



## Długie wiertła HP Beyond z 4 łysinkami i wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa



### Zastosowanie podstawowe

Wiertła monolityczne z węgliku spiekanego B269\_HP to długie wiertła do otworów o głębokości 12 x D, wypełniające lukę między serią wiertel do otworów 8 x D (B256\_SE) a 15 x D (B271\_HP). Zostały opracowane do wiercenia głębokich otworów bez nawiercania wstępnego w materiałach stalowych, żeliwnych i stali nierdzewnej. Wiercenie może odbywać się z zastosowaniem standardowego wewnętrznego doprowadzenia chłodziwa lub smarowania mgłą olejową (MQL). Wiertła są wyposażone w standardowy chwyt typu A zgodnie z normą DIN 6535 HA (okrągły, cylindryczny z krokiem 2 mm).

### Właściwości i zalety

#### Cztery łysinki

- Poprawa prostości otworów.
- Lepsze osiowanie otworów podczas wiercenia otworów krzyżujących się lub wyjścia narzędzia z materiału pod kątem.

#### Geometria wierzchołka wiertła HP

- Małe siły osiowe nie powodują odkształcania przedmiotu obrabianego.
- Doskonałe właściwości centrujące.
- Brak konieczności nawiercania wstępnego.

#### Wyjątkowa konstrukcja rowka wiórowego

- Zdecydowanie lepsze odprowadzanie wiórów.
- Wyższa jakość powierzchni wykonywanych otworów.

#### Gatunek KCPK15™ Beyond

- Gatunek odznacza się wielowarstwową powłoką na bazie TiAlN o dużej twardości na gorąco. Umożliwia stosowanie największych szybkości skrawania oraz skrawanie ze smarowaniem mgłą olejową (MQL).
- Polerowane powierzchnie narzędzi zapewniają lepsze odprowadzanie wiórów, nawet w przypadku stosowania chłodziwa pod niskim ciśnieniem.

#### Rozwiązania niestandardowe (na zamówienie klienta)

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



# Wiertła HP z węgliku spiekanego do wiercenia głębokich otworów w stalach, żeliwach i materiałach nieżelaznych

## Zastosowanie podstawowe

Wiertła monolityczne z węgliku serii B27\_HPG są optymalnym rozwiązaniem do wiercenia otworów o głębokości do 30 x D w elementach wykonanych ze stali, żeliw i stali nierdzewnych. Głębokie otwory są wiercone aż do 4 razy szybciej w porównaniu z konwencjonalnymi wiertłami ze stali szybko tnącej i wiertłami lufowymi. Możliwe jest stosowanie smarowania mgłą olejową (MQL).

Wiertło B27\_HPS w nowym, niepowlekanym gatunku KN25™ oferuje teraz te same zalety podczas wiercenia w materiałach nieżelaznych, takich jak aluminium, miedź i mosiądz. Narzędzia z tych serii są teraz dostępne w zakresie średnic 2,3–16 mm (0.09–0.63 cala) oraz w długościach 15–30 x D.

## Właściwości i zalety

### Geometria wierzchołka wiertła HP

- Mała siła osiowa.
- Doskonałe właściwości centrujące.
- Najwyższe możliwe wartości posuwu.

### Cztery ősinki

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

### Wyjątkowa konstrukcja rowka wiórowego

- Zdecydowanie lepsze odprowadzanie wiórów.
- Wyższa jakość powierzchni wykonywanych otworów.

### Gatunek KC7425™ (B27\_HPG)

- Wielowarstwowa powłoka AlCrN-TiSiN PVD gwarantuje doskonałą odporność na zużycie.
- Nowy, ultra-drobnziarnisty węglik zapewnia dokładność obróbki przy wysokich wartościach posuwu.

### Gatunek KN25 (B27\_HPS)

- Gatunek niepowlekany pomaga zapobiegać tworzeniu się narostu na ostrzu podczas wiercenia w stopach aluminium i stopach żarowytrzymałych.
- Polerowane powierzchnie narzędzi w obu gatunkach zapewniają lepsze odprowadzanie wiórów nawet w przypadku stosowania chłodziwa pod niskim ciśnieniem lub smarowania mgłą olejową (MQL).

### Rozwiązania niestandardowe (na zamówienie klienta)

- Średnice pośrednie dostępne jako produkty pół-standardowe.
- Różne długości — w tym wersje dłuższe od dotychczasowych — są dostępne jako rozwiązania specjalne.

www.kennametal.com

 KENNAMETAL



G51