



Borrverktyg från Schwanog för optimerad produktivitet: Vänster och höger skärkant med olika profiler!

Om en tätningssläpp tillverkas med en konventionell profilbör bildas ingen vass kant vid tätningssläppens spets. Detta beror på att bören alltid har en radie i detta område på grund av tillverkningsprocessen (bild 1).

För att uppnå en absolut vass kant vid spetsen går det att dela borrkronans profil. Den vänstra skärkanten är individuellt slipad i motsats till den högra skärkanten (se bild 2), vilket gör att tätningssläppens spets blir vass.

Tack vare den delade profilen direkt på borrkronan behövs inget extra verktyg för att skapa skärpan.

Denna lösning kan med framgång användas för många krävande och komplexa borrhingsmoment.

Schwanog
Siegfried Güntert GmbH
Niedereschacher Str. 36
D-78052 Villingen-Schwenningen

Fredrik Dahlkvist
Phone: +46 734 472 100
E-Mail: fredrik.dahlkvist@schwanog.com

Imprint
www.schwanog.com