

Сверло RT100 HF для обработки высокопрочных и специальных сплавов



GÜHRING
The Tool Company

GUHRING

EMO
PREMIERE



RT 100 HF

Incredibly robust
and reliable!



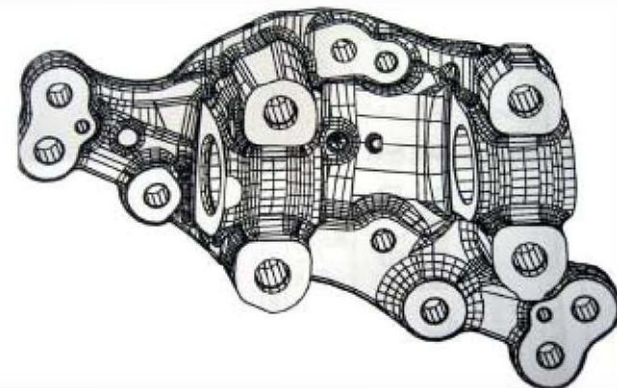
RT100HF

для высокопрочных сталей

Новое сверло RT100HF наилучшим образом подходит для обработки суперсплавов на основе никеля, например, Inconel 718.

- Арт. 8520 HA и 8620 HE 3xD;
- Арт. 8521 HA и 8621 HE 5xD;
- Арт. 8522 HA и 8622 HE 7xD;
- Арт. 8524 HA 3xD без каналов под охлаждение;
- Ø3,0 – Ø20,0 (7xD – Ø16,0);
- радиусная заточка;
- главный угол в плане 140 ;
- допуск – m7;
- покрытие – Signum (5500 HV 0,55).

Сравнительные испытания новой геометрии RT100HF с конкурентами



- Диаметр $\varnothing 16,00$
- Глубина сверления 26 мм (глухое отверстие)
- Материал 5XНМ (230 НВ)

- Конкурент ***
- Режимы $V_c 90$ м/мин; $f 0,32$ мм/об | $N 2030$ об/мин; $f_m 650$ мм/мин
- Стойкость 50-60 м

- GÜHRING RT100U
- Режимы $V_c 90$ м/мин; $f 0,32$ мм/об | $N 2030$ об/мин; $f_m 650$ мм/мин
- Стойкость 25 м

- GÜHRING RT100HF
- Режимы $V_c 90$ м/мин; $f 0,32$ мм/об | $N 2030$ об/мин; $f_m 650$ мм/мин
- Стойкость **110 м**

- Диаметр Ø12,70
- Глубина сверления 24 mm (глухое отверстие)
- Материал 12XM
- Конкурент (5xD) ***
- Режимы V_c 100 м/мин; f 0,3 мм/об | N 2507 об/мин; f_m 750 мм/мин
- Стойкость 254 м



72 м)
120 м)

- GUHRING (5xD) RT100U
- Режимы V_c 100 м/мин; f 0,3 мм/об | N 2507 об/мин; f_m 750 мм/мин
- Стойкость 72 м
- GUHRING (5xD) RT100VA
- Режимы V_c 100 м/мин; f 0,3 мм/об | N 2507 об/мин; f_m 750 мм/мин
- Стойкость 120 м
- GUHRING (5xD) RT100HF
- Режимы V_c 100 м/мин; f 0,3 мм/об | N 2507 об/мин; f_m 750 мм/мин
- Стойкость **336 м**

Inconel 718 / 42 HRC



- Диаметр Ø12,0
- Глубина сверления 35 мм (глухое отверстие)
- Материал Inconel 718

- GÜHRING RT100HF 5xD
- Режимы V_c 23 м/мин; f 0,15 мм/об | N 607 об/мин; f_m 91 мм/мин
- Стойкость 21,5 м

Спасибо за внимание!