

Precyzyjne wiertła do blach

Wykonanie: HSS, według normy zakładowej, głęboko zaszlifowany CBN, ze spiralnym rowkiem.

3-powierzchniowy chwyt zapobiega poślizgowi narzędzia w uchwycie wiertarskim. Z krzyżowym zaszlifowaniem i laserowym oznakowaniem średnicy otworu i obrotów. Średnicę można odczytać także na obracającym się narzędziu.

Zastosowanie: Do gratowania i rozwierania blach, rur i profili. Praca wolna od zadziorów i drgań, można stosować na wiertarkach ręcznych i stojakowych. Nie wymagają punktowania.

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

Informacja dodatkowa: W celu zwiększenia trwałości zaleca się stosowanie pasty wiertarskiej (nr zam. 1312 0005, strona 1/78).

1300 Powierzchnia azotowana plazmowo.

1303 Pokrycie TiN, od 2,4 mm odpuszczane w parze.

TiN

1305 Powierzchnia powlekana TiAlN.

TiAlN

HSS Norma zakładowa

format
professional quality

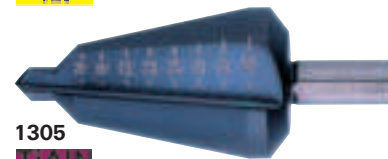


1300



1303

TiN



1305

TiAlN

nr zam.	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 żelwne	Aluminium, Stopy aluminium i magnezu	Miedź, Mosiądz, Brąz
1300	●											○	
1303	●	●							●			○	
1305	●	●							●			○	

nr zam.	zakres wiercenia mm	1300 format	1303 format	1305 format	wielkość	długość całkowita mm	długość chwytu mm	uchwyt Ø mm
0010	3–14	8,90	15,70	21,40	1	58	20	6
0070	4–31	27,80	41,10	58,90	7	104	25	10
0020	6–20	11,75	17,70	24,90	2	66	22	8
0030	16–30,5	20,50	36,90	48,70	3	72	22	9
0040	24–40	38,40	78,20	–	4	86	30	10
0050	36–50	70,10	112,50	–	5	87	30	12
0060	40–61	119,00	173,00	–	6	91	30	12

Komplet wiertel do blach

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

Informacja dodatkowa: W celu podwyższenia trwałości zaleca się stosowanie zawartej w zestawie pasty wiertarskiej (nr zam. 1312 0005, str. 1/78).

1306 Rowki proste, powierzchnia zewnętrzna hartowana na powyżej 1000 HV. Zestaw składa się z (nr zam. 1300).

1309 Rowki proste, powierzchnia pokryta TiN2. Zestaw złożony z (nr zam. 1303).

TiN

1310 Rowki spiralne, pokrycie TiAlN. Zestaw złożony z (nr zam. 1305).

TiAlN

nr zam.	zakres wiercenia mm	1306 format	1309 format	1310 format
0100	3,0–30,5	54,20	81,20	98,00
		(124)	(124)	(124)



1306

1310

TiAlN

1309

TiN

Kaseta z tworzywa sztucznego do wiertel krętych, pusta

Wykonanie: Wytrzymała, wysokiej jakości kaseta z tworzywa sztucznego z funkcją automatycznego stawiania wiertel przy otwarciu.

nr zam.	do wiertel o średnicy mm	1306 format	liczba wiertel
0001	3,0–30,5	12,10	3
		(124)	

Precyzyjne wiertła do blach

Wykonanie: HSS, według normy zakładowej, głęboko zaszlifowany CBN, ze spiralnym rowkiem.

3-powierzchniowy chwyt zapobiega poślizgowi narzędzia w uchwycie wiertarskim. Z krzyżowym zaszlifowaniem i laserowym oznakowaniem średnicy otworu i obrotów. Średnicę można odczytać także na obracającym się narzędziu.

Zastosowanie: Do gratowania i rozwierciania blach, rur i profili. Bezgratowa i wolna od drgań praca, można stosować na wiertarkach ręcznych i stojakowych. Nie wymagają punktowania.

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

Informacja dodatkowa: W celu zwiększenia trwałości zaleca się stosowanie pasty wiertarskiej (nr zam. 1312 0005, strona 1/78).

1302 Powierzchnia niepowlekana.

1304 Pokrycie TiN, od 2,4 mm odpuszczane w parze.

TiN

1301 Powierzchnia pokryta TiAlN.

TiAlN

HSS

Norma zakładowa

format
professional quality

1
Obróbka skrawaniem



1302



1304



1301

nr zam.	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
1302	●												
1304	●	●							●				
1301	●	●							●				

nr zam.	zakres wiercenia mm	1302 format	1304 format TiN	1301 format TiAlN	wielkość	długość całkowita mm	długość chwytu mm	uchwyt Ø mm
0015	5–20	25,50	33,20	40,90	2A	76	20	8
0080	5–31	48,60 (124)	63,20 (124)	81,20 (124)	LA	103	24	10

Komplet wiertel do blach

Wykonanie: Dostarczane w mocnej kasce z jakościowo wartościowego tworzywa sztucznego z funkcją automatycznego stawiania wiertel przy otwarciu.

Informacja dodatkowa: W celu podwyższenia trwałości zaleca się stosowanie pasty wiertarskiej (nr zam. 1312 0005, strona 1/78).

1308 Rowki proste, powierzchnia zewnętrzna hartowana na powyżej 1000 HV. Zestaw składa się z (nr zam. 1300).

1311 Rowki proste, powierzchnia pokryta TiN2. Zestaw złożony z (nr zam. 1304).

1307 Rowki spiralne, powierzchnia pokryta TiAlN. Komplet składa się z (nr zam. 1301).

nr zam.	zakres wiercenia mm	1308 format	1311 format TiN	1307 format TiAlN
0100	5–20/5–31	83,40 (124)	103,00 (124)	128,00 (124)



1308

1311

1307

Kaseta z tworzywa sztucznego do wiertel krętych, pusta

Wykonanie: Wytrzymała, wysokiej jakości kaseta z tworzywa sztucznego z funkcją automatycznego stawiania wiertel przy otwarciu.

nr zam.	do wiertel o średnicy mm	1307 format	liczba wiertel
0001	5–20/5–31	11,15 (124)	2



Wiertła stopniowe

Wykonanie: HSS, według normy zakładowej, z prostym rowkiem. 3-powierzchniowy chwyt zapobiega poślizgowi narzędzia w uchwycie wiertarskim. Z laserowym oznakowaniem średnicy otworu i obrotów. Średnicę można odczytać także na obracającym się narzędziu.

Zastosowanie: Do gratowania i rozwiercania blach, rur i profili o grubości do 6 mm. Gratowanie materiałów do grubości 1,5 mm. Praca bezgratowa i wolna od drgań, można stosować na wiertarkach ręcznych i stojakowych. Nie wymagają punktowania.

Informacja dodatkowa: W celu podwyższenia trwałości zaleca się stosowanie pasty wiertarskiej (nr zam. 1312 0005, strona 1/78).

1315 Powierzchnia niepowlekana.

1312 Powierzchnia pokryta TiN.

1313 Powierzchnia pokryta TiAlN.

HSS Norma zakładowa

format
professional quality



nr zam.	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 żelwne	Aluminium, Stopy aluminium i magnezu	Miedź, Mosiądz, Brąz
1315	●	○										●	
1312	●	●							●			○	
1313	●	●							●			○	

