

Hochleistungsbohrwerkzeuge

Artikel vom 5. Oktober 2019
Präzisionswerkzeuge allgemein



Die verbesserte Schneidkantenform und Schneideckenausführung führte bei dem »WTX Speed« von CERATIZIT WNT zur Produktivitätssteigerung.

Zwei Hochleistungsbohrwerkzeuge von WNT, der Marke für Zerspanungswerkzeuge aus der Ceratizit-Gruppe, wurden einem Upgrade unterzogen und können nun mit verbesserten Leistungsmerkmalen eingesetzt werden. Der Name »WTX Speed« steht für sehr hohe Schnittgeschwindigkeiten und Standzeiten. Durch eine Veränderung in der Geometrie ist es nun gelungen, die Leistungsfähigkeit des Hochgeschwindigkeitsbohrers zu verbessern. Neben einer optimierten Schneidkantenform und Schneideckenausführung verfügt das Werkzeug nun über ein feinstgeschliffenes Nutprofil, das eine schnellere Späneabfuhr ermöglicht. Seine robuste und belastbare Schneide in Verbindung mit der universellen Dragonskin-Beschichtung »DPX14S«, die sich durch einen niedrigen Reibkoeffizienten auszeichnet, sorgen zudem für hohe Standzeiten. In Tests mit analogen Wettbewerbsprodukten konnten diese laut Anbieter sogar verdoppelt werden. Ebenfalls verdoppelt haben sich dank des Upgrades auch die

möglichen Schnittgeschwindigkeiten des Hochgeschwindigkeits-Bohrwerkzeugs »WTX Feed«. Für Fertigungsbetriebe, die hohe Vorschübe bei Bohroperationen benötigen, ist dieses Bohrwerkzeug das Richtige. Der Dreischneider des Herstellers überzeugt durch seine aggressiv gestaltete selbstzentrierende Querschneide, die sehr hohe Positionsgenauigkeit selbst bei schwierigen Anbohrsituationen gewährleistet. Zudem sind mit ihm zwei- bis dreimal höhere Vorschübe als mit konventionellen Bohrern möglich. Nun wurde das Werkzeug weiterentwickelt und leistungsfähiger gemacht. Der Hochvorschubbohrer wurde mit der Dragonskin-Beschichtung »DPX74S« veredelt, über die bereits der Universalbohrer »WTX Uni« verfügt. Beim WTX Feed beeindruckt das Beschichtungs-Upgrade mit sehr hohen Standzeiten. In Kombination mit einigen geometrischen Veränderungen ist der VHM-Bohrer jetzt außerdem noch universeller einsetzbar. Auch in puncto Prozesssicherheit überzeugt das Werkzeug. Seine polierten Spannuten sorgen für eine sehr gute Späneabfuhr.

Hersteller aus dieser Kategorie

Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn GmbH

Horn-Str. 1
D-72072 Tübingen
07071 7004-0
info@de.horn-group.com
www.horn-group.com
[Firmenprofil ansehen](#)

Jongen Werkzeugtechnik GmbH

Siemensring 11
D-47877 Willich
02154 9285-0
info@jongen.de
www.jongen.de
[Firmenprofil ansehen](#)

Boehlerit GmbH & Co. KG

Werk VI-Strasse 100
A-8605 Kapfenberg
0043 3862 300-0
info@boehlerit.com
www.boehlerit.com
[Firmenprofil ansehen](#)
