



Рекомендованные инструменты
для обработки листовой стали **HARDOX**[®]

BEAR СЕРВИС[™]
Просто Надежно

Общие сведения и рекомендации, касающиеся инструментов для сверления, цилиндрического зенкования, конического зенкования, нарезки резьбы и фрезерования стали марок HARDOX HiTuf, 400, 450, 500 и 600.

Название	Типичная твердость (HBW)	Типичная прочность на разрыв, R_m (Н/мм ²)
HARDOX HiTuf	350	940
HARDOX 400	400	1250
HARDOX 450	450	1400
HARDOX 500	500	1550
HARDOX 550	550	1650
HARDOX 600	600	1800

Сверло с многогранными режущими пластинами



Название инструмента	№ изделия	Диапазон диаметров
Corodril 880	CD880-xxxxxxx-xx	Ø 12,0-63,50 мм

Максимальная длина сверла: 2 x Dc
 Марки резцов: центральный резец: LM 1044, внешний резец: LM 4044

Сверло с многогранными твердосплавными режущими пластинами



Название инструмента	№ изделия	Диапазон диаметров
Сверло с многогранными режущими пластинами Coromant U	R416.2-xxxxxxx-21	Ø 12,7-58,00 мм

Максимальная длина сверла 2 x Ø
 Марки резцов: центральный резец: 1020, внешний резец: 3040

Сверло с многогранной сверлильной головкой



Название инструмента	№ изделия	Диапазон диаметров
Chamdrill	DMC xxx-xxx-xxA	Ø 8,00-20,5 мм

Максимальная длина сверла 3 x Ø
 Марка сверлильной головки: IC908

Сверло с напайной твердосплавной пластиной



Название инструмента	№ изделия	Диапазон диаметров
Coromant Delta	R411.5-xxxxx-Dxx-xx P20	Ø 9,50-30,40 мм

Максимальная длина сверла 3,5 x Ø

Высокоскоростное стальное сверло с 8% добавлением кобальта



Название инструмента	№ изделия	Диапазон диаметров
Сверла с коническими хвостовиками HSS ECo 8, WN 103	832xxxxx	Ø 8,00-40,00 мм

Цилиндрическое зенкование



Название инструмента	№ изделия	Диапазон диаметров
Цилиндрический зенкер WHV	xWHV-xx,x	Ø 18,0-75,00 мм

Используйте зенкер с многогранными режущими пластинами. Всегда используйте вращающуюся цапфу.

Коническое зенкование



Название инструмента	№ изделия	Диапазон диаметров
Конический зенкер KV	xKV9-xx,x	Ø 20,5-60,00 мм

Используйте зенкер с многогранными режущими пластинами. Всегда используйте вращающуюся цапфу.

Нарезка резьбы



Название инструмента	№ изделия	Диапазон диаметров
105/4 Universal 1	110xx	M2-M24

Используйте сплав быстрорежущей инструментальной стали с кобальтом, покрытый TiN. В условиях, когда допустимая нагрузка на резьбу не является критическим фактором, для сверления отверстий, превышающих стандартный диаметр (примерно на 3%). Для сверления глухих отверстий используйте резьбофрезерование.

Резьбофрезерование



Название инструмента	№ изделия	Диапазон диаметров
VHM TiCN G271	GF 333106.xxxx	M4-M16

При коническом зенковании используйте резьбовую фрезу из твердого карбида покрытую TiCN. Используйте этот инструмент только во фрезерном станке с ЧПУ.

Торцовое фрезерование



При черновой обработке для большей устойчивости используйте фрезу с круглыми вставными ножами. При чистовой обработке воспользуйтесь фрезой с углом установки 45°. В обоих случаях необходимо установить режущий край под наклоном. Марка твердосплавного режущего инструмента должна быть в пределах от P20 до P30. Ниже приведен список производителей металлических режущих инструментов, имеющих представительства во всем мире.

