Neuheiten 2013 / 2014

- ***Rückwärtsfaswerkzeug EASYCHAM***
- ***WSP für Powerbore XBMX***
- ***Rückwärtsbearbeiten-Katalog mit zusätzlichen Rückwärtsbohrstangen***
- ***CALIDUS-Sonderschrumpffutter mit kurzer Lieferzeit***

Rückwärtsfaswerkzeug EASYCHAM

M6 bis M12 einfach und prozesssicher rückwärts anfasen

Die Schneide des neu entwickelten **Rückwärtsfaswerkzeuges EASYCHAM** wird einfach durch Drehrichtungsänderung ein– und ausgesteuert. Die schräge Anlage der Schneide am Halter bewirkt, in Verbindung mit der Massenträgheit der Schneide, die Änderung der Schneidenposition von der Ruhe– in die Arbeitsstellung und zurück. Eine Betätigungs– bzw. Verstelleinrichtung entfällt.

Schneide und Halter liegen großflächig aneinander an. Öffnungen wie bei anderen bekannten Rückwärtsfas– und –senksystemen werden dadurch vermieden, so dass weder Späne noch Schmutz die Bewegung der Schneide behindern können.

Der verschleißfeste Vollhartmetallschneidkopf mit stabilem Querschnitt wird durch einen Anschlag an dem Drehbolzen positioniert. So werden die korrekte Position in Ruhe– und Arbeitsstellung gewährleistet als auch die Schnittkräfte übertragen. Zwei zusätzliche Steuerkanten unterstützen das Schließen der Schneide beim Ein– und Ausfahren in die Bohrung und Erhöhen die Prozesssicherheit der Bearbeitung.

Das **Rückwärtsfaswerkzeug EASYCHAM** ist besonders für den Einsatz auf einfachen Maschinen ohne Radialbewegung (wie es Rückwärtsfasstangen und Fasenfräser erfordern) geeignet. Der vergleichsweise größere Halterquerschnitt steigert die Stabilität und führt das Werkzeug in tieferen Bohrungen und bei labilen Einsatzbedingungen.

