Новая оптимизированная конструкция, повышающая эффективность обработки

KING DRILL New

Система обозначения корпусов сверл

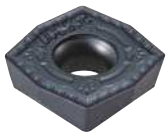
K 5D 200 25 □ – 07

KING / KORLOY	Длина рабочей части (в кол. D)	Диаметр сверла	Диаметр хвостовика	Тип хвостовикавид	Номинальная длина режущей кромки СМП
	2D, 2.5D, 3D, 3.5D, 4D, 4.5D, 5D	Ø20.0 (С точностью до целого числа)	Ø20, Ø25 Ø32, Ø40	Без маркировки : нормальный, тип Weldon F1 : нормальный, тип Whistle Notch F2 : нормальный, тип Whistle Side Notch S : Усиленный Weldon S1 : Усиленный Whistle Notch S2 : Усиленный Whistle Side Notch M0, M1, M2, M3 - - -: MT0, MT1, MT2, MT3 - - - H63, H100 : HSK63, HSK100 B30, B40, B50 : BT30, BT40, BT50	05, 06, 07, 09 11 13, 15, 18

Общие характеристики СМП

Оптимизация геометрии СМП повышающая эффективность сверления

- ▶Устойчивое стружкодробление как центральной, так и периферийной пластиной за счет специальной геометрии стружколома
- ▶Повышение стойкости за счет применения различных марок сплава и геометрии для периферийной и центральной Применяемые СМП смотреть на стр.

Стружколом	PD		LD	
Свойства	- Универсальный - При средней скорости и средней подаче		- Превосходный отвод стружки для обработки мягкой и нержавеющей стали - Резка металла малой толщины ~ средняя скорость и низкая скорость подачи).	
СМП	Периферийная СМП	Центральная СМП	Периферийная СМП	Центральная СМП
Общий вид				
Марка сплавas for Деталь	PC3500 : P PC5300 : P, M, K, S PC6510 : K	PC5300 : P, M, K, S	PC5335 : P, M	PC5335 : P, M

Система внутреннего подвода СОЖ



Высокая эффективность вымывания стружки за счет специальной системы подвода СОЖ через 3 подводящих канала

Специальная геометрия стружечной канавки, повышающая эффективность отвода стружки