

_ DC170: A FÚRÁS ÚJ ARCA

**Látható különbség,
vezető biztonság.**

Termékfejlesztések

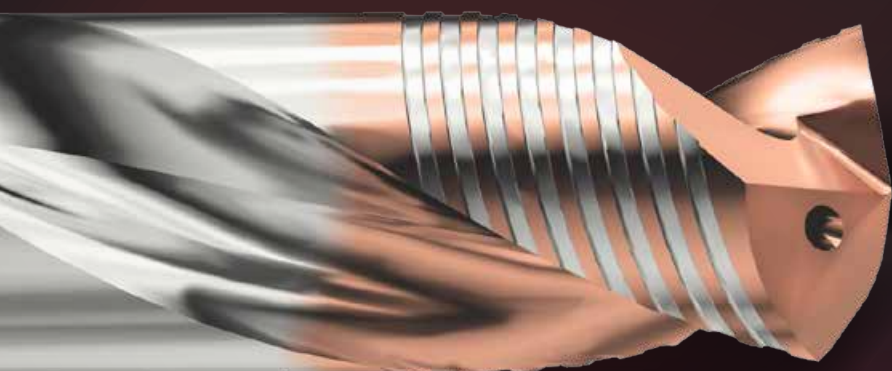
Fúrás



**DC170 –
A FÚRÁS IKONJA**



EGY KIEMELKEDŐ TECHNOLÓGIA VARÁZSA



DC170 – A FÚRÁS IKONJA

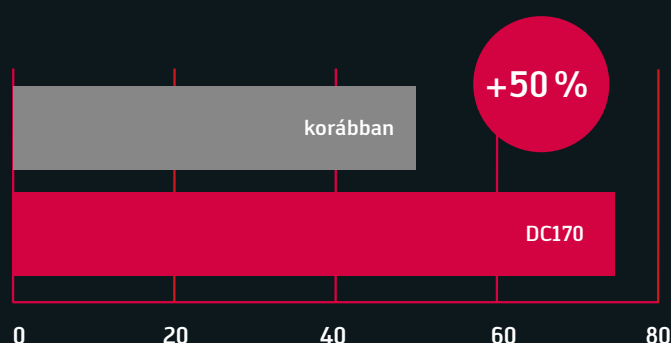
A vezetőélek úttörő kivitelezése pont ott biztosítja a döntő keményfém tömeget, ahol a fokozott stabilitás közvetlenül és jelentősen növeli a hatékonyságot: pontosan a forgácsolólél mögött, pont a forgácsolóerő irányában. A DC170 a ferde kilépéseknél vagy keresztfuratoknál fellépő szélsőséges mechanikai terheléssel is magabiztosan megbirkózik, és hatékonyan elvezeti a forgácsolási hőmérsékletet a radiális vezetőélek mentén.

A vezetőélek különleges orientációjának köszönhetően abszolút minimális mértékűre csökkennek a zavaró rezgések, az így létrejövő hatásos nyugodt működésnek köszönhetően eddig soha sem tapasztalt folyamatbiztonság érhető el fúrás közben.

A DC170 újjá varázsolja a fúrást.

Ez a nagyteljesítményű szerszám vezetőéleinek köszönhetően egy új teljesítményszint ikonjává válik.

EGY MAG



Összehasonlítás: Éltartam [m]

Akár 50%-kal magasabb éltartam 35%-kal magasabb előtoló sebesség mellett

Munkadarab anyaga: X19NiCrMo4, 1.2764, 850N/mm²

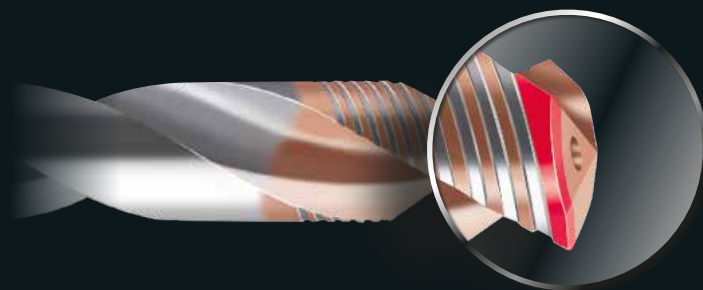
Szerszám: DC170-20-04.040A1-WJ30EJ

Furatmélység: 53 mm-es átmenő furat

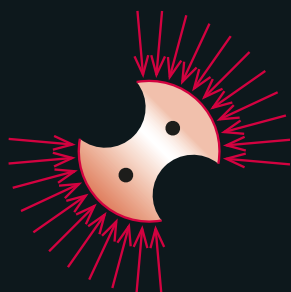
A maximális keménység tömegnek köszönhetően erősebb, mint valaha

