

Precyzyjne wiertło do blach

Precyzyjne wiertło do blach

Wykonanie: HSS, CBN, głęboko rzeźbione. Dzięki specjalnemu chwytowi unika się wyslizgiwania narzędzia z uchwytu wiertarskiego. Z krzyżowym szlifem i laserowym oznakowaniem średnicy otworów i ilości obrotów. Średnicę można odczytywać także przy obracającym się narzędziu.

HSS

format
professional quality

Zastosowanie: Do wiercenia bez gratów, rozwiercania blach, rur i profili. Praca bezgratowa i bezdrganiowa, można stosować na wiertarkach ręcznych lub stacjonarnych. Nie wymagają punktowania.

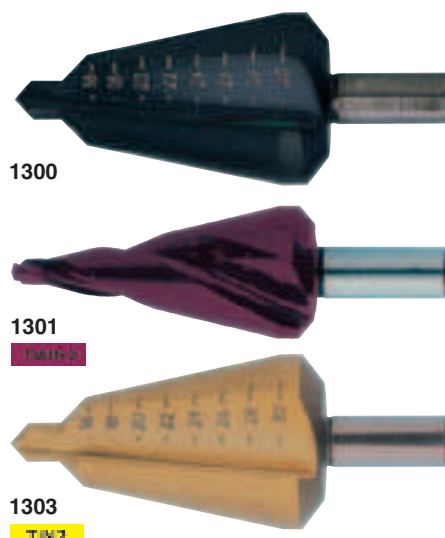
Do blach stalowych 0,1–2,0 mm
 nierdzewnych blach stalowych (V2A) 0,1–1,0 mm
 tworzyw do 10,0 mm
 metali nieżelaznych 0,1–5,0 mm

Wskazówka: W celu zwiększenia trwałości zaleca się stosowanie pasty wiertarskiej (nr art. 1312 0005, strona 1/61).

1300 Rowki proste.

1301 Rowki spiralne, powierzchnia pokryta TiAlN.

1303 Rowki proste, powierzchnia pokryta TiN2.



1 Obróbka skrawaniem

Nr. zamów	Stale do 850 N/mm ²	Stale do 1000 N/mm ²	Stale do 1400 N/mm ²	Stale do 42 HRC	Stale do 52 HRC	Stale do 56 HRC	Stale do 62 HRC	Obróbka zgrubna do ponad 60 HRC	Stale nierdzewne i kwasoodporne (INOX)	Tytan, Stopy tytanu i stali specjalne	Materiały żeliwne	Aluminium, Stopy aluminium i magnezu	Miedź, Mosiądz, Brąz
1300	●											○	
1301	●	●							●			○	
1303	●	●							●			○	

Nr. zamów	zakres wiercenia mm	1300	1301	1303	wielkość	długość całkowita mm	długość chwytu mm	chwyt Ø mm
0010	3–14	7,73	–	14,99	1	58	20	6
0015	4–20	–	44,01	–	2A	67	20	8
0020	6–20	12,74	–	21,09	2	66	22	8
0030	16–30,5	22,18	–	44,00	3	72	22	9
0040	24–40	41,65	–	93,46	4	86	30	10
0050	36–50	76,11	–	134,34	5	87	30	12
0060	40–61	129,21	–	207,03	6	91	30	12
0070	4–31	30,21	–	49,06	7	104	25	10
0080	5–31	–	87,44	–	2A	103	24	10
		(124)	(124)	(124)				

Komplet wiertel do blach

HSS

Wykonanie: Dostarczane w mocnej kasce z wytrzymałego tworzywa sztucznego z funkcją automatycznego stawiania wiertel przy otwarciu. Zestaw zawiera 1 tubę pasty wiertarskiej.

