

ALLROUNDER FÜR NICHT-EISEN-METALLE

Unsere vielfältigsten Gewindebohrer für Durchgangs- und Sacklöcher mit BNE-Schicht.

Fast dreimal so hart wie TIN, dafür nur ein Bruchteil so dick – und bunt wie ein Regenbogen. Das ist unsere **BNE-Schicht**.

Sie wurde speziell für den Einsatz in Nicht-Eisen-Metallen wie Aluminium, Magnesium, Bronze, Kupfer, Titan sowie für bleifreies Messing entwickelt.

Die sehr glatte Schicht **reduziert Materialankleibungen, sowie Kaltaufschweißungen** und garantiert durch ihre geringe Schichtdicke **sehr scharfe Schneidkanten**. Optimal für weiche Werkstoffe wie Aluminium, welche zur Aufbauschneidbildung und damit Schneidkantenausbrüchen neigen.

BNE vermindert nicht nur den Werkzeugverschleiß, sondern stellt damit eine **hohe Oberflächenqualität und Lebenhaltigkeit** des Gewindes sicher.

Die scharfe Schneide des Gewindebohrers führt zu einer **optimalen Spanbildung**, die Schichtglätte zu einer **prozesssicheren Spanabfuhr**.

Aufgrund der hohen Schichtglätte von BNE werden zudem die Drehmomente bei der Bearbeitung reduziert, was in der Praxis **höhere Schnittgeschwindigkeiten** ermöglicht. Durch ihre extreme Schichthärte wird **abrasiver Verschleiß** zudem **drastisch reduziert**.

Die neuartige Schicht trifft auf unsere Bestseller im Gewindebohren: DOMINANT VA45 für Sacklöcher bis 3xD und VARIANT VA für Durchgangslöcher bis 3xD. Mit mehr als 280 Ausführungen beim VARIANT und über 600 Ausführungen beim DOMINANT im Katalog, steht die neue Serie auf einer breiten Basis und ist kurzfristig lieferbar.



TECH CHECK BNE

	TIN	HL	BNE
Härte HV	2.300	3.000	6.500
Reibwert Stahl	0,4	0,2	<0,1
Dicke	2-4 µm	4 µm	0,3 µm
Schichtaufbau	Titan-Nitrid	TiAlN + WC/C	Kohlenstoff-Hartschicht

KATALOG PROGRAMM

- » Anschnittform:
DOMINANT C / 2-3
VARIANT B / 3-5,5
- » Beschichtung: BNE
- » Gewindetoleranz: 6HX*
- » Schafttoleranz: h9
- » Material: HSSE-PM

DOMINANT VA45 BNE

Ød ₁	P	DIN	ID
M 2	0,4	371	095957
M 2,5	0,45	371	095718
M 3	0,5	371	094838
M 4	0,7	371	094473
M 5	0,8	371	095188
M 6	1	371	095189
M 8	1,25	371	095228
M 10	1,5	371	098477
M 12	1,75	376	098478

VARIANT VA BNE

Ød ₁	P	DIN	ID
M 2	0,4	371	098422
M 2,5	0,45	371	098423
M 3	0,5	371	098427
M 4	0,7	371	098428
M 5	0,8	371	098429
M 6	1	371	098425
M 8	1,25	371	098426
M 10	1,5	371	098430
M 12	1,75	376	098431

* Die Geometrietypen VARIANT VA und DOMINANT VA45 werden in allen Toleranzklassen auf x-Aufmaß angepasst um Standzeitevorteile zu erzielen. In der Übergangsphase können Werkzeuge ohne x-Aufmaß lagerhaltig sein.

