



# FABRYKA "WIERTŁA BAILDON"

Sp. z o.o.



## Nowe wiertła BHH do stali trudnoobrabialnych

**W** przemyśle budowy maszyn ciężkich, w górnictwie, energetyce, a także w przemyśle zbrojeniowym coraz częściej mamy do czynienia z problemem wiercenia otworów w stalach trudnoobrabialnych. Są to stale typu Hardox, Weldox, ArmoX i inne wytwarzane i sprzedawane pod różnymi nazwami handlowymi, trudnościarne o twardości od 350 HB do 500 HB, których własności korzystne przy stosowaniu stwarzają problemy podczas obróbki skrawaniem. Pojawiła się więc konieczność rozwiązania problemów z obróbką konstrukcji stalowych i części maszyn wykonanych z tych trudnoskrawalnych materiałów.

Poszukujący takich optymalnych rozwiązań w zakresie wykonawstwa otworów znajdą nową propozycję w ofercie Fabryki „Wiertła Baildon” Sp. z o.o. - jedyne polskiego producenta szerokiej gamy wiertel stalowych przeznaczonych do różnych materiałów i zastosowań.

Podobne zastosowanie mają wiertła linii Baildon profi typu HARDOX WB, które Fabryka oferuje już od kilku lat. Z uwagi jednak na stosowaną technologię wykonania (są to wiertła frezowane), nie jest możliwe pokrywanie ich powłokami twardymi.

### Charakterystyka techniczna wiertel typu STRONG:

Materiał narzędzia	SK8M (HSS-Co8), jednolite
Norma wymiarowa	PN-86/M-59601; DIN345
Zakres średnic	Ø10 - Ø31
Kąt pochylenia rowka	25° - 30°
Kąt wierzchołkowy	130°
Korekcja ostrza	typu "B"
Chwył stożkowy Morse`a	1BE, 2BE, 3BE



### Orientacyjny dobór parametrów skrawania wiertłami STRONG dla wiercenia otworów na głębokość do 3xd\* w typowych stalach trudnoobrabialnych:

Propozycją tą są wiertła kręte krótkie linii Baildon top, typu NWKc STRONG, wykonane technologią szlifowania, o wzmożonym rdzeniu, oferowane jako pasywowane, bądź z powłoką ochronną BALINIT®FUTURA NANO TOP.

Wiertła te szczególnie przydatne są do wiercenia otworów w blachach typu Hardox, ale znajdują również zastosowanie do wiercenia w innych trudnoobrabialnych stalach stopowych, ulepszonych cieplnie do 45 HRC.

Mogą być użytkowane na obrabiarkach konwencjonalnych. Połączenie nowych specyficznych cech geometrycznych wiertła z zaletami szybko tnącej stali kobaltowej SK8M daje wiertło o wysokiej odporności na obciążenia termiczne występujące podczas skrawania. Konstrukcja wiertła pozwala na wiercenie w stalach o twardości do 500 HB, zapewnia dużą odporność na zużycie, pozwala na dobre odprowadzenie wiórów.

Materiał obrabiany	Zakres prędkości skrawania Vc [m/min]	Posuw f [mm/obr.] dla średnicy wiertła d [mm]					
		10 - 11	11 - 15	16 - 20	21 - 24	25 - 28	29 - 31
HARDOX	6 - 8	0,05-0,07	0,07-0,10	0,10-0,13	0,13-0,16	0,16-0,22	0,22-0,25
ARMOX	8 - 10	0,08-0,10	0,10-0,12	0,12-0,14	0,14-0,18	0,18-0,24	0,24-0,27
WELDOX	10 - 16	0,10-0,12	0,12-0,15	0,16-0,18	0,18-0,22	0,22-0,25	0,25-0,31

\*Dotyczy wiercenia narzędziami bez powłoki ochronnej, z zastosowaniem pasty smarującej.

**SIEDZIBA FIRMY**  
40-851 Katowice  
ul. Żelazna 9  
tel./fax +48 32 203 69 03  
baildon.wiertla@wiertla.pl

**SALON FIRMOWY**  
40-851 Katowice  
ul. Mikołowska 18  
tel./fax +48 32 251 38 48  
baildon.sklep@wiertla.pl

[www.wiertla.pl](http://www.wiertla.pl)