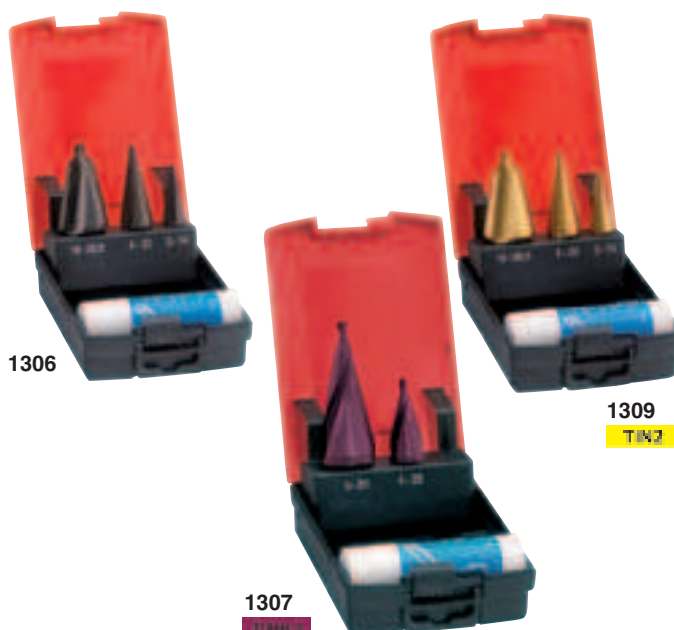
Wskazówka: W celu podwyższenia trwałości zaleca się stosowanie pasty wiertarskiej (nr art. 1312 0005, str. 1/61).

1306 Rowki proste, powierzchnia zewnętrzna hartowana na powyżej 1 000 HV. Komplet składa się z art. nr 1300.

1307 Rowki spiralne, powierzchnia pokryta TiAlN. Komplet składa się z art. nr 1301.

1309 Rowki proste, powierzchnia pokryta TiN2. Komplet składa się z art. nr 1303.

Nr. zamów	zakres wiercenia mm	1306	1307	1309	chwyt Ø mm
0100	3–30,5	58,76	–	96,96	–
0100	4–31	–	144,55	–	8
		(124)	(124)	(124)	



Wiertła stopniowe

1 Obróbka skrawaniem

Wiertła stopniowe

Wykonanie: HSS.

Dzięki specjalnemu chwytowi narzędzie nie wyslizguje się z uchwytu wiertarskiego. „Łamacz krawędzi” (DBGM) do obustronnego odgratowywania w jednym przejściu i laserowo nanoszonymi znacznikami średnicy otworu i prędkości obrotowej. Średnice można odczytać także na obracającym się narzędziu.

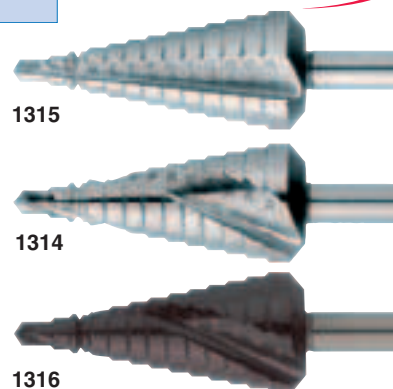
Przeznaczenie: Do bezgratowego wiercenia i pogłębiania blach, rur i profili do grubości materiału 6 mm. Gratowanie materiałów do 1,5 mm grubości. Praca bezgratowa i bezdrganiowa. Można stosować na wiertarkach ręcznych i stacjonarnych. Nie wymagają punktowania.

Wskazówka: W celu podwyższenia trwałości zaleca się stosowanie pasty wiertarskiej (art. nr 1312 0005 str. 1/61).

- 1315** Rowki proste, bez pokrycia.
- 1314** Rowki spiralne, bez pokrycia.
- 1316** Rowki spiralne, pokrycie TiAlN.

HSS

format
professional quality



1315

1314

1316

TiAlN

Nr. zamów	Stale do 850 N/mm ²	Stale do 1000 N/mm ²	Stale do 1400 N/mm ²	Stale do 42 HRC	Stale do 52 HRC	Stale do 56 HRC	Stale do 62 HRC	Obróbka zgrubna do ponad 60 HRC	Stale nierdzewne i kwasoodporne (INOX)	Tytan, Stopy tytanu i stale specjalne	Materiały żeliwne	Aluminium, Stopy aluminium i magnezu	Miedź, Mosiądz, Brąz
1315	●	○							○			●	
1314	●	○							○			●	
1316	●	●							●			○	

