

Presseinformation

August 2011 / 1. von 3 Seiten

Werbung und PR

Dipl.-Ing. (FH) Stefan Dillmann
Telefon (0 61 72) 1 06-461
Telefax (0 61 72) 1 06-213
E-Mail s.dillmann@wexo.com

Innovation in der Mikrobearbeitung

Neuer Mikrobohrer aus Vollhartmetall von WEXO

Überall dort, wo komplexe Geometrien in Verbindung mit höchster Formgenauigkeit im Mikrometerbereich gefordert und Oberflächengüten entscheidend sind, werden Werkzeuge mit hoher Präzision benötigt. Diese sollten zugleich ein breites Materialspektrum bearbeiten können. Anwendung finden diese Werkzeuge z.B. in der Optikherstellung, bei der Fertigung von Einspritzdüsen für die Automobilindustrie oder Spinddüsen für die Textilindustrie.

Der neue Vollhartmetall-Mikrobohrer von WEXO ist derzeit der kleinste Bohrer im Lieferprogramm von WEXO und eignet sich vor allem für den High Performance Cutting (HPC) – Einsatz im Stahlbereich.

Der Bohrer steht in Größen von Ø 0,10 ~ 1,95 mm (0,05 mm steigend) zur Verfügung und bietet hohe Prozesssicherheit durch hohe Qualitätsstandards.

Alle Durchmesser haben eine Gesamtlänge von 38mm und einen Schaftdurchmesser von 3 mm im Toleranzfeld h6, was den Einsatz der Werkzeuge in Schrumpffuttern erlaubt.

Der Mikrobohrer ist universell einsetzbar und eignet sich beispielsweise für die Bearbeitung von Alumi-

Presseinformation

August 2011 / 2. von 3 Seiten

Werbung und PR

Dipl.-Ing. (FH) Stefan Dillmann
Telefon (0 61 72) 1 06-461
Telefax (0 61 72) 1 06-213
E-Mail s.dillmann@wexo.com

nium, von Stahl mit einer Festigkeit von 1400 N/mm², rostfreie Stähle mit über 900 Nmm² oder für die Zerspannung von Titan. Der Präzisionsschliff macht den Bohrer ideal für den HPC-Einsatz im Stahlbereich.

Presseinformation

August 2011 / 3. von 3 Seiten

Werbung und PR

Dipl.-Ing. (FH) Stefan Dillmann
Telefon (0 61 72) 1 06-461
Telefax (0 61 72) 1 06-213
E-Mail s.dillmann@wexo.com

Anlagen:

Bild: Pressefoto „Neuer Vollhartmetall-Mikrobohrer von WEXO“.



Press Release

August 2011 / 1 of 3 pages

Advertising and PR

Dipl.-Ing. (FH) Stefan Dillmann
Phone (0 61 72) 1 06 461
Fax (0 61 72) 1 06 213
Email s.dillmann@wexo.com

Micro-processing innovation

New carbide micro-drill from WEXO

Whenever complex geometries are demanded in conjunction with the highest form accuracy at micrometre level and surface qualities are crucial, high-precision tools are called for. These should also be able to process a broad spectrum of materials. For example, these tools are used in the production of optics, in the production of injection nozzles for the automobile industry and for spinnerets used in the textile industry.

The new carbide micro-drill from WEXO is currently the smallest drill in WEXO's product line and is suitable primarily for high performance cutting (HPC) applications in steels.

The drill is available in sizes ranging from \varnothing 0.10 ~ 1.95 mm (0.05 mm increments) and features high process capability due to high quality standards.

All diameters have a total length of 38 mm and a shank diameter of 3 mm in the tolerance spectrum h6, which permits the use of these tools for shrink chucks.

The micro-drill can be universally used and is suitable, for example, for processing aluminium, steel up to a hardness of 1400 N/mm², stainless steels in excess of 900 Nmm² or for the machining of titanium. The preci-

Press Release

August 2011 / 2 of 3 pages

Advertising and PR

Dipl.-Ing. (FH) Stefan Dillmann
Phone (0 61 72) 1 06 461
Fax (0 61 72) 1 06 213
Email s.dillmann@wexo.com

sion ground shape makes this drill an ideal tool for
use in HPC steel processes.

Press Release

August 2011 / 3 of 3 pages

Advertising and PR

Dipl.-Ing. (FH) Stefan Dillmann
Phone (0 61 72) 1 06 461
Fax (0 61 72) 1 06 213
Email s.dillmann@wexo.com

Attachments:

Image: Press Image "New WEXO carbide micro-drill".

