

# Bis 8xD durch Inox und Stahl

Zum Bohren mit hohem Vorschub in Inox, Werkzeugstählen und Stahl empfiehlt Inovatools den VHM-Hochleistungsbohrer SpeedMax für ein breites Spektrum – mit Bohrerabmessungen von 3xD, 5xD und 8xD.

**M**it dem SpeedMax-Programm (3xD, 5xD, 8xD; jeweils Ø 3 bis 20 mm) stellt Inovatools innengekühlte VHM-Bohrer zur Verfügung, die die Herausforderungen des Inox-Materials sehr gut meistern. Tobias Eckerle, technischer Vertriebsleiter bei Inovatools: „Maximale Zerspanleistung durch hohe Vorschübe bei besserer Qualität und Standzeit gegenüber Standardwerkzeugen lag im Fokus unserer Entwicklung zum SpeedMax. Das ist uns gelungen, und die Praxisergebnisse unserer Kunden untermauern die Performance des SpeedMax.“ Die spezielle Schneidengeometrie gewährleistet, dass hohe Vorschübe bei reduzierten Schnittkräften möglich sind. Dank des besonderen Hub-Stirnanschliffs sowie der 6-Flächen-Ausspitzung ist der SpeedMax nach Angaben von Inovatools selbstzentrierend und erzeugt die für die ambitionierten Schnittdaten erforderliche optimale Spanform. Tobias Eckerle: „Da die Materialien schlechte Wärmeleiter sind, müssen die Späne bzw. Hitze schnell

aus der Zerspanungszone abgeführt werden. Einerseits geschieht dies durch die zielgenaue Innenkühlung, andererseits durch die polierte und spezielle Spannut sowie durch die sehr glatte Hochleistungsbeschichtung. Dadurch können die zum Kleben und Klemmen neigenden Späne sicher und rasch abfließen, und die Wärmebelastung von Werkstück und Werkzeug wird drastisch reduziert.“ Die eigens auf die zu bearbeitenden Werkstoffe abgestimmte Beschichtung ist extrem temperatur- sowie oxidationsresistent und hat eine extrem geringe Adhäsionsneigung zu Metallen. Das macht sich laut Inovatools deutlich in verbessertem Verschleißverhalten und höheren Standzeiten im Vergleich zu herkömmlichen Bohrern. ■

[www.inovatools.eu](http://www.inovatools.eu)

Zum Bohren mit hohem Vorschub in Inox, Werkzeugstählen und Stahl: Die spezielle Schneidengeometrie gewährleistet, dass hohe Vorschübe bei reduzierten Schnittkräften möglich sind.

Bild: Inovatools

**KSKOMM Text Nr. 595\_5495 -21126-  
NCFertigung 05/2018**