Nr. zamów	średnica stopni mm	1315	1314	1316	dlugość stopni mm	dlugość całkowita mm	chwyt ϕ h 8 mm
0010	4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12	20,12	31,41	37,73	5	80	6
0015	4, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20	–	39,98	50,60	4	67	8
0020	4, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20	23,56	–	–	4	67	8
0030	6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30	39,72	63,47	71,50	4	98	10
0035	6, 9, 12, 15, 18, 21, 24, 27, 30, 33, 36	–	–	113,85	3	82	12
0038	otwory pod gwint, do poskręcania kabli: 7–10,5 (M12 x 1,5) – 14,5 (M16 x 1,5) – 18,5 (M20 x 1,5) – 23,5 (M25 x 1,5) – 30,5 (M32 x 1,5) – 38,5 (M40 x 1,5); otwory przelotowe, do przykręcania kabli: 7–12,5 (M12 x 1,5) – 16,5 (M16 x 1,5) 20,5 (M20 x 1,5) – 25,5 (M25 x 1,5) – 32,5 (M32 x 1,5) – 40,5 (M40 x 1,5)	–	–	92,18	6 (otwory pod gwint) – 3 (otwory przelotowe)	110	12
0040	do otworów przelotowych 12,5 (Pg7), 15,2 (Pg9), 18,6 (Pg11), 20, 4 (PG13,5, 22,5 (Pg16), 28,3 (Pg21), 33,0–37,0 (PG29)	67,76	–	–	4	92	12
0050	do otworów przelotowych 12,5 (Pg7), 15,2 (Pg9), 18,6 (Pg11), 20,4 (Pg 13,5), 22,5 (Pg 16), 28,3 (Pg 21), 30,5	51,53	–	–	6	85	12
0060	do otworów pod gwint, grupy wyrobów 11,4 (Pg7), 14 (Pg9), 17,25 (Pg11), 19 (Pg13,5), 21,25 (Pg16), 26,75 (Pg21)	51,53	–	–	6	92	12
0070	do uniwersalnego stosowania w budowie maszyn 9, 12, 15, 18, 21, 24, 27, 30, 33, 36	51,92	–	–	3	86	12

(124) (124) (124)

Komplet uniwersalnych wiertel stopniowych

HSS

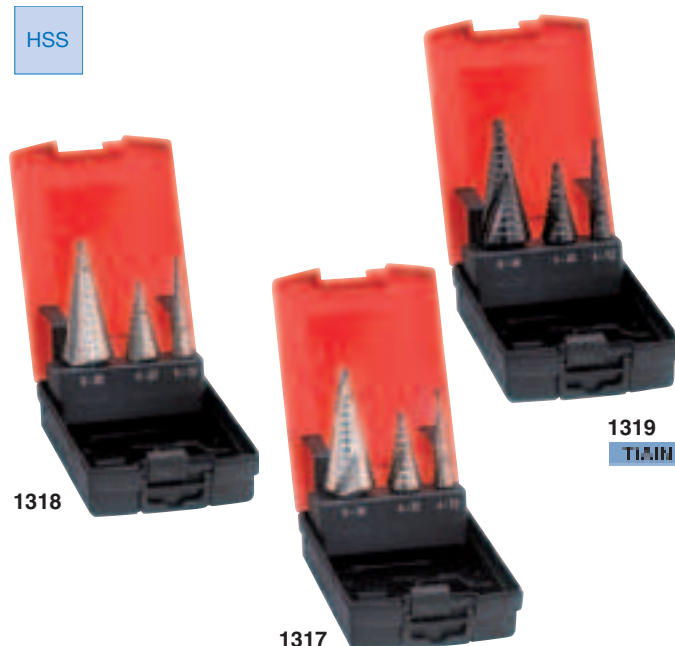
Wykonanie: Dostarczane w mocnej kasecie z wysokowytrzymałego tworzywa sztucznego z funkcją automatycznego stawiania wiertel przy otwarciu.

Wskazówka: W celu podwyższenia trwałości zaleca się stosowanie pasty wiertarskiej (art. nr 1312 0005 str. 1/61).

- 1318** Rowki proste, bez pokrycia. Komplet składa się z art. nr 1315.
- 1317** Rowki spiralne, bez pokrycia. Komplet składa się z art. nr 1314.
- 1319** Rowki spiralne, pokrycie TiAlN. Zestaw składa się z art. nr 1316.

Nr. zamów	zakres wiercenia mm	1318	1317	1319	trzcień ϕ mm
0100	4–30	99,43	–	–	1318 1317 1319
0100	4–31	–	121,00	–	8
0100	4–30	–	–	163,35	–

(124) (124) (124)



1318

1319

TiAlN

1317