

GÜHRING

Ratio®



ALUMINIUM-
BEARBEITUNG



- wirtschaftliches Bohren von Aluminiumwerkstoffen
- gesamte Werkstoffbandbreite von weichen, zähen Aluknetlegierungen bis zu Alugusslegierungen
- Sonderbohrer für Ø 3 bis 20 mm und Tiefen bis 12xD
- Nassbearbeitung und MMS möglich

RT 100 AL

GÜHRING - WELTWEIT IHR PARTNER

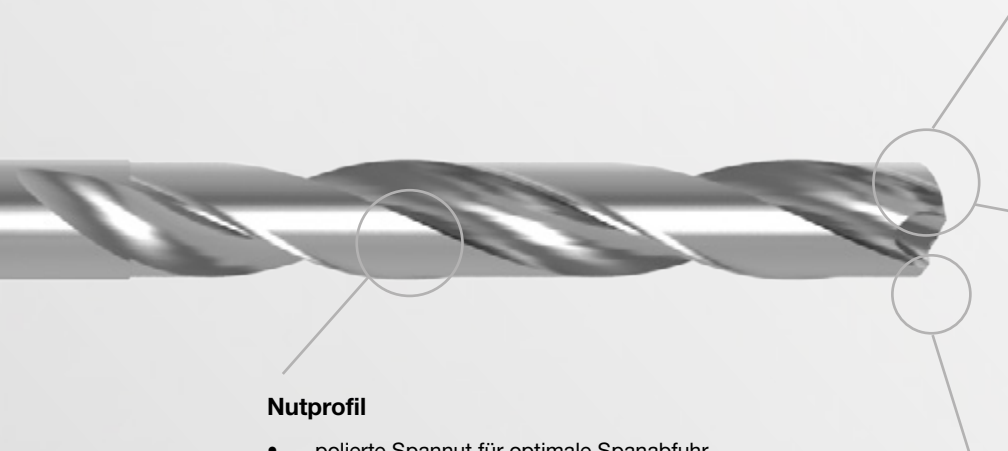
Walter Cordbarlag GmbH & Co. KG walter@cordbarlag.de

RT 100 AL

Der neue Gühring VHM-Bohrer für die Zerspanung von Aluminiumwerkstoffen

Für Aluminiumbohrwerkzeuge ist neben der Spanbildung auch der Spantransport von entscheidender Bedeutung.

Mit dem RT 100 AL wird in der gesamten Werkstoffbandbreite – von weichen, zähen Aluknetlegierungen bis hin zu Alugusslegierungen mit hohem Siliziumanteil – eine optimale Spanbildung an der Werkzeugschneide erreicht.



Nutprofil

- polierte Spannut für optimale Spanabfuhr
- Reibungsminimierung
- Verhinderung von Materialaufklebung

offene Spitzengeometrie und Schneidkantenform:

- optimales Spanformungsverhalten

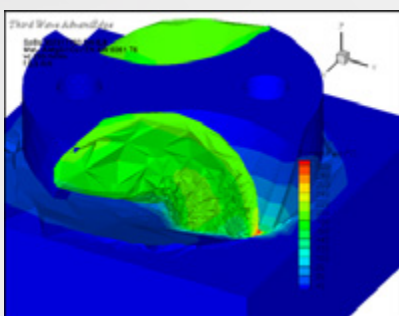
extrem hohe Oberflächengüte im Bereich Ausspitzungs-, Span- und Freiflächen:

- Reduktion der Prozesstemperaturen
- Verhinderung von Aufbauschneiden

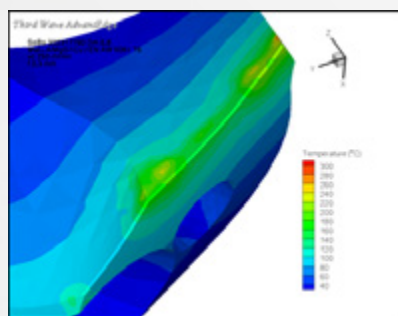
scharfe, mikrobehandelte Schneidkanten

- perfektes Schneidverhalten, auch in wärmebehandelten AISi-Legierungen
- kurzer Spanbruch auch in Aluknetlegierungen

Der RT 100 AL zeichnet sich durch eine offene Ausspitzung mit hohen Oberflächengüten an den Ausspitzungs-, Span- und Freiflächen aus. Die mikrobehandelten Schneidkanten und Schneidecken komplettieren die Spitzengeometrie und sorgen für ein perfektes Schnittverhalten, geringe Prozesstemperaturen verhindern die Bildung von Aufbauschneiden bei der Aluminiumbearbeitung.



Spanbildung



Temperaturverteilung Schneide

Die Werkzeuge sind blank ausgeführt, für stark abrasive Aluminiumwerkstoffe ist eine zusätzliche Kopfbeschichtung zur weiteren Standzeiterhöhung möglich.

Sonderabmessungen sowie Einfach- oder Mehrfachstufenwerkzeuge sind ebenfalls auf Anfrage erhältlich.