



GŁÓWNY KATALOG 2018

TOM 2 | NARZĘDZIA OBROTOWE



Obróbka otworów | Gwintowanie | Monolityczne frezy trzpieniowe | Frezy składane

➤ Wiertła stopniowe HP Beyond™ z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa do obróbki stali i żeliwa



Zastosowanie podstawowe

Większość otworów gwintowanych wymaga fazowania. Wiertła stopniowe B731_HP i B732_HP oferują rozwiązanie jednoprzebiegowe przy obróbce stali i żeliwa w tradycyjnych rozmiarach gwintowników w celu skrócenia czasu cyklu i zwiększenia produktywności. Dostępna jest bogata oferta wiertel stopniowych, która uzupełnia ofertę produktów do gwintowania firmy Kennametal.

Właściwości i zalety

Geometria wierzchołka wiertła HP

- Małe siły osiowe nie powodują odkształcania przedmiotu obrabianego.
- Doskonałe właściwości centrujące.

Wyjątkowa konstrukcja rowka wiórowego

- Zdecydowanie lepsze odprowadzanie wiórów.
- Wyższa jakość powierzchni wykonywanych otworów.

Gatunek KCPK15™ Beyond

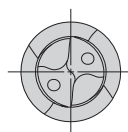
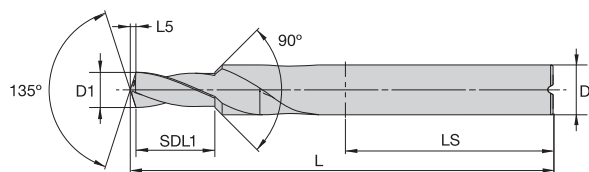
- Gatunek odznacza się wielowarstwową powłoką na bazie TiAlN o dużej twardości na gorąco. Duże prędkości skrawania umożliwiają stosowanie smarowania mgłą olejową (MQL).
- Polerowane powierzchnie narzędzi zapewniają lepsze odprowadzanie wiórów, nawet w przypadku stosowania chłodziwa pod niskim ciśnieniem.
- O 10–20% większa wydajność obróbki i trwałość narzędzia.

Połączenie wiercenia i fazowania w ramach jednej operacji przed gwintowaniem.

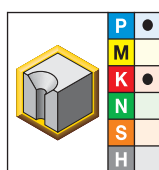


Rozwiązania niestandardowe

- Średnice pośrednie dostępne jako produkty półstandardowe.
- Zalecane jest użycie uchwytów hydraulicznych Kennametal Slim Line w przypadku trudnego dojścia narzędzia do przedmiotu obrabianego.



■ B731_HP • Krótkie



średnica D1

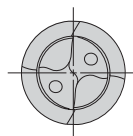
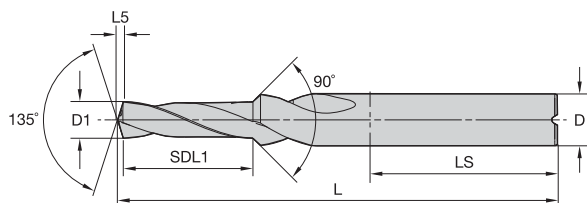
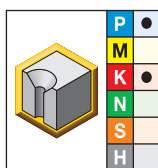
- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

krótki • KCPK15	mm	cale	L	SDL1	L5	LS	D
B731A03734HP	3,734	.1470	66	10	0,7	36	6
B731A04200HP	4,200	.1654	66	12	0,8	36	6
B731A04496HP	4,496	.1770	79	13	0,9	36	8
B731A05000HP	5,000	.1969	79	13	0,9	36	8
B731A05106HP	5,106	.2010	79	15	1,0	36	8
B731A05410HP	5,410	.2130	79	16	1,0	36	8
B731A06528HP	6,528	.2570	89	17	1,2	40	10
B731A06800HP	6,800	.2677	89	16	1,3	40	10
B731A06909HP	6,909	.2720	89	18	1,3	40	10
B731A07938HP	7,938	.3125	89	19	1,5	45	12
B731A08433HP	8,433	.3320	102	21	1,6	45	12
B731A08500HP	8,500	.3346	102	19	1,6	45	12
B731A09921HP	9,921	.3906	107	23	1,9	45	14
B731A10200HP	10,200	.4016	107	22	1,9	45	14
B731A10500HP	10,500	.4134	107	22	2,0	45	14
B731A10716HP	10,716	.4219	107	27	2,0	45	14
B731A12000HP	12,000	.4724	115	27	2,2	48	16
B731A12304HP *	12,304	.4844	115	28	2,3	48	16
B731A12500HP	12,500	.4921	115	27	2,3	48	16
B731A13096HP	13,096	.5156	115	31	2,4	48	16
B731A13495HP	13,495	.5313	123	32	2,5	48	18
B731A14000HP	14,000	.5512	123	29	2,6	48	18
B731A16670HP *	16,670	.6563	131	38	3,1	50	20
B731A17463HP	17,463	.6875	131	40	3,2	50	20
B731A19446HP *	19,446	.7656	153	43	3,6	56	25

UWAGA: *Produkt standardowy, dostarczony na zamówienie przy zastosowaniu minimalnej ilości zamówieniowej i aktualnego cyklu produkcyjnego.