nr zam.	średnica stopni mm	1315 format	1312 format TiN	1313 format TiAlN	długość stopni mm	długość całkowita mm	uchwyt Ø h 8 mm
0010	4; 5; 6; 7; 8; 9; 10; 11; 12	17,25	22,30	23,60	5	80	6
0020	4; 6; 8; 10; 12; 14; 16; 18; 20	20,20	25,90	27,40	4	67	8
0023	12; 13; 14; 15; 16; 17; 18; 19; 20	27,90	34,80	36,90	4	76	9
0026	20; 21; 22; 23; 24; 25; 26; 27; 28; 29; 30	41,70	53,30	56,50	4	80	12
0030	6; 8; 10; 12; 14; 16; 18; 20; 22; 24; 26; 28; 30	34,20	43,80	46,40	4	98	10
0033	30; 31; 32; 33; 34; 35; 36; 37; 38; 39; 40	87,50	112,00	118,50	4	98	12
0036	40; 41; 42; 43; 44; 45; 46; 47; 48; 49; 50	111,50	142,50	151,00	4	107	13
0039	50; 51; 52; 53; 54; 55; 56; 57; 58; 59; 60	160,50	205,00	217,50	4	120	13
0040	do otworów przelotowych PG12,5 (PG7); 15,2 (PG9); 18,6 (PG11); 20,4 (PG13,5); 22,5 (PG16); 28,3 (PG21); 33,0 (-); 37,0 (PG29)	55,30	74,60	65,20	4	92	12
0050	do otworów przelotowych PG 12,5 (PG7); 15,2 (PG9); 18,6 (PG11); 20,4 (PG13,5); (PG16); (PG21); 30,5 (-)	44,20	56,70	65,20	4	85	12
0060	do otworów PG pod gwint 11,4 (Pg7); 14 (PG9); 17,25 (PG11); 19 (PG13,5); 21,25 (PG16); 26,75 (PG21)	44,20	56,70	85,70	6	92	12
0070	do uniwersalnego stosowania w budowie maszyn 9; 12; 15; 18; 21; 24; 27; 30; 33; 36	44,60	58,50	62,00	3	86	12

(124)

(124)

(124)

Komplet uniwersalnych wiertel stopniowych

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

Informacja dodatkowa: W celu podwyższenia trwałości zaleca się stosowanie pasty wiertarskiej (nr zam. 1312 0005, strona 1/78).

1318 Powierzchnia niepowlekana. Zestaw złożony z (nr zam. 1315).

1312 Powierzchnia pokryta TiN. Zestaw złożony z (nr zam. 1312).

1313 Powierzchnia pokryta TiAlN. Zestaw składa się z (nr zam. 1313).

nr zam.	do wiertel o średnicy mm	1318 format	1312 format TiN	1313 format TiAlN
0100	4-12/4-20/6-30	87,50	103,50	109,00
0200	4-12/12-20/20-30	88,90	104,00	110,00

(124)

(124)

(124)

Kaseta z tworzywa sztucznego do wiertel krętych, pusta

Wykonanie: Wytrzymała, wysokiej jakości kaseta z tworzywa sztucznego z funkcją automatycznego stawiania wiertel przy otwarciu.

nr zam.	do wiertel o średnicy mm	1312 format	liczba wiertel
0001	5-31	12,15	4-12/4-20/6-30
0004	5-31	11,60	4-12/12-20/20-30

(124)



1318

1312

TiN

1313

TiAlN



Wiertła stopniowe

Wykonanie: HSS, według normy zakładowej, rowki spiralne. 3-powierzchniowy chwyt zapobiega poślizgowi narzędzia w uchwycie wiertarskim. Z laserowym oznakowaniem średnicy otworu i obrotów. Średnicę można odczytać także na obracającym się narzędziu.

Zastosowanie: Do bezgratowego wiercenia i rozwiercania blach, rur i profili o grubości do 6 mm. Gratowanie materiałów do grubości 1,5 mm. Praca bezgratowa i bezdrganiowa. Można stosować na wiertarkach ręcznych i stojakowych. Nie wymagają punktowania.

Informacja dodatkowa: W celu podwyższenia trwałości zaleca się stosowanie pasty wiertarskiej (nr zam. 1312 0005, strona 1/78).

1314 Powierzchnia niepowlekana.

1320 Powierzchnia pokryta TiN.

TiN

1316 Powierzchnia pokryta TiAlN.

TiAlN

HSS

Norma
zakładowa

format
professional quality

1
Obróbka
skrawaniem

1314



1320



1316



nr zam.	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 żelwne	Aluminium, Stopy aluminium i magnezu	Miedz, Mosiądz, Brąz
1314	●	○							○			●	
1320	●	●							●			○	
1316	●	●							●			○	

nr zam.	średnica stopni mm	1314 format	1320 format	1316 format	długość stopni mm	długość całkowita mm	uchwyt Ø h 8 mm
0010	4; 5; 6; 7; 8; 9; 10; 11; 12	25,80	29,00	37,30	5	80	6
0015	4; 6; 8; 10; 12; 14; 16; 18; 20	32,90	36,90	50,00	4	67	8
0030	6; 8; 10; 12; 14; 16; 18; 20; 22; 24; 26; 28; 30	52,30	58,70	70,70	4	98	10
0035	6; 9; 12; 15; 18; 21; 24; 27; 30; 33; 36	60,30	66,40	112,50	3	82	12
0037	7; 10,5; 14,5; 18,5; 23,5; 30,5	52,00	64,70	68,40	6 (otwory pod gwint) – 3 (otwory przelotowe)	96	12
0038	otwory pod gwinty do dławnic kablowych: 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 dławnic kablowych: 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)	76,30	87,10	91,10	6 (otwory pod gwint) – 3 (otwory przelotowe)	110	12

(124)

(124)

(124)

Komplet uniwersalnych wiertel stopniowych

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

Informacja dodatkowa: W celu podwyższenia trwałości zaleca się stosowanie pasty wiertarskiej (nr zam. 1312 0005, strona 1/78).

1317 Powierzchnia niepowlekana. Zestaw składa się z (nr zam. 1314).

1320 Powierzchnia pokryta TiN. Zestaw złożony z (nr zam. 1320).

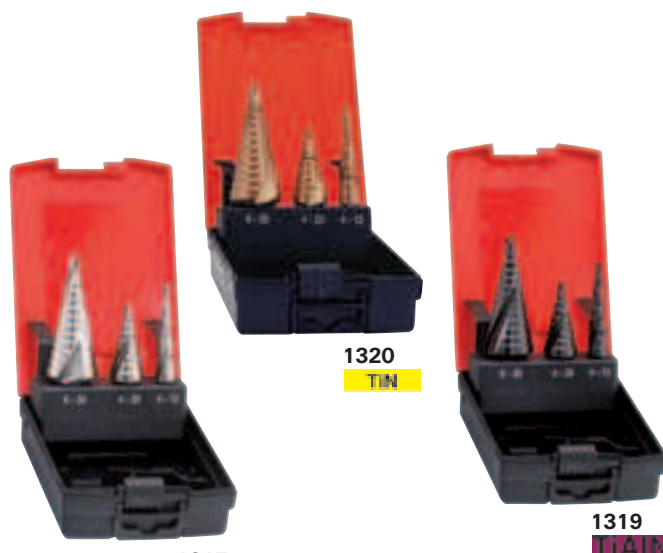
1319 Powierzchnia pokryta TiAlN. Zestaw składa się z (nr zam. 1316).

nr zam.	zakres wiercenia mm	1317 format	1320 format	1319 format
0100	4–12/4–20/6–30	115,00	132,00	161,50

(124)

(124)

(124)



1317

1320
TiN

1319
TiAlN

Informacje o artykułach do dławnic

Gwinty są metrycznymi gwintami drobnozwojnymi ISO o skoku 1,5 dla wszystkich rozmiarów. W przypadku rozdzielnic o grubości ścianki do maks. 3–5,5 mm dławnice kablone są skręcane w obudowie. Otwór pod gwint wykonuje się jednym z naszych wiertel stopniowych do dławnic kablowych. Do odpowiednich gwintów opracowano specjalne gwintowniki nacinające (M12–M32). Gwintowniki nacinające posiadają długi

wierchołek pilotujący, przy pomocy którego narzędzie jest ustalane w otworze. Pozwala to na uzyskanie 100-procentowej współśrodkowości gwintu także przy jednostronnym nacisku. Napęd wiertła gwintującego skonstruowano tak, aby można je obracać jedną ręką typowo dostępną w handlu sześciokątnym pokrętelem z grzechotką. Taki rodzaj napędu zapewnia oszczędność czasu i miejsca.

Specjalny gwintownik nacinający do dławnic kablowych

Wykonanie: Wersja krótka z napędem sześciokątnym do pracy jedną ręką w miejscach trudno dostępnych. Czop prowadzący do otworów pod gwint zapewnia doskonale, współśrodkowe gwinty. Napęd sześciokątnym pokrętelem z grzechotką. Do metrycznych gwintów drobnozwojnych ISO DIN 13.

Zastosowanie: Specjalnie do obróbki szafek rozdzielnic o grubości ścianki 3,0 mm do maks. 5,5 mm.

MF HSS ISO 2 6H

format
professional quality



nr zam.	gwint	1311 format	skok mm	długość całkowita mm	długość ostrzy mm	gwint Ø mm	rozwartość klucza
1512	M12	14,70	1,5	51	16,5	10,5	SW 8
1516	M16	24,30	1,5	51	16,5	14,5	SW 10
1520	M20	33,20	1,5	51	16,5	18,5	SW 13
1525	M25	44,30	1,5	51	16,5	23,5	SW 13
1532	M32	73,70 (162)	1,5	51	16,5	30,5	SW 13

Asortyment elektrotechniczny

Wykonanie: Dostarczane w mocnych walizkach z tworzywa sztucznego wyścielanych pianką dla bezpiecznego przechowywania narzędzie.

nr zam.	zawartość	1311 format
1000	specjalny gwintownik nacinający M12 x 1,5; 16 x 1,5; 20 x 1,5; 25 x 1,5; 32 x 1,5 wiertło stopniowe ze spiralnym rowkiem EC 10 dla średnicy 7–32,5/M12 x 1,5/M32 x 1,5	186,50 (162)



Wiertła stopniowe do montażu barierek ochronnych

Wykonanie: HSS, powierzchnia powleczona TiCN. Wiertło stopniowe z krzyżowym zaszlifowaniem i zmiennym rowkiem spiralnym. 3-powierzchniowy chwyt zapobiega poślizgowi narzędzia w uchwycie wiertarskim. Specjalny stożek w obszarze cylindrycznym zapobiega zukosowaniu lub zakleszczeniu w trakcie wiercenia. Ochrona uchwytu wiertarskiego dzięki zintegrowanemu pierścieniowi oporowemu. Z laserowym oznakowaniem średnicy otworu i obrotów. Średnicę otworu można odczytać na obracającym się narzędziu.

Zastosowanie: Specjalnie do otworów w barierkach ochronnych, do materiałów całkowicie ocynkowanych. Głębokość do 3,5 mm.

Informacja dodatkowa: Możliwość stosowania olejów wiertarskich.

HSS

EXACT



nr zam.	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 żelwne	Aluminium, Stopy aluminium i magnezu	Miedź, Mosiądz, Brąz
1312	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

nr zam.	średnice stopni wiertła mm	1312 EXACT TiCN	długość stopni mm	długość całkowita mm	uchwyt Ø mm
0618	6–18	69,60 (135)	4–6	66,4	10,0

Pasta wiertarska

Wykonanie: Środek smarujący do obróbki metali. Pasta wiertarska w szyfcie o zawartości 20 g.

Zastosowanie: Do wiercenia w blachach, wiercenia stopniowego, pogłębiania stożkowego.

format
professional quality



nr zam.	pasta wiertarska	1312 format
0005	szyft obrotowy 20 g	3,94 (124)

Wiertło frezowe stopniowe

Wykonanie: HSS, powierzchnia powlekana TiN.

Wiertło frezowe stopniowe z krzyżowym zaszlifowaniem 3-powierzchniowy chwyt zapobiega poślizgowi narzędzia w uchwycie wiertarskim.

Z laserowym oznakowaniem średnicy otworu i obrotów.

Zastosowanie: Do bezgratowego wiercenia i rozwiercania rur, profili i blach oraz do frezowania podłużnych otworów i konturów.

HSS

format
professional quality

nr zam.	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
1323	●	●							○			●	

nr zam.	średnice stopni wiertła mm	1323 format	długość stopni mm	długość całkowita mm	uchwyt Ø mm
0412	4-12	24,60 (124)	10	80	6



TiN

Uniwersalne wiertło frezowe z cyl. chwytem

Wykonanie: HSS.

Krótki model Frezowanie z łamaniem wiórów.

Zastosowanie: Do wiercenia i frezowania cienkościennych materiałów.

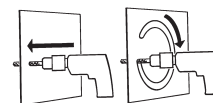
HSS



format
professional quality

nr zam.	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
1323	●	●									○	○	●

nr zam.	Ø mm	1323 format	długość całkowita mm	uchwyt Ø mm
0600	6	4,96 (124)	90	6



Wiertło do usuwania zgrzewów punktowych z cyl. chwytem

Wykonanie: HSS Co5.

Dzięki specjalnemu zaszlifowaniu ze środkiem wierzchołka 90° gwarantuje łatwe centrowanie, nawiercanie i dokładne okrągłe wiercenie.

Zastosowanie: Do czystego i bezgratowego nawiercania zgrzewów punktowych w materiałach tworzących wiór od krótkiego do długiego.

HSS Co5

format
professional quality

nr zam.	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
1325	●	●									○	○	●

nr zam.	Ø mm	1325 format	długość robocza mm	długość całkowita mm
0600	6	4,80	28	66
0800	8	6,20 (124)	37	79



Frez do usuwania zgrzewania punktowego z chwytem 6-kątnym

Wykonanie: HSS.

Z obustronnie skrawającą, wymienną i obrotową koroną frezu oraz śrubą regulacyjną do dokładnego ustawiania głębokości frezowania. 6-kątny chwyt zapewnia 100-procentowe przeniesienie siły, co zapobiega poślizgowi frezu w każdym uchwycie wiertarskim. Zakres dostawy: frez do usuwania zgrzewów punktowych, z koroną i trzpieniem centrującym.

Zastosowanie: Do usuwania zgrzewów punktowych części blaszanych, bez deformacji blach ani wyrwań.

HSS



format
professional quality

nr zam.	artykuł	1321 format	frez Ø mm	długość całkowita mm
0050	frez do usuwania zgrzewów punktowych, komplet	10,70	10	72
0100	korona frezowa zapasowa	4,74	10	-
0150	trzcienie centrujący zapasowy	0,59 (124)	-	-



Wiertła rdzeniowe HSS-Co

Wykonanie: HSS-Co powlekane RQX z chwytem Weldona o średnicy 19 mm, 2 powierzchniach zabieraka i 1 zagłębieniu do Rota-Quick®. Otwór wewnętrzny 6,35 mm.

HSS Co5



Zastosowanie: Do stosowania na wiertarkach na stojakach magnetycznych i na wiertarkach i słupowych z gniazdem ze stożkiem Morse'a. Wiertła rdzeniowe skrawają tylko wąskim pierścieniem.

Pozostający rdzeń jest wypychany dzięki sprężynie działającej na trzpień prowadząco-wypychający. Wióry są odprowadzane szybko na zewnątrz, co minimalizuje niebezpieczeństwo złamania narzędzia. Nawet duże średnice wierconych otworów wymagają stosunkowo niewiele energii.

1326 Do głębokości wiercenia 25 mm
AlCroNa



1327 Do głębokości wiercenia 50 mm
AlCroNa



nr zam.	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 żelazne	Aluminium, Stopy aluminium i magnezu	Miedź, Mosiądz, Brąz
1326	30	20	12	8	6				15	22	40	42	
1327	28	18	10	6	4				13	20	38	40	

nr zam.	nawiertak Ø mm	1326		1327	
		AlCroNa	AlCroNa	AlCroNa	AlCroNa
0121	12	20,90	29,60		
0131	13	20,90	29,60		
0141	14	20,90	29,60		
0151	15	24,60	35,40		
0161	16	25,30	37,70		
0171	17	26,30	40,10		
0181	18	27,00	42,40		
0191	19	29,00	45,10		
0201	20	30,30	46,10		
0211	21	31,70	48,50		
0221	22	29,30	45,50		
0231	23	34,00	50,80		
0241	24	35,40	52,20		
0251	25	36,70	53,20		
0261	26	37,70	55,80		
0271	27	38,70	58,20		
0281	28	40,10	60,50		
0291	29	41,40	62,90		
0301	30	41,70	67,30		
0311	31	47,10	69,30	(125)	(125)

nr zam.	nawiertak Ø mm	1326		1327	
		AlCroNa	AlCroNa	AlCroNa	AlCroNa
0321	32	52,20	74,00		
0331	33	56,50	78,70		
0341	34	62,90	83,80		
0351	35	68,90	85,10		
0361	36	74,60	91,60		
0371	37	77,40	93,30		
0381	38	80,10	95,90		
0391	39	82,50	98,50		
0401	40	84,80	102,00		
0411	41	88,20	105,50		
0421	42	91,60	109,50		
0431	43	95,00	113,00		
0441	44	100,00	116,50		
0451	45	104,50	120,00		
0461	46	109,50	124,00		
0471	47	114,50	129,50		
0481	48	118,00	133,50		
0491	49	122,50	137,00		
0501	50	125,00	139,50	(125)	(125)

Komplet wiertel rdzeniowych w kasce z tworzywa sztucznego

1328 Dostarczane w kasce z tworzywa sztucznego, 7 części.

AlCroNa Komplet wiertel rdzeniowych 1328 0101 składający się z wiertel rdzeniowych 1326.

Komplet wiertel rdzeniowych 1328 0151 składający się z wiertel rdzeniowych 1327.



nr zam.	zawartość	1328	głębokość skrawania
		AlCroNa	mm
0101	po 1 sztuce Ø 12,0; 14,0; 16,0; 18,0; 22,0; 26,0; 1 kolek wypychacza	183,00	25
0151	po 1 sztuce Ø 14,0; 16,0; 18,0; 20,0; 22,0; 26,0; 1 kolek wypychacza	234,50	50

(125)

Akcesoria do wiertła rdzeniowego

- 1326** **Wykonanie:** Trzpień prowadzący wiertła rdzeniowego. Stosowany do wiertła rdzeniowego (nr zam. 1326 i 1327).
- 1327** **Wykonanie:** Uchwyt narzędziowy AMK2/AMK3 stożek Morse'a 2 lub 3 do wiertła rdzeniowego z chwytem Weldon \varnothing 12–60 mm. Z automatycznym chłodzeniem wewnętrznym i złączką podłączenia chłodziwa. Pasuje do wszystkich maszyn z wrzecionem wiertarskim MK2 lub MK3. Dostarczane w stabilnej walizce z tworzywa sztucznego.
- 1327** **Wykonanie:** Oprawka szybko mocująca Rota-Quick® stożek Morse'a 2 lub 3 do wszystkich wiertarek z gniazdem wrzeciona MK3, \varnothing 12–60 mm. Z automatycznym chłodzeniem wewnętrznym i złączką do węży z chłodziwem. Oprawka szybko mocująca Rota-Quick® pozwala na szybką wymianę narzędzia bez dodatkowych narzędzi.
- Sposób działania:** Pierścień obracać w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara i przytrzymać – wiertło rdzeniowe wsunąć do uchwyty – pierścień zwolnić – zabezpieczenie rygluje automatycznie. Pasuje do wiertel rdzeniowych (nr zam. 1326 i 1327). Dostarczane w stabilnej walizce z tworzywa sztucznego.



1326



1327 2019
1327 3019



1327 4019
1327 5019

nr zam.	wykonanie	1326 	1327 	1327
1001	\varnothing 6,35 x 77 mm	5,85	-	-
1002	\varnothing 6,35 x 102 mm	5,85	-	-
2019	Weldon/MK2*	-	117,50	-
3019	Weldon/MK3*	-	117,50	-
4019	Rota-Quick/MK2*	-	-	178,00
5019	Rota-Quick/MK3*	-	-	178,00

* Wraz ze złączką do podłączenia chłodziwa.

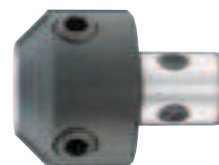
(129)

(129)

(129)

Akcesoria do wiertła rdzeniowego

- 1326 1005** **Wykonanie:** Adapter do stosowania wszystkich wiertel rdzeniowych z chwytem Weldon na FEIN-Quick w systemie pozwalającym na szybką wymianę narzędzia.
- 1326 1010** **Wykonanie:** Adapter kpl. z kołkiem wypychacza i kluczem inbusowym. Adapter do stosowania wszystkich wiertel rdzeniowych z chwytem Weldon na FEIN-Quick w systemie pozwalającym na szybką wymianę narzędzia.
- Informacja dodatkowa:** Ten adapter jest niezbędny przy stosowaniu wiertel rdzeniowych HSS-Eco.



1326 1005



1326 1010



nr zam.	wykonanie	1326
1005	Weldon	43,20
1010	Wiertło rdzeniowe Quick IN	41,70 (129)

Akcesoria do wiertła rdzeniowego

Wykonanie: Kołek wypychacza pasuje do adaptera wiertła rdzeniowego Quick IN.

nr zam.	wykonanie mm	1326
1011	6,35 x 125	9,15 (129)

