

Kennametal представляет твердосплавное сверло HPX



Высокопроизводительное сверло нового поколения для обработки стали, задающее стандарты стойкости и производительности

Компания Kennametal представляет новое твердосплавное сверло HPX для высокопроизводительной обработки деталей из стали, расширяющее линейку сверл данного типа. Сверло HPX предназначено для быстрого и эффективного выполнения отверстий глубиной до 8xD в любом изделии из стали ISO-P. Его отличает в два раза большая стойкость и в три раза более высокая производительность по сравнению с аналогами конкурентов, даже при работе без СОЖ или при ее минимальном количестве (MQL).

Отличительные особенности

Почему сверло HPX идеально подходит для обработки стали? Все дело в его конструкции. Детали из стали широко используются в автомобильной отрасли и машиностроении, на производствах, где максимальная стойкость и производительность обработки имеют решающее значение. Операции сверления, как правило, характеризуются высокими усилиями резания, приводящими к быстрому износу осевого инструмента и выкрашиванию на наиболее уязвимых его участках. Компании Kennametal удалось устранить эти проблемы за счет формирования на сверле HPX прямолинейных режущих кромок и небольших фасок на уголках. А ленточки по всей длине режущих кромок способствуют повышению стойкости инструмента и значительному снижению трения.

Образование нароста на кромках также является распространенной проблемой при сверлении легированных сталей. Противостоять данному виду износа призвана прямолинейная режущая кромка сверла HPX, а также оптимизированная подготовка кромок. Хорошо отполированные стружечные канавки снижают трение, приводящее к образованию нароста. Сверло изготовлено из твердого сплава, специально разработанного для обработки стали, KCP15B, и имеет запатентованное многослойное покрытие AlTiN. Все это позволяет сверлу HPX устанавливать новые стандарты стойкости при массовом производстве деталей из стали ISO-P.

Низкие силы резания, при этом более высокая надежность

Специальные канавки сверла HPX гарантируют оптимальное стружкодробление. Специализированная под обработку стали вершина сверла HPX создает гораздо меньшие усилия



«Сверло HPX рассчитано на очень высокие режимы резания, – говорит менеджер по продукту Франк Мартин. – Увеличивается стойкость инструмента, сверление сопровождается меньшими усилиями, а качество отверстий повышается. Что еще можно требовать от сверла?»

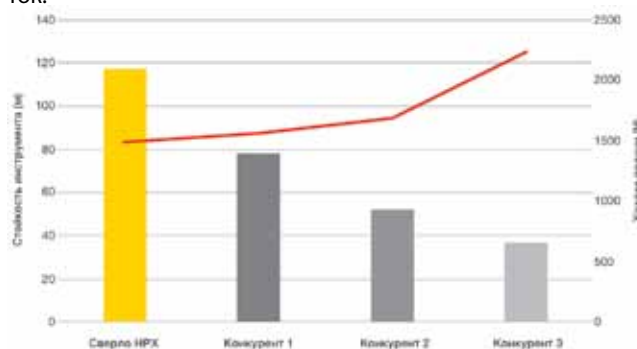


Уникальная конструкция вершины сверла HPX в сочетании с преимуществами специализированного твердого сплава с многослойным покрытием добавляют уверенности при сверлении заготовок из стали.

при резании, что делает инструмент идеальным решением для работы на станках невысокой мощности, сверления в нестабильных условиях или при недостаточной жесткости закрепления заготовки.

Постоянный размер поперечного сечения значительно снижает риск поломки сверла HPX, а сверхпрочные полированные стружечные канавки обеспечивают превосходный стружкоотвод.

Последнее особенно важно для автопроизводителей, желающих отказаться от насосов высокого давления, подающих СОЖ, и перейти к обработке с минимальным использованием СОЖ (MQL) или вообще на сухую обработку. В таких условиях требуется эффективная эвакуация стружки, а также низкое трение при резании, и сверло HPX стабильно демонстрирует оба эти показателя. Сверло обеспечивает возможность работы с MQL в соответствии со стандартами DIN 6535 и 69090-03 – больше никаких спецзаказов или самостоятельных доработок.



Сверло HPX отличается повышенной стойкостью при обработке стали по сравнению с аналогами, даже при значительно более высоких режимах резания