Amikor abszolút csúcsteljesítményre van szükség, akkor a hagyományos forgácsolóél stabilitás hiányában gyorsan eléri fizikai korlátait. A mechanikai erő, főleg ferde kilépéseknél vagy keresztfuratoknál olyan szerszámot igényelnek, ami sokat kibír. De a vezetőélék újszerű kivitele az általános fúrási műve-

leteknél is versenyben van: határozott pluszt jelent az élettartamban. A pontosan a forgácsolóél mögött elhelyezkedő masszív keménység alap hihetetlen stabilitást kölcsönöz és hatékonyan elvezeti a fúrás közben keletkező szélsőséges hőmérsékletet is.



ASABB SZINTŰ

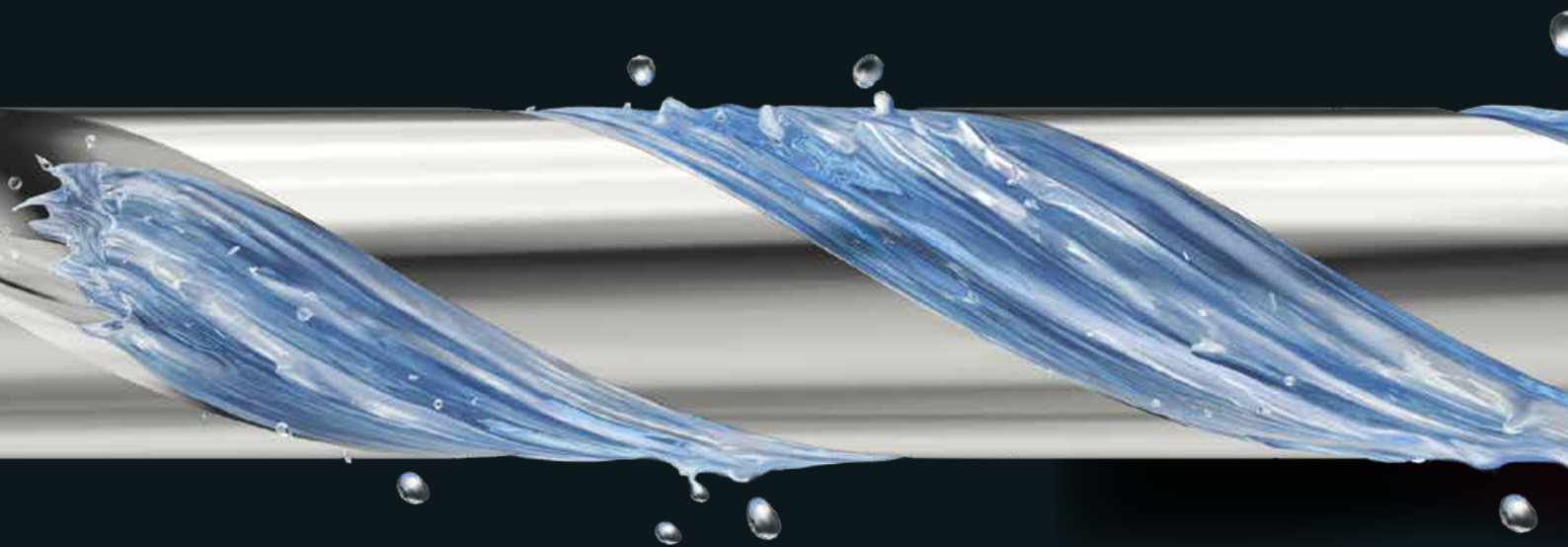


Folyamatos vezetés

A különleges vezetőél-orientáció egyik jelentős hatása az, hogy a fúrás közben fellépő zavaró rezgések abszolút minimális szintre csökkennek. Ez a fúró gyakorlatilag megszakítás nélküli vezetésének eredménye, amely meggyőző teljesítményt eredményez.

A teljes fúrási folyamatot egy eddig soha sem tapasztalt nyugaltság jellemzi. Az eredmény elismerésre méltó: A hagyományos fúrókkal való közvetlen összehasonlításban a DC170 egyértelműen jobb furatminőséget mutat.

