



WNT Deutschland GmbH
Daimlerstr. 70
D-87437 Kempten
Tel.: +49 (0)831 / 57010 - 0
Fax: +49 (0)831 / 57010 - 35 59
info@wnt.de
www.wnt.com

Produktivitätssteigerung bei der Herstellung von ebenen Bohrungsgründen

Die neuen WTX-180° Bohrwerkzeuge von WNT reduzieren drastisch die Kosten bei der Herstellung von Bohrungen mit einem ebenen Bohrungsgrund, dadurch, dass teure Bearbeitungsschritte entfallen. Möglich wird dies durch eine innovative Kopfgeometrie, Ti800-Beschichtung und das neue Hartmetallsubstrat.

Ausgelegt für die Herstellung eines ebenen Bohrungsgrundes mit echten 180° und ausgestattet mit einer 4-Fasen-Geometrie und polierten Spanräumen bringt das Werkzeug höchste Produktivität für den Anwender. Die Bohrergeometrie gewährleistet ebenfalls eine optimale Rundheit und eine hohe Oberflächengüte für die hergestellte Bohrung.

Die Möglichkeiten für den Einsatz des WTX-180° reichen vom Vollbohren mit ebenem Bohrungsgrund, Bohren auf schrägen (bis 45°) Flächen bis hin zum Bohren auf konkaven oder konvexen Flächen, ohne dass dafür eine Vorbearbeitung nötig ist.

Der WTX-180° kann durch das verwendete Hartmetall, welches durch seine Zähigkeit und Verschleißfestigkeit problemlos hohe Torsionskräfte aufnehmen kann, mit der vollen Einsatztiefe von 3xD oder 5xD eingesetzt werden. Zusätzlich ist durch die polierten Spanräume eine sichere Späneabfuhr, auch bei maximalen Bohrtiefen, gewährleistet. Ebenfalls anders als bei konventionellen Werkzeugen zum Erzeugen von Bohrungen mit ebenem Bohrungsgrund ist, dass der WTX-180° mit den Daten eines normalen

Titel_WTX180°.jpg Spiralbohrers eingesetzt werden kann.



WNT Deutschland GmbH
Daimlerstr. 70
D-87437 Kempten
Tel.: +49 (0)831 / 57010 - 0
Fax: +49 (0)831 / 57010 - 35 59
info@wnt.de
www.wnt.com

“Diese Bohrwerkzeuge sind ein wesentlicher Fortschritt in der Produktion von ebenen Bohrungsgründen und soweit mir bekannt ist WNT hier der einzige Anbieter eines solchen Werkzeuges als Standardprogramm” so Martin Rabus, zuständiger Produktmanager bei WNT. “Die Möglichkeit einer solchen Bearbeitung ohne die Notwendigkeit von vorgebohrten Löchern reduziert nicht nur die Anzahl der nötigen Werkzeuge sondern bringt auch signifikante Kosteneinsparungen.“

Das Produktprogramm umfasst den Durchmesserbereich 4 bis 20 mm, in 0,1 Schritten bis 12 mm und gängige Zwischendurchmesser wie zum Beispiel 5,55 mm, in den Ausführungen 3xD und 5xD.

