

SOLID CARBIDE DRILLS

WĘGLIKOWE WIERTŁA MONOLITYCZNE

with COOLANT HOLES (3XD, 5XD)

Application:

Carbon steels, Alloy Steels (-HRc35), Cast iron

Advantages:

- Increase productivity due to 1.5 to 2 times faster feeding speed than 2-flute drill.
- Multi-Layer coating delivers much better productivity and reliability.
- Self Centering.

**Z OTWORAMI CHŁODZĄCYMI
(3XD, 5XD)**

Zastosowanie:

Stal węglowa, Stal stopowa (-HRc35),

Żeliwo

Zalety:

- Wyższa wydajność dzięki 1.5-2 razy szybszemu posuwowi od wiertel 2-ostrzowych.
- Wielowarstwowe pokrycie zapewniające wydajność i niezawodność.
- Zdolność do samo centrowania.

NEW!
HIGH FEED DRILLS

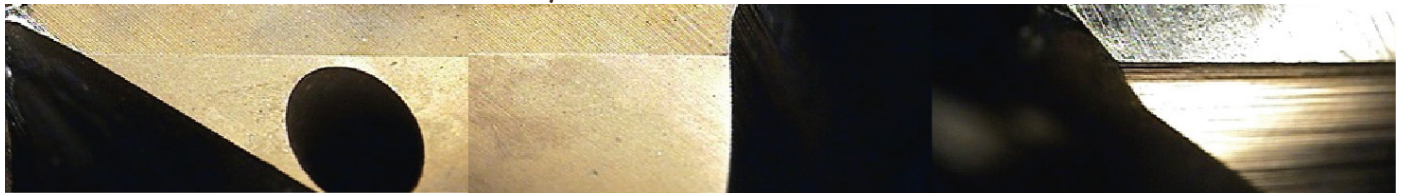
WFSC

FEATURES OF WFSC CECHY WIERTŁ WFSC

High feed WFSC drills offers 1.5 to 2 times higher feeding speed compared to conventional 2-flute drill. The unique flute design and exceptional surface finish promise extraordinary chip evacuation.

Wiertła z wysokim posuwem WFSC oferują x1.5-2 większą prędkość posuwu w porównaniu ze zwykłymi wiertłami 2 ostrzowymi. Unikalna konstrukcja rowka oraz wyjątkowe wykończenie powierzchni pozwala na nadzwyczajne odprowadzanie wióra.

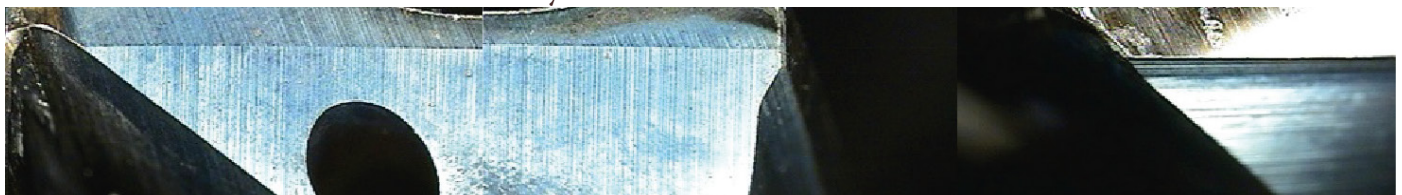
TIZ IMPLEMENTS
Total Drilling: 330 holes
 Wywiercono: 330 otworów



