



RT 100 **XF**

NEU.
EXTREM.
GEWALTIG.

120 Jahre Hersteller-Know-how, Innovationskraft, Synergie: Das sind die Säulen unseres Erfolges, die Gühring als einstigen Bohrerpionier zum Komplettanbieter und Marktführer wachsen ließen. Möglich durch unsere eigenen F&E-Bereiche in Geometrie, Fertigung und Beschichtung, die Herstellung von eigenem Hartmetall sowie Schleif- und Beschichtungsanlagen. Daraus speist sich die Leistung unserer Produkte, um immer wieder neue Maßstäbe für die Branche zu setzen.

Auf diesem Wissensvorsprung thront der neue Ratioboherer RT 100 XF: Seine extreme Performance und der qualitative Vorsprung. Mit unbändiger Kraft und als Garant für herausragende Bearbeitungsergebnisse in Ihren Prozessen.

Neues Hartmetall und nanoFire-Beschichtung

Extrem hart, absolut bruchfest: Das eigens für den RT 100 XF entwickelte Hartmetall schafft durch die einzigartige Kombination aus Wolframcarbid und Kobalt die Gratwanderung zwischen Härte und Zähigkeit. Das spezielle Gefüge dieses Verbundschneidstoffes besitzt einen Nachschärfeffekt. Große Ausbrüche, die den Verschleiß am Werkzeug beschleunigen, finden nicht mehr statt.

Das bewährte nanoFire-Beschichtungssystem enthält neben Titan und Stickstoff auch Aluminium und zeichnet sich durch hohe Härte sowie gute thermochemische Beständigkeit aus. Durch die gesamtheitliche Betrachtung wurde insbesondere das Finishing optimiert, sodass eine optimale Verbindung zwischen dem neu entwickelten Hartmetall und der bewährten nanoFire-Schicht entsteht. Diese eigens konzipierte Vor- und Nachbehandlung glättet die Beschichtung und gestaltet sie dadurch deutlich robuster.

IHRE VORTEILE:

- ▶ **KOMBINIERTE OPTIMIERUNG ALLER WERKZEUGPARAMETER ERMÖGLICHT EXTREME VORSCHÜBE UND GEWALTIGE ZEITSPANVOLUMEN**
- ▶ **INHOUSE-HIGH-END-FINISHING FÜR MAXIMALE AUSREIZUNG DER PERFORMANCE**
- ▶ **TAKTZEITVERKÜRZUNG BEI SCHWER ZERSPANBAREN WERKSTOFFEN UND SPEZIELLEN ANWENDUNGSFÄLLEN IN DER SERIENFERTIGUNG**

Herausragend als Standard: Geometrie und Mikrogeometrie

Der robuste Kegelmantelanschliff und die konkave Hauptschneide machen den RT 100 XF zu einem außerordentlich stabilen Bohrwerkzeug zur Anwendung in der Stahlbearbeitung sowie für rostfreie Stähle, Gusseisen, Sonderlegierungen und gehärtete Stähle (≤ 45 HRC). Vier Führungsfasen greifen extrem früh, perfektionieren damit die Koaxialität, sichern eine perfekte Bohrungsqualität, verbessern die Geradheit und Oberfläche – und sind deshalb beim RT 100 XF bereits ab 5xD Standard. Die dritte und vierte Stützfase sorgen für eine hervorragende Laufruhe. Der Span fließt durch die polierten Spannuten noch schneller ab, schont dabei die Bohroberfläche und reduziert gleichzeitig signifikant die Bearbeitungstemperatur. Die Mikrogeometrie, in Form einer Schneidkantenverrundung, sorgt für homogene und stabile Schneidkanten. Die μm -genaue Reproduzierbarkeit ermöglichen wir durch unser Hersteller-Know-how. Originalqualität wird in den hauseigenen Nachschleif- und Nachbeschichtungszentren wiederhergestellt.