

## Qualitätsmerkmale bei Hammerbohrern



**Hartmetall-Schneiden** Die innovativen, patentierten Hartmetall-Schneiden sind optimiert für den härtesten Einsatz in Beton & Stein. Selbst Betonarmierung ist für die aggressiven Hartmetall-Schneiden kein Problem. Ein bissiges Hartmetall-Profil sowie zusätzliche Mahlzonen sorgen für schnellsten Bohrfortschritt. Durch integrierte Spitzenausprägungen werden ideales Anbohrverhalten und perfekte Zentrierung gewährleistet.

**Fräsverfahren** Die Wendel wird im Schleif- oder Fräsverfahren gefertigt. Die Spirale wird aus dem vollen Material geschliffen. Hierdurch wird die Genauigkeit des Spiralverlaufs sichergestellt. Die Abmessungen der Spirale werden im Außen- und Innendurchmesser exakt eingehalten. Die Vorteile in der Anwendung liegen im ruhigen Bohrerlauf und in der kontinuierlichen Bohrmehlabbfuhr.



**Wendelformen** Patentierte Wendelformen garantieren durch einen beispielweise abwechselnd schmalen und breiten Rücken einen optimalen Bohrmehltransport ganz ohne

Verpuffungseffekte. Höchste Geschwindigkeit durch idealen Schlagenergieeinsatz ergibt sich aus dem computerberechneten Design. Zusätzlich können die Hammerbohrer durch ruhigen und vibrationsarmen Bohrerlauf glänzen.



**HST-Härtung** Das spezielle HST-Härteverfahren sorgt für eine ideale Oberflächenstruktur: So zeigen die Hammerbohrer nur eine äußerst geringe Bruchwahrscheinlichkeit bei höchsten Beanspruchungen - selbst bei Armierungstreffern. Ideal gerade bei langen Abmessungen: Die HST-Härtung garantiert zugleich eine hohe Biege-Flexibilität, ohne zu brechen.



**Rundlaufprüfung** Jeder Bohrer wird zum Abschluss des Fertigungsprozesses einer genauen Rundlaufprüfung unterzogen. Bei Abweichungen vom Sollwert werden die Hammerbohrer exakt auf Maß gebracht. Computergesteuerte Messfühler stellen mikrometergenau Abweichungen fest. Über spezielle Druckstempel wird dann der Bohrer in den exakten Rundlaufbereich gebracht. Die Vorteile für den Anwender liegen in der größeren Präzision des Bohrlochs in Durchmesser und Tiefe sowie der verringerten Vibration während der Arbeit.