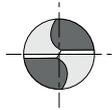


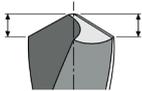
Bohrer schleifen
Seite 1 von 2

Flexibilität und Präzision



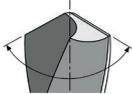
4-Facettenspitze

Der Bohrer erhält eine Spitze und wandert nicht.
Bohrt ein rundes, gerades Loch bei geringen Toleranzen.



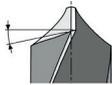
Immer gleich lange Schneiden

Die Schneiden werden gleich lang geschliffen und arbeiten deshalb gleich viel.
Der Bohrer erhält eine sehr lange Lebensdauer.



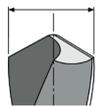
Schleift alle Spitzenwinkel

Kann stufenlos auf alle Winkel zwischen 90° und 150° eingestellt werden.



Immer der richtige Freiwinkel

Der Freiwinkel kann für jeden Bohrvorgang optimal auf die Werte 7°, 9°, 11° oder 14° eingestellt werden.



Schleift alle Bohrergrößen

Ein und dieselbe Bohrerhalterung kann für Bohrer von 3 bis 22 mm benutzt werden.
Kein Tausch von Hülsen.

Fragen und Antworten

Warum ist die 4-Facettengeometrie so vorteilhaft?

Sie verringert den Druck auf den Kern des Bohrers, die sog. Querschneide, was die Hitzeentwicklung verringert und dazu führt, dass mehr Energie auf die aktiven Schneiden einwirkt. Dadurch wird das Schneidvermögen des Bohrers dramatisch erhöht.

Warum hat ein Tormek-geschliffener Bohrer eine längere Lebensdauer?

Die überlegene 4-Facettenspitze und die hohe Präzision beim Schleifen – beide Schneiden werden genau gleich lang und symmetrisch geschliffen – führen dazu, dass der Bohrer effizient arbeitet und seine Lebensdauer wesentlich verlängert wird.

Was führt dazu, dass ein Loch exakt und gerade gebohrt wird?

Die 4-Facettenspitze bohrt ein gerades und rundes Loch mit sehr geringen Toleranzen. Entscheidend ist, dass die beiden Schneiden gleich lang und mit demselben Winkel geschliffen worden sind. Das ist eine Voraussetzung dafür, dass beide Schneiden gleich viel arbeiten und dass der Bohrer ein rundes, gerades Loch bohrt, das nicht größer als der Durchmesser des Bohrers ist. Wenn das nicht der Fall ist, muss die längere Schneide die größte Schneidkraft ausüben, wird überhitzt und schnell verschlissen. Das führt dazu, dass der Bohrer schnell stumpf wird und nicht mehr funktioniert.

Fragen und Antworten

Welchen Spitzenwinkel soll ich wählen?

Bohrer haben einen Spitzenwinkel von meistens 118° oder 130°. Bei härterem Stahl und Edelstahl braucht man größere Spitzenwinkel. Auch Aluminium bohrt man am besten mit einem größeren Spitzenwinkel. Wenn bei Plexiglas der Bohrer durch das Material durchdringt, ist das Risiko, Sprünge zu bekommen geringer, wenn der Spitzenwinkel größer ist, 140°–150°. Zentrierbohrer haben meistens einen Spitzenwinkel von 90°.

Ist der Freiwinkel wichtig?

Die Wahl des Freiwinkels ist entscheidend für die Schneideigenschaften des Bohrers und seine Lebensdauer. Der jeweils optimale Freiwinkel ist von dem Bohrerdurchmesser und dem zu bohrenden Material abhängig. Ein härteres Material erfordert einen Bohrer mit geringerem Freiwinkel, während man bei weicherem Material einen größeren Winkel haben kann. Die meisten Bohrer haben einen Freiwinkel von 11° und einen Spitzenwinkel von 118°. Bei den meisten Bohrarbeiten funktionieren diese gut.

Woher weiß man, dass der Stahl beim Trockenschleifen überhitzt worden ist?

Eine Überhitzung des Stahls merkt man oft nicht, aber die Folgen sind schnelles Stumpfwerden oder Brechen des Bohrers. Im Gegensatz zu herkömmlichen Bohrerschleifmaschinen schleift Tormek mit Wasserkühlung, was den Stahl schont.