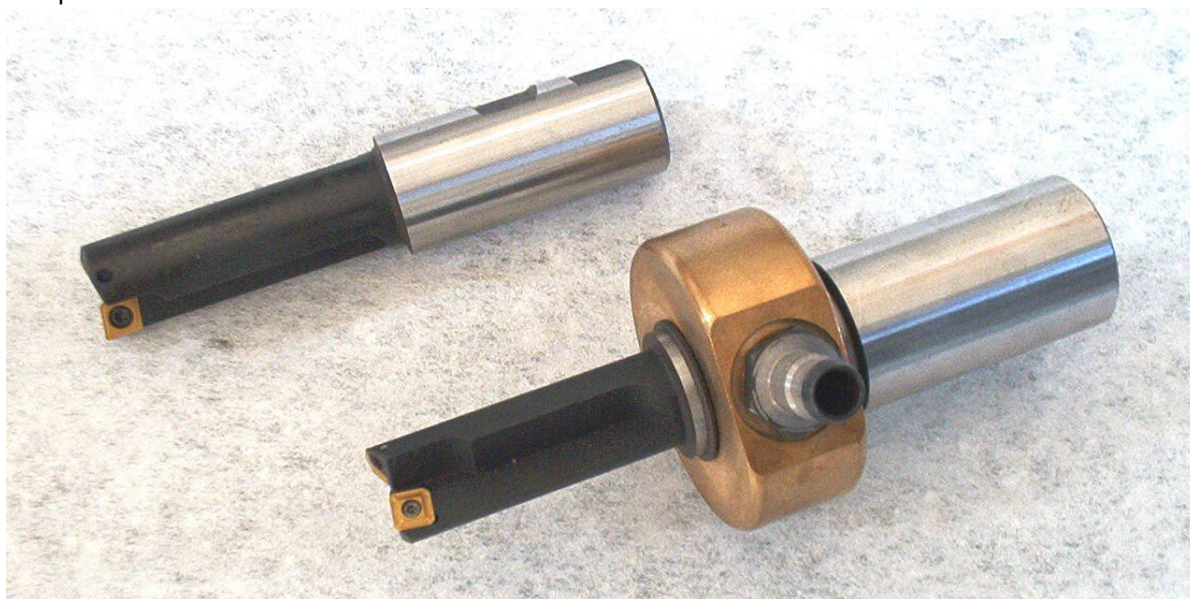


WIERTŁA SKŁADANE Z PŁYTKAMI WIELOOSTRZOWYMI O ŚREDNICACH D=25÷42 mm DO WIERCENIA PEŁNEGO

Wiertła składane z płytkami wielostrzowymi ze spiekanych węglików metali pozwalają realizować proces wiercenie z kilkukrotnie wyższą prędkością skrawania, zapewniając znacznie większą wydajność obróbki. Jednocześnie zadowalające są: dokładność wykonywanych otworów (wymiarowa i kształtowa) i chropowatość powierzchni obrabianych. Dostarczanie cieczy chłodzącej bezpośrednio do strefy skrawania pozwala zachować dużą trwałość wiertel przy wysokich parametrach obróbki.



OPIS TECHNICZNY

Przyjęte rozwiązania konstrukcyjne wiertel o rowkach wiórowych prostych, w zależności od typu wiertła, opierają się na zastosowaniu płytek wielostrzowych typu: WCMT 050308 i TCMT 16T308 (płytki zewnętrzne) oraz SPMX 0903AP i SCMT 09T308 (płytki wewnętrzne) mocowanych do korpusu śrubą typu „TOR X”. Przewidywana długość wiercenia do $l=2D$. Doprowadzenie cieczy chłodzącej do strefy skrawania następuje bądź poprzez otwór w części chwytowej oraz wrzeciono obrabiarki, albo poprzez znormalizowany pierścień obrotowy z pominięciem wrzeciona. Część chwytową może stanowić chwyt walcowy typu „WELDON” nr 32 lub nr 40, albo stożek Morse’a nr 3 do nr 5. Wg uzgodnień indywidualnych wiertła mogą być wykonane z częścią chwytową noszącą cechy specjalne.

