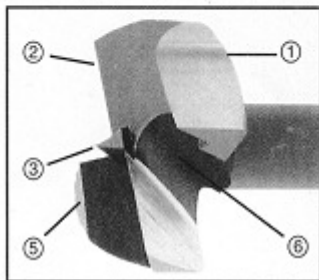
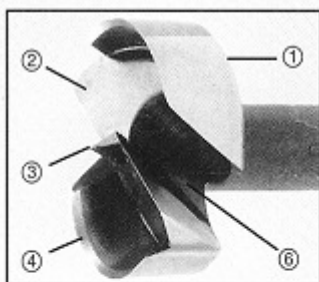




## Nachschleifen WS-Bormax®

Anders als bei vielen Zylinderkopfbohrern ist ein Bormax® auch nach dem Nachschleifen noch ein Bormax®!

WS-Zylinderkopfbohrer und speziell Forstner- und Kunstbohrer werden seit Jahrzehnten nachgeschliffen. Schauen wir kurz auf die Köpfe dieser Werkzeuge um zu verstehen, in welchen Bereichen der Verschleiß stattfindet:



Das erste Bild zeigt einen **WS-Forstnerbohrer**.

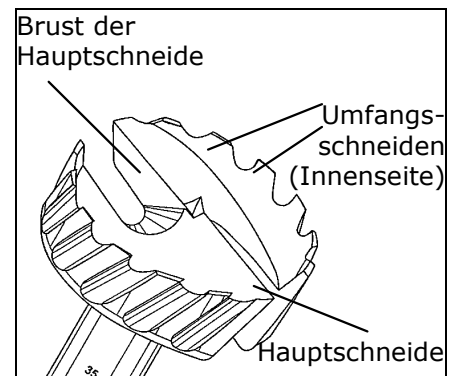
Bild 2 zeigt einen **WS-Kunstbohrer**.

1. Bohrkopf
2. Hauptschneide
3. Zentrierspitze
4. Umfangsschneide (Forstnerbohrer)
5. Vorschneider (Kunstbohrer)
6. Spankanal

Beim Bohren schneidet der sogenannte Vorschneider bzw. die Umfangsschneide zuerst die Holzfaser. Danach kommen die großen Hauptschneiden zum Einsatz und heben den Holzspan ab. Der Span gleitet dann durch den Spankanal aus dem Werkzeugkopf. Die Fläche der Unterseite der Hauptschneide (also die Begrenzung des Spankanals) nennen wir hier die „Brust der Hauptschneide“ (oder auch kurz „Brust“). Entsprechend verschleifen diese Werkzeuge zuerst an den Vorschneidern und den Hauptschneiden.

Um das Werkzeug zu schärfen ist es erforderlich, die Hauptschneiden und die gebogenen Umfangsschneiden zu schleifen. Hierzu schleift man an der Hauptschneide die Brust und die Umfangsschneiden von innen. Damit ist gewährleistet, dass der Bohrerdurchmesser nicht verändert wird.

In der Praxis ist es nicht einfach, die gebogene Innenseite eines Forstnerbohrer zu schleifen, somit wird diese Arbeit in der Regel vom Schleifdienst übernommen. Weiterhin ist erforderlich, dass die Vorschneider (bzw. Umfangsschneide) ca. 0,2 mm über der Hauptschneide stehen. Nur so wird ein verschneidender Effekt erzielt.



Ein WS-Bormax® wird nach gleicher Anleitung nachgeschliffen. Deutlich freundlicher zeigt sich hier die unterbrochene Umfangsschneide. Durch die äußeren Einfräsungen entstehen einzelne Zähne an der Innenseite der Umfangsschneide die einfacher nachgeschliffen werden können.

Und das **Allerbeste** ist, nach dem Schleifen ist der Bormax® weiterhin ein Bormax®! Mit all seinen guten Vorteilen, denn die Geometrie verändert sich durch das Schleifen nicht!

Anders sieht das bei Zylinderkopfbörern aus die z.B. eine Wellenschneide innen auf der Umfangsschneide besitzen. Das kann in der Regel kein Schleifdienst nachschleifen und so sind diese Bohrer nach den Schleifen ganz normale Forstnerbohrer mit den bekannten Problemen der Wärmeentwicklung.

Achten Sie also beim Kauf Ihrer Werkzeuge darauf, dass nach dem Schleifen noch die gleiche Freude bei der Arbeit entsteht wie bei einem Bormax®!



Übrigens gibt es im August 2010 noch interessante Angebote rund um den Bormax®!



Das 5-teilige Bormax® - Set (Art.-Nr. 1622.505) mit den Abmessungen 15, 20, 25, 30 und 35mm bieten wir Ihnen jetzt zum Sonderpreis an!

Auf Wunsch vieler Profis bieten wir ein 8-teiliges Bormax® - Set im Holzkasten an (Art.-Nr. 1622.508). In diesem Set befinden sich ergänzend die gängigsten größeren Abmessungen der Zylinderkopfbörern. Somit finden Sie in diesem hochwertigen Holzkasten des Sets die Abmessungen 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45 und 50mm.

Viele unserer Fachhändler warten jetzt mit diesen günstigen Einführungspreisen auf Sie!

**Fragen Sie Ihren Fachhändler  
oder fragen Sie uns!**

