

DORMER PRAMET

WERKZEUG- & FORMENBAU

Produkt-Highlights

2021



 DORMER

 PRAMET

3 EINFÜHRUNG

4 WERKSTOFFE FÜR WERKZEUG- UND FORMENBAU

25 WARTUNG UND REPARATUREN

26 WERKZEUG-SONDERANFERTIGUNGEN

27 TECHNISCHE SCHULUNGEN & SUPPORT

Dormer Pramet ist ein weltweit führender Anbieter von Werkzeugen für den Werkzeug- und Formenbau. Unser Sortiment setzt höchste Standards auch bei der Prozesssicherheit, die in diesem Segment erwartet wird.

Der Schwerpunkt unseres Sortiments liegt auf Wendeschneidplatten- und Monowerkzeugen, die im Werkzeug- und Formenbau weit verbreitet sind.

In unserem Wendeschneidplattenprogramm bieten wir eine große Auswahl an Hochvorschubfräsern sowie Werkzeuge zum Plan-, Eck- und vor allem Kopierfräsen. Wendeschneidplattenbohrer und Aufbohrwerkzeuge mit Wendeschneidplatten sind ebenfalls erhältlich.

Wir bieten Monowerkzeuge für das Bohren, Fräsen,

Feinprofilfräsen, Gewindeschneiden und Reiben.

Mit unserem Portfolio an Werkzeugen können Sie alle Arten von Bearbeitungen vom Schruppen, Vorschlichten bis hin zum Feinschlichten durchführen. Unsere Werkzeuge sind für eine Vielzahl von Materialgruppen ausgelegt, darunter Stahl, vorgehärteter und gehärteter Stahl, Edelstahl, Gusseisen und Nichteisenlegierungen.

Darüber hinaus fertigen wir Sonderwerkzeuge für verschiedene Anwendungsanforderungen. Zudem bieten wir technische Beratung, CAD/CAM-Unterstützung vor Ort sowie einen umfassenden Kundenservice.

Weitere Informationen und Beratung zu unserem Sortiment für den Werkzeug- und Formenbau sind über die örtliche Dormer Pramet-Vertriebsstelle oder über www.dormerpramet.com erhältlich.



Stahl ist der gängigste Werkstoff im Werkzeug- und Formenbau. Es gibt jedoch viele Arten von Stählen und die ausgewählten Zerspanungswerkzeuge müssen für diese Varianten geeignet sein. Die wichtigsten Eigenschaften von Stahl sind Festigkeit, Verschleißfestigkeit, Korrosionsbeständigkeit, Härte, Bearbeitbarkeit, Polierbarkeit und Formbeständigkeit. Stahl kann in zwei Hauptgruppen unterteilt werden:

- Weichgeglüht, bis 280 HB
- Vorgehärtet, bis 45 HRC

HOCHVORSCHUB-FRÄSEN

Unsere Werkzeugfamilie für die Hochvorschubbearbeitung ist für verschiedene Fräsprozesse geeignet.

Das Programm umfasst Durchmesser von 16,0 bis 175,0 mm für Schnitttiefen bis 2,0 mm. Für Fräser wie z. B. SBN10, SSN11, SPD09, SZD07/09/12 und SAD können Wendeschneidplatten wie BNGX und SNGX verwendet werden.



WERKZEUG
IN
AKTION
SEHEN



FRÄSEN MIT WENDESCHNEIDPLATTEN

Unser Programm umfasst 45°- und 90°-Wendeschneidplatten sowie runde Wendeschneidplatten mit spezifischen Geometrien und Sorten, um maximale Leistung beim Fräsen in Stahl zu erreichen. Diese sind als modulare Fräser, Aufsteckfräser und Zylinderschaftfräser erhältlich.

PLANFRÄSEN

Lösungen für die wirtschaftliche Bearbeitung mit 12 Schneidkanten und maximale Leistung für hohe Produktivität.

Zugehörige Produktlinien: SHN06C/09C und SPN13.



ECKFRÄSEN

Eckfräserprogramm für hohe Leistung, mit großer Schnitttiefe und sechs Schneidkanten für hohe Wirtschaftlichkeit.

Zugehörige Produktlinien: SAD, SLN12/16 und STN10/16.



WERKZEUG
IN
AKTION
SEHEN



KOPIERFRÄSEN – RUNDE WENDESCHNEIDPLATTEN

Das SRC- und SRD-Programm runder Wendschneidplatten bietet verschiedene Radien und Schnitttiefen. Zu den verfügbaren Varianten gehören 05/07/10/12/16/20.



AUFBOHREN

Schrupp- und Schlichtbohrköpfe und -sätze, modulare Verlängerungen und alle Arten von Aufnahmen für Durchmesser von 8,0 bis 500,0 mm. Hartmetall-, Cermet-, Keramik- und CBN-Wendschneidplatten sind erhältlich.

REIBEN

Die B4-Serie der Hartmetall-Maschinenreibahlen verfügt über eine extrem ungleiche Teilung für präzises Reiben. Gerade- und spiralgenutete Ausführungen, mit Hundertstelteilung und in verschiedenen Größen (0,98 – 30,0 mm).



WERKZEUG
IN
AKTION
SEHEN



BOHREN

R12x-Linie extrakurzer Spiralbohrer und Ansenbohrer aus Hartmetall.

R7131 Vollhartmetall-Stufenbohrer (M4 – M12).

Force X – vielseitige Vollhartmetallbohrer. Verfügbar mit und ohne Kühlmittelzufuhr in 3xD, 5xD und 8xD; 3,0 – 20,0 mm.



WERKZEUG
IN
AKTION
SEHEN



Hydra – Bohrer mit austauschbarem Vollhartmetallkopf für Hochleistungsbohren in Stahl. Verfügbar mit Kühlmittelzufuhr für das gesamte Programm und mit einer Auswahl an HSS-Körpern für das Bohren von 1,5xD bis 12xD.



WERKZEUG
IN
AKTION
SEHEN



Wendeplattenbohrer für die Herstellung von Bohrungen mit einem Durchmesser von 15,0 bis 58,0 mm und einer Länge von 2xD bis 5xD.



KOPIERFRÄSEN/SCHLICHTEN

Das SCN05C/SWN04C-Sortiment ist erhältlich mit einem großen Durchmesserbereich (12,0 – 32,0 mm) und mit Wiper-Wendeschneidplatten zum Feinschlichtfräsen. Es bietet eine hohe Anzahl von Schneidkanten.

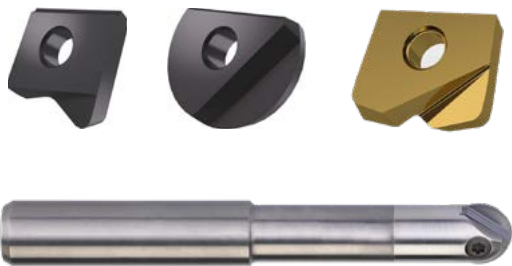


WERKZEUG
IN
AKTION
SEHEN



KOPIER-/PROFILFRÄSEN

Unser Sortiment erreicht ein hohes Maß an Produktivität und Qualität, von der Schrupp- bis zur Schlichtbearbeitung für Durchmesser von 8,0 bis 50,0 mm. Mit Körpern aus Stahl oder Hartmetall können Wendeschneidplatten für Torus, Hochvorschub- oder Kugelkopf-Fräser aufgenommen werden. Zugehörige Produktlinien: K2-PPH, K2-SRC/SLC, K3-CXP und L2-SZP.