Tolerancja • Metryczne

zakres rozmiarów nominalnych	Tolerancja • Metryczne	
	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


B732_HP • Dłgie


średnica D1

- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

długi • KCPK15	mm	cale	L	SDL1	L5	LS	D
B732A03734HP	3,734	.1470	66	16	0,7	36	6
B732A04200HP	4,200	.1654	66	17	0,8	36	6
B732A04496HP	4,496	.1770	79	17	0,9	36	8
B732A05000HP	5,000	.1969	79	20	0,9	36	8
B732A05106HP	5,106	.2010	79	20	1,0	36	8
B732A05410HP *	5,410	.2130	79	21	1,0	36	8
B732A06528HP	6,528	.2570	89	24	1,2	40	10
B732A06800HP	6,800	.2677	89	25	1,3	40	10
B732A06909HP	6,909	.2720	89	25	1,3	40	10
B732A07938HP	7,938	.3125	102	27	1,5	45	12
B732A08433HP	8,433	.3320	102	29	1,6	45	12
B732A08500HP	8,500	.3346	102	30	1,6	45	12
B732A09921HP *	9,921	.3906	107	33	1,9	45	14
B732A10200HP	10,200	.4016	107	35	1,9	45	14
B732A10500HP	10,500	.4134	107	35	2,0	45	14
B732A10716HP	10,716	.4219	107	37	2,0	45	14
B732A12000HP	12,000	.4724	115	40	2,2	48	16
B732A12500HP *	12,500	.4921	115	40	2,3	48	16
B732A13096HP *	13,096	.5156	123	44	2,4	48	16
B732A13495HP *	13,495	.5313	123	45	2,5	48	18
B732A14000HP	14,000	.5512	123	43	2,6	48	18
B732A16670HP	16,670	.6563	141	55	3,1	50	20
B732A17463HP	17,463	.6875	141	58	3,2	50	20



UWAGA: *Produkt standardowy, dostarczony na zamówienie przy zastosowaniu minimalnej ilości zamówieniowej i aktualnego cyklu produkcyjnego.

Tolerancja • Metryczne

zakres rozmiarów nominalnych	Tolerancja • Metryczne	
	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 stopniowe HP • Seria B73_HP • Gatunek KCPK15™ • 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	150	240	270	mm/obr.	0,06–0,14	0,08–0,18	0,09–0,20	0,12–0,26	0,14–0,30	0,15–0,33	0,17–0,39	0,20–0,43
	1	140	220	240	mm/obr.	0,07–0,17	0,09–0,21	0,11–0,24	0,14–0,30	0,16–0,35	0,18–0,39	0,20–0,46	0,24–0,50
	2	180	210	240	mm/obr.	0,07–0,14	0,09–0,17	0,11–0,20	0,14–0,24	0,16–0,28	0,18–0,32	0,20–0,37	0,24–0,43
	3	120	150	180	mm/obr.	0,09–0,17	0,12–0,21	0,14–0,24	0,17–0,30	0,20–0,35	0,22–0,39	0,26–0,46	0,29–0,50
	4	100	140	180	mm/obr.	0,08–0,17	0,11–0,20	0,12–0,23	0,15–0,28	0,17–0,33	0,19–0,37	0,22–0,43	0,25–0,45
	6	140	150	180	mm/obr.	0,07–0,13	0,09–0,15	0,11–0,17	0,13–0,21	0,15–0,24	0,17–0,27	0,19–0,33	0,21–0,36
K	1	140	160	180	mm/obr.	0,09–0,18	0,12–0,22	0,13–0,26	0,16–0,33	0,19–0,37	0,21–0,41	0,24–0,48	0,27–0,51
	2	100	150	200	mm/obr.	0,09–0,16	0,12–0,19	0,13–0,22	0,16–0,27	0,19–0,32	0,21–0,35	0,24–0,41	0,27–0,45
	3	100	140	180	mm/obr.	0,07–0,14	0,09–0,17	0,12–0,20	0,14–0,24	0,16–0,28	0,18–0,32	0,21–0,37	0,24–0,39