ZASTOSOWANIE

- ❑ Wiertła składane z ostrzami z węglików spiekanych polecane są do wydajnego wiercenia otworów w różnego rodzaju jednolitych materiałach obrabianych (z wyłączeniem pakietów blach). Długość wiercenia do 2 D,
- ❑ Przedstawione wiertła mogą być stosowane do obróbki stali węglowych, stopowych i nierdzewnych, żeliw różnego rodzaju, stopów tytanu oraz metali kolorowych,
- ❑ Istotnym czynnikiem, warunkującym właściwą eksploatację wiertel, jest zapewnienie odpowiednio wysokiego ciśnienia cieczy dostarczanej do strefy skrawania – rzędu 0,3÷0,5 MPa, jak i wydajności $Q=15\div25 \text{ dcm}^3/\text{min}$,
- ❑ Efektywne korzyści z zastosowania wiertel składanych można uzyskać poprzez zapewnienie odpowiednio dużej sztywności układu OUPN (obrabiarka – uchwyt – przedmiot - narzędzie).

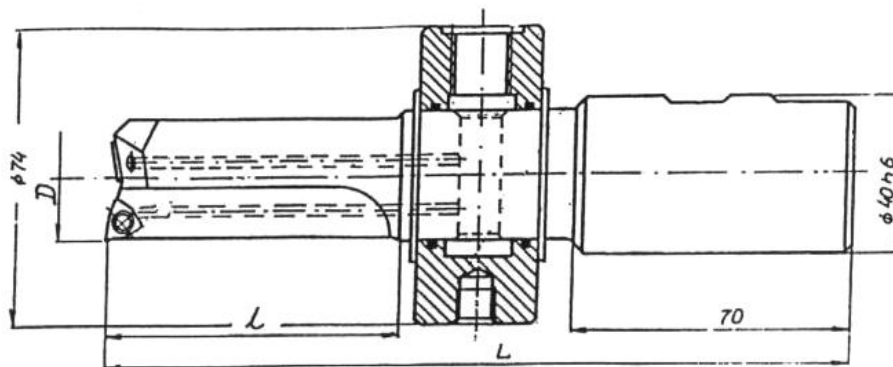
EFEKTY STOSOWANIA WIERTEŁ TREPANACYJNYCH

Stosowanie wiertel składanych o wyżej opisanej konstrukcji umożliwia:

- zwiększenie wydajności obróbki,
- zapewnienie dokładności wymiarowej w granicach $0,10 \div 0,25$ mm,
- zapewnienie owalizacji i stożkowatości wykonywanych otworów w granicach $0,01 \div 0,05$ mm.
- zapewnienie chropowatości powierzchni obrobionych w zakresie $Ra=2,0 \div 10,0$ μ m.

ASORTYMENT

Asortyment obejmuje podane w tablicy typowymiary. Na specjalne zamówienie wiertła mogą być wykonywane wg indywidualnych uzgodnień, obejmujących m.in. średnicę, długość części roboczej, rodzaj części chwytowej, sposób doprowadzenia cieczy itp.



Typ	D	l	L	Płytko zewnętrzna	Płytko wewnętrzna
1	25	60	173	WCMT 050308	SPMX 0903AP
	26	62	175		
	27	64	177		
	28	66	179		
	29	68	181		
	30	70	183		
	31	72	185		
	32	74	187		
	33	76	189		
2	34	75	215	TCMT 16T308	SCMT 09T308
	35				
	36	80	220		
	37				
	38	85	225		
	39				
	40	90	230		
	41				
	42				

Karta wykonana w ramach projektu współfinansowanego przez Unię Europejską



ZPORR
Zintegrowany Program
Operacyjny
Rozwoju Regionalnego

