



**Presseinformation**  
[etwa 2500 Zeichen]

Ansprechpartner: Petra.Deschner@wnt.de

WNT Deutschland GmbH  
Daimlerstr. 70  
D-87437 Kempten  
Tel.: +49 (0)831 / 57010 - 3502  
Fax: +49 (0)831 / 57010 - 35 09  
info@wnt.de  
www.wnt.com

## Wendeschnaidplatte mit hoher Standfestigkeit

10 *Mit der Dragonskin HCX 1115 bringt WNT Deutschland eine Wendeschnaidplattengeneration auf den Markt, die bei der klassischen Stahlbearbeitung vor allem dann ihre Stärke unter Beweis stellt, wenn andere gängige Werkzeuge an Grenzen stoßen. Bei anspruchsvollen Drehbearbeitungen erzielt dieses Werkzeug eine bis zu 50 Prozent längere Lebensdauer bei beeindruckend hoher Prozessstabilität.*

20 Mit der Dragonskin HCX 1115 führt WNT Deutschland eine neue Wendeschnaidplatte der Sorte P15 für die Stahlbearbeitung ein, die sich besonders durch ihre sehr hohe Verschleißbeständigkeit und Prozesssicherheit unter stabilen Bedingungen auszeichnet. Diese Sorte wird verwendet, wo besonders hohe Schnittgeschwindigkeiten gefahren werden und dadurch eine extreme Temperaturfestigkeit und Verschleißbeständigkeit gefordert sind.

Robuste Schnaidkanten sorgen während der Bearbeitung dafür, dass bei hohen Schnittwerten eine maximale Verlässlichkeit gewährleistet ist. Dabei lassen sich mit der HCX 1115 verschiedenste Materialien drehen – von un- bis hochlegierten Stahl bis hin zu Eisenguss.

30 Zudem führt WNT Deutschland zwei neue Spanleitstufen mit der neuen Sortenreihe ein. Unter der Bezeichnung NR 14 und NR 17 bringt das Unternehmen zwei neue Schruppgeometrien für das Plan- und Längsdrehen auf den Markt, die sich durch hervorragende Spankontrolle bei besonders hoher Schnaidkantenstabilität auszeichnen. Der Unterschied: NR 14 ist



Daimlerstr. 70  
D-87437 Kempten  
Tel.: +49 (0)831 / 57010 - 0  
www.wnt.com

eine Geometrie, die selbst bei deutlich wechselnden Schnitttiefen besonders gut funktioniert. NR 17 hingegen sorgt bei leicht unterbrochenen Schnitten für hohe Prozesssicherheit.

40 Um die Leistungsfähigkeit der neuen Wendeschneidplatten zu erproben, wurde in Feldversuchen von WNT Deutschland je eine Serie von Endstücken sowie von Bolzen mit der HCX 1115 Dragonskin und mit einem Wettbewerbsprodukt unter extremen Einsatzbedingungen gedreht. Dabei verwendeten die Tester die jeweils gleichen, gängigen Stahlsorten und bearbeiteten sie mit identischen Schnittwerten. Ergebnis: Bei der Fertigung des Endstücks betrug die Standzeit mit der HCX 1115 Dragonskin 18 Minuten und war damit um 35 Prozent länger als beim Vergleichsprodukt. Beim Bolzen lag die Standzeit mit 21 Minuten sogar um 50 Prozent darüber.

50

#### BILDUNTERSCHRIFT

Kleines Werkzeug mit großen Vorteilen: Die Wendeschneidplatte HCX 1115 Dragonskin erreicht bis zu 50 Prozent längere Standzeiten als Vergleichsprodukte.