

Presseinformation

Oktober 2003 / 1. von 3 Seiten

Werbung und PR

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

Hartbearbeitung:

Bohren und Gewindeschneiden bis 70 HRC

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.

WEXO Präzisionswerkzeuge, Technologieführer auf den Gebieten **Hartbohren** und **Hartgewindeschneiden**, bietet nun seit mehr als 7 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.

Presseinformation

Oktober 2003 / 2. von 3 Seiten

Werbung und PR

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

Weiterhin zum Lieferprogramm gehören selbstverständlich auch die **Gewindebohrer** der „GH-Reihe“ (GH53 und GH63) aus Pulverstahl bzw. Feinstkorn-Vollhartmetall für das Hart-Gewindebohren bis hin zu 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.

Presseinformation

Oktober 2003 / 3. von 3 Seiten

Werbung und PR

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

Anlage: Pressefoto „Hartbohren + Hartgewindeschneiden“

Wirtschaftliches

Bohren und Gewin-
dschneiden in gehärte-
te Bauteile bis 70
HRC mit der Spiral-
bohrer-Serie „SH“ und
den Gewindebohrern
vom Typ „GH“ von
WEXO.

(Foto: WEXO)