ALLGEMEINES FRÄSEN – SCHRUPPEN BIS SCHLICHTEN

Das S7-Programm mit VHM-Fräser ist für das Hochleistungsfräsen von Werkzeugstahl vorgesehen. Verschiedene Ausführungen und Längen sind mit TiSiN- oder AlCrN/AlTiN-Beschichtung erhältlich. Der Tonnenfräser S791 reduziert die Bearbeitungszeit beim Vorschlichten und Schlichten.



WERKZEUG
IN
AKTION
SEHEN



TROCHOIDALFRÄSEN/DYNAMISCHES FRÄSEN

Unsere speziellen fünfschneidigen Schaftfräser (S77xHB) sind für trochoidales Nutfräsen und dynamisches Fräsen geeignet. Sie sind verfügbar in Varianten mit und ohne Spanbrecher sowie ohne Kühlmittelzufuhr oder mit Innenkühlung.



WERKZEUG
IN
AKTION
SEHEN



WERKZEUG
IN
AKTION
SEHEN



GEWINDEBOHREN

Es sind verschiedene Arten von Gewindebohrern erhältlich, darunter mit Schälanschnitt, Spiralnut oder geraden Nuten sowie Gewindeformer für die Gewindeformen M, MF, UNC, UNF und G.

SHARK-GEWINDEBOHRER – GELBRING

E29x/412 HSS-E-PM-Hochleistungs-Gewindebohrer für Baustahl, Kohlenstoffstahl und niedriglegierten Stahl.



SHARK-GEWINDEBOHRER – ROTRING

E25x/E26x HSS-E-PM-Hochleistungs-Gewindebohrer für legierten Stahl.



WEITERE VARIANTEN:

- EP/EX-Programm von HSS-E-PM-Gewindebohrern M2 – M64 (UNC/ UNF 4 – 1")
- E28/E29-Linie von HSS-E-Gewindeformern
- T2-Sortiment von VHM-Gewindebohrern und Gewindeformern
- J2-Serie von VHM-Gewindefräser



WERKZEUG
IN
AKTION
SEHEN



Die unterschiedlichen Härten des zu bearbeitenden Stahls sind für die verschiedenen Arten von Endprodukt entscheidend. Gehärteter Stahl kann von 45 HRC bis zu 63 HRC oder mehr reichen. Anwendungsbeispiele sind Stanzwerkzeuge, Extrusionsformen, Stempel, Gesenke, Prägestempel, Umformgesenke, Druckgussformen und Kunststoffformen.

HOCHVORSCHUB-FRÄSER

Große Familie von Fräsern für die Bearbeitung mit hohem Vorschub für verschiedene Fräsprozesse. Verfügbar für Durchmesser von 16,0 bis 140,0 mm für Schnitttiefen bis zu 2,0 mm.
Zugehörige Produktlinien: SBN10, SSN11, SPD09 und SZD07/09/12.



FRÄSEN MIT WENDESCHNEIDPLATTEN

Spezielle Geometrien und Sorten für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl sind für 45° verfügbar.
Verfügbare Bereich von 25,0 bis 315,0 mm.

PLANFRÄSEN

Lösungen für die wirtschaftliche Bearbeitung mit 12 Schneidkanten und maximale Leistung für hohe Produktivität.
Zugehörige Produktlinien: SHN06C/09C.



KOPIERFRÄSEN – SCHLICHTEN

Fräser SCN05C/SWN04C mit Wendeschneidplatten (12,0 – 32,0 mm) mit spezieller Sorte zum Fräsen von gehärtetem Stahl und Feinschichten von Oberflächen.



KOPIERFRÄSEN

Spezielle Fräser mit runder Wendeschneidplatte für hohe Leistung mit Wendeschneidplattenaufnahmen für diverse Radiusgrößen und eine Reihe von Wendeschneidplatten (05/07/10/12/16/20).
Zugehörige Produktlinien: SRC und SRD.

WERKZEUG
IN
AKTION
SEHEN



KOPIER-/PROFILFRÄSEN

Dieses Sortiment bedient hohe Produktivitäts- und Qualitätsanforderungen, von der Schrupp- bis zur Schlichtbearbeitung. Durchmesserbereich: 8,0 bis 32,0 mm. Mit Körpern aus Stahl oder Hartmetall können Wendeschneidplatten für Torus-, Hochvorschub- oder Kugelkopf-Fräser aufgenommen werden.

Zugehörige Produktlinien: K2-PPH und K2-SRC/SLC.



GEWINDEBOHREN

Hartmetall-Gewindebohrer mit Schälanschnitt und mit gerader Nut für Werkstoffe bis 50 HRc.

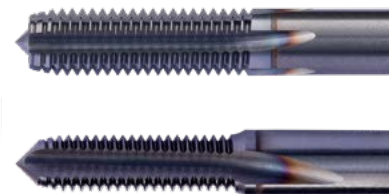
SHARK-GEWINDEBOHRER – SCHWARZRING

E33x HSS-E-PM-Hochleistungs-Gewindebohrer (M3 – M12)

WERKZEUG
IN
AKTION
SEHEN



T2-Linie geradegenuteter Hartmetall-Gewindebohrer (M3 – M12)



BOHREN

Force X – Vollhartmetallbohrer für das Bohren von Werkstoffen bis 50 HRc. Verfügbar mit und ohne Kühlmittelzufuhr in 3xD, 5xD und 8xD; 3,0 – 20,0 mm.



FRÄSEN, SCHRUPPEN BIS SCHLICHTEN

Unsere S5- und S2-Linien für gehärteten Stahl umfassen Schaftfräser mit Eckradius oder mit scharfen Ecken, Schaftfräser für die Endbearbeitung sowie Kugelkopf- und Hochvorschubfräser. Alle bieten eine stabile Leistung und verfügen über eine TiSiN- oder AlCrN-Beschichtung.



Korrosionsbeständigkeit und gute Polierbarkeit sind bei Verwendung von Edelstahl wichtige Eigenschaften im Formenbau. Martensitischer Edelstahl wird häufig zur Herstellung von Kunststoffformen für Hohlräume mit komplexen Oberflächen und Formen verwendet. Außerdem wird Edelstahl eingesetzt, wenn ein ästhetisch ansprechenderes Endprodukt gewünscht wird.

FRÄSEN MIT WENDESCHNEIDPLATTEN

Unser Programm umfasst 43°- und 90°-Wendeschneidplatten sowie runde Wendeschneidplatten mit spezifischen Geometrien und Sorten, um maximale Leistung beim Fräsen in Edelstahl zu erreichen. Diese sind als modulare Fräser, Aufsteckfräser und Zylinderschaftfräser erhältlich.

