

Компания Kennametal представляет сверло FBX для высокоэффективной обработки деталей аэрокосмической отрасли



Новое модульное сверло обеспечивает максимальную скорость удаления металла при обработке структурных деталей



Сверло FBX является частью инструментального трио, специально разработанного для повышения скорости удаления металла и сокращения времени производственного цикла при обработке структурных деталей аэрокосмической отрасли

Компания Kennametal представляет сверло FBX для формирования отверстий с плоским дном в структурных деталях аэрокосмического назначения. Запатентованное сверло FBX обеспечивает высокую стабильность обработки и увеличение скорости снятия металла на 200 % при сверлении жаропрочных сплавов, нержавеющей стали и других материалов. Новое модульное сверло — первый представитель инструментального трио, включающего также серии концевых фрез **HARVI™ Ultra 8X** и **HARVI™**, специально разработанного компанией Kennametal для сокращения времени производственного цикла в вышеупомянутой области применения.

Быстрое и эффективное удаление большого объема металла с таких деталей всегда является непростой задачей. Традиционно обработка заключается в выборке материала методом врезания. Это трудоемкий процесс, для которого низкая скорость снятия материала является нормой.

«Сверло FBX значительно ускоряет процесс обработки благодаря объединению преимуществ сверла с плоским торцом и возможности врезаться с подачей по оси z. Конструкция сверла с плоским торцом исключает влияние радиальных сил, а четыре эффективные режущие кромки увеличивают значения подачи и скорости. Таким образом, скорость удаления металла увеличивается до 200 % по сравнению с традиционным методом обработки, что открывает новые возможности для предприятий аэрокосмической отрасли», — сообщил Георг Рот, менеджер по продукции компании Kennametal.

После того, как сверло придаст детали нужную форму, процесс переходит на следующие этапы – черновую и чистовую обработку с использованием фрез со сменными пластинами и цельных твердосплавных концевых фрез.

Уникальный дизайн

Четыре эффективные режущие кромки обеспечивают стабильную работу в сложных условиях, например, при сверлении последовательности отверстий, а большие стружечные канавки обеспечивают беспрепятственный отвод стружки. Работа с высокими подачами возможна благодаря центральной пластине со стружколомом и 2 эффективными режущими кромками, а также целенаправленному подводу СОЖ, предотвращающему перегрев сверла. Корпуса сверл доступны в исполнениях с различными диаметрами (60, 75 и 90 мм) и длиной (150 и 95 мм). Сверла имеют болтовое фланцевое соединение (BTF) для закрепления в адаптерах разного типа при использовании на различных станках.

Универсальность и производительность в одном инструменте

Сверла FBX идеально подходят для сверления в цельном материале и формирования последовательности отверстий в деталях из различных материалов – жаропрочных сплавов, чугуна, конструкционной и нержавеющей стали. Благодаря универсальной конструкции эти сверла найдут свое применение в разных областях, таких как общее машиностроение и электроэнергетика.

www.kennametal.com



Конструкция сверла FBX обеспечивает направление сил резания вдоль оси инструмента, что минимизирует отжим, повышает стойкость и эффективность удаления металла

