



Wiertło Master Steel SPEED z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø h7: 18,8 mm



Dane zamówienia

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122415 18,8 |
| GTIN | 4045197784988 |
| Klasa artykułu | 11E |

Opis

Wykonanie:

Zaprojektowane do stosowania z **bardzo dużymi prędkościami skrawania**. Wspaniale nadaje się do maszyn **o małej mocy** i dużej liczbie obrotów.

- **znaczna redukcja sił skrawania dzięki specjalnej geometrii ostrzy**
- **powłoka zapewniająca lepszą odporność na zużycie także przy wysokich temperaturach obróbki**
- **polerowane rowki na wióry zapewniają dobre odprowadzanie wiórów.**

Wąski ścini szczególnie uporządkowanie 4 łysinek prowadzących wpływają na **dużą dokładność pozycjonowania**. Zoptymalizowana mikrogeometria zapewnia zwiększoną wytrzymałość i wydajność.

Zalecenie:

Maksymalna głębokość wiercenia: długość rowków wiórowych (patrz tabela), długość robocza krótsza o 1,5×Ø nominalna.

wskazówka:

Wersje HB i HE są dostępne tej samej cenie co HA.

Wersję **HB**: zamawia się, podając **nr 122416**.

Wersję **HE**: zamawia się, podając **nr 122415 + 129100HE**.

Materiał ostrza

 : VHM

głębokość wiercenia do: 4×D

kąt wierzchołkowy: 135 stopni

chwyt: DIN 6535 HA h6

chłodzenie wewnętrzne: false

Strategia skrawania: HPC

norma: DIN 6537 K

Tolerancja Ø nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja \varnothing nominalnej: h7
 Długość rowków mocujących: 79 mm
 długość całkowita $L_{\text{całk.}}$: 131 mm
 \varnothing chwytu: 20 mm
 posuw f w stali < 1100 N/mm²: 0,38 mm/obr,

Opis techniczny

| | |
|--|----------------|
| posuw f w stali < 1100 N/mm ² | 0,38 mm/obr, |
| Długość rowków mocujących | 79 mm |
| Tolerancja \varnothing nominalnej | h7 |
| \varnothing chwytu | 20 mm |
| tolerancje chwytu | h6 |
| norma | DIN 6537 K |
| Liczba ostrzy Z | 2 |
| długość całkowita $L_{\text{całk.}}$ | 131 mm |
| \varnothing nomin. | 18,8 mm |
| Zalecana maksymalna głębokość wiercenia | 50,8 mm |
| Seria | Master Steel |
| powłoka | TiAlN |
| Materiał ostrza | VHM |
| głębokość wiercenia do | 4×D |
| kąt wierzchołkowy | 135 stopni |
| chwyt | DIN 6535 HA h6 |
| chłodzenie wewnętrzne | false |
| Strategia skrawania | HPC |
| pierścień barwny | zielone |

Usługi

| | |
|--|-----------|
| Szlifowanie ściernicą trzpieniową typ HE | 129100 HE |
|--|-----------|

