

➤ Wiertła SPF do materiałów kompozytowych (CFRP)

Przeznaczone do obróbki polimerów wzmocnianych włóknem węglowym (CFRP).

Zastosowanie podstawowe

Wiertła monolityczne z węgla spiekane serii B53_ oferują dostosowanie konstrukcji i gatunku materiału do wymogów obróbki polimerów wzmocnianych włóknem węglowym (CFRP), minimalizując rozwarstwianie i zwiększając trwałość narzędzia.



Właściwości i zalety

Geometria wierzchołka wiertła SPF

- Specjalny 90° kąt wierzchołkowy zwiększa właściwości centrujące.
- Mała siła osiowa i wyższa jakość otworów.

Wyjątkowa geometria

- Rozwiązanie konstrukcyjne wierzchołka wiertła, substrat i powłoka wspólnie zapewniają większą trwałość narzędzia i wymagają znacznie mniejszej siły skrawania.

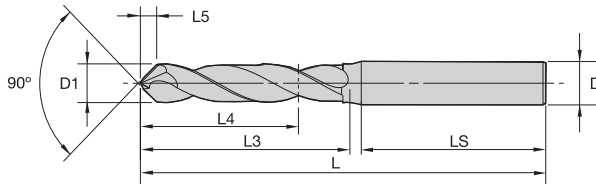


Gatunek KDF400™

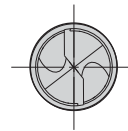
- Wielowarstwowa powłoka diamentowa (CVD) zapewnia większą odporność na zużycie i zmniejszone tarcie oraz zwiększoną trwałość narzędzia i lepszy spływ wióra.

Rozwiązania niestandardowe

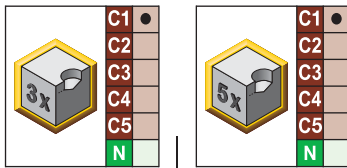
- Średnice pośrednie dostępne jako produkty półstandardowe.
- Różne długości i wiertła stopniowe dostępne jako rozwiązania specjalne.



Szczegóły na temat długości L, L3 i L4 maks. znajdują się na rozkładanej stronie w tabeli wymiarów.



Wiertła monolityczne z węgla spiekane

■ B531/B532_SPF • ~3 x D/~5 x D


● pierwszy wybór
○ wybór alternatywny

średnica D1

krótki • KDF400	długi • KDF400	mm	cale	L5	LS	D
B531A03200SPF	B532A03200SPF *	3,200	.1260	1,5	36	6
B531A03300SPF	B532A03300SPF *	3,300	.1299	1,5	36	6
B531A03600SPF	B532A03600SPF *	3,600	.1417	1,6	36	6
B531A04000SPF	-	4,000	.1575	1,8	36	6
B531A04366SPF *	B532A04366SPF *	4,366	.1719	2,0	36	6
B531A04851SPF	B532A04851SPF *	4,851	.1910	2,2	36	6
B531A04864SPF	-	4,864	.1915	2,2	36	6
B531A05100SPF *	B532A05100SPF	5,100	.2008	2,3	36	6
B531A05200SPF *	B532A05200SPF *	5,200	.2047	2,4	36	6
B531A06000SPF	B532A06000SPF	6,000	.2362	2,7	36	6
B531A06375SPF	B532A06375SPF *	6,375	.2510	2,9	36	8
B531A06400SPF	B532A06400SPF *	6,400	.2520	2,9	36	8
B531A06500SPF	B532A06500SPF *	6,500	.2559	3,0	36	8
-	B532A06700SPF *	6,700	.2638	3,0	36	8
-	B532A07200SPF	7,200	.2835	3,3	36	8
B531A07938SPF	B532A07938SPF *	7,938	.3125	3,6	36	8
B531A09550SPF	-	9,550	.3760	4,3	40	10
B531A09563SPF	B532A09563SPF *	9,563	.3765	4,3	40	10
B531A11125SPF *	-	11,125	.4380	5,1	45	12
B531A12725SPF	B532A12725SPF *	12,725	.5010	5,8	45	14

UWAGA: *Produkt standardowy, dostarczony na zamówienie przy zastosowaniu minimalnej ilości zamówieniowej i aktualnego cyklu produkcyjnego.

zakres rozmiarów nominalnych	Tolerancja • Metryczne	
	D1 tolerancja m7	D tolerancja h6
>3-6	0,004/0,016	0,000/-0,008
>6-10	0,006/0,021	0,000/-0,009
>10-18	0,007/0,025	0,000/-0,011
>18-25,4	0,008/0,029	0,000/-0,013

C1	CFRP, CFRP/CFRP
C2	CFRP/Aluminium
C3	CFRP/Tytan
C4	CFRP/Stal nierdzewna
C5	CFRP/Aluminium/Tytan

Parametry skrawania
■ Wiertła SPF • Seria B53_ • Gatunek KDF400™ • Bez chłodziwa • Wiertła o średnicy 3-12 mm • Metryczne

Grupa materiałowa	Prędkość skrawania – vc		Metryczne								
	Zakres prędkości skrawania – m/min			Zalecana wartość prędkości posuwu w zależności od średnicy (f)							
	min.	Wartość początkowa	maks.	3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0		
	C 1	90	120	150	mm/obr.	0,03-0,20	0,03-0,20	0,03-0,20	0,03-0,20	0,03-0,20	0,03-0,20