



GŁÓWNY KATALOG 2018

TOM 2 | NARZĘDZIA OBROTOWE



Obróbka otworów | Gwintowanie | Monolityczne frezy trzpieniowe | Frezy składane

➤ Wiertło TF o wysokiej wydajności obróbki

Zastosowanie podstawowe

Wiertła monolityczne z węgla spiekanego B105 zapewniają wysoką wydajność obróbki i doskonałą jakość wykonywanego otworu w materiałach kruchych, np. w żeliwie szarym, żeliwie sferoidalnym czy aluminium, a także w płytkich nawiertach materiałów tytanowych.

Właściwości i zalety

Trzy krawędzie skrawające

- Wyższa prędkość posuwu w porównaniu z wiertłami dwukrawędziowymi.

Trzy obszerne rowki

- Skuteczniejsze odprowadzanie wiórów.
- Trzy łysinki zapewniają lepszą jakość i prostotę otworów w porównaniu z wiertłami z dwoma rowkami.

Gatunek węgla spiekanego o większej odporności na ścieranie

- Większa trwałość narzędzia w przypadku obróbki materiałów ściernych, np. żeliwa czy stopów odlewniczych na formy aluminiowe.

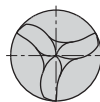
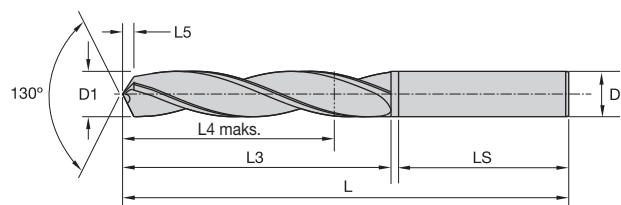


Niepowlekany gatunek K10™

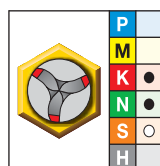
- Gatunek niepowlekany pomaga zapobiegać tworzeniu się narostu na ostrzu podczas wiercenia w stopach aluminium i stopach żaroodpornych.

Rozwiązania niestandardowe

- Średnice pośrednie dostępne jako rozwiązania specjalne.
- Zróżnicowane długości oraz wiertła stopniowe dostępne jako rozwiązania niestandardowe.



■ B105 • ~5 x D

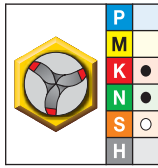


- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

K10	średnica D1		L	L3	L4 maks.	L5	LS	D
	mm	cal						
B105A03000	3,000	.1181	66	28	23	0,7	36	6
B105A03100	3,100	.1220	66	28	23	0,8	36	6
B105A03200	3,200	.1260	66	28	23	0,8	36	6
B105A03300	3,300	.1299	66	28	23	0,8	36	6
B105A03400	3,400	.1339	66	28	23	0,8	36	6
B105A03500	3,500	.1378	66	28	23	0,9	36	6
B105A03600	3,600	.1417	66	28	23	0,9	36	6
B105A03700	3,700	.1457	66	28	23	0,9	36	6
B105A03800	3,800	.1496	74	36	29	0,9	36	6
B105A03900	3,900	.1535	74	36	29	1,0	36	6
B105A04000	4,000	.1575	74	36	29	1,0	36	6
B105A04100	4,100	.1614	74	36	29	1,0	36	6
B105A04200	4,200	.1654	74	36	29	1,0	36	6
B105A04300	4,300	.1693	74	36	29	1,1	36	6
B105A04500	4,500	.1772	74	36	29	1,1	36	6
B105A04600	4,600	.1811	74	36	29	1,1	36	6
B105A04650	4,650	.1831	74	36	29	1,2	36	6
B105A04700	4,700	.1850	74	36	29	1,2	36	6
B105A04800	4,800	.1890	82	44	35	1,2	36	6
B105A04900	4,900	.1929	82	44	35	1,2	36	6
B105A05000	5,000	.1969	82	44	35	1,2	36	6
B105A05100	5,100	.2008	82	44	35	1,3	36	6
B105A05200	5,200	.2047	82	44	35	1,3	36	6
B105A05400	5,400	.2126	82	44	35	1,3	36	6
B105A05500	5,500	.2165	82	44	35	1,4	36	6
B105A05550	5,550	.2185	82	44	35	1,4	36	6
B105A05600	5,600	.2205	82	44	35	1,4	36	6
B105A05700	5,700	.2244	82	44	35	1,4	36	6
B105A05800	5,800	.2283	82	44	35	1,4	36	6
B105A06000	6,000	.2362	82	44	35	1,5	36	6
B105A06100	6,100	.2402	91	53	43	1,5	36	8
B105A06200	6,200	.2441	91	53	43	1,5	36	8
B105A06300	6,300	.2480	91	53	43	1,6	36	8
B105A06350	6,350	.2500	91	53	43	1,6	36	8
B105A06400	6,400	.2520	91	53	43	1,6	36	8
B105A06500	6,500	.2559	91	53	43	1,6	36	8

