

Спиральные сверла с конусом Морзе

Спиральные сверла с конусом Морзе

Спиральные сверла, сверхдлинные, ряд 1



Для очень глубоких отверстий
Для мягких и длинностружечных матер-в

Мягкие и длинностружечные материалы до 500 Н/мм²
Автоматная мягкая сталь
Алюминий, длинностружечные алюминиевые сплавы
Цинк, первич.анод, медь, силумин, электроды
Замак, аргалиум, мягкие пластмассы, дерево

Артикул № 525

Стандарт DIN 1870

Режущий материал HSS

Покрытие

Тип GT 50

Направление резания правое

Заточка Конусная

Угол при вершине сверла ° 130

Подточка ≥ Ø 7,75

Программа на стр. 593

Спиральные сверла, сверхдлинные, ряд 1



Широкие стружечные канавки
При плохом отводе стружки
Для очень глубоких отверстий

Чугун и сталь до Н/мм1000
Исключения:
Сталь CrNi, VA и т.п.

Артикул № 526

Стандарт DIN 1870

Режущий материал HSS

Покрытие

Тип GT 100

Направление резания правое

Заточка Конусная

Угол при вершине сверла ° 130

Подточка ≥ Ø 5,80

Программа на стр. 593

Спиральные сверла, сверхдлинные, ряд 1



Легированная Co быстрорежущая сталь HSS
Широкие стружечные канавки
Увеличенная износостойкость
При плохом отводе стружки
Для очень глубоких отверстий

Сталь и стальное литье высокой прочности
Чугун, ковкий чугун, чугун с шаровидным графитом

Артикул № 620

Стандарт DIN 1870

Режущий материал HSCO

Покрытие

Тип GT 100

Направление резания правое

Заточка Конусная

Угол при вершине сверла ° 130

Подточка ≥ Ø 9,52

Программа на стр. 593

Спиральные сверла, сверхдлинные, ряд 2



Для очень глубоких отверстий

Сталь и стальное литье (лег. и нелег.)
Чугун, ковкий чугун, чугун с шаровидным графитом
Металлокерамические сплавы на основе железа и графит

Артикул № 267

Стандарт DIN 1870

Режущий материал HSS

Покрытие

Тип N

Направление резания правое

Заточка Конусная

Угол при вершине сверла ° 118

Подточка ≥ Ø 7,70

Программа на стр. 596

Спиральные сверла, сверхдлинные, ряд 2



Широкие стружечные канавки
При плохом отводе стружки
Для очень глубоких отверстий

Чугун и сталь до Н/мм1000
Исключения:
Сталь CrNi, VA и т.п.

Артикул № 527

Стандарт DIN 1870

Режущий материал HSS

Покрытие

Тип GT 100

Направление резания правое

Заточка Конусная

Угол при вершине сверла ° 130

Подточка ≥ Ø 7,50

Программа на стр. 596

без покрытия обработка паром азотирование ленточек

азотирование золотисто-коричневое TiAlN TiAlN nanoA TiAlN SuperA