

Einfach eine

Boerboom

Sonderwerkzeuge GmbH

bedient Zulieferer der Automobilindustrie und der Luft- und Raumfahrttechnik sowie Werkzeug- und Maschinenbauer in Deutschland, Österreich und Brasilien. www.boerboom-sonderwerkzeuge.de



Die Aufgabenstellung von Boerboom: die Eigenentwicklung der HPC-Semi-Standard-Fräserlinie mit einer High-Performance-Beschichtung abzuschließen. In einem Langzeit-Fräserver-such trat BALINIT® ALNOVA gegen zwei weitere Beschichtungen an.

Leistungsbereitschaft zeichnet auch das Team von 15 Mitarbeitern in Nesselwang aus, das mit hohem Einsatz über 5.000 unterschiedliche Werkzeuge pro Monat produziert oder schärft.

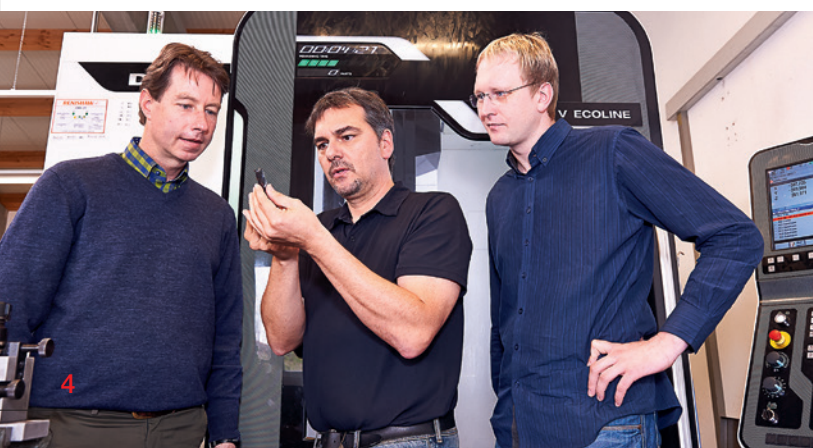
Seit 1988 liegt der Fokus auf der Herstellung von rotierenden Sonder- und Standardwerkzeugen aus Hartmetall. Zu den Erfolgsbausteinen des Mittelständlers zählen Top-Qualität und Flexibilität, um im immer härteren Wettbewerb zu bestehen.

„Als Firma mit Sitz im Hochlohnland Deutschland sehen wir unsere Chancen derzeit im Wachstumsmarkt Hochleistungs- bzw. Sonderwerkzeuge“, so Stefan Boerboom. Der Geschäftsführer erweiterte daher das Sortiment um eine neue Reihe von HPC-

Semi-Standard-Fräsern mit Innenkühlung für schwer zerspanbare Werkstoffe wie Edelstahl oder Titan.

Partnerwahl: besser erst mal testen

Einsatztests auf der eigenen DMC-635-Fräsmaschine stellten sicher, dass die selbst entwickelten Neuprodukte in Sachen Hartmetallsubstrat und Geometrie gegenüber hochwertigen Wettbewerbswerkzeugen absolut konkurrenzfähig sind. Doch damit gab sich Geschäfts-



Im Gespräch (v. l.): Jürgen Fuchs (Oerlikon Balzers), Stefan Boerboom (Geschäftsleitung Boerboom) und Produktionsleiter Stefan Kanschat (Boerboom).

Nummer härter

Stärke und Leistung – beides zeichnet die Boerboom Sonderwerkzeuge GmbH und ihre neuen Fräser mit Innenkühlung aus. Klar, dass die Firma das Gleiche von Beschichtungen erwartet. Und diese in einen Härte-test geschickt hat ...

führer Stefan Boerboom nicht zufrieden. Er suchte nach einer weiteren Leistungssteigerung. Und die sollte durch Beschichten erzielt werden. Um den kompetentesten Beschichtungspartner zu finden, wurde ein Benchmarktest mit drei verschiedenen Anbietern durchgeführt.

Eine Stunde lang Fräsen von Vollnuten durch Edelstahl

Im Test frästen HPC-Fräser aus Hartmetall mit unterschiedlichen Beschichtungen jeweils 60 Minuten lang Vollnuten in rostfreiem Stahl. Die Werte von Schnittgeschwindigkeit und Vorschub pro Zahn wurden anspruchsvoll gewählt, um die hohe Wärmeentwicklung und ungünstige Spanbildung bei diesem Test noch zu forcieren. Messlatte war die Verschleißmarkenbreite nach einer bestimmten Einsatzzeit.

And the winner is ... BALINIT® ALNOVA

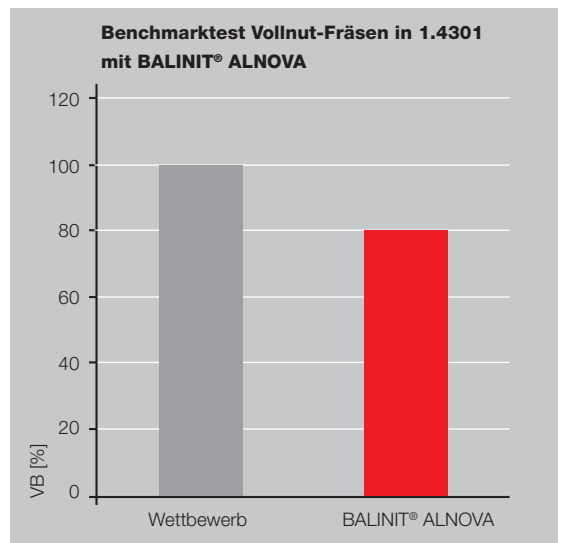
Testsieger war BALINIT® ALNOVA. Die AlCrN-basierte Schicht blieb in der gemessenen Verschleißmarkenbreite mehr als 20 % unter den Wettbewerbswerten. Verbesserte Verschleißfestigkeit sowie höhere Oxidationsbeständigkeit und Warmhärte machen BALINIT® ALNOVA zur Schicht der Wahl gerade für Schaftfräser. Doch es gibt noch weitere



Gründe für die Zusammenarbeit: Das nahe gelegene Beschichtungszentrum von Oerlikon Balzers in Dietenheim verspricht schnelle Lieferzeiten bei bester Qualität. Denn auch für Boerbooms eigene Kunden zählt Geschwindigkeit als Wettbewerbsvorteil. So liefert der Mittelständler Sonderwerkzeuge in der Regel in zwei bis drei Wochen, notfalls auch in 24 Stunden – wer die Branche kennt, der weiß: Das können nicht viele.

„Wir fühlen uns bei Oerlikon Balzers in guten Händen – und solches Vertrauen zu schaffen gehört umgekehrt auch zu unserer Verantwortung gegenüber

unseren Kunden“, betont Stefan Boerboom. Diese Philosophie scheint zu fruchten: Die erste Kundenresonanz auf die neu eingeführte Werkzeugserie ist ausschließlich positiv.



Werkzeug: HPC-Fräser, Hartmetall, Durchmesser 10 mm
Werkstück: rostfreier Stahl 1.4301
Schnittgeschwindigkeit: $v_c = 85$ m/min
Vorschub pro Zahn: $f_z = 0,048$ mm

