



Präzision, Produktivität und Prozesssicherheit: VHM Bohrer mit optimierter Schneidkantenarchitektur!

Präzision, Standzeit und Prozesssicherheit – das sind die Maßstäbe moderner Zerspanung. Unsere Vollhartmetallbohrer mit optimierter Schneidkantenpräparation und leistungsstarken Beschichtungen setzen genau hier hohe Standards.

Durch die gezielte Schneidkantenpräparation werden Mikroscharten reduziert und die Schneidkante gezielt verrundet oder gefast.

Das Ergebnis

Deutlich höhere Kantenstabilität, geringere Ausbrüche und eine konstant hohe Bohrqualität – selbst bei anspruchsvollen Werkstoffen.

Gleichzeitig verbessert die präparierte Schneidkante den Spanfluss und reduziert Schnittkräfte, was zu ruhigeren Prozessen und geringerer Werkzeugbelastung führt.

Unsere hochleistungsfähigen PVD- und CVD-Beschichtungen sorgen zusätzlich für maximalen Verschleißschutz, reduzierte Reibung und optimale Wärmeableitung.

Dadurch verlängert sich die Standzeit signifikant, während höhere Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe möglich werden.

Das bedeutet für Sie:

Kürzere Bearbeitungszeiten, niedrigere Werkzeugkosten und maximale Prozesssicherheit.

Setzen Sie auf Vollhartmetallbohrer von Schwanog, die bis ins Detail optimiert sind – für höchste Produktivität, reproduzierbare Qualität und nachhaltigen Fertigungserfolg.