

VHM-Spiralbohrer AquaREVO Drill 5xD 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	1011126 160
Schneidendurchmesser	16,0 mm
Schaftdurchmesser	16,0 mm
Spannutlänge	180 mm
Länge	242 mm
f Stahl 1000	0,2 mm/U
Herstellerteilenummer	9198681600
Statistische Warenummer	82075050