COMPETITOR 1/ KONKURENT 1
Total Drilling: 330 holes
 Wywiercono: 330 otworów



COMPETITOR 2/ KONKURENT 2
Total Drilling: 330 holes
 Wywiercono: 330 otworów

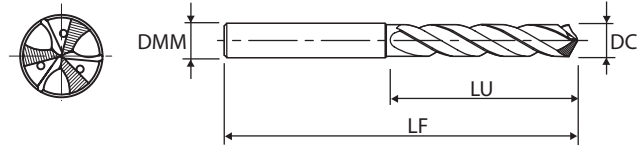


Cutting Condition Parametry skrawania

Tool Narzędzie	WFSC01000061103A
Size Wymiary	Ø10.0 x 10 x 61 x 103
Work Material Materiał obrabiany	JIS : S45C (HRc20)
RPM OBR	3,200 rev/min (obr/min)
Feed Posuw	0.5 mm/rev (mm/obr)
Drilling Depth Głębokość wiercenia	50 mm (5xD)
Drilling Method Metoda wiercenia	Blind hole Otwór nieprzelotowy
Coolant Chłodziwo	Wet Cut Obróbka na mokro
Machine Obrabiarka	Machining Center Centrum obróbcze

CARBIDE DRILLS - HIGH FEED WITH COOLANT HOLES

WIERTŁA WĘGLIKOWE – WYSOKI POSUW Z OTWORAMI CHŁODZĄCYMI



Application:
Zastosowanie:

Carbon steels, Alloy Steels (-HRC35), Cast iron
Stal węglowa, Stal stopowa (-HRC35), Żeliwo

Advantages:
Zalety:

- Increase productivity due to 1.5 to 2 times faster feeding speed than 2-flute drill.
- Multi-Layer coating delivers much better productivity and reliability.
- Self Centering.
- Wyższa wydajność dzięki 1.5-2 razy szybszemu posuwowi od wiertel 2-ostrzowych.
- Wielowarstwowe pokrycie zapewniające wydajność i niezawodność.
- Zdolność do samo centrowania.

Type of shank:
Typ uchwytu:

DIN6537

Tolerance of shank diameter:
Tolerancja średnicy uchwytu:

h6

Tolerance of outside diameter:
Tolerancja średnicy skrawania:

m7

Point angle:
Kąt wierzchołkowy:

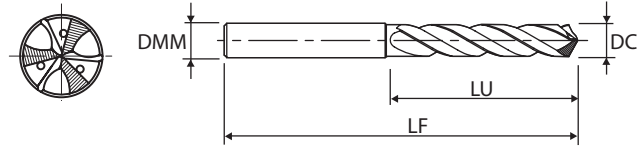
140°

NEW!

SHORT/KRÓTKIE					3XD
EDP	DC	DMM	LU	OAL	
WFSC00500028066A	5.0	6	28	66	
WFSC00510028066A	5.1	6	28	66	
WFSC00520028066A	5.2	6	28	66	
WFSC00530028066A	5.3	6	28	66	
WFSC00550028066A	5.5	6	28	66	
WFSC00580028066A	5.8	6	28	66	
WFSC00600028066A	6.0	6	28	66	
WFSC00650034079A	6.5	8	34	79	
WFSC00680034079A	6.8	8	34	79	
WFSC00700034079A	7.0	8	34	79	
WFSC00800041079A	8.0	8	41	79	
WFSC00850047089A	8.5	10	47	89	
WFSC00900047089A	9.0	10	47	89	
WFSC01000047089A	10.0	10	47	89	
WFSC01020055102A	10.2	12	55	102	
WFSC01050055102A	10.5	12	55	102	
WFSC01100055102A	11.0	12	55	102	
WFSC01200055102A	12.0	12	55	102	
WFSC01300060107A	13.0	14	60	107	
WFSC01400060107A	14.0	14	60	107	
WFSC01500065115A	15.0	16	65	115	
WFSC01600065115A	16.0	16	65	115	

CARBIDE DRILLS - HIGH FEED WITH COOLANT HOLES

WIERTŁA WĘGLIKOWE - WYSOKI POSUW Z OTWORAMI CHŁODZĄCYMI



Application:
Zastosowanie:

Carbon steels, Alloy Steels (-HRC35), Cast iron
Stal węglowa, Stal stopowa (-HRC35), Żeliwo

Advantages:
Zalety:

- Increase productivity due to 1.5 to 2 times faster feeding speed than 2-flute drill.
- Multi-Layer coating delivers much better productivity and reliability.
- Self Centering.
- Wyższa wydajność dzięki 1.5-2 razy szybszemu posuwowi od wiertel 2-ostrzowych.
- Wielowarstwowe pokrycie zapewniające wydajność i niezawodność.
- Zdolność do samo centrowania.

