



Wiertła HP Beyond[™] do obróbki stali



Zastosowanie podstawowe

Wiertła monolityczne z węgla spiekanego serii B221_HP odznaczają się najwyższą wydajnością skrawania i najdłuższą trwałością wśród narzędzi do obróbki stali i materiałów żeliwnych bez stosowania chłodziwa lub z zewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa. Wiercenie bez chłodziwa do głębokości 5 x D.

Wiertła monolityczne z węgla spiekanego serii B224_HP są doskonałym rozwiązaniem w przypadku wiercenia w stali stopowej i niestopowej przy bardzo dużych szybkościach skrawania. O 100% wyższa szybkość skrawania bez ryzyka spadku trwałości narzędzia. Wiercenie może odbywać się z zastosowaniem wewnętrznego doprowadzenia chłodziwa lub smarowania mgłą olejową (MQL).

Połączenie w jednym narzędziu unikatowych technologii firmy Kennametal, na przykład geometrii wierzchołka HP, geometrii rowków oraz nowej technologii dla gatunku Beyond, czyni z produktów B2_HP Beyond optymalne narzędzia do produkcji masowej.

Właściwości i zalety

Geometria wierzchołka wiertła HP

- Małe siły osiowe nie powodują odkształcania przedmiotu obrabianego.
- Doskonałe właściwości centrujące.

Wyjątkowa konstrukcja rowka wiórowego

- Ulepszone odprowadzanie wiórów w przypadku wiercenia bez użycia chłodziwa i przy średnich wartościach L/D.
- Wyższa jakość powierzchni wykonywanych otworów.

Gatunek KCPK15[™] Beyond

- Gatunek odznacza się wielowarstwową powłoką na bazie TiAlN o dużej twardości na gorąco. Wysokie prędkości skrawania umożliwiają stosowanie smarowania mgłą olejową (MQL).
- Polerowane powierzchnie narzędzi zapewniają lepsze odprowadzanie wiórów, nawet w przypadku stosowania chłodziwa pod niskim ciśnieniem.
- Średnia wydajność skrawania (MRR) i trwałość narzędzi uległy znacznej poprawie (10–30%).

Rozwiązania niestandardowe (na zamówienie klienta)

- Średnice pośrednie dostępne jako produkty niestandardowe.
- Różne długości i wiertła stopniowe dostępne jako rozwiązania specjalne.
- W przypadku wiercenia otworów głębszych niż 5 x D zaleca się stosowanie wewnętrznego doprowadzania chłodziwa.
- Zalecane jest użycie uchwytów hydraulicznych Kennametal Slim Line oraz standardowego wiertła B22_HP w przypadku trudnego dojścia narzędzia do przedmiotu obrabianego.

Chwył F

- Produkty z oferty standardowej z chwyłem F można znaleźć w katalogu elektronicznym na stronie www.kennametal.com.