PLANFRÄSEN

Dieses Sortiment bietet Lösungen für die wirtschaftliche Bearbeitung mit acht Schneidkanten, um maximale Leistung und hohe Produktivität zu erreichen.

Zugehörige Produktlinien: SOE06Z/09Z.



WERKZEUG
IN
AKTION
SEHEN



ECKFRÄSEN

Eckfräserprogramm für hohe Leistung, mit großer Schnitttiefe und sechs Schneidkanten für hohe Wirtschaftlichkeit.

Zugehörige Produktlinien: SAD, SLN12 und STN10/16.



KOPIERFRÄSEN – RUNDE WENDESCHNEIDPLATTEN

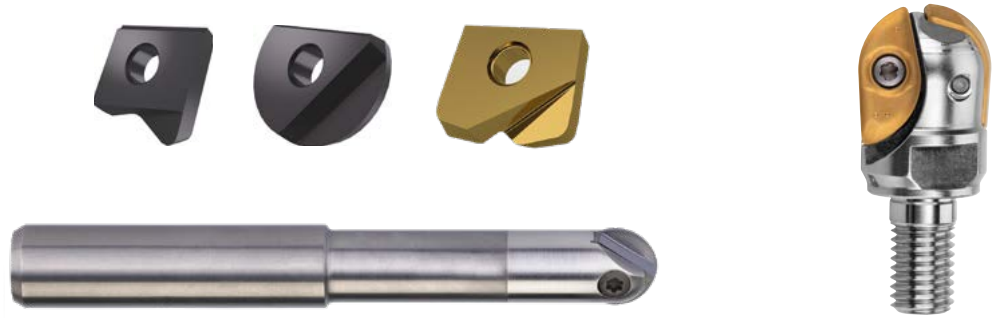
Spezielle Fräser mit runder Wendeschneidplatte für hohe Leistung mit Wendeschneidplattenaufnahmen für diverse Radiusgrößen und eine Reihe von Wendeschneidplatten (05/07/10/12/16/20).

Zugehörige Produktlinien: SRC und SRD.



KOPIER-/PROFILFRÄSEN

Dieses Sortiment bedient hohe Produktivitäts- und Qualitätsanforderungen, von der Schrupp- bis zur Schlichtbearbeitung. Durchmesserbereich: 8,0 bis 50,0 mm. Mit Körpern aus Stahl oder Hartmetall können Wendschneidplatten für Torus-, Hochvorschub- oder Kugelkopf-Fräser aufgenommen werden. Zugehörige Produktlinien: K2-PPH und L2-SZP.



HOCHVORSCHUBFRÄSEN

Unsere große Familie für die Bearbeitung mit hohem Vorschub deckt verschiedene Fräsprozesse ab. Verfügbar für Durchmesser von 16,0 bis –175,0 mm für Schnitttiefen bis zu 2,0 mm.

Zugehörige Produktlinien: SBN10, SSN11, SPD09 und SAD mit mehreren Hochvorschub-Wendschneidplatten.



TROCHOIDALFRÄSEN/DYNAMISCHES FRÄSEN

Spezielle fünfschneidige Schaftfräser (S77xHB) für trochoidales Nutfräsen und dynamisches Fräsen. Standardprogramm mit und ohne Spanbrecher und ohne Kühlmittelzufuhr oder mit Innenkühlung.



WERKZEUG
IN
AKTION
SEHEN



WERKZEUG
IN
AKTION
SEHEN



WERKZEUG
IN
AKTION
SEHEN



BOHREN

Force M – Vollhartmetallbohrer mit Kühlmittelzufuhr und einzigartiger Nutkonstruktion. Verfügbar in 3xD, 5xD und 8xD; 3,00 – 16,00 mm.



Hydra – Bohrer mit austauschbarem Vollhartmetallkopf für Hochleistungsbohren in Edelstahl. Verfügbar mit Kühlmittelzufuhr für das gesamte Programm und mit einer Auswahl an HSS-Körpern für das Bohren von 1,5xD bis 12xD.



Wendepplattenbohrer für die Herstellung von Bohrungen mit einem Durchmesser von 15,0 bis 58,0 mm und einer Länge von 2xD bis 5xD.



ALLGEMEINES FRÄSEN – SCHRUPPEN BIS SCHLICHTEN

Speziell entwickelt für effektives Fräsen von Edelstahl und Superlegierungen. Unsere S2-Linie von Schaftfräsern umfasst diverse Ausführungen und Längen. TiSiN- und AlTiN-Beschichtung für stabile Leistung und thermische Beständigkeit.



GEWINDEBOHREN

Es sind verschiedene Arten von Gewindebohrern erhältlich, darunter mit Schälanschnitt, Spiralnut oder geraden Nuten sowie Gewindeformer für die Gewindeformen M, MF, UNC, UNF und G.

SHARK-GEWINDEBOHRER – BLAURING

E23/E24/E414 HSS-E-PM-Hochleistungs-Gewindebohrer (M3 – M30)

WERKZEUG
IN
AKTION
SEHEN



• WEITERE VARIANTEN:

- E28/E29-Linie von HSS-E-Gewindeformern
- T2-Hartmetall-Gewindeformer
- J2-Serie von VHM-Gewindefräser



Formgestelle und -platten aus Gusseisen sind strukturell und wirtschaftlich eine geeignetere Alternative bei der Bearbeitung von geschmiedeten Stahlblöcken. Grauguss wird vor allem als Werkstoff für den Werkzeug- und Formenbau bei der Herstellung von großen Teilen, Platten, Abstandshaltern, Buchsen und anderen Komponenten in Betracht gezogen, wenn kein Verschleißprozess zu erwarten ist. Darüber hinaus kann Gusseisen auch für Präge-/Lochstempel, Lehren usw. für Formen verwendet werden.

FRÄSEN MIT WENDESCHNEIDPLATTEN

Für 45°- und 90°-Wendeschneidplatten sind spezielle Geometrien und Sorten für die Bearbeitung von Gusseisen erhältlich.

Eine spezielle Geometrie und PVD/CVD-Sorten bieten höchsten Schneidabtrag und Wirtschaftlichkeit, mit bis zu 12 Schneidkanten. Verfügbare Bereich von 10,0 bis 200,0 mm.

PLANFRÄSEN

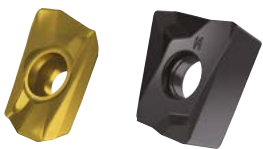
Lösungen für die wirtschaftliche Bearbeitung mit 12 Schneidkanten und maximale Leistung für hohe Produktivität. Zugehörige Produktlinien: SHN06C/09C, SPN13 und CHN09.



ECKFRÄSEN

Eckfräserprogramm für hohe Leistung, mit großer Schnitttiefe und vier Schneidkanten für hohe Wirtschaftlichkeit.

Zugehörige Produktlinien: SAD und SLN12.



ECKFRÄSER FÜR TIEFE SCHULTERN/SCHEIBENFRÄSER

Zugehörige Produktlinien:

- S90SN/CN Dünne Scheibenfräser mit einstellbarer Nutbreite
- J(T)-SAD11/16E Weldon, Morse und ISO50
- J(T)-SLSN Fräser mit wechselbarem Stirnmodul und acht Schneidkanten





KOPIERFRÄSEN

Spezielle Fräser mit runder Wendeschneidplatte für hohe Leistung mit Wendeschneidplattenaufnahmen für diverse Radiusgrößen und eine Reihe von Wendeschneidplatten (05/07/10/12/16/20).

Zugehörige Produktlinien: SRC und SRD.

KOPIERFRÄSEN – SCHLICHTEN

SCN05C/SWN04C Wendeplattenfräser (12,0 – 32,0 mm) für Feinschichten von Oberflächen mit mehreren Schneidkanten für bessere Wirtschaftlichkeit.



KOPIERFRÄSEN – PROFILFRÄSEN

Dieses Sortiment bedient hohe Produktivitäts- und Qualitätsanforderungen, von der Schrupp- bis zur Schlichtbearbeitung. Durchmesserbereich: 8,0 bis 50,0 mm. Stahl- und Hartmetallkörper für Toroid, mit kugelförmiger Wendeschneidplatte für hohen Vorschub.

Zugehörige Produktlinien: K2-PPH, K2-SRC/SLC und L2-SZP.



PROFILFRÄSER

Standardprogramm für T-Nutfräsen, Entgraten, Senken und rückwärtiges Fräsen.

Zugehörige Produktlinien: F-SCC, SSD09, N-SSO9 und 2616/36.

HOCHVORSCHUB-FRÄSER

Große Familie von Fräsern für die Bearbeitung mit hohem Vorschub für verschiedene Fräsprozesse. Verfügbar für Durchmesser von 16,0 bis 140,0 mm für Schnitttiefen bis zu 2,0 mm. Zugehörige Produktlinien: SBN10, SSN11, SPD09 und SZD07/09/12.



WERKZEUG
IN
AKTION
SEHEN



GEWINDEBOHREN

Es sind verschiedene Arten von Gewindebohrern erhältlich, darunter mit Schälanschnitt, Spiralnut oder geraden Nuten sowie Gewindeformer für die Gewindeformen M, MF, UNC, UNF und G.

SHARK-GEWINDEBOHRER – WEISSRING

E2 HSS-E-PM-Hochleistungs-Gewindebohrer (M3 – M30)



WEITERE VARIANTEN:

- T2-Linie von Hartmetall-Gewindebohrern
- J2-Serie von VHM-Gewindefräser



REIBEN

Die B4-Serie der Hartmetall-Maschinenreibahlen verfügt über eine extrem ungleiche Teilung für präzises Reiben. Gerade und Spiralnuten, mit Hundertstelteilung und in verschiedenen Größen (0,98 – 30,00 mm).



AUFBOHREN

Schrupp- und Schlichtbohrköpfe und -sätze, modulare Verlängerungen und alle Arten von Aufnahmen für Durchmesser von 8,0 bis 500,0 mm. Hartmetall-, Cermet-, Keramik- und CBN-Wendeschneidplatten sind erhältlich.



ALLGEMEINES FRÄSEN – SCHRUPPEN BIS SCHLICHTEN

Verschiedene Arten von Schaftfräsern für die Bearbeitung von Gusseisen. Dazu gehören unsere S7-Hochleistungslinie, das S8-Universalprogramm mit unterschiedlichen Längen und Anzahl der Schneiden sowie die S501/S511-Kugelkopf-Schaftfräser.



WERKZEUG
IN
AKTION
SEHEN



BOHREN

Force X – vielseitige Vollhartmetallbohrer. Verfügbar mit und ohne Kühlmittelzufuhr in 3×D, 5×D und 8×D; 3,0 – 20,0 mm.



WERKZEUG
IN
AKTION
SEHEN



Hydra – Bohrer mit austauschbarem Vollhartmetallkopf für Hochleistungsbohren in Gusseisen. Verfügbar mit Kühlmittelzufuhr für das gesamte Programm und mit einer Auswahl an HSS-Körpern für das Bohren von 1,5×D bis 12×D.



Wendepplattenbohrer für die Herstellung von Bohrungen mit einem Durchmesser von 15,0 bis 58,0 mm und einer Länge von 2×D bis 5×D.



Aluminiumlegierungen sind sehr gängige Werkstoffe im Formenbau. Aluminiumwerkstoffe benötigen aufgrund ihrer chemischen und mechanischen Eigenschaften spezielle Werkzeuge. Wir bieten eine spezielle Produktpalette für die Aluminiumbearbeitung an, die höhere Schnittgeschwindigkeiten benötigt. Diese Reihe verkürzt die Bearbeitungszeit und verbessert die Produktivität. Aluminiumlegierungen kommen typischerweise in der Prototypenherstellung von Formen zum Einsatz.

FRÄSEN MIT WENDESCHNEIDPLATTEN

Eine hervorragende Lösung für die Aluminiumbearbeitung sind unsere 45°- und 90°-Wendeschneidplatten mit scharfer Geometrie und einer Auswahl an Sorten. Mit ihren bis zu acht Schneidkanten bieten sie höchste Fräsleistung und Wirtschaftlichkeit. Verfügbarer Bereich von 10,0 bis 200,0 mm.

PLANFRÄSEN

Dieses Sortiment bietet Lösungen für die wirtschaftliche Bearbeitung mit acht Schneidkanten, um maximale Leistung und hohe Produktivität zu erreichen. Zugehörige Produktlinien: SOE06Z/09Z.



ECKFRÄSEN

Eckfräserprogramm für hohe Leistung, mit großer Schnitttiefe und sechs Schneidkanten für hohe Wirtschaftlichkeit.

Zugehörige Produktlinien: SAD, SLN12/16 und STN10/16.



WERKZEUG
IN
AKTION
SEHEN



KOPIERFRÄSEN

Fräser für Profil- und Kopierfräsen mit positiver Geometrie. Lösungen mit runden und VCGT22-Wendeschneidplatten mit einer maximalen Schnitttiefe von 12,0 mm.

Zugehörige Produktlinien: SRD und SVC22E.

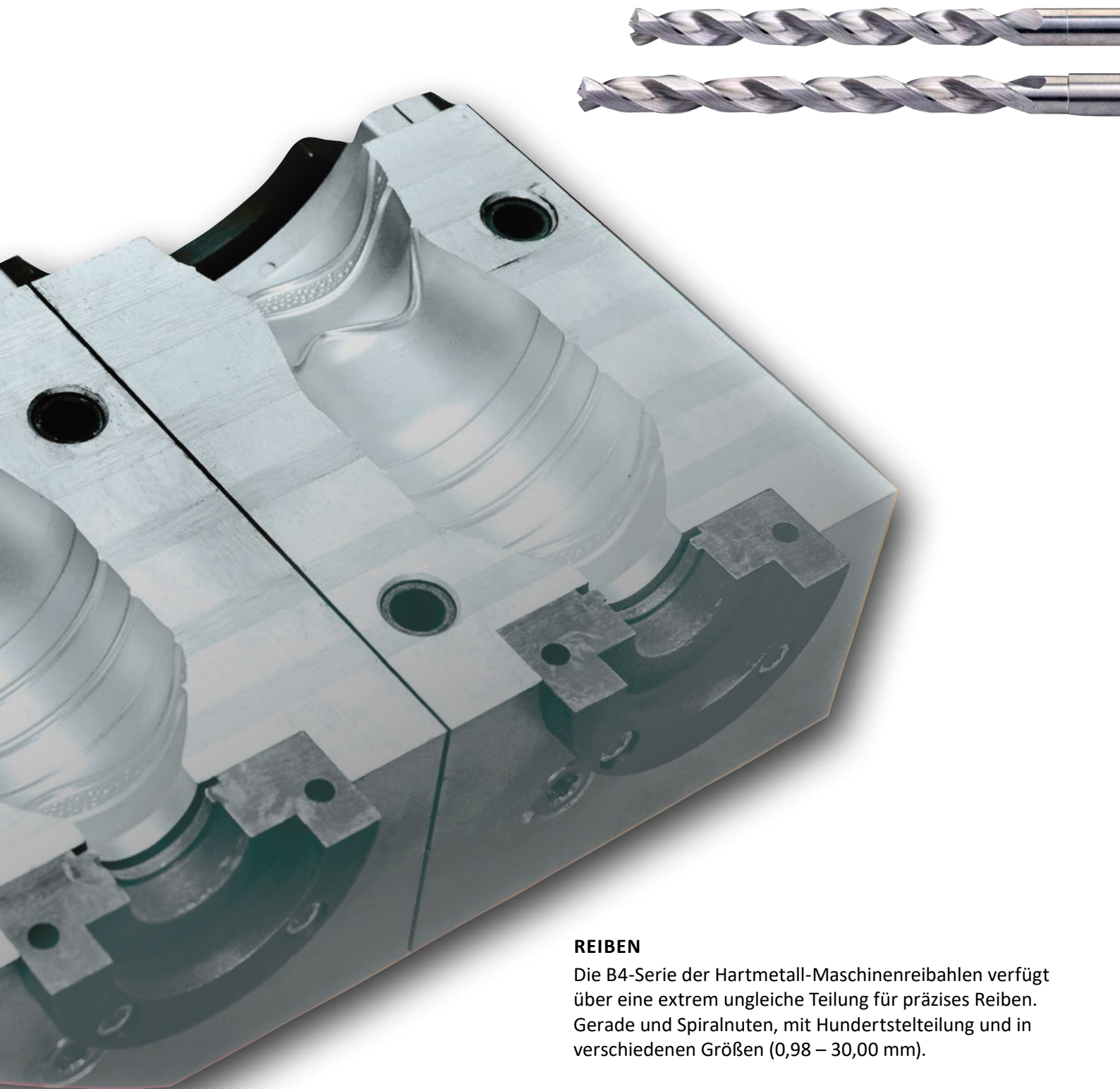


WERKZEUG
IN
AKTION
SEHEN



BOHREN

Force N – speziell entwickelte Hartmetallbohrer mit Innenkühlung. Verfügbar in 5×D, 8×D und 12×D; 3,0 – 16,0 mm.



REIBEN

Die B4-Serie der Hartmetall-Maschinenreibahnen verfügt über eine extrem ungleiche Teilung für präzises Reiben. Gerade und Spiralnuten, mit Hundertstelteilung und in verschiedenen Größen (0,98 – 30,00 mm).



ALLGEMEINES FRÄSEN – SCHRUPPEN BIS SCHLICHTEN

Unsere S6-Hartmetall-Schaftfräser bieten eine Reihe von Typen zum Nut-, Kontur- und Kopierfräsen. Dazu gehört ein dreischneidiger Fräser mit NRA-Profil und Spanbrecher an der Schneidkante. Durchmesser von 1,0 bis 20,0 mm; Radien von 0,3 bis 4,0 mm.



KOPIERFRÄSEN

Der S6-Kugelkopf-Schaftfräser bietet Durchmesser von 1,0 bis 20,0 mm. Auch unser spezieller Tonnenfräser S791 bietet effiziente Fünffachs-Bearbeitung als 3F/4F, von 6,0 bis 16,0 mm.

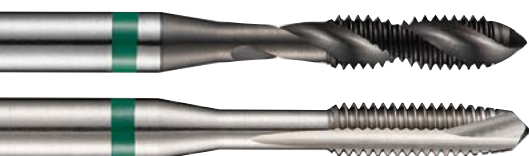


GEWINDEBOHREN

Es sind verschiedene Arten von Gewindebohrern erhältlich, darunter mit Schälanschnitt, Spiralnut oder geraden Nuten sowie Gewindeformer für die Gewindeformen M, MF, UNC, UNF und G.

SHARK-GEWINDEBOHRER – GRÜNRING

E47x-Serie von HSS-E-PM-Hochleistungs-Gewindebohrern für das Gewindeschneiden in Aluminium.



WEITERE VARIANTEN:

- EP/EX-Programm von HSS-E-PM-Gewindebohrern (M2 – M64)
- T2-Sortiment von VHM-Gewindebohrern und Gewindeformern
- J2-Serie von VHM-Gewindefräser





Funkenerosionsprozesse erfordern präzise Elektroden, wobei das Hauptprofil schwer zu fräsen ist. EDM-Elektroden werden aus unlegiertem Kupfer, Kupferlegierungen und Graphit hergestellt. Formteile aus Bronze werden z. B. in der Lebensmittelindustrie eingesetzt.

GEWINDEBOHREN

Es sind verschiedene Arten von Gewindebohrern erhältlich, darunter mit Schälanschnitt, Spiralnute oder geraden Nuten sowie Gewindeformer für die Gewindeformen M, MF, UNC, UNF und G.

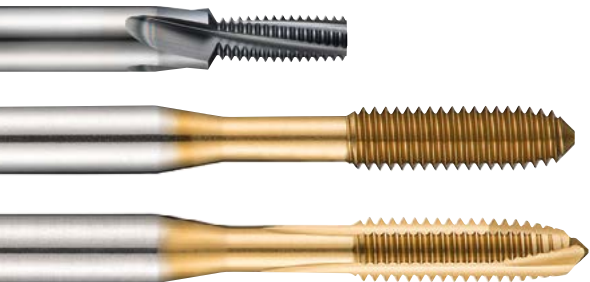
SHARK-GEWINDEBOHRER – GRÜNRING

E47x-Serie von HSS-E-PM-Hochleistungs-Gewindebohrern für das Gewindeschneiden in Kupferlegierungen.



WEITERE VARIANTEN:

- EP-Programm von HSS-E-PM-Gewindebohrern (M2 – M30)
- J2-Serie von VHM-Gewindefräser



FRÄSEN

Unsere S6-Hartmetall-Schaftfräser bieten eine Reihe von Typen zum Nut-, Kontur- und Kopierfräsen. Dazu gehört ein dreischneidiger Fräser mit NRA-Profil und Spänezerkleinerer an der Schneidkante. Durchmesser von 1,0 bis 20,0 mm; Radien von 0,3 bis 4,0 mm.