Type of shank:
Typ uchwyty:

DIN6537

Tolerance of shank diameter:
Tolerancja średnicy uchwyty:

h6

Tolerance of outside diameter:
Tolerancja średnicy skrawania:

m7

Point angle:
Kąt wierzchołkowy:

140°

NEW!

LONG/DŁUGIE

5XD

EDP	DC	DMM	LU	OAL
WFSC00500044082A	5.0	6	44	82
WFSC00510044082A	5.1	6	44	82
WFSC00520044082A	5.2	6	44	82
WFSC00530044082A	5.3	6	44	82
WFSC00550044082A	5.5	6	44	82
WFSC00580044082A	5.8	6	44	82
WFSC00600044082A	6.0	6	44	82
WFSC00650053091A	6.5	8	53	91
WFSC00680053091A	6.8	8	53	91
WFSC00700053091A	7.0	8	53	91
WFSC00800053091A	8.0	8	53	91
WFSC00850061103A	8.5	10	61	103
WFSC00900061103A	9.0	10	61	103
WFSC01000061103A	10.0	10	61	103
WFSC01020071118A	10.2	12	71	118
WFSC01050071118A	10.5	12	71	118
WFSC01100071118A	11.0	12	71	118
WFSC01200071118A	12.0	12	71	118
WFSC01300077124A	13.0	14	77	124
WFSC01400077124A	14.0	14	77	124
WFSC01500083133A	15.0	16	83	133
WFSC01600083133A	16.0	16	83	133

MATERIAL MATERIAŁ	P						K					
	CARBON STEELS ALLOY STEELS STALE WĘGLOWE STALE STOPOWE			ALLOY STEELS STALE STOPOWE			CAST IRON ZELIWO			DUCTILE CAST IRON ZELIWO SFEROIDALNE		
HARDNESS TWARDOSC	-HRc20			HRc20 -HRc35								
DRILLING SPEED SZYBKOSC WIERCENIA	100 m/min			75 m/min			100 m/min			80 m/min		
DC	RPM	FEED POSUW		RPM	FEED POSUW		RPM	FEED POSUW		RPM	FEED POSUW	
		Min	Max		Min	Max		Min	Max		Min	Max
5.0	6370	0.20	0.25	4780	0.20	0.25	6370	0.23	0.30	5100	0.20	0.25
6.0	5310	0.24	0.30	3980	0.24	0.30	5310	0.27	0.36	4250	0.24	0.30
7.0	4550	0.28	0.35	3420	0.28	0.35	4550	0.32	0.42	3640	0.28	0.35
8.0	3980	0.32	0.40	2990	0.32	0.40	3980	0.36	0.48	3190	0.32	0.40
9.0	3540	0.36	0.45	2660	0.36	0.45	3540	0.41	0.54	2840	0.36	0.45
10.0	3190	0.40	0.50	2390	0.40	0.50	3190	0.45	0.60	2550	0.40	0.50
11.0	2900	0.44	0.55	2180	0.44	0.50	2900	0.50	0.66	2320	0.44	0.55
12.0	2660	0.48	0.60	2000	0.48	0.54	2660	0.54	0.72	2130	0.48	0.60
13.0	2450	0.52	0.65	1840	0.52	0.59	2450	0.59	0.78	1960	0.52	0.65
14.0	2280	0.56	0.70	1710	0.56	0.63	2280	0.63	0.84	1820	0.56	0.70
16.0	1990	0.56	0.72	1500	0.56	0.64	1990	0.64	0.80	1600	0.56	0.72

www.tizimplements.eu