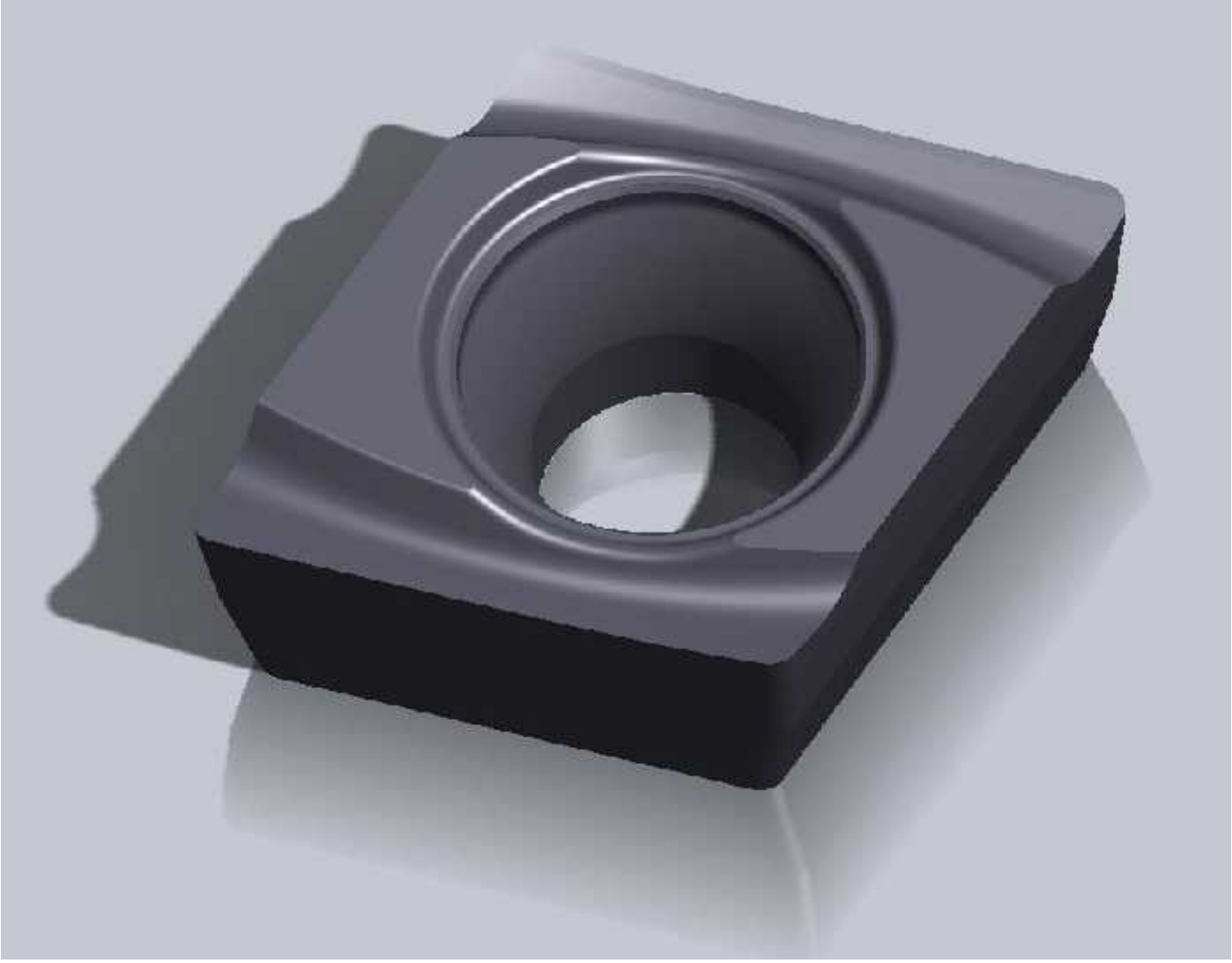
Anders als bei Federkraft gesteuerten Faswerkzeugen, bleibt die Fasenbreite immer konstant.

Der Arbeitsablauf ist denkbar einfach: rechtsdrehend mit Einfahrvorschub und –drehzahl durch die Bohrung fahren, Drehrichtung ändern und mit Arbeitswerten anfasen, aus dem Schnitt vorfahren und Drehrichtung wechseln um wieder aus der Bohrung herauszufahren.

EASYCHAM-Rückwärtsfaswerkzeuge für M6 bis M12 sind ab Frühjahr 2014 lieferbar.

Neue Powerbore-WSP

Sinter-WSP XBMX bietet hohe Leistung zum kleinen Preis



Die neuen Sinter-WSP **XBMX** wurden speziell für den Einsatz im Powerbore entwickelt. Das Allround-Feinstkornhartmetall in Verbindung mit der nachbehandelten TiAlN-PVD-Beschichtung bildet ein Optimum aus Verschleißfestigkeit und Zähigkeit. Die hohe Schneidkantenstabilität ist ideal für rostfreie und andere Stähle.

Sie bietet eine hohe Leistungsfähigkeit beim Bohren in Stahl und Guss, und gewährleistet gleichzeitig die nötige Bearbeitungssicherheit auch bei starken dynamischen Belastungen z. B. in großen Bohrtiefen.

Besonderes Augenmerk wurde auf die Gestaltung der Spanleitstufe gelegt. Sie basiert auf der bewährten FR7-Kurzspan-Geometrie. Die Schneidkante verläuft wellenförmig, um die Späne auch im Bereich der Schraubensenkung sicher zu brechen und den Schraubenkopf zu schützen.

Die neuen Sinter-WSP sind mit den geschliffenen XBHX-WSP kompatibel und passen in alle Powerbore-Schneidköpfe ab Durchmesser 58. Ab Anfang 2014 sind zunächst die beiden Größen **XBMX090404FR7P9** und **XBMX150404FR7P9** zu besonders günstigen Preisen verfügbar. Weitere Größen werden Mitte 2014 folgen.

