

MTS

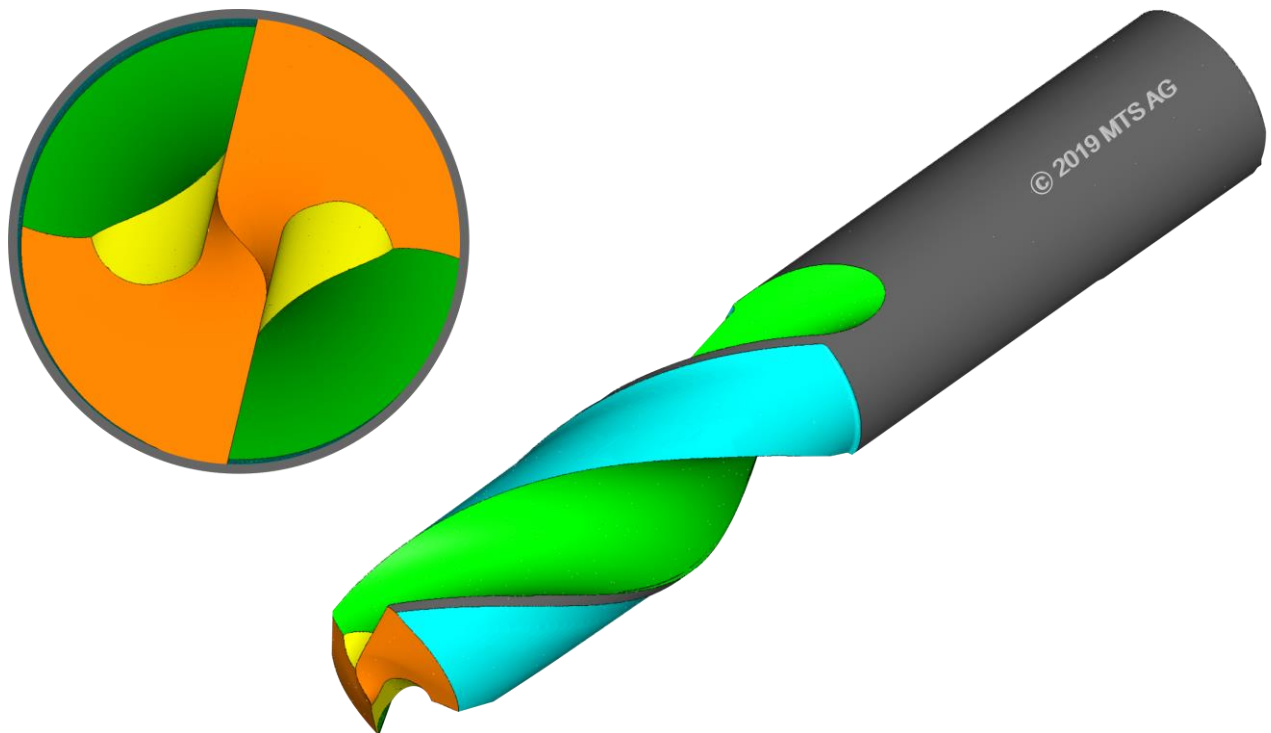
Product of the VOLLMER Group

tool-kit PROFESSIONAL von MTS – Product of the VOLLMER Group

Software-Module

Spezifikation „Bohrer/BMENU“

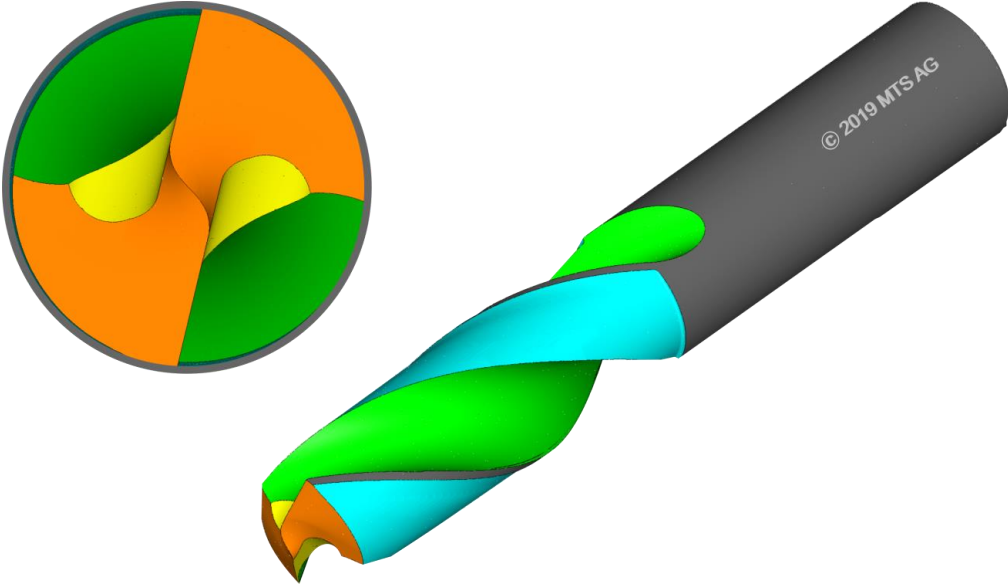
Stand: 29.01.25



VOLLMER WERKE Maschinenfabrik GmbH
MTS
Innovationszentrum Freiburg (FRIZ)
Georges-Köhler-Allee 302
79110 Freiburg im Breisgau
Tel.: +49 7351 571 8141 / +49 160 5426017
info-mts@vollmer-group.com
www.mts-toolkit.com

