

➤ Wiertła HPS Beyond™ do obróbki aluminium z MQL



Zastosowanie podstawowe

Wiertła monolityczne z węgliku spiekanego serii B28_HPS zapewniają najwyższą wydajność obróbki i największą trwałość narzędzia w przypadku obróbki aluminium i innych materiałów nieżelaznych w przypadku stosowania smarowania mgłą olejową (MQL). Wiertła te mogą być stosowane ze standardowym, wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa.

Łącząc w jednym narzędziu geometrię wierzchołka HP i nowy gatunek KN15™ Beyond z nową technologią polerowania Kennametal i unikatową konstrukcją rowka, B28_HPS stanowi uniwersalne narzędzie produkcyjne do zastosowań związanych z obróbką przedmiotów z aluminium — nawet w porównaniu z rozwiązaniami PCD. Ta grupa wiertel jest wyróżniającą się alternatywą, charakteryzującą się wysoką jakością i wyjątkowymi parametrami, dla wiertel ze standaryzowanego węgliku spiekanego lub wiertel z PCD o prostych rowkach.

Właściwości i zalety

Geometria wierzchołka wiertła HPS

- Ostra krawędź skrawająca zapewnia większą trwałość narzędzi podczas obróbki aluminium i innych materiałów nieżelaznych.
- Niewielka siła skrawania i mniej narostu na ostrzu.
- Wierzchołek HP pozwala na uzyskanie dużych prędkości posuwu dzięki postępującemu kątowi natarcia i doskonałym możliwościach centrujących.

Konstrukcja z powiększonym rowkiem

- Umożliwia szybkie odprowadzanie wiórów oraz dużą wydajność obróbki.

Gatunek KN15 Beyond

- Polerowane powierzchnie narzędzi zapewniają lepsze odprowadzanie wiórów nawet w przypadku stosowania chłodziwa MQL.
- Specjalny, niepowlekany drobnoziarnisty węgiel spiekany o zawartości 9% Co.

Chwył „D” zoptymalizowany do zastosowań z MQL

- Powiększony nakrój z tylnego końca zgodnie z normą DIN 69090-3 (okrągły cylindryczny dla MQL), aby zapewnić optymalny przepływ chłodziwa bez przecieków.

Znacznie lepsza ekonomiczność w porównaniu z wiertłami z włutowanymi ostrzami PCD.



Rozwiązania niestandardowe

- Średnice pośrednie dostępne jako produkty półstandardowe.
- Zróżnicowane długości oraz wiertła stopniowe dostępne jako rozwiązania niestandardowe.
- Zaleca się używanie uchwytów Kennametal MQL ze standardowymi wiertłami B28_HPS.
- Dostępne opcjonalne powłoki do zastosowań związanych z obróbką aluminium z > 9% Si, opartych na TiB2 i DLC.