



Спиральные сверла Twist drills Foret

Для закаленных сталей
Hardness
Usinage dur

ARNO®-Твердосплавные монокристаллические сверла для твердых материалов ➔ Экономия времени и затрат

Материалы твердостью 54 а 70HRC (Rockwell) в масштабах системы ISO классифицируются как упрочненные.

Основной причиной для выбора данного типа инструмента является экономия времени и снижение энергозатрат.

Если отверстия изготавливаются в незакаленном материале, то заготовку приходится закреплять два раза. Первый раз, для того чтобы просверлить отверстие в незакаленной заготовке, а второй раз чтобы окончательно обработать отверстие (например фрезерованием).

В случае применения сверл для закаленных сталей, Вы совершаете только одну операцию, тем самым экономя время и издержки.

Преимущества очевидны. Главная цель производства - это оптимальная эффективность производственного процесса.

ARNO®-Solid carbide drills for hard machining ➔ Cost and time saving

Materials with a **hardness** from 54 to 70HRC (Rockwell) are classed as hard machining.

Cost and time savings would be the main reasons for selecting this drill for hardened steel.

If the hole is drilled in the un-hardened state, the component must be clamped, machined and handled for hardening only to be (not considering any distortion from the hardening process) clamped and possibly finish machined.

If drilled in its **hardened** condition one machine operation could be saved.

The saving of a 2nd machine operation could save considerable production costs.

The benefits are available, optimized efficiency in the machining process is the main target for any production!

ARNO®-Foret VHM ARNO pour usinage des matériaux durs ➔ Economie de coût et de temps

Sont classés comme usinage dur, les matériaux d'une dureté de 54 à 70HRC (Rockwell)

Economie de temps et de coûts sont les principales raisons du choix de ce foret.

Le processus classique : perçage de l'acier non-traité (1er montage, 1er serrage...) puis traitement et réusinage de l'acier traité impliquant un 2eme montage (sans tenir compte des déformations au traitement)

Avec ce perçage dur : 1 seul serrage, 1 seul montage, d'où une économie de temps et de coût.

Ces avantages sont entre vos mains ! Optimiser le processus de production et le but principal de chaque fabrication.

6