



GŁÓWNY KATALOG 2018

TOM 2 | NARZĘDZIA OBROTOWE



Obróbka otworów | Gwintowanie | Monolityczne frezy trzpieniowe | Frezy składane

➤ Monolityczne wiertła Beyond™ HP z węglika spiekanego



Zastosowanie podstawowe

Wiertła z węglików spiekanych serii B27_HPG wykonane są z węglika KCPK20™, stanowią optymalną platformę do wiercenia otworów do 40 x D w stali i żeliwach. Głębokie otwory wykonywane przy użyciu serii B27_HPG 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 wykonane z nowego, niepowlekanego gatunku KN25™ oferuje teraz te same zalety podczas wiercenia w materiałach nieżelaznych, jak podczas wiercenia aluminium, miedzi i mosiądzu.

Cała nowa seria B27_SGL została zaprojektowana specjalnie do zastosowań w stali nierdzewnej i stopach żaroodpornych.

Seria ta jest teraz dostępna od średnicy 2,383–16 mm (0.0938–0.6299") i w długościach 15–40 x D. Geometria wierzchołka KMH jest teraz dostępna jako półstandard, szczególnie w zastosowaniach związanych z wałami korbowymi i obróbką przerywaną. Dłuższe wiertła do 550 mm (21.65") są dostępne jako rozwiązania niestandardowe.

Właściwości i zalety

Geometria wierzchołka wiertła HP

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

Cztery łysinki

- Poprawa prostości otworów.
- Lepsze położenie otworów podczas wiercenia otworów przelotowych.

Wyjątkowa konstrukcja rowka wiórowego

- Polerowana powierzchnia narzędzia zapewnia lepsze odprowadzanie wiórów nawet w przypadku stosowania chłodziwa pod niskim ciśnieniem lub smarowania mgłą olejową (MQL).
- Zdecydowanie lepsze odprowadzanie wiórów.
- Wyższa jakość powierzchni wykonywanych otworów.

Gatunek KCPK20 (B27_HPG)

- Powłoka na bazie AlCrN-TiAlN na głowicy wiertła zapewnia wyjątkową odporność na zużycie.
- Nowy, wyjątkowo drobnoziarnisty węgiel zapewnia dokładność obróbki przy wysokich wartościach posuwu.



Głębokie otwory są wiercone aż do 4 razy szybciej w porównaniu z konwencjonalnymi wiertłami ze stali szybko tnącej i wiertłami lufowymi.

Ulepszony gatunek KN25™ Beyond (B27_HPS)

- Ostra krawędź skrawająca zapewnia większą trwałość narzędzi podczas obróbki aluminium i innych materiałów nieżelaznych.
- Gatunek niepowlekany pomaga zapobiegać tworzeniu się narostu na ostrzu podczas wiercenia w stopach aluminium i stopach żaroodpornych.

Nowość gatunek KCSM20 (B27_SGL)

- Jednowarstwowo powlekany PVD AlTiN drobnoziarnisty węgiel o lepszej jakości wykończenia powierzchni.
- Pierwszy wybór do wiercenia głębokich otworów w stali nierdzewnej i stopach żaroodpornych. Ze względu na powłoki zwiększone właściwości w wysokiej temperaturze, ten węgiel może również być stosowane do aplikacji MQL w stali.

Rozwiązania niestandardowe

- Średnice pośrednie dostępne jako produkty półstandardowe.
- Różne długości — w tym wersje dłuższe od dotychczasowych, do 550 mm (21.65"), są dostępne jako rozwiązania niestandardowe.
- Wiercenie małych otworów za jednym razem z niewielkim skokiem jest możliwe.
- Maksymalny zakres skoku: 2 mm (0.08"). Zapraszamy do kontaktu z działem rozwiązań specjalnych, gdzie można uzyskać informacje o konkretnych zastosowaniach.
- Doskonała jakość powierzchni obrobionej i współosiowość.

