

WEXO Präzisionswerkzeuge GmbH, Bad Homburg

Beim Gewinden in rostfreien Stählen ist die Gefahr, dass das Werkzeug durch Spanklemmer bricht, besonders dann sehr groß, wenn Grundlöcher gebohrt werden. Im Gegensatz zu einem Durchgangsloch, wo die Späne nach vorne abgeführt werden, wird der Span hier entgegen der Schneidrichtung aus dem Loch geführt. Die HSS und Pulverstahl-Gewindebohrer der XTOP Serie wurden daher im Anschnitt und im Hinterschliff mit einer neuen Geometrie ausgestattet, die die höhere Zähigkeit von rostfreien Stählen ausgleicht. So wird das Abscheren des Spans

erleichtert und ein sauberer Spanbruch erzeugt. Auch die auftretenden Drehmomente konnten beim Anschneiden und am Umkehrpunkt deutlich reduziert werden. Die minimierte Reibung wirkt sich insgesamt positiv auf die Oberflächengüte und die Lehrenhaltigkeit aus und sorgt für eine deutlich höhere Prozesssicherheit. Da die Gewindebohrer zudem über einen Drallwinkel zwischen 45° und 50° sowie über eine glatte TiN bzw. HL Beschichtung verfügen, kann der Span auch bei besonders tiefen Grundlochgewinden optimal geführt und im Rücklauf problemlos abgeschert werden. Dabei sind Gewindetiefen bis 3xD realisierbar.



(Werkbild:
WEXO Präzisionswerkzeuge GmbH)