

Wiertła SE z 4 łysinkami z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa do obróbki stali

Zastosowanie podstawowe

Wiertła monolityczne z węgla serii B256 to wysokowydajne rozwiązanie do wiercenia w stali przy średnich wartościach L/D, które wymagają wysokiej dokładności i odpowiedniej prostości otworów w połączeniu z doskonałą wydajnością skrawania (MRR) i dużą trwałością narzędzia.

Właściwości i zalety

Geometria wierzchołka wiertła SE

- Krawędź kształtowa zapewniająca wysoką szybkość posuwu.

Cztery łysinki

- Poprawa prostości otworów.
- Lepsze położenie otworów podczas wiercenia otworów krzyżujących się.

Gatunek KC7315™

- Wielowarstwowa powłoka na bazie TiAlN o dużej wartości twardości na gorąco umożliwia stosowanie o 30% wyższych szybkości skrawania i zapewnia znakomitą trwałość narzędzia.
- Zoptymalizowane wykończenie powierzchni narzędzia zapewnia dobre odprowadzanie wiórów podczas wiercenia głębszych otworów.

Rozwiązania niestandardowe (na zamówienie klienta)

- Średnice pośrednie dostępne jako produkty półstandardowe.
- Różne długości i wiertła stopniowe dostępne jako rozwiązania specjalne.
- W takich operacjach, jak obróbka otworów na wkręty w korbowodzie, kąt wierzchołkowy wiertła stopniowego dla główki wkrętu powinien być regulowany.

