

Hallo,

auch in dieser Ausgabe haben wir wieder drei Themen für Dich zusammengestellt, die zeigen, wofür VÖLKE steht: gewachsene Kompetenz, technisches Know-how und praxisnahe Lösungen für den Arbeitsalltag.

Den Anfang macht eine Zusammenarbeit, die nicht nur fachlich, sondern auch regional bestens zusammenpasst. **VÖLKE und FLOTT**, zwei traditionsreiche Unternehmen aus Remscheid, bringen ihre Kompetenzen zusammen und denken den Prozess vom Bohren bis zum fertigen Gewinde noch praxisnäher. Außerdem zeigen wir, worauf es beim **Schneiden von Außengewinden** mit dem Schneideisen wirklich ankommt. Und zum Schluss werfen wir einen Blick auf eine Frage, die in der Praxis ständig auftaucht: **Welcher Spiralbohrer ist eigentlich der richtige?**

VÖLKE x FLOTT: Präzision aus Remscheid



Wenn zwei Traditionsunternehmen aus der Werkzeughauptstadt Remscheid zusammenarbeiten, entsteht eine Lösung mit echtem Praxisnutzen. VÖLKELE und FLOTT bündeln ihre Stärken in der Metallbearbeitung und schaffen ein abgestimmtes Zusammenspiel aus Maschine, Bohrer und Gewindewerkzeug.

Bei ausgewählten FLOTT Maschinen ist bereits ein passendes VÖLKELE Präzisionspaket enthalten, darunter GRÜNRING Maschinengewindebohrer von M4 bis M8 sowie passende LÖHER Kernlochbohrer. So entsteht eine durchdachte Lösung, die Anwendern die Arbeit spürbar erleichtert.

👉 [Mehr erfahren](#)

Außengewinde mit dem Schneideisen sauber schneiden



Außengewinde schneiden wirkt auf den ersten Blick einfach, in der Praxis kommt es aber auf die richtige Vorbereitung an. Entscheidend sind der passende Werkstückdurchmesser, eine saubere Fase, ein gerader Ansatz und ausreichend Schmierung. Genau an diesen Punkten entstehen häufig Fehler.

Auch die Wahl des richtigen Werkzeugs ist wichtig. Für neue Außengewinde sind runde Schneideisen die klassische Lösung, für Nacharbeit oder Reparaturen können Sechskant-Schneideisen sinnvoll sein. Bei anspruchsvolleren Werkstoffen wie Edelstahl sind HSSE-Ausführungen oft die bessere Wahl. So entstehen präzise und belastbare Ergebnisse.

👉 [Mehr erfahren](#)

Die richtige Bohrerwahl

N



W



H



Welcher Bohrer der richtige ist, hängt nicht nur vom Werkstoff ab. Auch Form, Anschliff, Drallwinkel, Spitzenwinkel und der verwendete Bohrerwerkstoff spielen eine wichtige Rolle. Spiralbohrer werden nach DIN 1836 vereinfacht in die Typen N, H und W unterteilt. Typ N eignet sich für normalharte Werkstoffe wie Baustähle, Gusseisen oder NE-Metalle. Typ H ist für harte und spröde Werkstoffe wie Edelstahl, Messing oder Plexiglas gedacht. Typ W kommt vor allem bei weichen Werkstoffen wie Aluminium, Kupfer oder PVC zum Einsatz.

Zusätzlich macht auch der Werkstoff des Bohrers selbst einen Unterschied. HSS ist der klassische Allrounder für viele Standardanwendungen. HSSE verfügt über zusätzliche Legierungsbestandteile, häufig Cobalt, und ist besonders für schwer zerspanbare Materialien geeignet. Auch beim Spitzenwinkel gilt: Harte Werkstoffe verlangen eher größere Winkel, weichere Werkstoffe eher kleinere. Nur wenn diese Faktoren zusammenpassen, entsteht am Ende ein sauberes Bohrergebnis.

Du bist Dir nicht sicher, welcher Bohrer für Deine Anwendung die richtige Wahl ist?

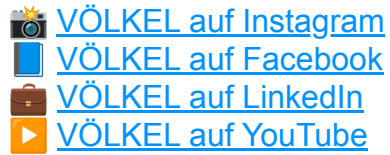
👉 [Jetzt anfragen](#)

Mehr Informationen zu cobit und LÖHER findest Du auch auf [LinkedIn](#).

Wir hoffen, unser Newsletter hat Dir auch diesmal wieder interessante Einblicke gegeben.

Wenn Du noch mehr rund um VÖLKELE entdecken möchtest, findest Du auf

unseren Social-Media-Kanälen regelmäßig Anwendungen, Neuigkeiten und weitere Eindrücke:



Bis zum nächsten Mal
Dein VÖLKELE-Team

Impressum

VÖLKELE GmbH
Morsbachtalstr. 20, 42855 Remscheid, Deutschland

Geschäftsführer: Daniel Völkel, Peter Völkel, Sarah Joa-Völkel
Sitz der Gesellschaft: Remscheid
Registergericht Wuppertal, HRB 11462

Tel. 02191 490112
Fax 02191 490125
E-Mail info@voelkel.com
www.voelkel.com



© 2026 VÖLKELE GmbH