
www.gerber-maschinen.ch
info@gerber-maschinen.ch



Die BP Smart für kleine bis mittlere Serien wie auch für den Nachschleifservice:



Prozess

Teilebezeichnung:

Neue und nachgeschliffene Bohrer

Material:

Hartmetall

Industrie:

Werkzeug-, Stanz-, und Automobilindustrie

Aufgabenstellung:

Kantenverrundung

Bürste:

Diaflex mit Diamant durchsetzter Bürste

Werkstückaufnahme:

10 Stück in Spanntrommel

Bearbeitungszeit:

20 Sekunden für eine gleichmässige Verrundung von 0.02 mm

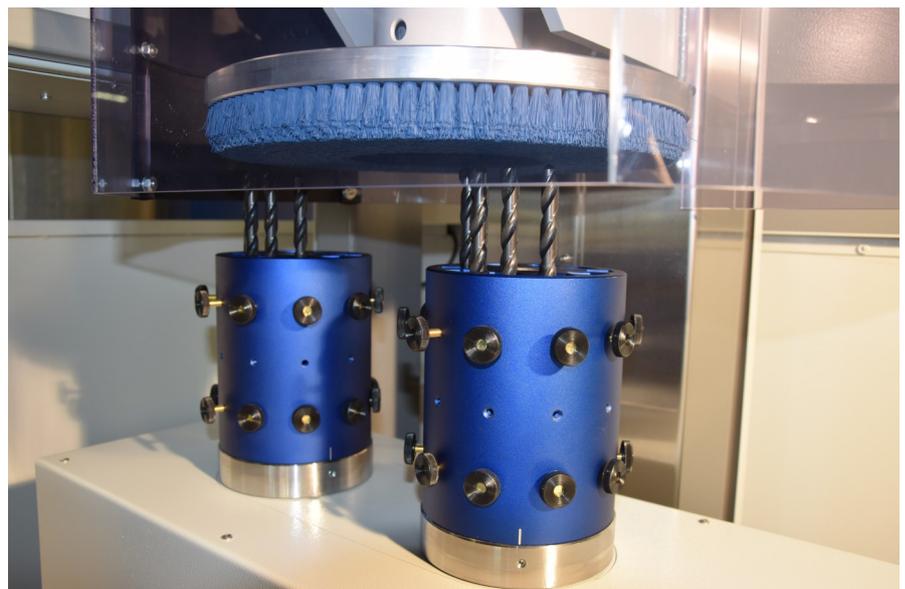
Leistung:

10 Stück in 20 Sekunden (2 Sekunden pro Stück)

Wiederholgenauigkeit:

0.0025 mm

Die BP-MX mit fünffacher Kapazität für Werkzeughersteller mit grossen Mengen:



«Die Long-Life-Formel der Schneidkanten von Bohrerspitzen ist unser Fachgebiet und der Profit unserer Kunden.»

Marc Schori CEO, René Gerber AG