

Wysokowydajne gwintowniki Beyond™ z węglików spiekanych

Zastosowanie podstawowe

Oferowane obecnie gwintowniki z węglików spiekanych zapewniają wyższą produktywność i lepszą wydajność obróbki różnicowanej gamy materiałów niż kiedykolwiek wcześniej. Zwiększenie produkcji z jednego narzędzia oraz wyjątkowa dokładność gwintu produktu, która deklasuje konkurencję. Wysokowydajne gwintowniki z węglików spiekanych firmy Kennametal są dostępne w różnych specyfikacjach o zwiększonej precyzji i ulepszonej konstrukcji, która zapewnia większą trwałość narzędzia, doskonałą wydajność oraz wyjątkową odporność na zużycie.

- Wysoka wydajność przewyższająca parametry produktów konkurencyjnych.
- Większa produktywność w przeliczeniu na pojedyncze narzędzie.
- Dostępne zróżnicowane specyfikacje.

Właściwości i zalety

Zaawansowana technologia

- Zastosowanie niezwykle drobnoziarnistego węgla spiekane go pozwala zapewnić wyjątkową trwałość narzędzia.
- Idealne rozwiązanie w przypadku długich cykli produkcyjnych wymagających mniejszej liczby zmian narzędzi dla uzyskania większej produktywności.
- Doskonała trwałość narzędzia w przypadku obróbki żeliwa, aluminium i materiałów hartowanych.
- Aż 4-krotnie większa szybkość skrawania i trwałość narzędzia w porównaniu z tradycyjnymi gwintownikami.
- Bicie gwintownika niższe niż 10 mikronów (0,0004").
- Powlekany gatunek węgla spiekane go z nanowarstwową powłoką TiAlN/TiN PVD.

Rozwiązania niestandardowe dostosowane do potrzeb klienta

- Na życzenie dostępne są rozwiązania specjalne.
- Dostępne zróżnicowane specyfikacje.

Informacje dotyczące zastosowań

- Maksymalna kontrola wiórów i możliwość automatowej obróbki (łatwego obrabiania skrawaniem) otworów przelotowych.
- Przeznaczone do stosowania w obrabiarkach CNC do gwintowania synchronicznego lub sztywnego przy mocowaniu w oprawkach precyzyjnych.
- Gwintowniki z rowkiem prostym do rozmiarów M4 lub większych oraz gwintowania żeliwa sferoidalnego lub zwykłego.
- Możliwość fabrycznej regeneracji gwintowników zgodnie z oryginalnymi specyfikacjami i wartościami tolerancji.



Zoptymalizowana geometria rowka

Lepsze odprowadzanie wiórow.

Konstrukcja (geometria) nakroju

Większa grubość przekroju wióra, mniejszy moment.



Powłoki dostosowane do określonych zastosowań

Wyjątkowo wysoka odporność na zużycie i dłuższa trwałość narzędzia.

Podłoże węglikowe

Większa wytrzymałość cieplna (żaroodporność), większa szybkość skrawania.

Cylindryczny chwyt h6

Niskie bicie, skrawanie gwintów o wysokiej jakości.

Aby uzyskać więcej informacji, **zrób zdjęcie tego obrazka**.
Instrukcje dotyczące sposobu wykonania tego zdjęcia podano na stronie xxix.

