



Höchstleistungsveredelung von Werkzeugen für die Bearbeitung von Aluminium, Kunststoffen und NE-Metallen

-  läßt sich auf unbeschichteten und beschichteten Hartmetall- sowie HSS-Werkzeugen aufbringen
-  widersteht durch die hohe Härte auch stärksten abrasiven Beanspruchungen und erhöht somit die Standzeit der eingesetzten Werkzeuge bei fast allen Anwendungen um ein vielfaches und garantiert eine hohe Prozeßsicherheit
-  ermöglicht eine Schnittdatenerhöhung und senkt somit die Bearbeitungszeiten
-  verhindert die Bildung von Aufbauschneiden
-  erzeugt eine extrem gute Oberflächenqualität am Werkstück
-  ist chemisch und biologisch weitgehend inert und somit auch für sensible Einsätze in der Lebensmittel- und Medizintechnik geeignet

Werkzeuge mit  können nachgeschliffen und wieder veredelt werden

Gewindeschneiden M 8 - G-Al7SiMg wa

Werkzeug: Gewindebohrer Rekord 1B
TiN-beschichtet
Kühlung: Emulsion + manuell Öl
vc: 12 m/min



**ohne ÖL
höhere Standzeit**

