

Bohrer ■ Vollhartmetallwerkzeuge ■ Hochvorschubzerspanung

## Vierschneidig hohen Vorschub ›fahren‹

Nach WTX Speed und WTX Feed erweitert WNT die Vollhartmetall-Bohrer-Baureihe WTX mit dem WTX HFDS um einen Hochvorschubbohrer mit vier effektiven Schneiden.

**V**ollhartmetall-(VHM-)Bohrwerkzeuge vom Typ WTX sind Anwendern seit Jahren ein Begriff. Unter der Produktmarke WNT bietet Ceratizit für jeden Anwendungsfall den passenden WTX-Bohrer und verweist darauf, dass erst jüngst mit einem Upgrade beim WTX Speed und beim WTX Feed die Performance der Baureihe weiter gesteigert wurde. Laut Felix Meggle, Produktmanager VHM-Bohren bei Ceratizit, konnten sich schon viele Firmen von den Vorteilen dieser beiden optimierten Werkzeuge überzeugen. »Beim WTX Speed haben wir eine innovative Veränderung der Geometrie vorgenommen, die die Leistungsfähigkeit des Hochleistungsbohrers signifikant verbessert hat«, so Meggle. »Wir konnten dadurch einen der besten Speed-Bohrer der Welt entwickeln.«

In puncto Schnittgeschwindigkeit und Standzeit habe man die Leistung des WTX Speed im Vergleich zu analogen Wettbewerbsprodukten verdoppeln können. »Neben einer optimierten Schneidkantenform und Schneideckenausführung verfügt der WTX Speed zusätzlich über ein einzigartiges, feingeschliffenes Nutprofil, das eine schnelle Späneabfuhr ermöglicht«, erklärt Felix Meggle. »Dadurch können diese hohen Schnittgeschwindigkeiten realisiert werden.«

Eine Erklärung für die langen Standzeiten fügt der Produktmanager hinzu: »Das ist auf die neu entwickelte, universelle Dragonskin-Beschichtung DPX14S zurückzuführen. Sie hat einen besonders niedrigen Reibkoeffizienten und sorgt, in Verbindung mit der extrem robusten und belastbaren Schneide, für diese imposanten Standzeiten.«

Geht es um hohe Vorschubwerte bei Bohroperationen, dann komme man Meggle zufolge nicht am WTX Feed vorbei. Nach Angabe des Managers sind mit ihm zwei- bis dreimal höhere Vor-



In so gut wie allen Leistungsparametern soll er neue Maßstäbe setzen: der VHM-Hochvorschubbohrer mit der Bezeichnung WTX HFDS (© Ceratizit)

schübe als mit üblichen Bohrwerkzeugen möglich. Des Weiteren bewirke eine aggressiv gestaltete, selbstzentrierende Querschneide eine größtmögliche Positionsgenauigkeit, selbst bei schwieriger Anbohrsituation.

### »Noch nie da gewesene Resultate«

»Wir haben auch diesen Bohrer weiterentwickelt und leistungsfähiger gemacht«, so Meggle. »Wie unser bewährter Universalbohrer WTX Uni verfügt jetzt auch der WTX Feed über die legendäre Dragonskin-Beschichtung DPX74S. Seitdem brechen wir alle bisherige Standzeitrekorde.« Doch das sei nicht der einzige Vorteil dieses Updates. Den WTX Feed habe man durch einige geometrische Veränderungen auch universeller gemacht und mit polierten, ultraglaten Spannuten zu einer optimalen Späneabfuhr befähigt.

Nach WTX Speed und WTX Feed steht nun ein weiterer Hochleistungsbohrer am Start zum Markteintritt: der WTX HFDS – laut Ceratizit der erste und einzige Hochvorschubbohrer mit

vier effektiven Schneiden. Felix Meggle: »Wir freuen uns sehr, dem Markt einen weiteren hoch innovativen VHM-Bohrer anbieten zu können, an dem sich andere Bohrer messen lassen müssen. Bei unseren Tests haben wir noch nie da gewesene Resultate erzielt.«

Laut Felix Meggle eröffnet der WTX HFDS in Bezug auf die Bohrungsqualität, die Bohrungstoleranz und die Positioniergenauigkeit vollkommen neue Dimensionen und verzeichnet sowohl in puncto Bauteilqualität und Standzeiten als auch Vorschübe Rekordwerte. »Diesen Bohrer muss man haben«, betont Meggle. Im Laufe des ersten Halbjahrs 2020 soll der WTX HFDS lagermäßig verfügbar sein. ■

### INFORMATION & SERVICE



#### HERSTELLER

**Ceratizit Deutschland GmbH**  
87437 Kempten  
Tel. +49 831 57010-0  
[www.ceratizit.com](http://www.ceratizit.com)