

Knallhart

*Bohren und Gewindeschneiden
bis 70 HRC*



Wirtschaftliches Bohren und Gewindeschneiden in gehärtete Bauteile bis 70 HRC mit der Spiralbohrer-Serie „SH“ und den Gewindebohrern vom Typ „GH“ von Wexo

Mit konventionellen Bearbeitungsmethoden lassen sich die Fertigungszeiten im Formen- und Gesenkbau nur noch bedingt verkürzen. Die größten Einsparpotentiale verspricht derzeit vor allem die Hochgeschwindigkeits- und Hartbearbeitung im Bereich des Fräsens. Aber auch neueste Werkzeugentwicklungen aus den Bereichen Hartbohren und Hartgewindeschneiden bieten weiteres Potential zur Kosteneinsparung und Durchlaufzeitoptimierung. Im Werkzeug- und Formenbau, aber auch in anderen Industriezweigen werden diese Vorteile immer mehr genutzt.

m+w

Wexo Präzisionswerkzeuge, Technologieführer auf den Gebieten Hartbohren und Hartgewindeschneiden, bietet nun seit mehr als sieben Jahren eine auf Kundenwünsche, ständig weiterentwickelte Produktpalette dieser Werkzeuge an.

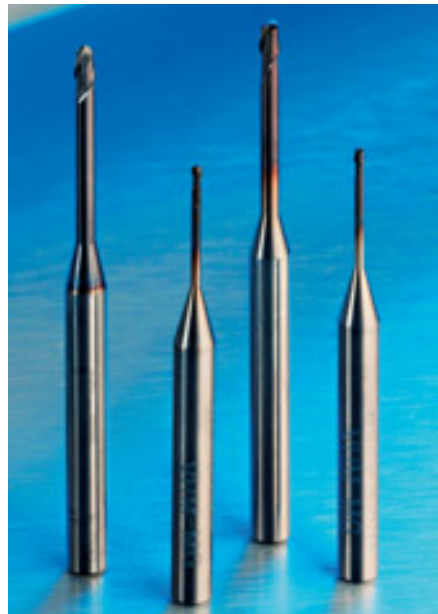
Hierzu gehören nicht zuletzt die Spiralbohrer der „SH-Reihe“ (SH53, SH60 und SH70), bei denen sowohl Schneidstoff (Pulverstahl und Feinstkorn-Vollhartmetall), Geometrie als auch die Beschichtung optimal auf den jeweiligen Härtebereich abgestimmt sind. Das Ergebnis ist ein prozeßsicherer Bohrvorgang in hochvergütete bis hin zu durchgehärteten Stahlwerkstoffen von 34 HRC bis 70 HRC.

Weiter zum Lieferprogramm gehören selbstverständlich auch die Gewindebohrer der „GH-Reihe“ (GH53 und GH63) aus Pulverstahl beziehungsweise Feinstkorn-Vollhartmetall für das Hart-Gewindebohren bis 63 HRC. Insbesondere die Herstellung von Prototypen aus bereits gehärteten Rohteilen oder auch die Problematik vergessener Gewinde oder Konstruktionsänderungen an bereits gefertigten Formen oder Gesenken sind mit Hilfe dieser Gewindebohrer wirtschaftlich in den Griff zu bekommen. Aufwendige Erodierarbeiten – die meist sehr zeit- und kostenintensiv sind – können somit weitgehend eingespart werden.

Bearbeitungs-, Reaktionszeiten und hieraus resultierend auch die Fertigungskosten können mit Hilfe dieser Werkzeuge um ein erhebliches Maß reduziert werden.

Das Hartbearbeiten mit geometrisch bestimmter Schneide zählt heute sicherlich

zum Fertigungsalltag in fortschrittlichen Werkzeug- und Formenbaubetrieben. Insbesondere das Hochgeschwindigkeits-Hartfräsen hat in den vergangenen Jahren



Neue Fräswerkzeuge für die HSC-Hartbearbeitung bis 65 HRC von Wexo. Kleinstfräser mit Auskräglängen auch über 10xd und ein Durchmesserbereich von 0,3 bis 20,0 mm sprechen für sich.

stetig an Bedeutung gewonnen, und man kann einen deutlichen Trend zu immer kleiner werdenden Fräserdurchmessern mit stetig steigenden Auskräglängen, Maschinen mit Spindeldrehzahlen von 42.000 U/min und mehr sowie verschleißfesteren Werkzeugstählen wie beispielsweise pulvermetallurgischen Stahlwerkstoffen erkennen.

Speziell Betriebe, die sich mit der Herstellung von Spritzgußformen für den Elektronik- beziehungsweise Kunststoffbereich auseinandersetzen, wissen um die Problematik von sehr kleinen Ausformschrägen (teilweise $< 0,5^\circ$) und schmalen, tiefen Schlitzen mit l/d-Verhältnissen oftmals über 10.

Um diesen Anforderungen des Marktes auch weiterhin Rechnung tragen zu können, hat die Wexo Präzisionswerkzeuge GmbH ihre bisher schon sehr umfangreiche Produktpalette von HSC-Hartfräsern komplett überarbeitet.

Eine konsequente Abstimmung von Schneidstoff (Feinstkorn-Vollhartmetall), optimierter Geometrie und neuen Beschichtungen garantieren hohe Prozeßsicherheit und höchste Produktivität beim HSC-Hartfräsen auch über 60 HRC. Hierbei wurde ein besonderes Augenmerk auf die Kleinstfräser gelegt – Auskräglängen auch über 10xd bei einem Durchmesserbereich von 0,3 bis 20,0 mm sprechen für sich.

Das Programm umfaßt, neben den Standard-Kugelfräsern, Kleinstfräser mit extra freigeschliffenem Halsbereich als Zweischnneider oder Kugelfräser für extra große Auskräglängen sowie mehrschneidige Schrupp- und Schlichtfräser für die HSC-Hartbearbeitung bis zu 65 HRC. ■

✉ **Wexo Präzisionswerkzeuge
Hoessrich GmbH & Co.**

Siemensstraße 13, 61352 Bad Homburg
Tel.: (06172) 106-0, Fax: (06172) 106-213
www.wexo.com