

Von 80 auf 160 m/min!

**Der VHM-Bohrer WTX-Speed erreicht bis 240 m/min
Schnittgeschwindigkeit in Stahl und Guss.**

Gegenüber bisherigen Werkzeugen für Stahl- und Gussbearbeitung erhöhen die VHM-Bohrer WTX-Speed von WNT die Produktivität um bis zu 60 Prozent. Damit eignen sie sich insbesondere für die wirtschaftliche Serienfertigung, aber auch zum Kürzen der Bearbeitungszeiten in der Einzel- und Kleinserienfertigung. Mit der speziellen Schneidengeometrie und der asymmetrischen Teilung der Nuten sind Schnittgeschwindigkeiten bis 240 m/min und um 20 Prozent höhere Vorschubgeschwindigkeiten realisierbar. So wird auch beim Bohren die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung Wirklichkeit. Die innovative Stirngeometrie der jüngst entwickelten VHM-Bohrer minimiert die Vorschubkräfte und das benötigte Drehmoment. Sie sorgt zudem für eine hervorragende Zentrierung und eine sichere Spankontrolle. Hohe Verschleißfestigkeit und damit lange Standzeiten gewährleistet die Beschichtung Ti800. In Verbindung mit drei Führungsfasen reduziert sie wesentlich die Reibung sowie die Neigung zum Klemmen oder Rattern. Auch bei hohen Schnitt- und Vorschubgeschwindigkeiten ist die gute Abfuhr großer Spanmengen sicher gewährleistet. Um die guten Eigenschaften in Bezug auf Genauigkeit und Zentrierung einzuhalten, empfiehlt der Hersteller eine Aufnahme in Präzisions-Spannzangenfuttern Centro-P auf stabilen Bearbeitungszentren. WNT liefert die VHM-Bohrer WTX-Speed in der Länge 5 x D, im Durchmesserbereich von 3 bis 20 mm mit inneren Kühlkanälen. Für einen wirtschaftlichen Einsatz über lange Zeiträume bietet WNT für diese Bohrer einen Nachschleifservice an.



Mit ungleicher Teilung, drei Führungsfasen und einer innovativen Stirngeometrie zu Hochgeschwindigkeit beim Bohren in Stahl: der innovative VHM-Bohrer WTX-Speed von WNT

