

История отверстия

Kennametal предлагает комплексное решение задачи по обработке отверстия, начиная с момента его получения до окончательной чистовой обработки.

Цельные твердосплавные сверла SE-HP



для НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ и ЖАРОПРОЧНЫХ СПЛАВОВ

- Превосходное качество отверстий при низкой силе резания!
- Улучшенное PVD покрытие, препятствующее наростообразованию!



для ЛЕГИРОВАННОЙ и НЕЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ

- Выберите высокоскоростное сверление — и работайте в два раза быстрее по сравнению с традиционными методами при большем сроке службы инструмента!



для ЧУГУНА

- Высокая геометрическая точность отверстия!
- Двухленточное сверло гарантирует точность центрирования и стабильность обработки, несмотря на неоднородность обрабатываемого материала, непрямолинейность поверхностей входа/выхода, пересекающиеся отверстия и прерывистую обработку!



Сверла с плоским торцем

- Теперь вы можете получать отверстия с плоским дном на предельно высоких скоростях и подачах за одну операцию: никакой другой обработки не требуется!



Сверхдлинные цельные твердосплавные сверла

- Увеличьте в четыре раза скорость съема металла при обработке стали и чугуна с получением отверстий исключительного качества и существенным сокращением времени обработки — при глубине отверстия до 30 x D!



Сверла KSEM HPL(M)™

- Повышение скорости съема металла при сверлении нержавеющей стали до 100 % — при увеличении стойкости инструмента на 200 %!
- Глубина обработки до 10 x D при использовании стандартных корпусов сверл!
- Механизм крепления предотвращает пакетирование стружки и надежно защищает посадочное гнездо пластины!
- Никаких приспособлений для ремонта — просто замените изношенную пластину!

СВЕРЛА