



GŁÓWNY KATALOG 2018

TOM 2 | NARZĘDZIA OBROTOWE



Obróbka otworów | Gwintowanie | Monolityczne frezy trzpieniowe | Frezy składane

➤ Wiertła SE z 4 łysinkami z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa do obróbki stali

Wysokowydajne rozwiązanie do wierceń w stali przy średnich wartościach L/D.

Zastosowanie podstawowe

Wiertła monolityczne z węgla spiekanego serii B256 to wysokowydajne rozwiązanie do wierceń w stali przy średnich wartościach L/D, które wymagają wysokiej dokładności i odpowiedniej prostości otworów w połączeniu z doskonałą wydajnością obróbki i dużą trwałością narzędzia.



Właściwości i zalety

Geometria wierzchołka wiertła SE

- Krawędź kształtowa zapewniająca wysoką wartość posuwu.

Cztery łysinki

- Poprawa prostości otworów.
- Lepsze położenie otworów podczas wiercenia otworów przelotowych.

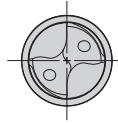
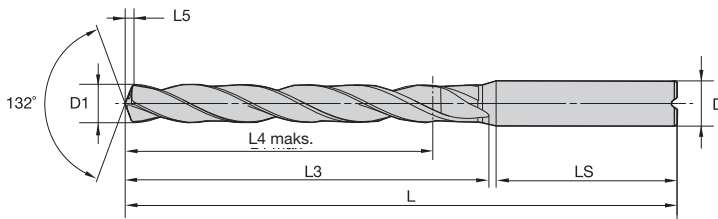


Gatunek KC7315™

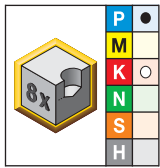
- Wielowarstwowa powłoka na bazie TiAlN o dużej wartości twardości na gorąco umożliwia stosowanie o 30% wyższych prędkości skrawania i zapewnia znakomitą trwałość narzędzia.
- Zoptymalizowana jakość powierzchni narzędzia zapewnia dobre odprowadzanie wiórów podczas wiercenia głębszych otworów.

Rozwiązania niestandardowe

- Średnice pośrednie dostępne jako produkty półstandardowe.
- Różne długości i wiertła stopniowe dostępne jako rozwiązania specjalne.
- W takich operacjach, jak obróbka otworów na śruby w korbowodzie, kąt wierzchołkowy wiertła stopniowego dla główki śruby powinien być regulowany.



■ B256 • ~8 x D



● pierwszy wybór
○ wybór alternatywny

bardzo długa • KC7315	średnica D1		L	L3	L4 maks.	L5	LS	D
	mm	cale						
B256A05000	5,000	.1969	94	56	48	1,0	36	6
B256A05100	5,100	.2008	94	56	48	1,0	36	6
B256A05500	5,500	.2165	94	56	48	1,1	36	6
B256A05800	5,800	.2283	94	56	48	1,2	36	6
B256A06000	6,000	.2362	94	56	48	1,2	36	6
B256A06500	6,500	.2559	105	67	57	1,3	36	8
B256A06800	6,800	.2677	105	67	57	1,4	36	8
B256A07000	7,000	.2756	105	67	57	1,4	36	8
B256A07800	7,800	.3071	110	72	61	1,6	36	8
B256A08000	8,000	.3150	110	72	61	1,6	36	8
B256A08400	8,400	.3307	122	80	68	1,7	40	10
B256A08500	8,500	.3346	122	80	68	1,7	40	10
B256A08800	8,800	.3465	122	80	68	1,8	40	10
B256A09000	9,000	.3543	122	80	68	1,8	40	10
B256A09500	9,500	.3740	122	80	68	1,9	40	10
B256A10000	10,000	.3937	122	80	68	2,0	40	10
B256A10200	10,200	.4016	141	94	79	2,0	45	12
B256A10500	10,500	.4134	141	94	79	2,1	45	12
B256A11000	11,000	.4331	141	94	79	2,2	45	12
B256A11800	11,800	.4646	141	94	79	2,3	45	12
B256A12000	12,000	.4724	141	94	79	2,4	45	12
B256A12500	12,500	.4921	155	108	91	2,5	45	14
B256A13000	13,000	.5118	155	108	91	2,6	45	14
B256A13500	13,500	.5315	155	108	91	2,7	45	14
B256A14000	14,000	.5512	155	108	91	2,8	45	14
B256A15000	15,000	.5906	171	121	101	3,0	48	16
B256A16000	16,000	.6299	171	121	101	3,2	48	16

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

- Wiertła SE • Seria B256 • Gatunek KC7315™ • Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa
- Wiertła o średnicy 3–20 mm • Metryczne

Wiertła monolityczne z węgla spiekanego

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	
P	0	130	145	200	mm/obr.	0,07–0,09	0,08–0,13	0,09–0,13	0,11–0,16	0,11–0,19	0,13–0,23	0,15–0,28	0,19–0,31
	1	120	145	175	mm/obr.	0,08–0,11	0,09–0,15	0,11–0,15	0,13–0,19	0,13–0,22	0,15–0,27	0,18–0,33	0,22–0,37
	2	80	100	120	mm/obr.	0,08–0,11	0,08–0,13	0,09–0,17	0,15–0,21	0,16–0,25	0,18–0,33	0,22–0,42	0,26–0,50
	3	80	90	120	mm/obr.	0,08–0,11	0,09–0,15	0,11–0,15	0,13–0,19	0,13–0,22	0,15–0,27	0,18–0,33	0,22–0,37
K	4	60	70	80	mm/obr.	0,06–0,09	0,07–0,13	0,09–0,13	0,11–0,15	0,11–0,17	0,13–0,22	0,15–0,27	0,17–0,30
	1	120	150	200	mm/obr.	0,08–0,11	0,14–0,20	0,20–0,28	0,25–0,35	0,29–0,40	0,32–0,43	0,36–0,50	0,40–0,55
	2	80	120	160	mm/obr.	0,08–0,11	0,13–0,17	0,19–0,26	0,23–0,30	0,25–0,36	0,30–0,40	0,34–0,46	0,37–0,50
	3	60	80	120	mm/obr.	0,07–0,10	0,10–0,14	0,15–0,21	0,19–0,26	0,22–0,30	0,24–0,33	0,28–0,38	0,30–0,41