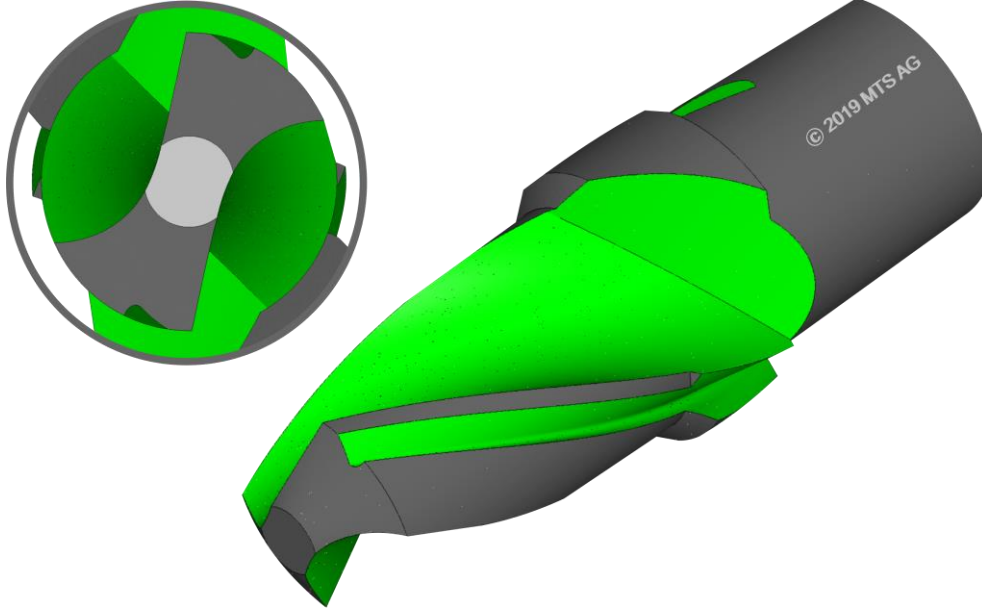
MTS

Product of the VOLLMER Group

6.1 Bohrer	BMENU
	
<p>6.1 Basismodul Standardbohrer</p>	
<ul style="list-style-type: none"> • Werkstück: Stufenwerkzeuge, 1 – 5 Stufen, 2 oder 3 Schneiden • Schneidenkombinationen: rechtsspiralig/rechtsschneidend linksspiralig/linksschneidend • Produktion / Nachschärfen: Produktion in mehreren Zustellungen Nachschärfen mit Berücksichtigung von Mantelabtrag, Längenabtrag und Spanflächenabtrag • Vorbearbeitung: Abtrennen Kontur schrappen Kontur schlichten Anschliff schrappen • Anschnitt: Kegelmantelanschliff Kreuzanschliff Zweiflächen - Anschliff Vierflächen - Anschliff Sechsfächen - Anschliff Delta – Anschliff M – Spitze Kevlar - Anschliff Zentrierspitze Fräserstirn 	<ul style="list-style-type: none"> • Ausspitzung: korrigierte Querschneide korrigierte Hauptschneide S-Ausspitzung (inkl. Sumitomo u.a.) RGR-Ausspitzung • Ausspitzung: korrigierte Querschneide korrigierte Hauptschneide • Nutspanraum: Messdefinition: Stirn-/Normalschnitt Schleifrichtung: vorwärts/rückwärts Optionaler Ausfeuerungsschliff Jeweils separate Nut pro Stufe möglich • Umfang: Bogenschliff oder Rundschliff Längs-/Querschliff – Verfahren 1./2. Freiwinkel, Zahnrückenschliff • Spanbrecher: 1 bis 2 Spanbrecher je Schneide • Nuttschneide: Fasenwinkel Fasenbreite • Anfasung der Hauptschneide entlang der Ausspitzung Korr. Hauptschneide S-Ausspitzung RGR-Ausspitzung • Sekundärkegel: Optional: 2. Anschliffkegel

6.2 Bohrer

BMENU



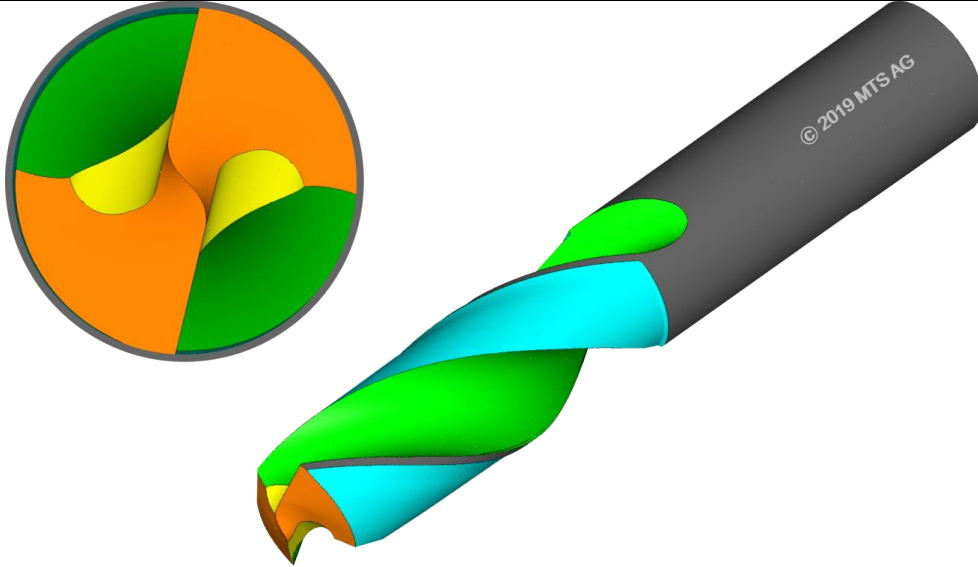
6.2 Mehrfasenbohrer
Erweiterung von 6.1:

Spezifikation entsprechend Standardbohrer

Nutspanraum:
Radial versetzte Sekundärnut je Stufe

6.3 Bohrer

BMENU

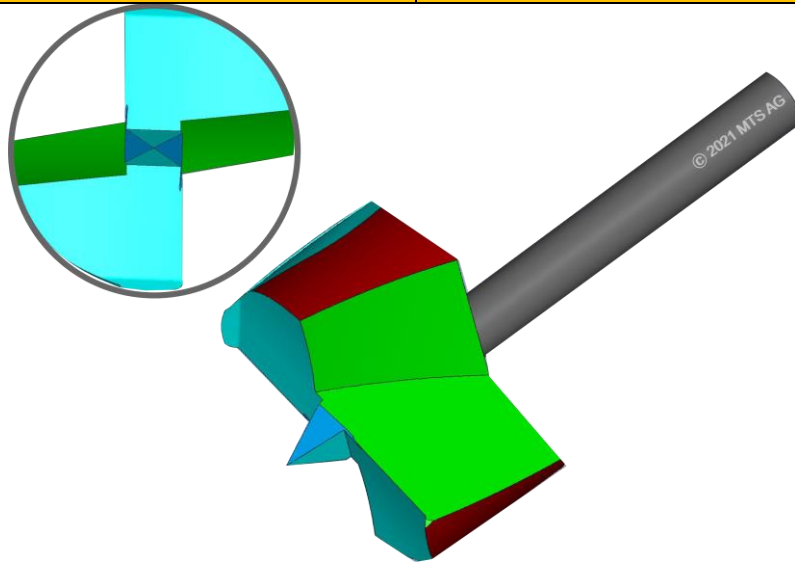


6.3 S-Anschliff Erweiterung von 6.1:

- **S-Anschliffe:**
2- und 3-Schneider

6.4 Bohrer

BMENU

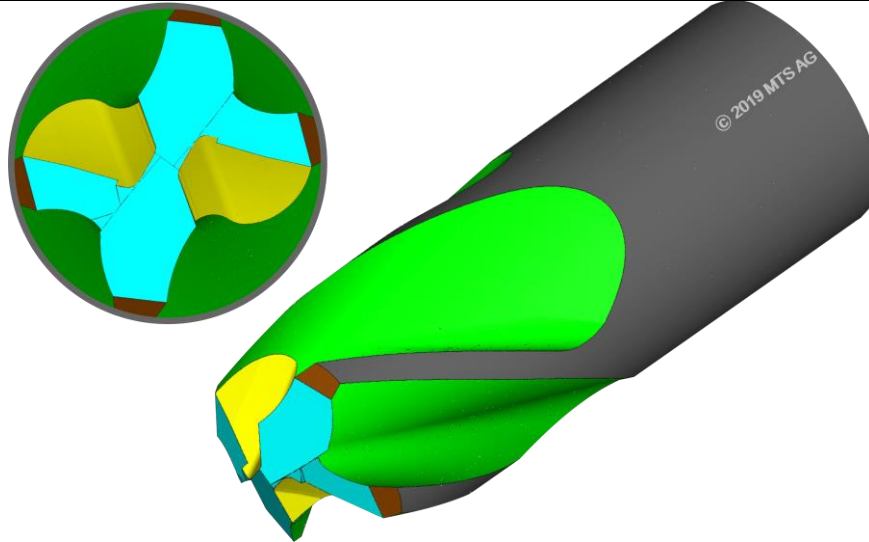


6.4 Holz Erweiterung von 6.1:

- Bohrer zur Holzbearbeitung:
derzeit:
Dübelbohrer
Forstner-Bohrer

6.5 Bohrer

BMENU



6.5 MTS-GIGA-4FL Erweiterung von 6.1:

- Sonderanschliff mit 4 Zähnen/Nuten:
Die 4 Hauptschneiden bestehen jeweils aus 4-Flächen-Anschliffen mit 4-Flächen-Eckenfasen. Die Hauptgruppe verfügt dabei über einem klassischen 4-Flächenanschliff, während die Nebengruppe verkürzte Zähne aufweist (analog zu einem 4-schneidigem Fräser mit 2-zum-Zentrum-Stirngeometrie).
- Der 2-stufige Giga-Drill besteht aus einer klassischen Mehrfasenbohrer-Geometrie.