TELJESÍTMÉNY

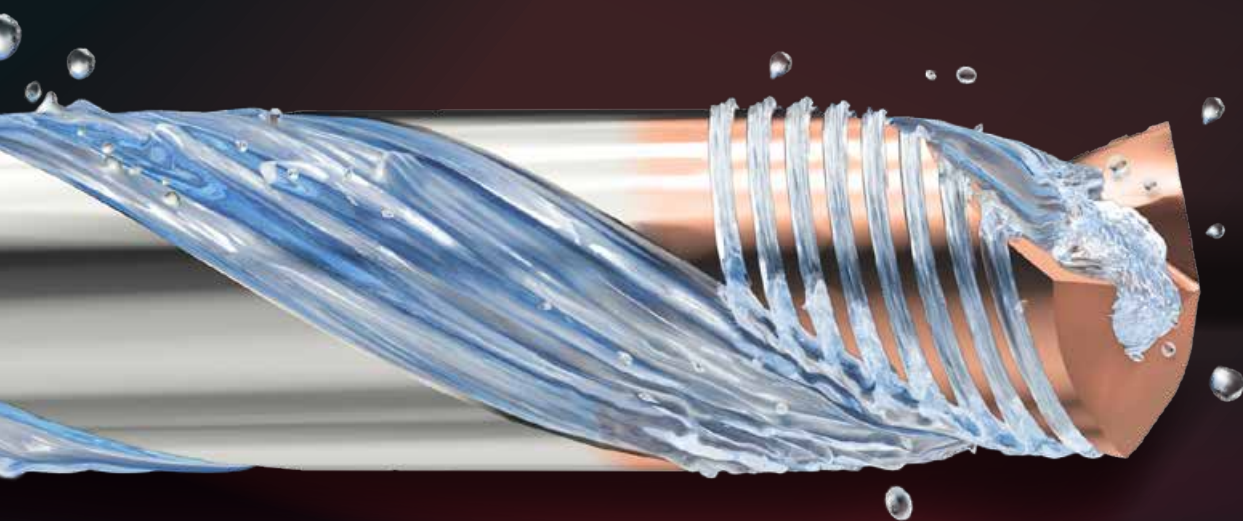


360°-os hűtés

A fúrás közben keletkező magas hőmérsékletet hatékonyan lehet ellensúlyozni hűtő-kenő közegek alkalmazásával. De míg más fúrók kialakításuknál fogva csak részben tudják hasznosítani ezt a folyadékot, addig a DC170-et a vezetőélek mentén szabályosan körülmossa. Ez a hűtőhatás pont olyan hatékony, mint amilyen

egyedülálló. Az áramlástani számítások alátámasztják az új vezetőél-kivitelezés konstrukciós előnyét. A folyamatbiztonság csúcsa: a sekély hornyok lehetővé teszik a hűtő-kenőanyag akadálytalan átfolyását, és egyidejűleg megakadályozzák a forgács veszélyes beszorulását.

IKONJA



DC170 – A FÚRÁS IKONJA



Így mutat a gazdaságosság: Az újraélezési skála

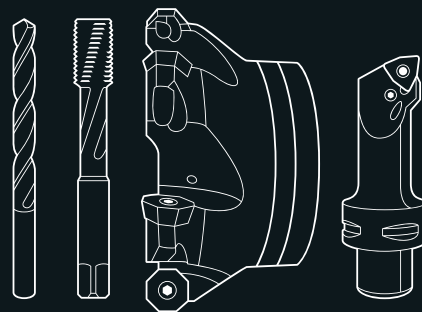
A hagyományos fúrókat gyakran túl korán „leszerelik”, pedig a Walter által végzett felújítás többször is „ÚJ-ra élezett” állapotot hoz. A teljeskörű kihasználás döntő szempontja a tényleges potenciál biztos felismerése. A jellegzetes hűtőbarázdák segítségével, amely kiegészítő funkcióként utánélezési skála-

ként is működnek, egyszerűen megszámolható a DC170 felújíthatósági potenciálja. Új állapotban nyolc látható barázdából kiindulva akár háromszor is felújítható egészen addig, amíg el nem éri a minimálisan szükséges két hűtőbarázdát.

Walter AG

Derendinger Straße 53, 72072 Tübingen
Postfach 2049, 72010 Tübingen
Németország

www.walter-tools.com



Filmelőzetes
megtekintése:



Walter Hungária Kft.
Budapest, Magyarország
+36 1 37116-00, service.hu@walter-tools.com