BOHREN

Als Varianten gibt es unser R12x-Programm extrakurzer Bohrer und Ansenkbohrer aus Hartmetall.

Force X – vielseitige Vollhartmetallbohrer. Verfügbar mit und ohne Kühlmittelzufuhr in 3xD, 5xD und 8xD; 3,0 – 20,0 mm.



REIBEN

Die B4-Serie der Hartmetall-Maschinenreibahnen verfügt über eine extrem ungleiche Teilung für präzises Reiben. Gerade und Spiralnuten, mit Hundertstelteilung und in verschiedenen Größen (0,98 – 30,00 mm).



Ein wichtiger Werkstoff für die elektro-erosive Bearbeitung (EDM) ist Graphit für die Elektrodenherstellung. Graphitformen sind auch bei pulvermetallurgischen Sinter- und Pressverfahren üblich.

WENDEPLATTENWERKZEUGE

Bevorzugte Werkzeuge für diesen Werkstoff haben eine scharfe Geometrie und Schneidkante mit den unten aufgeführten PVD-Sorten und PCD-Spitzen:

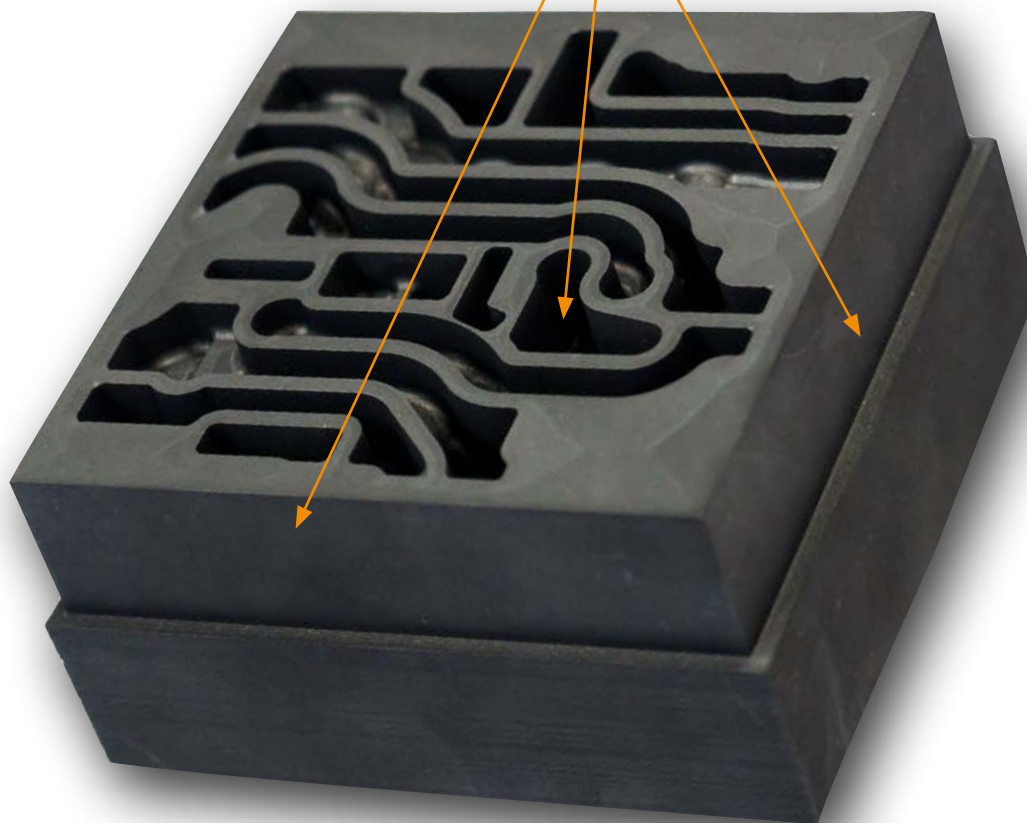
- Drehen T6310/T8315/PD1
- Fräsen M8310/8215/M4310



FRÄSEN

Unser Hartmetall-Schaftfräser S612 hat eine spezielle für das Graphitfräsen entwickelte Geometrie und Diamantbeschichtung.

Verfügbar als vierschneidiger Fräser mit einem Bereich von 1,0 bis 12,0 mm.



GEWINDEBOHREN

Die Hartmetall-Gewindebohrer der T2x-Linie für Grundloch- und Durchgangsbohrungen sind mit einer TiCN- und Super-B-Beschichtung versehen und eignen sich daher für das Gewindeschneiden in Graphit. Verfügbarer metrischer Bereich: M3 – M16.



Dieser Abschnitt bezieht sich auf die Schneidwerkzeuge, die für Reinigungs- und Reparaturarbeiten benötigt werden, um Formen oder Gesenke in einwandfreiem Betriebszustand zu erhalten. Wartung wird routinemäßig während der Lebensdauer der Form durchgeführt, entweder vorbeugend oder beim Auftreten von Problemen.

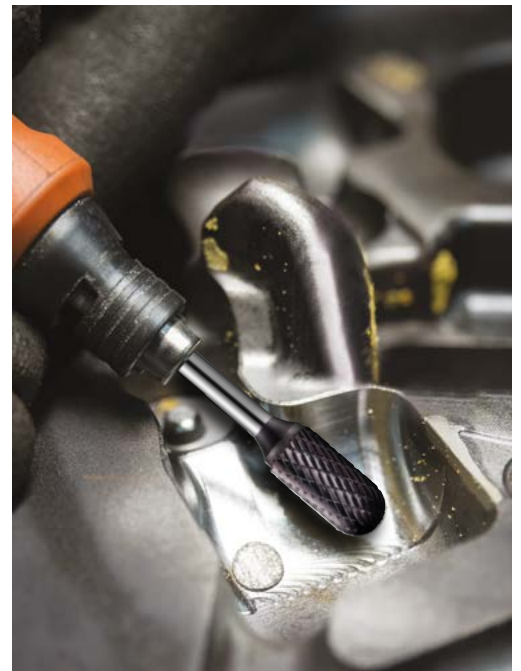
Zu den allgemeinen Reparaturen von Formwerkzeugen gehören Maßkorrekturen oder Formveränderungen, das Entfernen von Material von Trennebenen, das Bereinigen von Kratzspuren und das Polieren, um den erforderlichen Hochglanzgrad zu erreichen. Bei größeren Reparaturen kommen Schweißen, Laserstrahlen oder 3D-Metalldruck zum Einsatz, wobei auch Zerspanungsvorgänge erforderlich sind, um die Form wieder in ihren ursprünglichen Zustand zu versetzen. Wir bieten eine große Auswahl an Werkzeugen für die meisten Entgratarbeiten.

ENTGRATEN/SCHWEISSNAHTENTFERNUNG

Hartmetall-Frässtifte sind je nach Formmaterial in verschiedenen Größen, Formen und Verzahnungen erhältlich. Die spezielle Kugelpfropfgeometrie und die TiAlN-Beschichtung ermöglichen eine stabile Leistung.



