

Wiertła TX z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa do otworów precyzyjnych

Zastosowanie podstawowe

Wiertła monolityczne z węgla B411 wyróżniają się konstrukcją w kształcie litery X z wierzchołkiem o kącie 130°, dostosowaną do skrawania automatowego. Zostały zaprojektowane do wiercenia w materiałach z żeliwa szarego, żeliwa sferoidalnego, materiałów nieżelaznych i stopów aluminium. Optymalnie dopasowane do wykonywania wysokiej jakości otworów precyzyjnych, które wymagają bardzo dobrego wykończenia powierzchni obrabianej.

Właściwości i zalety

Dwie krawędzie skrawające z prostymi rowkami

- Precyzyjny kształt otworu, nawet jeśli wykorzystywany jako platforma dla złożonych wiertel stopniowych.
- Możliwość stosowania do wiercenia rdzeniowych.

Wierzchołek wiertła w kształcie litery X

- Doskonałe właściwości centrujące.

Konstrukcja z czterema łysinkami

- Drugi zestaw łysinek skrawających poprawia jakość powierzchni.
- Mniejsze tolerancje średnicy.
- Możliwość wiercenia przez otwory poprzeczne i wyjście na powierzchniach pochylonych.

Gatunek węgla KF1™ o większej odporności na ścieranie

- Duża trwałość narzędzia w przypadku obróbki materiałów ściernych, np. żeliwa czy stopów odlewniczych na formy aluminiowe.
- Gatunek niepowlekany KF1 pomaga zapobiegać tworzeniu się narostu na ostrzu podczas wiercenia w aluminium.

Rozwiązania niestandardowe (na zamówienie klienta)

- Średnice pośrednie dostępne jako produkty półstandardowe.
- Różne długości i wiertła stopniowe dostępne jako rozwiązania specjalne.
- Powlekany gatunek KC7205™ zapewnia bardzo dużą odporność na zużycie przy bardzo dużej dokładności średnicy otworu.

