

Hochleistungs - Spiralbohrer für anspruchsvolle Anwendungen

VHM-Mikro-Bohrwerkzeuge ab \varnothing 0,30 mm für hohe Produktivität bei schwierigen Bedingungen

High-performance spiral drills for demanding applications

Solid carbide micro drills from 0.30 mm for high productivity under difficult conditions



**DEGRESSIVE
HELIX 35° » 12°**
FÜR VERBESSERTE SPANABFUHR
FOR IMPROVED CHIP EVACUATION

Nr. 636/637: Der WINNER Hochpräziser Mikro-Spiralbohrer mit degressiver Spirale

Der WINNER zeichnet sich durch eine degressive „QuickChip“ Spiralgeometrie aus, die einen effizienten Spänetransport auch bei tiefen Bohrungen und hohen Vorschüben ermöglicht. Der steile Spiralwinkel an der Schneide (35°) erzeugt kleine Späne, die über vergrößerte Spankammern der am Ausgang flachen Spirale (12°) schnell ausgeleitet werden.

Polierte Schneidkanten und eine spezielle Ausspitzung ermöglichen ein sauberes Oberflächenfinish bei reduziertem Axialdruck. Der WINNER liefert hervorragende Ergebnisse, wenn der Spanabtransport an oberster Stelle steht.

TECHNISCHE DATEN:

Durchmesserbereich: 0,50 - 6,00 mm
Schneidenlänge: 8xD / 12xD
Drallwinkel: 35° » 12° degressiv
Ausspitzung: selbstzentrierend
Beschichtung: BCR
Spitzenwinkel: 636: 120° / 637: 140°

DIE MERKMALE IM ÜBERBLICK:

- Lang spanendes Material
- Hervorragender Spänetransport
- Geeignet für hohe Vorschübe
- Sehr gute Alternative für tiefe Bohrungen ohne Innenkühlung
- Stabile Schneidengeometrie für lange Standzeiten
- Höchstpräzise
- Polierte Schneiden
- Geeignet für Großserienfertigung

No. 636/637: The WINNER High-precision micro drill with degressive flute design

The WINNER features a degressive „QuickChip“ flute geometry, which allows for efficient removal of chips even in deeper holes and can be used with greater feed rates. The aggressive entry angle on the cutting edge (35°) produces small chips which are quickly removed through the rapidly expanding flute profile as it reaches 12° at the exit.

Polished cutting edges and a special point thinning enable a clean surface finish with reduced axial load. The WINNER delivers outstanding results where chip removal is a priority.

TECHNICAL DATA:

Diameter range: 0,50 - 6,00 mm
Length of cutting edges: 8xD / 12xD
Helix angle: 35° » 12° degressiv
Point thinning: self-centering
Coating: BCR
Point angle: 636: 120° / 637: 140°

OVERVIEW OF FEATURES:

- For long chip materials
- Outstanding chip removal
- Suitable for higher feed rates
- Very good alternative for deep holes without internal coolant supply
- Stable cutting edge geometry for long service life
- Maximum precision
- Polished cutting edges
- Suitable for large-scale volume production

639 637 636 635

Nr. 632: Der EAZYDRILL Der Alleskönner für schwer zu zerspanende Materialien

Der EAZYDRILL ist ein universell einsetzbarer Spiralbohrer für schwierige Werkstoffe. Er bietet eine sehr gute Performance beim Bohren von Titan, rostfreien Stählen, zähen Materialien, Gusslegierungen und Stahlguss. Durch seine robuste Bauweise kann er auf allen Maschinentypen mit hohen Vorschüben eingesetzt werden.

Durch eine spezielle Ausspitzung ist der EAZYDRILL selbstzentrierend bei gleichzeitiger Reduktion der Prozesswärme. Eine optional erhältliche Beschichtung ermöglicht optimale Ergebnisse bei Sonderwerkstoffen.

TECHNISCHE DATEN:

Durchmesserbereich: 0,30 - 3,00 mm

Schneidenlänge: 6-8xD

Drallwinkel: 35°

Ausspitzung: selbstzentrierend

Beschichtung: BCR

Spitzenwinkel: 130°

DIE MERKMALE IM ÜBERBLICK:

- Optimal für schwierige Werkstoffe
- Beste Performance
- Geeignet für hohe Vorschübe
- Stabile Schneidengeometrie für lange Standzeiten
- Höchstpräzise
- Geeignet für Großserienfertigung

No. 632: The EAZYDRILL The all-rounder for challenging materials

The EAZYDRILL is a universal twist drill for difficult materials. It delivers outstanding performance when drilling titanium, stainless steel, ductile materials, cast alloys and cast steel. Thanks to its robust design, it can be used on all machines with high feed rates.

The EAZYDRILL's special point thinning allow accurate positioning while also reducing process heat allowing greater entry thrust load. An optional coating enables optimum results on special materials.

TECHNICAL DATA:

Diameter range: 0,30 - 3,00 mm

Length of cutting edges: 6-8xD

Helix angle: 35°

Point thinning: self-centering

Coating: BCR

Point angle: 130°

OVERVIEW OF FEATURES:

- Optimum for difficult materials
- Best performance
- Suitable for higher feed rates
- Stable cutting edge geometry for long service life
- Maximum precision
- Suitable for large-scale volume production



634 633 **632** 631 630



Durch detaillierte Aufzeichnung aller Arbeitsprozesse ist jedes Werkzeug über die Lebensnummer am Schaftende eindeutig identifizierbar und auch nach Jahren exakt reproduzierbar. Eine 100%ige Endkontrolle mit modernen Messinstrumenten sichert die hohe Qualität und Konstanz unserer Produkte.

Gerne unterstützen wir Sie bei der Verbesserung Ihrer Produktionsprozesse. Nehmen Sie Kontakt zu uns auf!

Since we record all operating processes in a detailed process, every tool can be clearly identified by the ID number on its shank end and can be precisely reproduced years later. 100% final inspection using modern measuring instruments ensures the high quality and uniformity of our products.

We would be pleased to support you in optimizing your production processes. Please contact us!

ZECHA Hartmetall- Werkzeugfabrikation GmbH

Benzstr. 2 · D-75203 Königsbach-Stein
Tel. +49 (0) 72 32 / 30 22-0
Fax +49 (0) 72 32 / 30 22-25
info@zecha.de · www.zecha.de

