

Цельные твердосплавные сверла фирмы HANITA

Идеальное решение для обработки отверстий

Фирма HANITA производит высокопроизводительные и высококачественные цельные твердосплавные сверла для широкого диапазона профессиональных применений включающих более 1000 типоразмеров, с каналами для подачи СОЖ и без них. Такой широкий диапазон специально предназначен для требовательного Заказчика, которому необходима исключительная стойкость инструмента при работе на больших скоростях и подачах.

Преимущества:

- Снижение времени обработки благодаря высокой скорости, подаче и отсутствию предварительного сверления.
- Жесткие допуски на размеры отверстий.
- Точное положение отверстия и отличное качество поверхности.
- Упрочненный хвостовик для обеспечения жесткости и прочности.
- Увеличенная стойкость инструмента.
- Простота переточки.
- Наличие каналов для СОЖ, начиная с малых диаметров сверл (стандартно с диаметра 3 мм).

M152: Высокопроизводительные короткие сверла для сверления на глубину 3xD, угол при вершине 140° (стр. 2-3). Такие сверла эффективны при обработке материалов от мягких до труднообрабатываемых.

M162: Высокопроизводительные длинные сверла для сверления на глубину 5xD, угол при вершине 140° (стр. 4-5). Такие сверла эффективны при обработке материалов от мягких до труднообрабатываемых.

M252: Высокопроизводительные короткие сверла для сверления на глубину 3xD с каналами для СОЖ, угол при вершине 140° (стр. 6-7). Такие сверла эффективны при обработке труднообрабатываемых материалов (таких, как нержавеющая сталь или титан), причем высокая стойкость обеспечивается благодаря каналам для СОЖ.

M262: Высокопроизводительные длинные сверла для сверления на глубину 5xD с каналами для СОЖ, угол при вершине 140° (стр. 8-9). Такие сверла эффективны при обработке труднообрабатываемых материалов (таких, как нержавеющая сталь или титан), причем высокая стойкость обеспечивается благодаря каналам для СОЖ.

НОВИНКА

M155: Высокопроизводительные короткие сверла для сверления на глубину 3xD для твердых материалов, угол при вершине 140° (стр. 10-11). Такие сверла особенно эффективны при обработке твердых сталей до 45HRC.

