



FAMAG Langlochbohrer/Langlochfräsbohrer

Gefräst war gestern: Ab jetzt produzieren wir nur noch vollgeschliffene Langlochfräsbohrer!

Die Geschichte der Langlochbohrer und Langlochfräsbohrer ist alt:

Die Erfindung der Langlochfräsbohrer liegt in grauer Vorzeit. Nicht ohne Grund wurden früher die Türschlösser einfach vor die Türen montiert und nicht in diesen. Der Schreiner stand vor der Herausforderung ein längliches Loch zu fertigen. Mit der Erfindung der Langlochfräsbohrer verschwanden die Türschlösser in den Türen und vieles andere änderte sich in dieser Zeit ebenfalls in den Schreinereien und Werkstätten der Schreiner. Ende der 40iger Jahre fertigte man Langlochfräsbohrer in den kleineren Durchmessern mit einem 13 mm Schaft, die größeren Durchmesser von 16 - 24 mm erhielten einen 16 mm Schaft und Langlochbohrer darüber sogar Schäfte mit einem Durchmesser von 20 mm. Der FAMAG Katalog von 1948 stellt das sehr anschaulich dar:

Maschinen-Langlochfräsbohrer mit blanken Nuten, fein poliert

Machine Mortise Bits with bright grooves, fine polished — Mèches à mortaiser pour machines, à rainures blanches, finement polies — Barrenas de mortajas para máquinas, con ranuras bruñidas, finamente pulidas — Furadores de mortais para máquina, com ranhuras bruidas, finamente polidos



M 407 mit 2 geraden Nuten und abgesetztem Zylinderschaft (vergl. DIN 6442 A) — with 2 straight grooves and parallel shank — à 2 rainures droites et queue cylindrique — con 2 ranuras rectas y cabeza cilíndrica — com 2 ranhuras rectas e encavador cilíndrico

Bohrerdurchmesser — diameter — diamètre	mm	8-15	16-24	26-30
de forage — diámetro de la broca — broca	inches	$\frac{5}{16}$ - $\frac{9}{16}$	$\frac{5}{8}$ - $\frac{15}{16}$	1 - $1\frac{3}{16}$
Schaftabmessungen — shank dimensions — dimensions de la queue — medidas de cabeza — medidas do encavador	mm	13 x 50	16 x 50	20 x 50
	inches	$\frac{1}{2}$ x 2	$\frac{5}{8}$ x 2	$\frac{3}{4}$ x 2



Langlochfräsbohrer bieten wir heute in allen gängigen Durchmessern mit einem Schaftdurchmesser von 13 mm und als weitere Serie mit einem 16 mm Schaft an. Wir verzichten seit Jahren auf Schaftdurchmesser größer als 16 mm, da die gängigen Maschinenfutter dieser Dimensionen nicht aufnehmen. Langlochbohrer besitzen in aller Regel zwei lange Schneiden, die entweder gerade oder gewunden (spiralisiert) gefräst werden. Bei der Herstellung ist neben der Werkstoffhärte wichtig, dass die Schneiden eine sehr präzise Geometrie besitzen. Nur so ist gewährleistet, dass beiden Schneiden gleichermaßen im Eingriff sind und eine gute Laufruhe in der Bearbeitung entsteht. Das ist die Basis für einen guten Spanabtrag.

Aufgabe an unser Produktmanagement: Wie kann man diese traditionelle Geometrie so überarbeiten, dass ein noch besserer Werkzeug entsteht, das nur unwesentlich teurer ist?

Unsere Antwort darauf: Wir werden in Zukunft die beiden Hauptschneiden der Langlochbohrer mit geraden Schneiden (Typ 1601) aus dem vollen Schleifen. So entstehen zwei identische Schneiden, die eine optimale Laufruhe dieser Werkzeuge gewährleisten.



Warum wir das nur bei der Ausführung mit geraden Schneiden ändern? Weil die gewundene Ausführung (Typ 1607) bereits seit Jahren so gefertigt wird. Übrigens; die Langlochfräsbohrer mit Spiralnut schneiden noch lauffruher ohne lästiges Rattern. Sie sind bedingt auch in europäischem Hartholz einsetzbar.

Und **die gute Nachricht ist:** Da wir in Zukunft mit dieser Maßnahme die erforderlichen Schleifmaschinen voll auslasten, lassen wir die heutigen Preise der Langlochfräsbohrer unverändert. Mit anderen Worten: Eine bessere Qualität zum gleichen Preis wie heute.

Langlochfräsbohrer-Set in den Durchmessern 6/8/10/12/14/16 mm im hochwertigen Holzkasten mit Schaftdurchmesser 13 mm:

Typ 1601 mit geraden Schneiden:

Art.-Nr. 1601.606 Rechtsschneidend

Art.-Nr. 1601.676 Linksschneidend

Typ 1607 mit Spiralnut (bedingt für euro. Hartholz geeignet):

Art.-Nr. 1607.606 Rechtsschneidend

Art.-Nr. 1607.676 Linksschneidend