

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Казахстан (772)734-952-31

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Таджикистан (992)427-82-92-69

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

<https://trikigo.nt-rt.ru> || tgk@nt-rt.ru

КОРОНЧАТЫЕ СВЕРЛА (КОЛЬЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ) ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ

Кольцевые фрезы - это разновидность пустотелых сверл, используемых для проделывания сквозных отверстий в металле. Изготавливаются кольцевые фрезы ZKeego из быстрорежущей стали марки M2. Для повышения износостойких свойств инструмента прибегают к нанесению специальных покрытий, но наиболее эффективным способом повышения ресурса кольцевых фрез, особенно при обработке нержавеющей стали, является использование в качестве материала корпуса кобальтовых сталей M35 и M42.

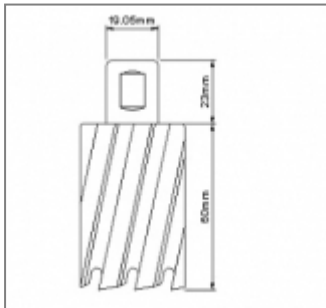
Корпус кольцевой фрезы целиком вытачивается из одной заготовки, это обуславливает высокую цену кольцевых фрез большого диаметра. Представьте, сколько ценной стали превращается в стружку при изготовлении фрезы диаметром 60 мм, при том, что толщина стенки всего около 4 мм. Поэтому, **наиболее эффективны кольцевые фрезы диаметрами до 35-36 мм.**

Термообработка кольцевой фрезы это сложный процесс, при котором лишь кончики зубьев закаливаются до максимальной твердости HRC58-60, а остальная часть корпуса - умеренно, примерно до HRC45-47. Это дает высокую стойкость режущих кромок и необходимую для надежности корпуса пластичность.

Один из надежных способов избежать появления заусенцев и нежелательной вибрации инструмента во время работы, это использовать кольцевые фрезы. При правильном использовании кольцевых фрез, можно существенно продлить срок эксплуатации инструмента и повысить производительность труда. Самая частая проблема в работе при сверлении металла, это задача получения идеальной круглой формы отверстий, их точного месторасположения, а также сокращение продолжительности проведения работ. При использовании кольцевых фрез нет необходимости в предварительной разметке металла. Поскольку кольцевые фрезы внутри полые, они быстро преодолевают его сопротивление, не разрывая металл и сокращая тем самым срок сверления, а также обеспечивая чистые отверстия в необходимых местах.

Корончатое сверло из быстрорежущей стали марки M2, выпускаемое компанией ZKeego, имеет высокие параметры точности и стабильные характеристики твердости. Корончатые сверла из быстрорежущей стали проходят ступенчатую индукционную закалку, дополнительную термообработку в вакуумной печи с компьютерным управлением. В сочетании с высоким качеством быстрорежущей стали, идущей на изготовление сверла, а также прогрессивной формой режущих кромок, это дает превосходные показатели скорости сверления и срока службы.

КОЛЬЦЕВАЯ ФРЕЗА С ХВОСТОВИКОМ WELDON 2SHC55



Кольцевая фреза для сверления (корончатое сверло) из быстрорежущей стали отлично подходит для сверления конструкционной стали, особенно, если диаметр отверстия не превышает 32-35 мм. Быстрорежущая сталь M2, из которой сделан корпус кольцевой фрезы, проходит градиентную закалку, при которой хвостовик и прилегающая к нему часть фрезы остаются существенно эластичнее, чем режущая часть. Твердость зубьев кольцевой фрезы из быстрорежущей стали достигает 58 единиц по Роквеллу, в то время как хвостовик и донце - 45 единиц. Кольцевая фреза длиной 55 мм позволяет сверлить сплошной металл толщиной до 55 мм. Это значит, что общая длина кольцевой фрезы несколько больше. Внутри кольцевой фрезы находится отверстие для выталкивающего штифта. Диаметр этого отверстия у кольцевых фрез 12-13 мм равен 4,7 мм, а у фрез от 14 мм - 6,35 мм. Хвостовик у кольцевых фрез обычно Weldon 19 мм.



