

НОВЫЕ картриджи для чистового растачивания для специального инструмента

Новые картриджи с микрорегулировкой обеспечивают высокоточную радиальную регулировку. Специальное регулировочное устройство не влияет на осевое положение режущей пластины, что способствует удобству и быстроте процедуры настройки.

Основная область применения

Чистовая обработка с использованием инструментов, изготовленных по заказу, таких как зенковки и сверла. Минимально допустимый диаметр отверстия при обработке стали и чугуна составляет 28,0 мм (1,102") с классом точности IT7 или ниже. При определенных условиях подача может достигать 0,15 мм/об (0,006 дюйм/об). Картриджи для чистового растачивания могут применяться для обработки большинства групп материалов благодаря широкому выбору токарных пластин Kennametal, изготовляемых по стандарту ISO.

Особенности и преимущества

Высокая производительность и рентабельность

- Использование высокоточного регулировочного устройства сокращает время настройки.
- Особенности конструкции стружечных канавок и каналов для подвода СОЖ в сверлах и зенковках позволяют исключить риск пакетирования стружки и повысить скорость обработки.

Универсальность

- В наличии имеются инструменты правого и левого исполнения.
- Возможно использование пластин с зачистной режущей кромкой.
- Наименьший диаметр обработки составляет 28,0 мм (1,102").

Надежность

- Точность регулировки диаметра достигает 0,01 мм (0,0004"), что соответствует 2,5 мкм по шкале настройки.
- Увеличенный интервал технического обслуживания и высокая стойкость.

Широкий ассортимент продукции

- Исполнения с углом в плане 90°, 93° или 95°.
- Использование стандартных пластин Kennametal для токарной обработки CC..0602 и TC..1102.