WERKZEUG
IN
AKTION
SEHEN



ENTFERNUNG GEBROCHENER SCHRAUBEN

Unsere Frässtifte des Programms P100/101 wurden speziell für die Vorbereitung der Oberfläche von gebrochenen Schrauben entwickelt, um die Bohrposition zu verbessern und eine Beschädigung der Gewindebohrung und des Bauteils zu vermeiden. Es sind metrische und Zoll-Größen erhältlich.

WERKZEUG
IN
AKTION
SEHEN

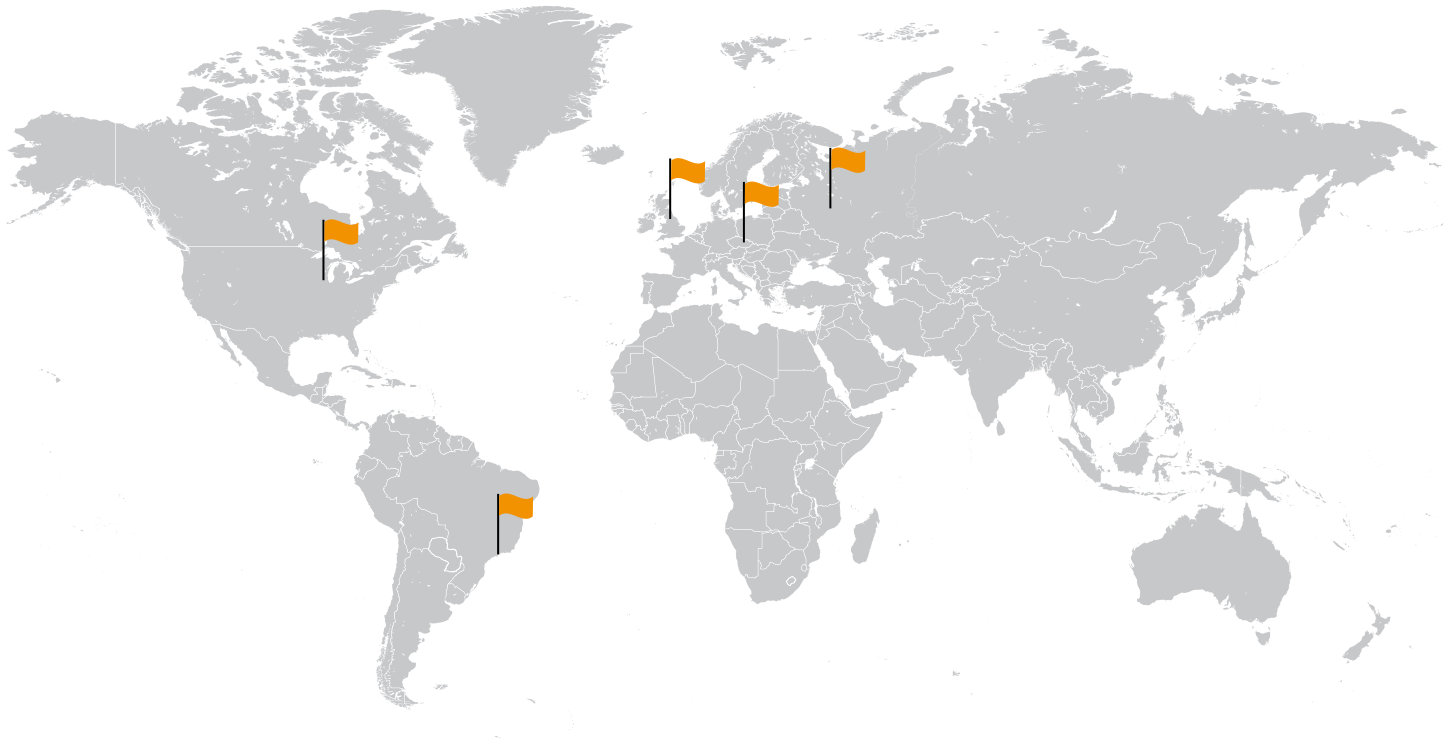


Wenn Standardwerkzeuge die Kundenanforderungen nicht erfüllen können, bieten wir als Service kundenspezifische Sonderwerkzeuge entsprechend der Kundenanforderungen an. Der Vorteil von Sonderwerkzeugen ist eine Reduzierung der Bearbeitungszeit und eine effektivere Gestaltung des gesamten Prozesses. Sowohl Werkzeuge mit Wendeschneidplatten als auch Monowerkzeuge können bedarfsgerecht entwickelt werden.

Unsere Sonderwerkzeuge werden in unseren eigenen Produktionsstätten konzipiert, entwickelt und gefertigt, wobei wir zur Beschichtung und Sortenwahl beraten. Dies umfasst die kundenspezifische Fertigung von Grundkörpern, Spindeln und Wendeschneidplatten sowie Schaftfräsern, Bohrern, Stufenbohrern, Gewindebohrern, Reibahlen und Senkern in den Werkstoffen HSS, HSS-E, HSS-E-PM und Hartmetall.