Katalog „Rückwärtsbearbeiten“

Neuer Katalog für RBS, TU und Autofacer

Die Neuauflage des Katalogs „Rückwärtsbearbeiten“ enthält jetzt auch **RBS-micro-Vollhartmetall-Rückwärtsbohrstangen** für Senkungen bereits ab M3. Neu sind auch RBS+ für M24, 30, 33 und 36, die bisher erforderliche Sonderlösungen ersetzen.

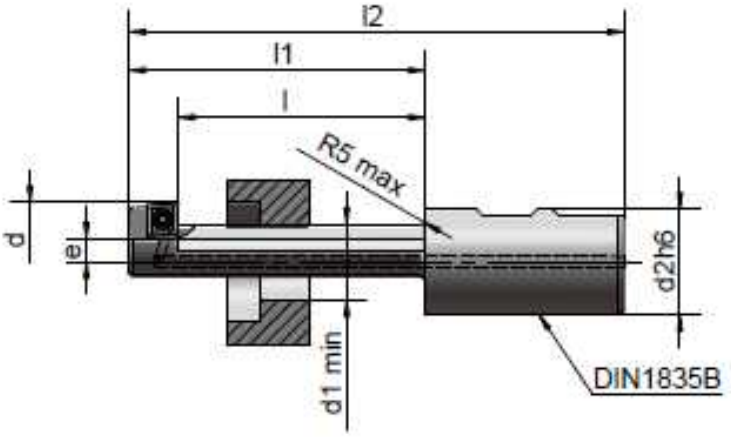
Für das bewährte manuelle TU-Rückwärtssenksystem sind jetzt auf Wunsch auch alle **Halter mit zusätzlichen Kühlschmiernuten** (mit der Bezeichnung **„S“** als Anhang an die Artikelnummer) kurzfristig lieferbar.

Der neue Rückwärtsbearbeiten-Katalog bietet damit eine erweitertes Komplettprogramm für das automatische und manuelle Rückwärtssenken und –fasen mit Rückwärtsbohrstangen, TU-HSS– und TU-HM-Senkern sowie Autofacern. Für Sonderlösungen ist ein Fragebogen als Basis für eine schnelle Angebotserstellung enthalten.

Unter www.hermann-bilz.de sind sowohl der Katalog als auch Autofacervideos zu sehen.

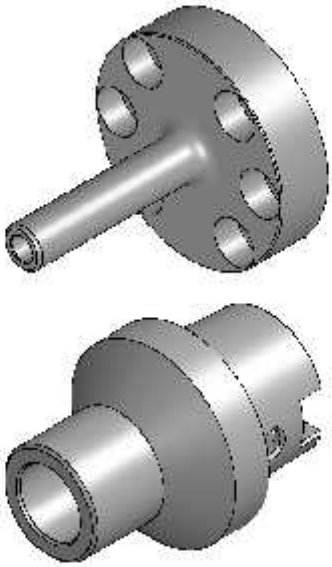
RBS+ Baureihe um M24 bis M36 erweitert

M	d	d1min	l	d2	e	l1	l2	Best.-Nr. *
24	46	30,0	90	32	8,5	105	165	RBS 274630032
30	50	33,0	105	32	9,0	125	185	RBS 305033032
33	54	36,0	110	40	9,5	130	200	RBS 335436040
36	58	39,0	120	40	10,0	140	210	RBS 365839040