Особенности кольцевых фрез серии SHC55:

- Длина корончатого сверла позволяет сверлить материалы толщиной до 55 мм
- Глубина сверления не сплошных материалов на 5-15 мм больше.
- Выполнены из быстрорежущей стали марки M2, произведенной во Франции
- Дизайн зубьев обеспечивает мягкое начальное врезание, низкое энергопотребление и нагрузку на привод в процессе работы
- Зубья могут быть многократно переточены
- Корончатые сверла этой серии дают высокое качество поверхности и точность отверстий
- Конструкция хвостовика Weldon подходит для использования этих корончатых сверл в станках на магнитном основании фирм Хайтек инструмент, BDS, Euroboor, Alfa и многих других (артикул 2SHC55...)
- Конструкция хвостовика Nitto подходит для использования этих корончатых сверл в станках на магнитном основании фирм Nitto, Alfa и всех вышеуказанных (артикул SHC55...)
- Проведенные в компании испытания показали высокий ресурс (до 4000 отверстий в стальном листе 10 мм толщины), что подтверждается статистикой предприятий, использующих данные кольцевые фрезы
- Кольцевые фрезы 2SHC55 выпускаются диаметрами от 12 до 70 мм, а также дюймовые диаметрами от 1/2" до 2 3/4" Прочие размеры возможны на заказ
- Сверла с покрытием TiN и TiAlN имеют аналогичные размеры, высокую износостойкость, особенно при использовании без СОЖ

Область применения

- Сверление стального листа
- Сверление стального профиля
- Сверление стальных труб
- Сверление листа, профиля и труб из цветных металлов
- Сверление перекрывающихся отверстий

Тип хвостовика

- Weldon 19*
- Nitto One touch
- Fein Quick In

*Стандартно серия 2SHC поставляется с этим хвостовиком (цифра 2 означает хвостовик Велдон), остальные типы хвостовиков производятся по заказу

Архангельск (8182)63-90-72
 Астана (7172)727-132
 Астрахань (8512)99-46-04
 Барнаул (3852)73-04-60
 Белгород (4722)40-23-64
 Брянск (4832)59-03-52
 Владивосток (423)249-28-31
 Волгоград (844)278-03-48
 Вологда (8172)26-41-59
 Воронеж (473)204-51-73
 Екатеринбург (343)384-55-89
 Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
 Иркутск (395)279-98-46
 Казань (843)206-01-48
 Калининград (4012)72-03-81
 Калуга (4842)92-23-67
 Кемерово (3842)65-04-62
 Киров (8332)68-02-04
 Краснодар (861)203-40-90
 Красноярск (391)204-63-61
 Курск (4712)77-13-04
 Липецк (4742)52-20-81
 Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
 Москва (495)268-04-70
 Мурманск (8152)59-64-93
 Набережные Челны (8552)20-53-41
 Нижний Новгород (831)429-08-12
 Новокузнецк (3843)20-46-81
 Новосибирск (383)227-86-73
 Омск (3812)21-46-40
 Орел (4862)44-53-42
 Оренбург (3532)37-68-04
 Пенза (8412)22-31-16
 Казахстан (772)734-952-31

Пермь (342)205-81-47
 Ростов-на-Дону (863)308-18-15
 Рязань (4912)46-61-64
 Самара (846)206-03-16
 Санкт-Петербург (812)309-46-40
 Саратов (845)249-38-78
 Севастополь (8692)22-31-93
 Симферополь (3652)67-13-56
 Смоленск (4812)29-41-54
 Сочи (862)225-72-31
 Ставрополь (8652)20-65-13
 Таджикистан (992)427-82-92-69

Сургут (3462)77-98-35
 Тверь (4822)63-31-35
 Томск (3822)98-41-53
 Тула (4872)74-02-29
 Тюмень (3452)66-21-18
 Ульяновск (8422)24-23-59
 Уфа (347)229-48-12
 Хабаровск (4212)92-98-04
 Челябинск (351)202-03-61
 Череповец (8202)49-02-64
 Ярославль (4852)69-52-93

<https://trikigo.nt-rt.ru> || tgk@nt-rt.ru