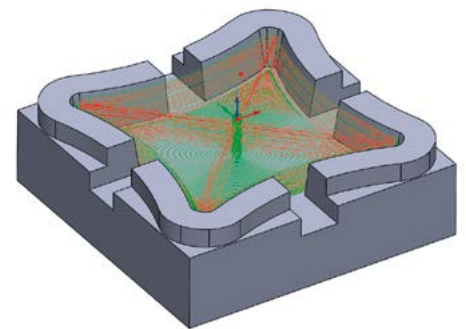


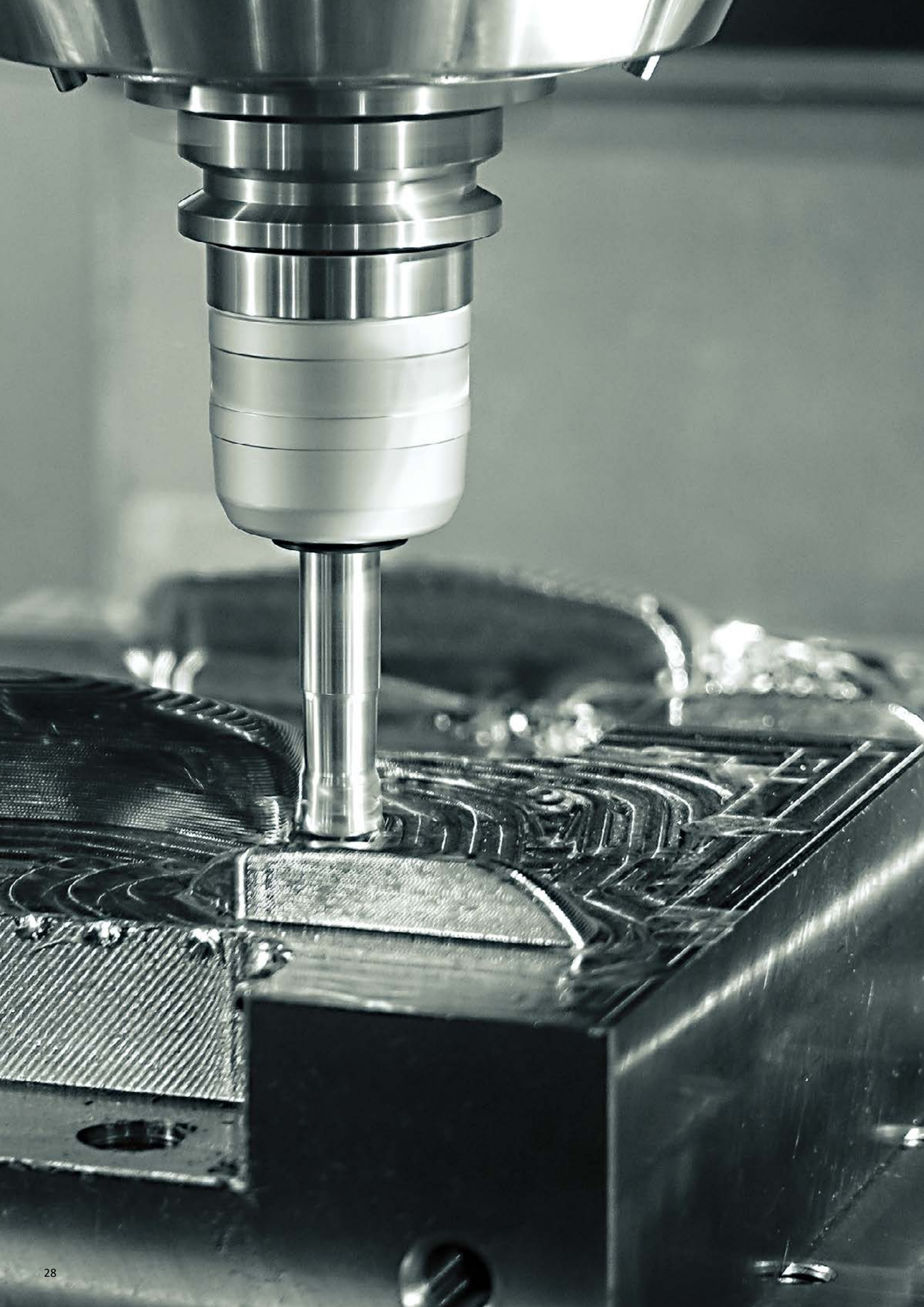
Dormer Pramet hat fünf spezielle Schulungszentren in den USA, Brasilien, Großbritannien, der Tschechischen Republik und Russland. Diese globalen Schulungszentren sind auf drei Bereiche spezialisiert: Produktentwicklung, Produktprüfung und Schulung. Diese Zentren verfügen über ein Höchstmaß an Fähigkeiten und Bearbeitungsmöglichkeiten, sodass eine Vielzahl von geeigneten technischen Schulungen angeboten werden kann.



TECHNISCHER SUPPORT UND WERKZEUGLÖSUNG

- Lokale Techniker und Experten vor Ort für schnelle Problemlösung
- Optimierung unserer Werkzeuge, um die beste Leistung zu erzielen und die höchste Produktivität zu erreichen
- CAD/CAM-Unterstützung für eine kostengünstige Bearbeitung
- Bearbeitungslösung für jede Art von Werkstoff, der im Werkzeug- und Formenbau verwendet wird





SIMPLY RELIABLE

Der Fachmann erkennt die Qualität der Arbeit bereits bei der Betrachtung der Späne. Deshalb haben wir eine klare, schnörkellose Spanform als Logo gewählt. Dieser Span steht stellvertretend für die Spanformen, welche bei der Bearbeitung mit Einsatz unserer Produkte entstehen. Er spricht für sich und die hohe Zuverlässigkeit unserer Produkte.
Simply Reliable.

DORMER PRAMET

Austria

T: +31 10 2080 240
info.at@dormerpramet.com

Belgium & Luxembourg

T: +32 3 440 59 01
info.be@dormerpramet.com

Brazil

T: +55 11 5660 3000
info.br@dormerpramet.com

Canada

T: (888) 336 7637
En Français: (888) 368 8457
cs.canada@dormerpramet.com

China

T: +86 21 2416 0508
info.cn@dormerpramet.com

Croatia

T: +385 98 407 489
info.hr@dormerpramet.com

Czech Republic

T: +420 583 381 111
info.cz@dormerpramet.com

Denmark

T: 808 82106
info.se@dormerpramet.com

Finland

T: 0205 44 7003
info.fi@dormerpramet.com

France

T: +33 (0)2 47 62 57 01
info.fr@dormerpramet.com

Germany

T: +49 9131 933 08 70
info.de@dormerpramet.com

Hungary

T: +36-96 / 522-846
info.hu@dormerpramet.com

India

T: +91 11 4601 5686
info.in@dormerpramet.com

Italy

T: +39 02 30 70 54 44
info.it@dormerpramet.com

Kazakhstan

T: +7 771 305 11 45
info.kz@dormerpramet.com

Mexico

T: +52 (555) 7293981
cs.mexico@dormerpramet.com

Netherlands

T: +31 10 2080 240
info.nl@dormerpramet.com

Norway

T: 800 10 113
info.se@dormerpramet.com

Poland

T: +48 32 78-15-890
info.pl@dormerpramet.com

Portugal

T: +351 21 424 54 21
info.pt@dormerpramet.com

Romania

T: +4(0)730 015 885
info.ro@dormerpramet.com

Russia

T: +7 (495) 775 10 28
info.ru@dormerpramet.com

Slovakia

T: +421 (41) 764 54 60
info.sk@dormerpramet.com

Slovenia

T: +385 98 407 489
info.si@dormerpramet.com

Spain

T: +34 935717722
info.es@dormerpramet.com

Sweden

responsible for Iceland
T: +46 35 16 52 96
info.se@dormerpramet.com

Switzerland

T: +31 10 2080 240
info.ch@dormerpramet.com

Turkey

T: +90 533 212 45 47
info.tr@dormerpramet.com

Ukraine

T: +38 067 566 38 80
T: +38 067 566 81 51
info.ua@dormerpramet.com

United Kingdom

responsible for Ireland
T: 0870 850 4466
info.uk@dormerpramet.com

United States of America

T: (800) 877-3745
cs@dormerpramet.com

Other countries

South America

T: +55 11 5660 3000
info.br@dormerpramet.com

Adria

T: +420 583 381 527
info.rcee@dormerpramet.com

Rest of the World

Dormer Pramet International UK
T: +44 1246 571338
info.int@dormerpramet.com

Dormer Pramet International CZ
T: +420 583 381 520
info.int.cz@dormerpramet.com

DP-BRO-D&M-2021-DE

FOLLOW US...



www.dormerpramet.com



youtube.com/dormerpramet



facebook.com/dormerprametsocial



linkedin.com/company/dormerpramet



instagram.com/dormerprametsocial



twitter.com/dormerpramet