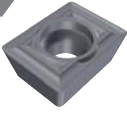












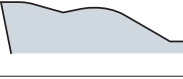






# Utvařeče třísky (vrtanie)

## Utvařeče třísky KORLOY pro vrtání

Geometrie	Břit	Oblast použití													Vlastnosti								
		rychlost posuvu (mm/ot.)																					
		0,04	0,063	0,10	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	4,0	6,3										
hloubka řezu (mm)																							
30													60	90	120	150	180	210	240	270	300	330	900
Řada LPDrill	DF			0,02–0,10 70–150													<b>Pro dokončování vrtáním</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Vhodné pro vrtání malých otvorů</li> <li>Zaručuje vynikající řezný výkon při vysoké rychlosti a vysokém posuvu</li> </ul>						
Řada SPDrill	DF			0,02–0,12 70–170													<b>Pro dokončování vrtáním</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Utvařeč třísek pro obecné vrtání zaručuje dlouhou životnost nástrojů a dobrý výkon při nízkých rychlostech a nízkém posuvu, speciálně se hodí pro obtížné obrobitelné materiály</li> </ul>						
	DM			0,04–0,15 70–170													<b>Obecně pro ocel a litinu</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Utvařeč třísek pro obecné vrtání minimalizuje řezné síly a umožňuje vynikající odvod třísek, obzvláště v malých otvorech, čímž zaručuje delší životnost nástrojů</li> </ul>						
	DS			0,04–0,15 50–120													<b>Pro vrtání korozivzdorných ocelí</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Geometrie pro korozivzdorné oceli s pozitivním úhlem čela a výstupky pro dobrou tvorbu třísky</li> </ul>						
	DA			0,04–0,16 150–300													<b>Pro vrtání slitin hliníku</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Geometrie s ostrým břitem a leštěným čelem brání tvorbě nárustků a usnadňuje tak odchod třísky</li> </ul>						
Řada NPDrill	DM			0,06–0,25 70–170													<b>Pro obecné vrtání</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Hlavní použití na ocel a litinu</li> <li>Pevná ostrá hrana snáší přerušovaný řez</li> </ul>						
	DS			0,06–0,18 50–120													<b>Pro vrtání korozivzdorných ocelí</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Geometrie pro korozivzdorné oceli s pozitivním úhlem čela a výstupky pro dobrou tvorbu třísky</li> </ul>						
	DR			0,04–0,18 30–90													<b>Pro hrubování měkké oceli</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Hrubování měkké oceli</li> <li>Pevná ostrá hrana zaručuje vysoký výkon při přerušovaném řezu</li> </ul>						
	DA			0,06–0,25 50–300													<b>Pro vrtání slitin hliníku</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Vhodné pro obrábění hliníku</li> <li>Ostrý břit a leštěný povrch brání tvorbě nárustků</li> <li>Zaručuje vynikající řezný výkon při vysokorychlostním vrtání hliníku</li> </ul>						

Upozornění: Oblast použití je závislá na materiálu VBD.