

CERATIZIT ist eine Hightech-Engineering-Gruppe, spezialisiert auf Zerspanungswerkzeuge und Hartstofflösungen.

Tooling a Sustainable Future



Herzlich willkommen!



Bestellen Sie einfach und unbürokratisch

Kundenservicecenter

Gebührenfreie Servicenummer

Deutschland: 0800 9210000 Österreich: 00800 92100000 Schweiz: 00800 92100000

Faxnummer

Deutschland: +49 831 57010 3559 Österreich: +49 831 57010 3559 Schweiz: +49 831 57010 3559

E-Mail

info.deutschland@ceratizit.com info.oesterreich@ceratizit.com info.schweiz@ceratizit.com



Einfacher geht's nicht

Bestellungen über den Online-Shop

https://cuttingtools.ceratizit.com



Fertigungsberatung und Prozessoptimierung vor Ort

Ihr persönlicher Anwendungstechniker



Leistungsstarke Bohrerserie für den universellen Einsatz

Großes Bohrerportfolio für präzise Bohrungen in unterschiedlichsten Werkstoffen

WTX - UNI & WTX - Quattro:

Performant und standzeitstark Bohren mit nachhaltigem Hartmetall und neuen Geometrien

WTX - Deep UNI:

Entspannt Tieflochbohren dank verbesserter Werkzeugstabilität

Wann immer präzise Bohrungen in den unterschiedlichsten Werkstoffen verlangt sind – sei es Stahl, rostfreier Stahl und Guss – unsere WTX-UNI-Serie ist die zuverlässige Lösung für sämtliche Ihrer Bearbeitungsanforderungen.

Gegenüber dem Vorgänger haben wir ordentlich an den Schnittdaten geschraubt und das Bohrer-Portfolio noch breiter aufgestellt. Noch nie war es einfacher, von hoher Flexibilität, langen Standzeiten und Nachhaltigkeit zu profitieren.



Nachhaltigeres Hartmetall, hohe Leistung und lange Standzeit

Die universellen VHM-Bohrer WTX – UNI & WTX – Quattro

Volle Leistungsfähigkeit aus 99 % wiederaufbereiteten Rohstoffen

Die neue WTX – UNI Serie bietet eine komplett neue Geometrie mit patentierten Merkmalen. Diese Werkzeuge sind die ersten VHM-Bohrwerkzeuge, die aus unserem derzeit nachhaltigsten **upGRADE Hartmetallpulver CT-GS20Y** gefertigt werden. Sie ermöglichen eine deutliche Performance-Steigerung und realisieren höhere Schnittdaten sowie längere Standzeiten als noch ihre Vorgänger.

- ▲ Hartmetallpulver CT-GS20Y mit nachweisbar niedrigstem Product-Carbon-Footprint in seiner Klasse
- ▲ Option auf zusätzliches PCF-Zertifikat für mehr Transparenz des eigenen CO₂-Fußabdrucks



Der **WTX – UNI** mit zwei Führungsfasen wird in 3xD und 5xD jeweils mit und ohne Innenkühlung angeboten, in den Schaftvarianten HA/HB/HE. Der **WTX – Quattro** ist stets mit Kühlkanälen ausgestattet und kommt mit vier Führungsfasen in den Abmessungen 5xD, 8xD und 12xD.

Mit den 3xD- und 5xD-Varianten der neuen **WTX – UNI** und **WTX – Quattro**-Serien stehen zudem perfekt angepasste und performante Pilotbohrer zur Verfügung, die perfekt auf das Zusammenspiel mit den Tieflochbohrern der **WTX – Deep UNI**-Serie abgestimmt und geeignet sind.





Entspannt Tieflochbohren mit WTX – Deep UNI

Maximale Zuverlässigkeit durch verbesserte Werkzeugstabilität



Auch nach ihrem regulären Einsatz können die Werkzeuge mit originaler Geometrie nachgeschliffen und der ursprünglichen Beschichtung versehen werden.





Präzise Bohrungen und maximale Prozesssicherheit mit dem optimierten Tieflochbohrer WTX – Deep UNI

Der Tieflochbohrer WTX – Deep UNI ist höchst zuverlässig, da aufgrund seiner **neuen Geometrie** Werkzeugbruch und Ausschuss minimiert werden.

Durch die **polierten Spanräume** mit sich **öffnender Nutform** ergibt sich ein besserer Spanabfluss. Dies ermöglicht höhere Schnittwerte als beim Vorgängerprodukt. **Vier Führungsfasen** gewährleisten eine hohe Bohrungs- und Positionsgenauigkeit und verringern den Bohrungsverlauf auf ein Minimum. Dank der Kopfbeschichtung mit der innovativen und **leistungsstarken DPA74S-Beschichtung** konnten zudem die Standzeiten deutlich gesteigert werden.

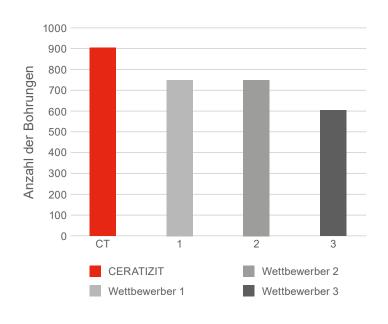


Die Tieflochbohrer der WTX – Deep UNI-Serie sind universell in unterschiedlichen Werkstoffen einsetzbar, mit besonderem Fokus auf ISO-P (Stahl), ISO-M (Rostfrei), ISO-K (Guss) und teilweise auch ISO-S (hochwarmfest). Das lagerhaltige Portfolio umfasst Bohrtiefen von 16xD bis 50xD und ist im Durchmesserbereich von Ø 3-14 mm bzw. Ø 3-8 mm (40xD und 50xD) erhältlich.

Wettbewerbsvergleich: Standzeit

Versuchsbedingungen Werkstoff 42CrMoS4ex Werkstoffnummer Ähnlich 1.7225 Tieflochbohrer UNI Werkzeug Größe 30xD Schnittdatenwerte 85 m/min. 0,11 mm/U f 149 mm a_p 5,0 mm 5412 min-1 n 595 mm/min. Kühlmedium Emulsion CPS-F 9%

NSH





CERATIZIT Deutschland GmbH

Zeppelinstr. 12 \ 87437 Kempten

Tel. +49 831 57010-0

 $info.deutschland@ceratizit.com \setminus www.ceratizit.com\\$

