

## **Presseinformation**

August 2011 / 1. von 3 Seiten

## **Werbung und PR**

Dipl.-Ing. (FH) Stefan Dillmann  
Telefon (0 61 72) 1 06-461  
Telefax (0 61 72) 1 06-213  
E-Mail [s.dillmann@wexo.com](mailto:s.dillmann@wexo.com)

## **Vorstoß in neue Tiefen**

### **Neue Tieflochbohrer von WEXO bis 50xd**

In der metallverarbeitenden Industrie werden zahlreiche tiefe Bohrungen hergestellt. Mit den heute überwiegend eingesetzten Bohrwerkzeugen, wie Einlippentiefloch- und HSS-Bohrwerkzeugen, ist die dafür benötigte Prozesszeit sehr hoch. Ganz allgemein wird das Bohren umso schwieriger, je tiefer gebohrt werden muss.

Das Bohren tiefer Löcher ist schon seit Jahren eine Thematik, der sich WEXO erfolgreich widmet, so gehören beispielsweise Vollhartmetall-Tieflochbohrer für Bohrtiefen bis 30xd seit einigen Jahren zum Standard-Lieferprogramm dazu. Die kontinuierliche Weiterentwicklung hat jetzt zwei zusätzliche Variante hervorgebracht, die es erlaubt, Bohrtiefen von 40xd als auch 50xd zu erreichen – und dies prozesssicher!

### **Die Vorteile für den Anwender**

Die Tieflochbohrer von WEXO mit spiralisierter Spannut ermöglichen höchste Vorschübe und Schnittgeschwindigkeiten bei der Herstellung tiefer Bohrungen in einem breiten Werkstoffspektrum. Dadurch profitiert der Anwender von bis zu 90 Prozent kürzeren Bearbeitungszeiten und damit von deutlichen Zeiteinsparungen.

## **Presseinformation**

August 2011 / 2. von 3 Seiten

## **Werbung und PR**

Dipl.-Ing. (FH) Stefan Dillmann  
Telefon (0 61 72) 1 06-461  
Telefax (0 61 72) 1 06-213  
E-Mail [s.dillmann@wexo.com](mailto:s.dillmann@wexo.com)

rungen, reduzierten Investitionen, erhöhten Stückzahlen, kürzeren Lieferzeiten und geschonten Ressourcen, also von klaren Wettbewerbsvorteilen!

Erzielt werden diese Vorteile dank:

- des optimierten Nutquerschnitts für eine problemlose Spanabfuhr aus tiefen Bohrungen,
- des maximalen Kühlkanal-Querschnitts für eine optimale Kühlschmierstoffversorgung der Bohrspitze in tiefen Bohrungen und zur Unterstützung der Spanabfuhr,
- extrem glatter Oberflächen sowohl im Bereich der Spannuten als auch im Schneiden- und Freiflächenbereich, die den Verschleiß minimieren und die Spanabfuhr unterstützen.

Außerdem können die Werkzeuge nachgeschliffen und nachbeschichtet werden, sodass sie einen extrem langen Lebenszyklus haben.

**Presseinformation**

August 2011 / 3. von 3 Seiten

**Werbung und PR**

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

**Anlagen:**

**Bild:** *Pressefoto „Tieflochbohrer von WEXO für Bohrtiefen von 40xd und 50xd“.*



## **Press Release**

August 2011 / 1 of 3 pages

## **Advertising and PR**

Dipl.-Ing. (FH) Stefan Dillmann  
Phone (0 61 72) 1 06-461  
Fax (0 61 72) 1 06-213  
Email [s.dillmann@wexo.com](mailto:s.dillmann@wexo.com)

## **Push to new depths**

### **New deep hole drills from WEXO up to 50xd**

In the metal processing industry, deep holes are frequently produced. Today's commonly used drills such as single web deep hole and HSS drills are characterized by long process cycle times. As a rule: the deeper the hole to be drilled, the more difficult the drilling operation will be.

Drilling deep holes is a topic to which WEXO has successfully dedicated itself for years. As an example, carbide deep hole drills for bore depths up to 30xd have been a part of the standard product line for many years. On-going development has now resulted in two additional versions which achieve bore depths of 40xd and also 50xd - and this as a reliable process!

### **User benefits**

WEXO deep hole drills with spiral flute enable the highest feed rates and cutting speeds when producing deep holes in a wide spectrum of work materials. The user benefits from shorter production cycles, reduced by as much as 90%, and therefore significant time savings, reduced investments, increased production quantities, shorter lead times and spared resources; i.e. clear-cut competitive advantages.

***Press Release***

August 2011 / 2 of 3 pages

***Advertising and PR***

Dipl.-Ing. (FH) Stefan Dillmann  
Phone (0 61 72) 1 06-461  
Fax (0 61 72) 1 06-213  
Email s.dillmann@wexo.com

The following benefits are achieved due to:

- The optimized flute cross section enabling problem-free chip removal from deep holes.
- The maximum coolant cross section for an optimal supply of cooling lubricant to the cutting edge in deep holes and to support chip removal.
- Extremely smooth surfaces along the flute as well the cutting region and the free floating region, which minimize wear and support chip removal.

The tools can also be re-ground and re-coated, giving them extremely long life cycles.

**Press Release**

August 2011 / 3 of 3 pages

**Advertising and PR**

Dipl.-Ing. (FH) Stefan Dillmann  
Phone (0 61 72) 1 06-461  
Fax (0 61 72) 1 06-213  
Email s.dillmann@wexo.com

**Attachments:**

**Image:** *Press Image "WEXO deep hole drill for drilling depths of 40xd and 50xd".*

