

besser beraten



- Fertigungsberatung
- Werkzeug- und Zerspanungstechnik
- CNC-Werkzeugmaschinen und Markiertechnik
- Betriebsmittel und C-Teile-Management

Perfektion und Präzision in der Bohrungsfeinbearbeitung

DIATOOL

Über 35 Jahre Erfahrung mit Reibwerkzeugen

Neuwerkzeuge – Sonderwerkzeuge – Instandsetzung von eigenen und Wettbewerbswerkzeugen

Es gibt keinen Unterschied zwischen Standard und Sonder-toleranzen beim Liefertermin. Testen Sie unsere Schnelligkeit und Qualität über einen Probeauftrag, entweder als Neuwerkzeug oder im Instandsetzungsbereich.



Das Lieferprogramm:

- VHM Hochgeschwindigkeitsreibahlen \varnothing 1,40 – 14,00 mm
- Nachstellbare Monoblock Reibwerkzeuge \varnothing 5,80 – 50,00 mm
- Wechsel-Reibköpfe \varnothing 9,60 – 60,00 mm
- Wechsel-Schneidenringe \varnothing 17,60 – 139,590 mm

Schneidstoffe und Beschichtungen:

- Hartmetall
- Cermet
- PKD
- TiN
- TiCN
- Futura
- weitere Beschichtungen auf Anfrage



extrem schnell • qualitativ sehr gut • preiswert

- Fertigungsberatung
- Werkzeug- und Zerspanungstechnik
- CNC-Werkzeugmaschinen und Markiertechnik
- Betriebsmittel und C-Teile-Management

DIATOOL

Die Vorteile:



Produktionssicherheit und Prozessfähigkeit

Die Durchmesser der Reibwerkzeuge werden auf die erforderliche Passungstoleranz geschliffen. Es werden auf Anrieb toleranzhaltige Bohrungen erzeugt.

Hohe Schnittgeschwindigkeit

Durch Verwendung von modernen Hochleistungs-Schneidstoffen und Beschichtungen, sowie speziell entwickelten Schneidengeometrien können Diatool Werkzeuge z. B. bei der Aluminium-Zerspanung mit Schnittgeschwindigkeiten >500 m/min gefahren werden.

Hohe Vorschubgeschwindigkeit

Diatool Reibwerkzeuge sind mehrschneidig, durch die speziell entwickelte Schneidengeometrie können Vorschubwerte bis 2,0 mm pro Umdrehung gefahren werden.

Hochgenaue Kreis-, Form- und Lagetoleranz

Durch die hohe Schneidenanzahl bei ungleicher Teilung der Schneiden wird eine sehr gute Kreisform der Bohrung, auch bei unterbrochenem Schnitt, gewährleistet. Durch den speziellen Rundfasenschliff werden zylindrische Bohrungen mit einer hohen Stichmaßgenauigkeit erzielt.

Schneidstoffe und Beschichtungen

Hartmetall, Cermet, PKD, TIN, TICN, Futura.

Oberflächenrauheit und Traganteil

Durch hohe Schliffgüten der Schneidflächen und des Rundfasenschliffes werden Oberflächenqualitäten bis Ra 0,2 µm Rautiefe erzielt. Der Traganteil der mit Diatool Reibwerkzeugen bearbeiteten Bohrungen ist deutlich besser als bei anderen Herstellverfahren.

Wirtschaftlichkeit und Service

Die mehrmalige Nachstellmöglichkeit der Werkzeuge, sowie die anschließende Möglichkeit die Werkzeuge zu Bruchteilen vom Neupreis neu zu bestücken und zu schleifen, ergeben eine enorm hohe Wirtschaftlichkeit der Werkzeuge.

Flexibilität

Zum Leistungsspektrum gehört eine große Auswahl an Werkzeugen mit unterschiedlichen Längen und Schäften im Standardprogramm, sowie kurze Lieferzeiten für Sonderwerkzeuge.

Reparaturen aller Hersteller!

Neuwerkzeuge • Sonderwerkzeuge