



## Модульная система сверления KSEM PLUS™

Концепция системы KSEM PLUS проста, но эффективна. Она сочетает в себе преимущества модульного сверла KSEM (высокие подачи и отношение длины к диаметру [L/D]) с преимуществами сверла со сменными режущими пластинами (высокие скорости и низкие затраты). В данном каталоге представлены расширенный диапазон диаметров сверл до 28,0 мм (1,102"), а также дополнение стандартной программы сверлом длиной 3 x D.

### Основная область применения

При обработке деталей из стали, чугуна и нержавеющей стали модульное сверло KSEM PLUS заменяет сверла из быстрорежущей стали или со сменными режущими пластинами в диапазоне диаметров от 28,0 до 70,0 мм (1,102–2,756") и длиной от 3 x D до 10 x D. При использовании этого сверла в энергетической промышленности (например, для обработки колец подшипников для ветроэнергетических установок), обеспечивается значительное увеличение производительности.

## Особенности и преимущества

### Сменная головка с новым типом соединения FDS позволит вам:

- Быстро и легко производить замену пластин или головок непосредственно на станке.
- Сэкономить деньги и сократить инструментальное хозяйство, заменяя только износившиеся сменные головки, а не весь корпус сверла.
- Использовать одно сверло для различных типоразмеров головок.

### Две эффективные режущие кромки обеспечивают:

- Более высокий удельный съем металла по сравнению со сверлами со сменными режущими пластинами.
- Увеличение производительности до 100 %.
- Возможность использования сверл с отношением L/D от 3 x D до 10 x D.

### Геометрия вершины, дополнительная фаска и центральная пластина KSEM PLUS сверла HP обеспечивают:

- Возможность работы с подачами, соответствующими модульным сверлам.
- Более высокую стойкость пластин KSEM PLUS и отсутствие проблем с выводом стружки.
- Отсутствие необходимости в предварительном центрировании при отношении L/D менее чем 8 x D.

### Периферийные пластины DFT/DFR для сверл KSEM PLUS обеспечивают:

- Возможность обработки на более высоких скоростях, чем для модульных сверл.
- Более стабильные условия резания.
- Высокое качество обработанной поверхности и диаметральною точность отверстия.