

Сверление твердых материалов

Цельные твердосплавные сверла для эффективной обработки твердых материалов



Новое сверло Guhring позволяет получать отверстия в закаленных сталях с твердостью до 62 HRC. Выпуклые режущие кромки сверла придают ему очень высокую стабильность и обеспечивают оптимальное дробление стружки. Приспособленный к обработке твердых материалов профиль канавки способствует надежному выводу стружки из отверстия.

Сверла с цилиндрическим хвостовиком по DIN 6535 форма HA, как стандартный инструмент, изготавливаются в диапазоне диаметров от 3,0 до 12,0 мм.

VHM спиральное сверло для обработки твердых материалов по DIN 6537

Режущий материал	DK 460 UF				
Покрытие	○ без покрытия				
Группа скидков	2				
Art.-Nr.	1946				
Тип	N (15°)				
Хвостовик	DIN 6535				
Форма хвостовика	HA				
Геометрия вершины	4-х плоскостная заточка				
Точность	m7				
d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	l ₃	Наличие
3,0	6,0	62	20	36	•
3,4		62	20		•
4,0		66	24		•
4,3			24		•
5,0			28		•
5,1					•
6,0	6,0	66	28		•
6,9	8,0	79	34		•
8,0	8,0	79	41	36	•
8,6	10,0	89	47	40	•
10,0	10,0	89	47	40	•
10,4	12,0	102	55	45	•
12,0	12,0	102	55	45	•

Нарезка резьбы в твердых материалах

Резьбонарезка в твердых материалах

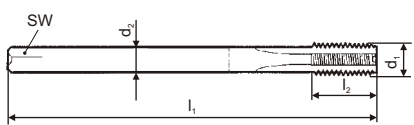
Метчики фирмы Guhring Art.- Nr. 2944 позволяют нарезать резьбу в закаленных материалах с твердостью до 62 HRC, при этом обеспечивается очень высокая точность. Инструмент спроектирован для нарезания резьбы как в сквозных, так и в глухих отверстиях.

Хорошая комбинация твердого сплава и геометрии инструмента, разработанных для данного случая обработки, а так же оптимальное покрытие дают возможность нарезать резьбу в твердых материалах со скоростью до 12 м/мин.

Как стандартный инструмент, машинные метчики изготавливаются в диапазоне метрических резьб M3 - M12 с полем допуска по 6НХ, глубина резьбы $\leq 1,5 D$, хвостовик по DIN 371 (заводской стандарт). Другие параметры и виды резьб по запросу.



Твердосплавный машинный метчик для нарезки метрической резьбы в твердых материалах

Режущий материал	VHM						
Покрытие	TiCN						
Группа скидков	3						
Art.-Nr.	2944						
Тип	H						
DIN	6535						
Форма	D						
Форма хвостовика	WN подобн. 371						
Поле допуска	6НХ						
							
d_1	p	d_2	SW	d_3	l_1	l_2	Наличие
M3	0,50	3,5	2,7	2,50	56	12	•
M4	0,70	4,5	3,4	3,30	63	14	•
M5	0,80	6,0	4,9	4,20	70	17	•
M6	1,00	6,0	4,9	5,00	80	20	•
M8	1,25	8,0	6,2	6,80	90	20	•
M10	1,50	10,0	8,0	8,50	100	24	•
M12	1,75	12,0	9,0	10,20	110	28	•

Пример обработки:
Нарезка резьбы в корпусе

