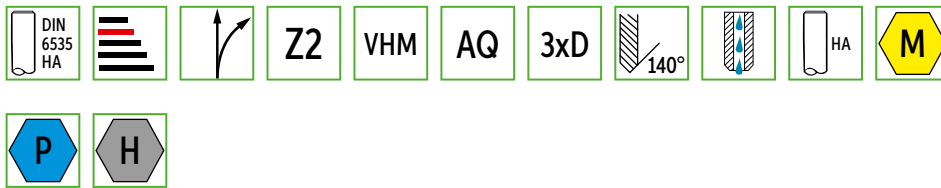


VHM-Spiralbohrer AquaREVO Drill 3xD mit Innenkühlung



Anwendung

Auch bei hoher Härte und schwer zu bearbeitenden Materialien ist eine hochwertige Bearbeitung möglich, ohne die Effizienz zu senken.

Ausführung

- Spiralwinkel 26°-30°
- Durch neu entwickelte Kühlkanäle mit rhombischem Design wird der Kühlschmierstoff dort an die Schneide befördert, wo er benötigt wird.
- Die Durchflussmenge des Kühlschmierstoffes wurde im Vergleich zu Wettbewerbern verdoppelt.
- Es wurde eine gerade Schneidkante sowie ein disperser Wendepunkt verwendet, an dem sich die Schnittbelastung konzentriert, um den Verschleiß gleichmäßig zu verteilen.
- Durch die Implementierung der geraden Schneidkante und der dünneren Form werden Späne auch während des Hochgeschwindigkeitsschneidens und der Hochvorschubverarbeitung fein ausgeworfen.
- Ein neu entwickeltes Hartmetallsubstrat mit verbesserter Härte und Widerstandsfähigkeit führt zu einer erheblichen Verbesserung der Verschleiß- und Abplatzbeständigkeit.
- AlCr- und AlTi-basierte Schichten werden auf Nano-Basis gestapelt, wodurch eine hohe Oxidationsbeständigkeit und Verschleißfestigkeit gewährleistet wird

Vorteil

- Geringe Reibung und glatte Spanabfuhr durch superglatte Oberflächenbehandlung
- Auch bei hoher Härte und schwer zu bearbeitenden Materialien ist eine hochwertige Bearbeitung möglich, ohne die Effizienz zu senken.

Technische Daten

| | |
|--------------------------|-------------|
| Produktnummer | 1011123 303 |
| Schneidendurchmesser | 3,3 mm |
| Schaftdurchmesser | 6,0 mm |
| Spannutlänge | 20 mm |
| Länge | 62 mm |
| f Stahl 1000 | 0,058 mm/U |
| Herstellerteilenummer | L9872 Ø3,3 |
| Statistische Warennummer | 82075050 |