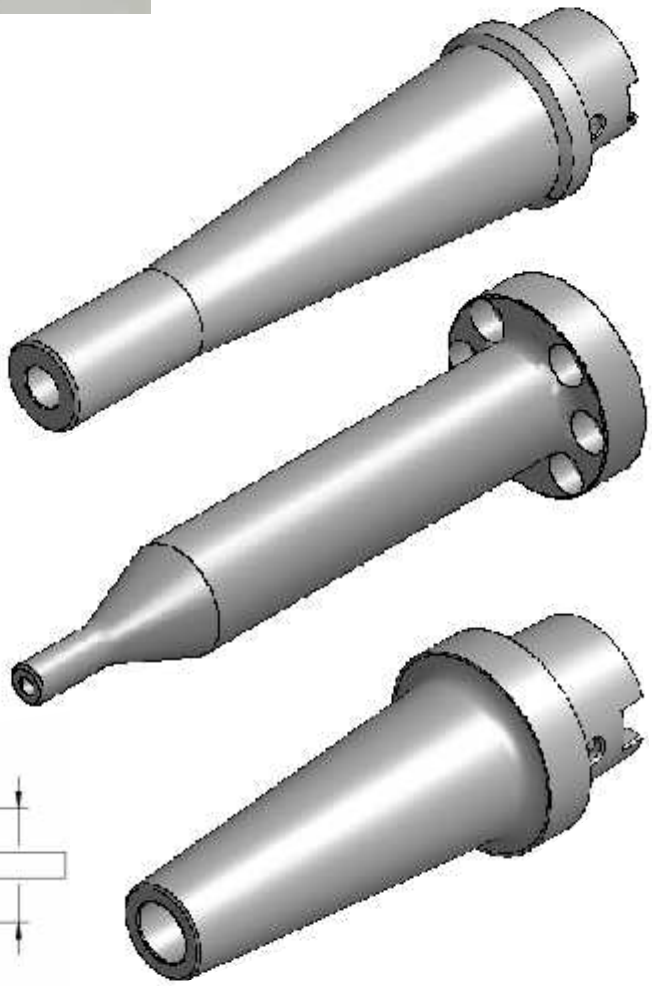


Schrumpffutter mit kurzer Lieferzeit

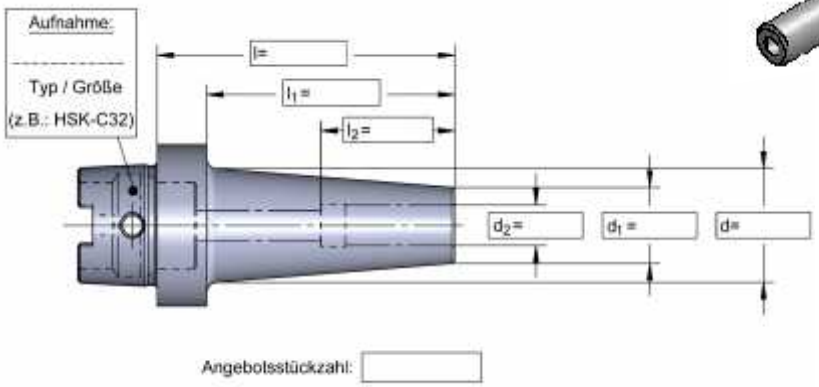
CALIDUS Sonder-Thermoschrumpffutter in Blitzgeschwindigkeit



Als Spezialist für Präzisionswerkzeugsysteme bieten wir nun auch **individuelle Sonderschrumpfaufnahmen** für Werkzeuge mit gängigen Schaftdurchmessern zwischen 5 und 32 mm an. Lieferbar sind die Schaftvarianten HSK 32 bis 100, SK 40 und 50, BT 40 und 50, ABS 32 bis 100, Zylinder und auf Wunsch auch Flanschaufnahme zur Rundlaufkorrektur. Die Futter sind auf allen gängigen Schrumpfgeräten einsetzbar.



Basierend auf jahrzehntelange Erfahrung in der schnellen Fertigung von Sonderwerkzeugen und -aufnahmen, können auch die Schrumpffutter bei Bedarf **innerhalb von 3 – 4 Wochen** geliefert werden.



Hermann Bilz GmbH & Co KG Präzisionswerkzeuge
Röntgenstraße 30, D-73730 Esslingen
Tel. 0711 / 9 30 25 - 0, Fax 0711 / 9 30 25 - 20
info@hermann-bilz.de, www.hermann-bilz.de