(cd.)

(B105 • ~5 x D — cd.)



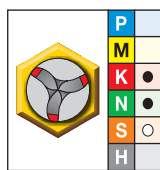
średnica D1

 ● pierwszy wybór
 ○ wybór alternatywny

K10	średnica D1		L	L3	L4 maks.	L5	LS	D
	mm	cale						
B105A06600	6,600	.2598	91	53	43	1,6	36	8
B105A06700	6,700	.2638	91	53	43	1,7	36	8
B105A06800	6,800	.2677	91	53	43	1,7	36	8
B105A07000	7,000	.2756	91	53	43	1,7	36	8
B105A07100	7,100	.2795	91	53	43	1,8	36	8
B105A07400	7,400	.2913	91	53	43	1,8	36	8
B105A07500	7,500	.2953	91	53	43	1,9	36	8
B105A07600	7,600	.2992	91	53	43	1,9	36	8
B105A07800	7,800	.3071	91	53	43	1,9	36	8
B105A08000	8,000	.3150	91	53	43	2,0	36	8
B105A08100	8,100	.3189	103	61	49	2,0	40	10
B105A08200	8,200	.3228	103	61	49	2,0	40	10
B105A08300	8,300	.3268	103	61	49	2,1	40	10
B105A08400	8,400	.3307	103	61	49	2,1	40	10
B105A08500	8,500	.3346	103	61	49	2,1	40	10
B105A08600	8,600	.3386	103	61	49	2,1	40	10
B105A08700	8,700	.3425	103	61	49	2,2	40	10
B105A08800	8,800	.3465	103	61	49	2,2	40	10
B105A09000	9,000	.3543	103	61	49	2,2	40	10
B105A09100	9,100	.3583	103	61	49	2,3	40	10
B105A09300	9,300	.3661	103	61	49	2,3	40	10
B105A09500	9,500	.3740	103	61	49	2,4	40	10
B105A09700	9,700	.3819	103	61	49	2,4	40	10
B105A09800	9,800	.3858	103	61	49	2,4	40	10
B105A10000	10,000	.3937	103	61	49	2,5	40	10
B105A10100	10,100	.3976	118	71	56	2,5	45	12
B105A10200	10,200	.4016	118	71	56	2,5	45	12
B105A10300	10,300	.4055	118	71	56	2,6	45	12
B105A10400	10,400	.4094	118	71	56	2,6	45	12
B105A10500	10,500	.4134	118	71	56	2,6	45	12
B105A10700	10,700	.4213	118	71	56	2,7	45	12
B105A10800	10,800	.4252	118	71	56	2,7	45	12
B105A11000	11,000	.4331	118	71	56	2,7	45	12
B105A11100	11,100	.4370	118	71	56	2,8	45	12
B105A11200	11,200	.4409	118	71	56	2,8	45	12
B105A11500	11,500	.4528	118	71	56	2,9	45	12
B105A11700	11,700	.4606	118	71	56	2,9	45	12
B105A11800	11,800	.4646	118	71	56	2,9	45	12
B105A12000	12,000	.4724	118	71	56	3,0	45	12
B105A12100	12,100	.4764	124	77	60	3,0	45	14
B105A12500	12,500	.4921	124	77	60	3,1	45	14
B105A12700	12,700	.5000	124	77	60	3,2	45	14
B105A12800	12,800	.5039	124	77	60	3,2	45	14
B105A13000	13,000	.5118	124	77	60	3,2	45	14
B105A13100	13,100	.5157	124	77	60	3,3	45	14
B105A13500	13,500	.5315	124	77	60	3,4	45	14
B105A13800	13,800	.5433	124	77	60	3,4	45	14
B105A14000	14,000	.5512	124	77	60	3,5	45	14
B105A14200	14,200	.5591	133	83	63	3,5	48	16
B105A14500	14,500	.5709	133	83	63	3,6	48	16
B105A15000	15,000	.5906	133	83	63	3,7	48	16
B105A15100	15,100	.5945	133	83	63	3,8	48	16

