

Optimale Spanabfuhr in Problemmaterialien

Gewindebohrer | Aufgrund ihrer Duktilität sind rostfreie Stähle schwer zu bearbeiten und führen beim Gewinden – insbesondere im Rücklauf – häufig zu Werkzeugbruch. Wexo hat nun den X-Top-Gewindebohrer entwickelt, der auch bei diesen Problemmaterialien Gewindediefen bis 3xD prozesssicher realisieren können soll.

Er zeichne sich durch eine angepasste Geometrie im Anschnitt sowie im Hinterschliff aus, die eine Reduktion der Drehmomente sowohl beim Anschneiden als auch am Umkehrpunkt ermöglichen soll. In Kombination mit einer speziellen Beschichtung und einem Drallwinkel von 50° könne der Span auch bei tiefen Grundlochgewinden geführt und im Rücklauf abgeschert werden. ●



Novo 1.6 für Tablets und PC

Werkzeugdatenbank | Durch Kennametals Cloud-basierte Werkzeugdatenbank Novo und die intelligenten nahtlosen Schnittstellen können alle Werkzeugdaten direkt an Produktion, Lager, e-Commerce und andere Bereiche übermittelt werden. Wenn man bestimmte Fertigungsparameter, wie den Maschinenstundensatz, die maximale Spindeldrehzahl oder das maximale Drehmoment vorgibt, kann Novo alle Werkzeugoptionen mit den Fertigungsdaten abgleichen und entsprechende Werkzeugempfehlungen vorgeben.

Ebenfalls soll bei der Drehbearbeitung die Wahl des passenden Ein- und Abstechwerkzeugs erleichtert werden. Viele Kunden nutzen zudem ihre eigene Teilenummern-Systematik. Sobald diese einmal im System hinterlegt ist, steht sie bei jeder Nutzung zur Verfügung. ●

Freie Kapazitäten

Laser-/Plasmaschneiden
bis max. 3000 × 15000 mm
Drahterodieren
mech. Bearbeitung CNC
Wasserstrahlschneiden

HA-BECK Inh. Mathias Hasecke e. K.
www.laserteile.de, info@ha-beck.de
Burlaer Str., Industriegebiet, 99820 Hürselberg-H.
Tel. 0 36 22/6 53 16, Fax 0 36 22/6 53 17

Tiefbohren
und **Honen**

kurzfristig zu günstigen Konditionen.
Tel. 0231/593068, Fax 0231/51 1191

Anzeigen informieren

??? Schon gesehen ???

Ihre (bezahlte) Anzeige erscheint
kostenlos, bereits donnerstags, auf

[www.industrieanzeiger.de/
markt-kundenangebote](http://www.industrieanzeiger.de/markt-kundenangebote)

Industrie Daten- übertragung



Datenformate:

Liefere Sie bitte eine unseparierte Datei im Format PDF, EPS oder TIFF mit Beschnittmarken.

Die Datei muss druckfähig sein, d.h. alle verwendeten Schriften sind einzubetten, Halbtonebilder benötigen eine Auflösung von 300 dpi, Strichbilder mindestens 600 dpi. Offene Daten (z.B. QuarkXPress, InDesign) sind zu vermeiden.

Bitte nutzen Sie unser Anzeigen-Serviceportal:

www.konradin-ad.de

Hier finden Sie Hinweise zum Datenaufbau und zur PDF-Erstellung. Außerdem können Sie über dieses Serviceportal auch Ihre Anzeigendaten direkt an uns übermitteln. Weitere Übertragungsmöglichkeiten entnehmen Sie bitte dem Anzeigen-Serviceportal.

Bei größeren Datenmengen senden Sie uns bitte eine CD oder DVD.

Benennung:

Um Ihre Anzeige zuzuordnen zu können, benennen Sie bitte Ihre Datei nach folgendem Schema:

Zeitschrift_Ausgabe_Jahr_Kundenname,

Bsp.: ia_06_15_mustermann.

Wenn Sie für mehrere Hefte Anzeigenmotive senden, übertragen Sie bitte die Anzeigen einzeln je Ausgabe.

Weitere Übertragungsmöglichkeit:

E-Mail: media.industrie@konradin.de