

Flexibilität und Sparen in einem

Stumpfe Bohrer oder Fräser und kurzfristig kein Ersatz?

Hier gibt es Abhilfe, und dabei kann auch noch gespart werden. In weniger als einer Minute wird aus einem abgenutzten Bohrer ein perfekt geschliffenes, neuwertiges Werkzeug. Bei einer Abtragsrate von max. 0,2 mm pro Schleifvorgang ist ein vielfaches Nachschleifen ohne merkliche Verkürzung möglich. Darüber hinaus ist der Bohrer zusätzlich noch an der Querschneide hinterschliffen und sorgt so für eine absolut perfekte, gleichmäßige Schnittführung. Dadurch wird eine Durchmesser Genauigkeit des Bohrlochs von 0,02 mm erreicht, da der Bohrerschleif geometrisch perfekt sitzt und absolut gleichmäßig aus dem Zentrum schneidet. Kein Vergehen des Bohrers im Material, minimale Kraftaufwendung beim Bohren, extrem lange Standzeiten und bis zu 2500 Bohrer pro Schleifscheibe überzeugen. Mit der neuen GS6 können auch 2-, 3- und 4-schneidige Fräser mit einer optimalen Schneidengeometrie nachgeschliffen werden.

Infos:

Helmer Mara GmbH. – Halle 8/Stand 8a

www.helmer-mara.com

