

Drut I.W.C. do wyrzynarek



Kształty bez ograniczeń

Wysoka jakość powierzchni.

- Drut I.W.C. cechuje gładka powierzchnia bez wad i nieprawidłowości. Dodatkowo podlega ona specjalnej obróbce powierzchniowej stosowanej wyłącznie przez firmę I.W.C., tak aby nie wytwarzać pyłu (wiórów) brązowych.

Wysoka prędkość obróbki.

- Bazując na optymalizacji zawartości Zn (cynku), która polepsza charakterystykę wyładowań elektrycznych, prędkość obróbki może być zwiększona nawet przy tych samych warunkach obróbki.

Niezwykłe wysoka prędkość łączenia drutu.

- Drut I.W.C. dzięki wysokiej sztywności wykazuje maksymalną prostoliniowość. Dlatego prędkość automatycznego łączenia może być podwyższona bez względu na to jakie urządzenie występuje na obrabiarce.

Wysoka dokładność pomiarowa.

- Stosując diamentowe ciągadła o dokładnie kontrolowanej średnicy otworu, odchyłka w średnicy drutu oraz kołowości drutu jest ograniczona do 0,001 mm.

DRUT I.W.C.

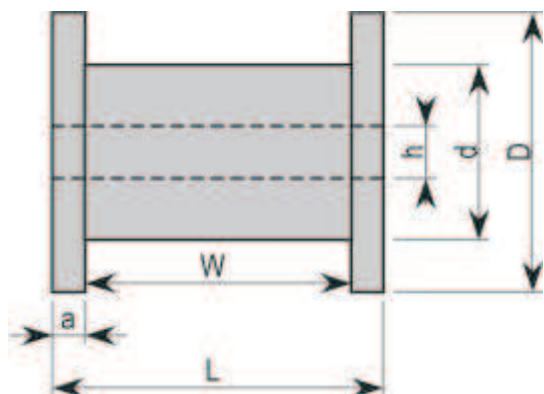
Typ	Średnica drutu	Tolerancja średnicy drutu	Wytrzymałość na rozciąganie
	mm	mm	N/mm ²
I.W.C. hw	0,15 0,20 0,25 0,30	+ 0 - 0,00	900/800
I.W.C. sw			500
I.W.C. Zn hw	0,15 0,20 0,25	+ 0 - 0,00	900
I.W.C. Zn sw			500

Sposób pakowania i wymiary szpuli

Symbol szpuli	Średnica kołnierza	Średnica cylindra nawojowego	Szerokość zew./wew.	Grubość kołnierza	Średnica otworu osiowego	Masa drutu na szpuli	Liczba szpuli w paczce
	D mm	d mm	L / W mm	a mm	h mm		
K-125	125	24	125 / 99	13	16	3,5	4
K-160	160	34	160 / 128	16	22	7,0	2
K-200	200	34	200 / 160	20	22	16,0	1

Cennik.

Drut	Średnica drutu				Powlekany	Brąz	Cena netto	VAT
	Ø 0,15	Ø 0,20	Ø 0,25	Ø 0,30	Zn		euro/ kg	%
I.W.C. sw	●	●	●	●	—	●	do uzgodnienia	22
I.W.C. hw	●	●	●	●	—	●		
I.W.C. Zn sw	●	●	●	—	●	—	do uzgodnienia	
I.W.C. Zn hw	●	●	●	—	●	—		



Dystrybutor :