

Цельные твердосплавные сверла HP для обработки глубоких отверстий в деталях из стали, чугуна и цветных металлов

Основная область применения

Цельные твердосплавные сверла серии B27_HPG представляют собой оптимальную платформу для обработки отверстий глубиной до 30 x D в деталях из стали, чугуна и нержавеющей стали. Сверление глубоких отверстий до 4-х раз быстрее по сравнению со стандартными сверлами из быстрорежущей стали или ружейными сверлами. Возможна обработка с минимальным использованием СОЖ.

Сверла B27_HPS из нового сплава KN25™ без покрытия обеспечивают преимущество при обработке цветных металлов, таких как алюминий, медь и латунь. Эта серия теперь включает сверла диаметром 2,3–16 мм (0.09–0.63") и длиной 15–30 x D.

Особенности и преимущества

Геометрия вершины сверла HP

- Низкое осевое давление.
- Превосходные центрирующие возможности.
- Максимально возможные подачи.

Четыре ленточки

- Улучшают прямолинейность отверстия.
- Улучшают соосность при сверлении пересекающихся отверстий.

Уникальная конструкция канавки

- Значительно улучшенный стружкоотвод.
- Высокое качество обработанной поверхности отверстия.

Сплав KC7425™ (B27_HPG)

- Многослойное покрытие из AlCrN-TiSiN, нанесенное методом PVD, обеспечивает превосходную износостойкость.
- Новый ультрамелкозернистый твердый сплав обеспечивает надежность процесса обработки на высоких подачах.

Сплав KN25 (B27_HPS)

- Сплав без покрытия помогает предотвратить образование нароста на кромках при сверлении алюминия и жаропрочных сплавов.
- Хорошо отполированные поверхности обоих сплавов гарантируют превосходный стружкоотвод даже при низком давлении СОЖ или при минимальном ее использовании.

Инструмент по индивидуальному заказу

- Ассортимент включает полустандартные сверла промежуточных диаметров.
- Сверла различной длины, включая удлиненные исполнения, изготавливаются по заказу.



G51