(cd.)

(B105 • ~5 x D – cd.)



średnica D1

- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

K10	średnica D1		L	L3	L4 maks.	L5	LS	D
	mm	cale						
B105A15500	15,500	.6102	133	83	63	3,9	48	16
B105A15800	15,800	.6220	133	83	63	3,9	48	16
B105A16000	16,000	.6299	133	83	63	4,0	48	16
B105A16500	16,500	.6496	143	93	71	4,1	48	18
B105A17000	17,000	.6693	143	93	71	4,2	48	18
B105A17500	17,500	.6890	143	93	71	4,4	48	18
B105A18000	18,000	.7087	143	93	71	4,5	48	18
B105A18500	18,500	.7283	153	101	77	4,6	50	20
B105A19000	19,000	.7480	153	101	77	4,7	50	20
B105A19500	19,500	.7677	153	101	77	4,9	50	20
B105A20000	20,000	.7874	153	101	77	5,0	50	20
B105A20500	20,500	.8071	167	112	85	5,1	50	20
B105A21000	21,000	.8268	167	112	85	5,2	50	20

Tolerancja • Metryczne

zakres rozmiarów nominalnych	D1 tolerancja m7	D tolerancja h6
>3-6	0,004/0,016	0,000/-0,008
>6-10	0,006/0,021	0,000/-0,009
>10-18	0,007/0,025	0,000/-0,011
>18-25,4	0,008/0,029	0,000/-0,013

Parametry skrawania

- Wiertła TF • Seria B105 • Gatunek K10™ • Zewnętrzne doprowadzanie chłodziwa • Wiertła o średnicy 3–20 mm • Metryczne

Grupa materiałowa		Prędkość skrawania – vc		Metryczne									
		Zakres prędkości skrawania – m/min		Zalecana wartość prędkości posuwu w zależności od średnicy (f)									
		min.	Wartość początkowa	maks.	3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	
K	1	60	85	110	mm/obr.	0,11–0,20	0,12–0,20	0,16–0,28	0,20–0,35	0,22–0,42	0,24–0,50	0,28–0,61	0,30–0,68
	2	70	70	90	mm/obr.	0,11–0,20	0,12–0,20	0,16–0,28	0,20–0,35	0,22–0,42	0,24–0,50	0,28–0,61	0,30–0,68
	3	50	50	70	mm/obr.	0,09–0,18	0,10–0,18	0,14–0,26	0,18–0,33	0,02–0,40	0,22–0,48	0,26–0,59	0,28–0,66
N	1	100	210	410	mm/obr.	0,09–0,15	0,10–0,20	0,18–0,33	0,20–0,38	0,25–0,43	0,03–0,51	0,43–0,58	0,64–0,79
	2	100	250	250	mm/obr.	0,10–0,19	0,12–0,21	0,18–0,33	0,25–0,42	0,30–0,50	0,35–0,58	0,44–0,74	0,52–0,88
	3	100	180	400	mm/obr.	0,09–0,16	0,10–0,20	0,12–0,26	0,16–0,36	0,20–0,40	0,24–0,45	0,30–0,50	0,34–0,60
S	4	60	170	250	mm/obr.	0,08–0,15	0,13–0,18	0,18–0,33	0,20–0,36	0,23–0,38	0,33–0,46	0,38–0,48	0,58–0,76
	4	20	20	50	mm/obr.	0,03–0,05	0,04–0,07	0,07–0,09	0,09–0,12	0,11–0,15	0,13–0,18	0,17–0,24	0,22–0,30