



Wiertło Master Steel SPEED VHM Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø h7: 7,4 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	123026 7,4
GTIN	4045197846457
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 ścin 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 (zob. tabela) do odjęcia $1,5 \times \varnothing$ nominalna.

Materiał ostrza

 : VHM

głębokość wiercenia do: $8 \times D$

kąt wierzchołkowy: 135 stopni

chwyt: DIN 6535 HB h6

chłodzenie wewnętrzne: tak, przy 25 barach

Strategia skrawania: HPC

norma: Norma zakładowa

Tolerancja \varnothing nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja \varnothing nominalnej: h7

Długość rowków mocujących: 76 mm

długość całkowita $L_{\text{całk.}}$: 114 mm

\varnothing chwytu: 8 mm

posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$: 0,15 mm/obr,

Opis techniczny

Ø chwytu	8 mm
Zalecana maksymalna głębokość wiercenia	64,9 mm
Ø nomin.	7,4 mm
długość całkowita $L_{\text{całk.}}$	114 mm
norma	Norma zakładowa
Liczba ostrzy Z	2
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Długość rowków mocujących	76 mm
posuw f w stali < 1100 N/mm ²	0,15 mm/obr,
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	8×D
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 barach
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone