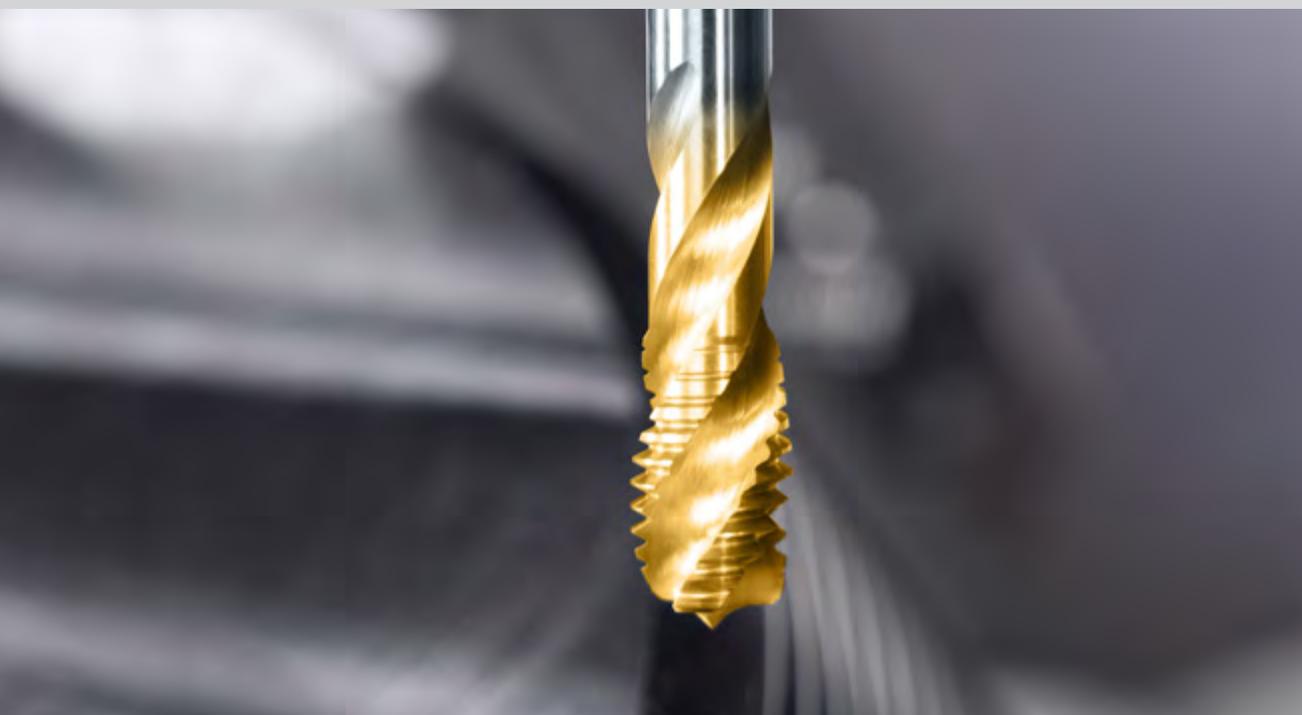


PRÄZIRUFF

Gewindebohrer TD117 & TD217 Advance

**Thread-tec™ – für jede Anwendung
eine sichere Wahl.**



Ihre Vorteile:

- Prozesssichere Gewindeherstellung (mannlose Schichten möglich)
- Universell einsetzbar für zahlreiche Werkstoffe
- Reduzierung von Werkzeug- und Lagerkosten



Thread-tec™ – das vielfältige & universelle Gewindeprogramm.

NEU
2024

DAS WERKZEUG

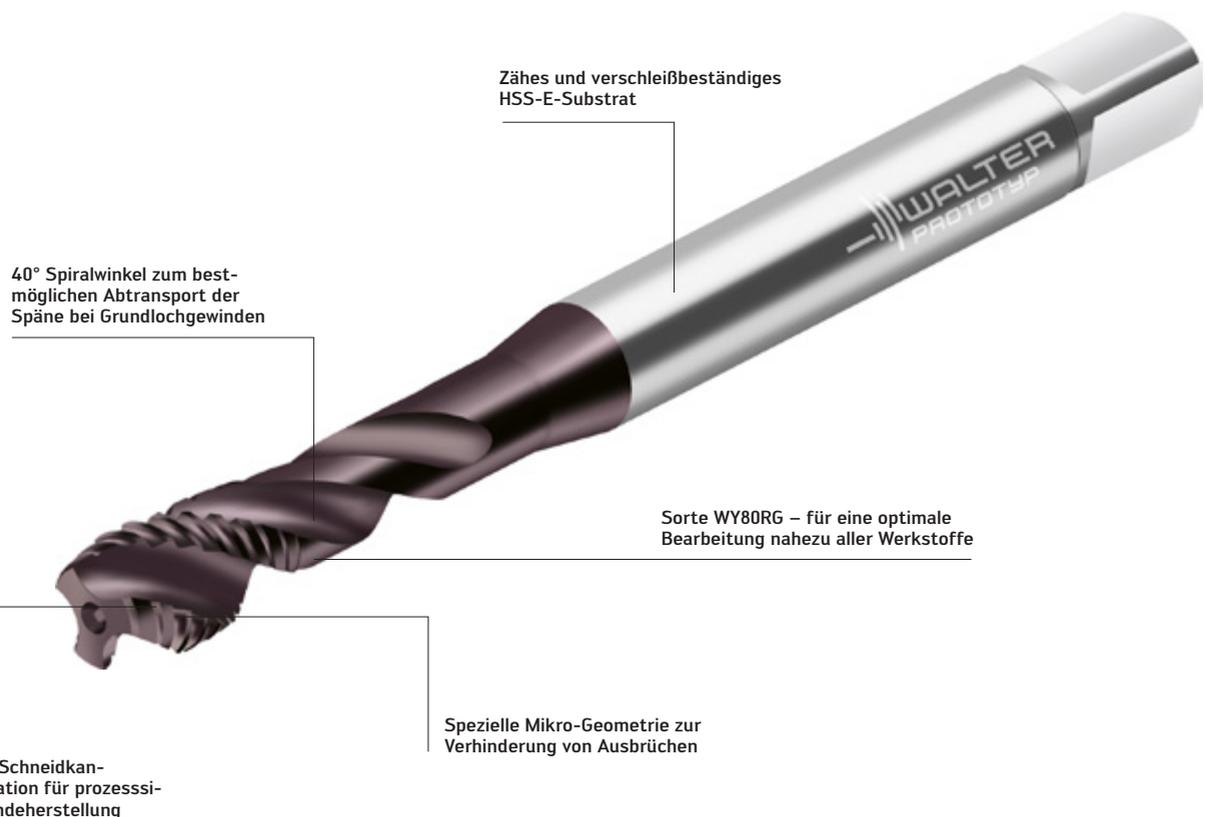
- HSS-E-Grundloch-Gewindebohrer
- Sorten: WY80FC, WY80RG und WY80AA
- Toleranzen: 6HX
- Anschnittformen: C

Abmessungen:

- -Metrisch: M1,6 – M20
- -Metrisch fein: M4x0,5 – M20x2

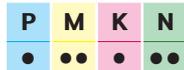
DIE ANWENDUNG

- Grundlochgewinde bis $2,5 \times DN$
- Geeignet für ISO-Werkstoffe P, M, K und N
- Einsatzgebiet: Allgemeiner Maschinenbau

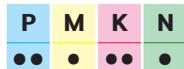




Sorte WY80FC:
universelle Anwendung mit
sehr guter Spanbildung



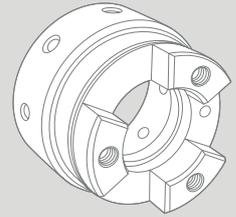
Sorte WY80RG:
hohe Leistung in ISO M-
und ISO N-Werkstoffen



Sorte WY80AA:
erste Wahl für ISO P-
und ISO K-Werkstoffe

ANWENDUNGSBEISPIEL

Kupplungsflansch

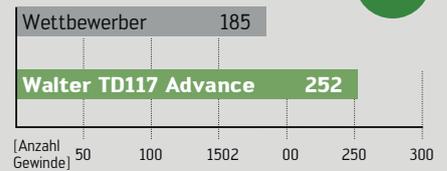


Werkstoff: 11SMn30/1.0715
Festigkeit: 650 N/mm² / 195 HB
Abmessung: M10
Gewindebohrer: TD117-M10-E0-WY80RA

Schnittdaten	Walter	
	Wettbewerber	TD117 Advance
v _c (m/min)	18	18
Gewindetiefe (mm)	22	22
Kühlung	außen	außen
Standmenge (Anzahl Gewinde)	185 – Bruch	252 – Kein Bruch

Vergleich: Standmenge

+ 36%



IHRE VORTEILE

- Prozesssichere Gewindeherstellung (mannlose Schichten möglich)
- Universell einsetzbar für zahlreiche Werkstoffe
- Reduzierung von Werkzeug- und Lagerkosten

Thread-tec™ – für jede Anwendung eine sichere Wahl.

**NEU
2024**

DAS WERKZEUG

- HSS-E-Durchgangsloch-Gewindebohrer
- Sorten: WY80FC, WY80RG und WY80AA
- Toleranzen: 6HX
- Anschnittform B

Abmessungen:

- -Metrisch: M1,7 – M20
- -Metrisch fein: M2x0,25 – M20x1,5

DIE ANWENDUNG:

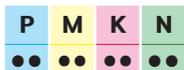
- –Durchgangsgewinde bis $3 \times D_N$
- –Geeignet für ISO-Werkstoffe P, M, K und N
- –Einsatzgebiet: Allgemeiner Maschinenbau

Sorte WY80RG – optimal zur
Bearbeitung nahezu aller Werkstoffe

Erweiterte Toleranzlage –
erhöht die Standmenge bei
allen Abmessungen und Profilen

Angepasster Schälanschnittwinkel –
erhöht die Leistungsfähigkeit

Angepasster Flankenhinterschliff –
für Anwendungen in unterschiedlichsten
Werkstoffen



Sorte WY80FC:
universelle Anwendung mit
großem Abmessungsbereich
im Standardprogramm



Sorte WY80RG:
hohe Leistung in ISO M-
und ISO N-Werkstoffen



Sorte WY80AA:
erste Wahl in ISO P-
und ISO K-Werkstoffen



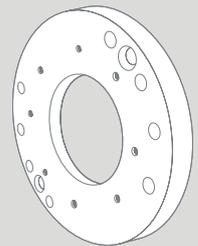
HSS-E-Substrat mit höherer Härte – optimiert Verschleißfestigkeit und Standzeit

Thread-tec™ Omni
TD217 Advance

Abb.: TD217-M10-
C0-WY80RG

ANWENDUNGSBEISPIEL

Führungsflansch

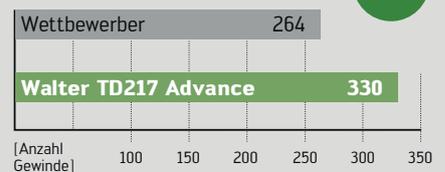


Werkstoff: 42CrMo4/1.7225
Festigkeit: 900 N/mm² / 266 HB
Abmessung: M12
Gewindebohrer: TD217-M12-E0-WY80AA

Schnittdaten	Wettbewerber	Walter TD217 Advance
v _c (m/min)	15	21
Gewindetiefe	18	18
Kühlung	außen	außen
Standmenge (Anzahl Gewinde)	264	330

Vergleich: Standmenge

+25%



IHRE VORTEILE

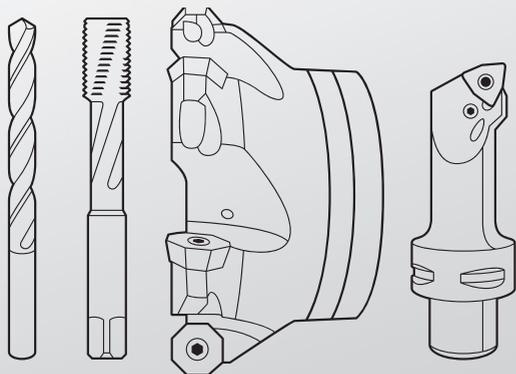
- Prozesssichere Gewindeherstellung (mannlose Schichten möglich)
- Universell einsetzbar für viele Werkstoffe
- Geringere Werkzeug- und Lagerkosten



Walter Ruff GmbH
Heerenholz 9
28307 Bremen

T: 0421-43 87 80

mail@praeziruff.de
<https://shop.praeziruff.de>



www.walter-tools-com