



Wiertło Master Steel SPEED z VHM z chwytem Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø h7: 8,8 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	122416 8,8
GTIN	4045197790590
Klasa artykułu	11E

Opis

Wykonanie:

Zaprojektowany do zastosowania z **bardzo dużymi prędkościami skrawania**. Wspaniale nadaje się do maszyn z **małym poborem mocy** i dużej liczbie obrotów.

- **Znacząca redukcja sił skrawania dzięki specjalnej geometrii ostrzy.**
- **Powłoka zapewniająca lepszą odporność na zużycie także przy wysokich temperaturach procesowych.**
- **Polerowane rowki na wióry zapewniające dobre odprowadzanie wiórów.**

Wąski ścinek i szczególne uporządkowanie 4 łysinek prowadzących wpływają na **dużą dokładność pozycjonowania i osiową**. Zoptymalizowana mikrogeometria zapewnia zwiększoną wytrzymałość i wydajność.

Zalecenie:

Maksymalna głębokość wiercenia:

Długość śrub mocujących (patrz tabela) do odjęcia $1,5 \times \varnothing$ nominalna.

Materiał ostrza

 : VHM

głębokość wiercenia do: $4 \times D$

kąt wierzchołkowy: 135 stopni

chwyt: DIN 6535 HB h6

chłodzenie wewnętrzne: false

Strategia skrawania: HPC

norma: DIN 6537 K

Tolerancja \varnothing nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja \varnothing nominalnej: h7

Długość rowków mocujących: 47 mm

długość całkowita $L_{\text{całk.}}$: 89 mm

\varnothing chwytu: 10 mm

posuw f w stali < 1100 N/mm²: 0,26 mm/obr,

Opis techniczny

Długość rowków mocujących	47 mm
długość całkowita L _{całk.}	89 mm
norma	DIN 6537 K
posuw f w stali < 1100 N/mm ²	0,26 mm/obr,
Ø chwytu	10 mm
tolerancje chwytu	h6
Liczba ostrzy Z	2
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø nomin.	8,8 mm
Zalecana maksymalna głębokość wiercenia	33,8 mm
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	4xD
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	false
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone