



**VRTÁKY
DO KOVU**



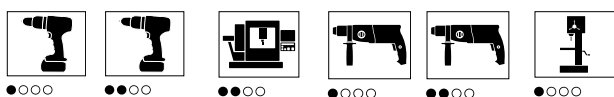


VRTÁKY DO KOVU

OBSAH

3	Obsah
4	Špirálové vrtáky
12	Vrtáky ZEBRA SMART STEP
16	Špirálové vrtáky HSCo
28	Vrtáky so stopkou s Morse kuželom HSS
32	Vrtáky so stopkou s Morse kuželom HSCo
34	Špeciálne vrtáky
38	VHM vysokovýkonné vrtáky SPEEDDRILL
48	VHM vrtáky, minivrtáky, NC-navrtávky, centrovacie vrtáky
56	HSS/HSCo vrtáky a stupňové vrtáky

Špirálové vrtáky 0625 ...



Špirálové vrtáky HSS DIN 338, typ RN, 118°

Vysoká odolnosť proti zlomeniu vďaka výrobe tvárnením. Tvárnenie použité pri výrobnom procese vrtáku zabezpečuje vysokú húževnatosť vrtáku a teda aj odolnosť voči zlomeniu. Cenovo dostupné, robustné, ocelové, montážne vrtáky pre aplikácie do ocele s pevnosťou do 850 N/mm². Ideálny pre stavebné a montážne aplikácie, ktoré si nevyžadujú vysokú presnosť.

Ø mm	Celková dĺžka mm	Pracovná dĺžka mm	Obj.č.	Bal./ks
1,0	34	12	0625 10	10
1,1	36	14	0625 11	
1,2	38	16	0625 12	
1,3			0625 13	
1,4	40	18	0625 14	
1,5			0625 15	
1,8	46	22	0625 18	
2,0	49	24	0625 20	
2,1			0625 21	
2,2	53	27	0625 22	
2,3			0625 23	
2,4	57	30	0625 24	
2,5			0625 25	
2,6			0625 26	
2,7	61	33	0625 27	
2,8			0625 28	
2,9			0625 29	
3,0			0625 30	
3,1	65	36	0625 31	
3,2			0625 32	
3,25			0625 325	
3,3			0625 33	
3,4	70	39	0625 34	
3,5			0625 35	
3,6			0625 36	
3,7			0625 37	
3,8	75	43	0625 38	
3,9			0625 39	
4,0			0625 40	
4,1			0625 41	
4,2	80	47	0625 42	
4,3			0625 43	
4,4			0625 44	
4,5			0625 45	
4,6	86	52	0625 46	
4,7			0625 47	
4,8			0625 48	
4,9			0625 49	
5,0	86	52	0625 50	
5,1			0625 51	
5,2			0625 52	
5,3			0625 53	

Ø mm	Celková dĺžka mm	Pracovná dĺžka mm	Obj.č.	Bal./ks
5,4	93	57	0625 54	10
5,5			0625 55	
5,6			0625 56	
5,7			0625 57	
5,8			0625 58	
6,0			0625 60	
6,1	101	63	0625 61	
6,2			0625 62	
6,3			0625 63	
6,4			0625 64	
6,5			0625 65	
6,6			0625 66	
6,7			0625 67	
6,8	109	69	0625 68	
7,0			0625 70	
7,1			0625 71	
7,2			0625 72	
7,4			0625 74	
7,5	0625 75			
7,8	117	75	0625 78	
8,0			0625 80	
8,1			0625 81	
8,2			0625 82	
8,4	125	81	0625 84	
8,5			0625 85	
8,6			0625 86	
9,0			0625 90	
9,1	133	87	0625 91	
9,2			0625 92	
9,5			0625 95	
9,6			0625 96	
9,8	142	94	0625 98	
9,9			0625 99	
10,0			0625 100	
10,1	151	101	0625 101	
10,2			0625 102	
10,5			0625 105	
11,0			0625 110	
11,2	160	108	0625 112	
11,5			0625 115	
12,0			0625 120	
12,2	169	114	0625 122	
12,5			0625 125	
13,0			0625 130	
13,5	178	120	0625 135	
14,0			0625 140	
14,5	184	125	0625 145	
15,0			0625 150	
15,5	191	130	0625 155	
16,0			0625 160	
16,5	205	140	0625 165	
17,0			0625 170	
17,5			0625 175	1
18,0			0625 180	
20,0			0625 200	



19-dielna sada vrtákov HSS DIN 338 typ RN

Obsah: 19 vrtákov od priemeru 1,0 mm do 10,0 mm + praktický umelohmotný box s priehľadným vrchnákom.

Obj.č. 0625 01



Sada vrtákov HSS DIN 338 vo vložke ORSY, 155-dielna

Obj.č. 5964 062 505



Sada vrtákov v Sysko kufříku HSS DIN 338, 170-dielna

Obj.č. 5964 062 501



Sada špirálových vrtákov HSS, DIN 338, typ RN, 118°, 25 ks

K dispozícii v systémovej kazete ORSY®. Obsah sady: Ø 1 mm; 1,5 mm; 2 mm; 2,5 mm; 3 mm; 3,5 mm; 4 mm; 4, mm; 5,0 mm; 5,5 mm; 6 mm; 6,5 mm; 7 mm; 7,5 mm; 8 mm; 8,5 mm; 9 mm; 9,5 mm; 10 mm; 10,5 mm; 11 mm; 11,5 mm; 12 mm; 12,5 mm; 13 mm

Obj.č. 0625 000 025



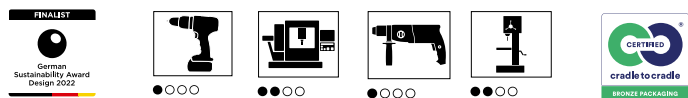
Sada špirálových vrtákov HSS, DIN 338, typ RN, 118°, 19 ks

K dispozícii v systémovej kazete ORSY®. Obsah sady: Ø 1 mm; 1,5 mm; 2 mm; 2,5 mm; 3 mm; 3,5 mm; 4 mm; 4, mm; 5,0 mm; 5,5 mm; 6 mm; 6,5 mm; 7 mm; 7,5 mm; 8 mm; 8,5 mm; 9 mm; 9,5 mm; 10 mm.

Obj.č. 0625 000 019



Špirálové vrtáky 0625 ...



Špirálový vrták HSS DIN 1869 R1, typ RN

Mimoriadne dlhý vrták na hlboké otvory v oceli s pevnosťou do 850 MPa, do liatiny, ako aj do kompozitných materiálov (napr. plastové profily s oceľovým jadrom). Veľmi dobrá príľnavosť chladiacich a mazacích kvapalín, ako aj znížená tendencia tvorenia nárastkov vďaka povrchovej úprave vaporizovaním.

Materiály určené na spracovanie	Oceľ, liatina
Kvalita	Würth-Standard
Štandard / hĺbka vrtania	DIN 1869 / 20xD
Povrch	Vaporizované
Rezný materiál	HSS
Vrcholový uhol	118°
Životnosť	●●○○
Rýchlosť vrtania	●●○○
Kvalita otvoru	●●○○
Univerzálnosť	●●○○
Správanie pri vrtaní	●●●○
Tvar stopky	Valcový
Samocentrujúce	Áno

Priemer(Ø)	Dĺžka	Prac.dĺžka	Obj.č.	Bal./ks
2 mm	125 mm	85 mm	0625 400 200	3
2,5 mm	140 mm	95 mm	0625 400 250	3
3 mm	150 mm	100 mm	0625 400 300	3
3,3 mm	155 mm	105 mm	0625 400 330	3
3,5 mm	165 mm	115 mm	0625 400 350	3
4 mm	175 mm	120 mm	0625 400 400	3
4,2 mm	175 mm	120 mm	0625 400 420	3
4,5 mm	220 mm	150 mm	0625 400 450	3
4,8 mm	220 mm	150 mm	0625 400 480	3
4,9 mm	195 mm	135 mm	0625 400 490	3
5 mm	195 mm	135 mm	0625 400 500	3
5,5 mm	220 mm	150 mm	0625 400 550	3
5,8 mm	205 mm	140 mm	0625 400 580	3
6 mm	205 mm	140 mm	0625 400 600	3
6,2 mm	215 mm	150 mm	0625 400 620	3
6,5 mm	220 mm	150 mm	0625 400 650	3
6,8 mm	225 mm	155 mm	0625 400 680	3
7 mm	225 mm	155 mm	0625 400 700	3
7,5 mm	220 mm	150 mm	0625 400 750	3
8 mm	240 mm	165 mm	0625 400 800	3
8,5 mm	240 mm	165 mm	0625 400 850	3
9 mm	250 mm	175 mm	0625 400 900	3
9,5 mm	250 mm	175 mm	0625 400 950	3
10 mm	265 mm	185 mm	0625 401 000	3
10,5 mm	265 mm	185 mm	0625 401 050	1
11 mm	280 mm	195 mm	0625 401 100	1
11,5 mm	280 mm	195 mm	0625 401 150	1
12 mm	295 mm	205 mm	0625 401 200	1
12,5 mm	295 mm	205 mm	0625 401 250	1
13 mm	295 mm	205 mm	0625 401 300	1



Špirálový vrták HSS DIN 1869 R2 Typ RN

Mimoriadne dlhý vrták na hlboké otvory v oceli s pevnosťou do 850 MPa, do liatiny, ako aj do kompozitných materiálov (napr. plastové profily s oceľovým jadrom). Veľmi dobrá príľnavosť chladiacich a mazacích kvapalín, ako aj znížená tendencia tvorenia nárastkov vďaka povrchovej úprave vaporizovaním.

Materiály určené na spracovanie	Oceľ, liatina
Kvalita	Würth-Standard
Štandard / hĺbka vrtania	DIN 1869 / 25xD
Povrch	Vaporizované
Rezný materiál	HSS
Vrcholový uhol	118°
Životnosť	●●○○
Rýchlosť vrtania	●●○○
Kvalita otvoru	●●○○
Univerzálnosť	●●○○
Správanie pri vrtaní	●●●○
Tvar stopky	Valcový
Samocentrujúce	Áno

Priemer(Ø)	Dĺžka	Prac.dĺžka	Obj.č.	Bal./ks
4 mm	220 mm	150 mm	0625 500 400	3
5 mm	245 mm	170 mm	0625 500 500	3
6 mm	260 mm	180 mm	0625 500 600	3
6,5 mm	275 mm	190 mm	0625 500 650	3
7 mm	290 mm	200 mm	0625 500 700	3
8 mm	305 mm	210 mm	0625 500 800	3
9 mm	320 mm	220 mm	0625 500 900	3
10 mm	340 mm	235 mm	0625 501 000	3
11 mm	365 mm	200 mm	0625 501 100	1
12 mm	375 mm	260 mm	0625 501 200	1
13 mm	375 mm	260 mm	0625 501 300	1



●○○○



●●○○



●○○○



●●○○



Špirálový vrták HSS DIN 1869 R1, typ RN

Mimoriadne dlhý vrták na hlboké otvory v oceli s pevnosťou do 850 MPa, do liatiny, ako aj do kompozitných materiálov (napr. plastové profily s oceľovým jadrom). Veľmi dobrá príľnavosť chladiacich a mazacích kvapalín, ako aj znížená tendencia tvorenia nárasťov vďaka povrchovej úprave vaporizovaním.

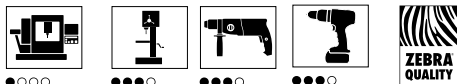
Materiály určené na spracovanie	Oceľ, liatina
Kvalita	Würth-Standard
Štandard / hĺbka vrtania	DIN 1869 / 30xD
Tvar stopky	Valcový
Povrch	Vaporizované
Rezný materiál	HSS
Vrcholový uhol	118°
Životnosť	●●○○
Rýchlosť vrtania	●●○○
Kvalita otvoru	●●○○
Univerzálnosť	●●○○
Správanie pri vrtaní	●●○○
Samocentrujúce	Áno

Priemer(Ø)	Dĺžka	Prac.dĺžka	Obj.č.	Bal./ks
4 mm	280 mm	190 mm	0625 600 400	3
5 mm	315 mm	210 mm	0625 600 500	3
6 mm	330 mm	225 mm	0625 600 600	3
6,5 mm	350 mm	235 mm	0625 600 650	3
7 mm	370 mm	250 mm	0625 600 700	3
8 mm	390 mm	265 mm	0625 600 800	3
9 mm	410 mm	280 mm	0625 600 900	3
10 mm	430 mm	295 mm	0625 601 000	3
11 mm	430 mm	310 mm	0625 601 100	1
12 mm	480 mm	330 mm	0625 601 200	1
13 mm	480 mm	330 mm	0625 601 300	1



Špirálové vrtáky 0624 ...

TOP KOVO



Špirálové vrtáky HSS DIN 338, typ RN

Vybrusované vrtáky s vrcholovým uhlom hrotu 130° na presné vrtanie do oceli pevnosti 850MPa, i do liatiny. Sila potrebná na posuv je o 20% nižšia v porovnaní s bežnými vrtákmi, čo umožňuje rýchlejšie vrtanie a úsporu energie.

Veľmi presné vrtanie

Pevné špirálové vrtáky v krátkom prevedení na vrtanie veľmi presných dier s povrchom z nízkou drsnosťou.

Samovystred'ovacie

Krížový podbrus zabezpečuje na obľúch materiáloch samovystredenie, nie je potrebné jamkovanie.

Obj.č.	Bal./ks
0624 000 050	0,5 mm
0624 000 060	0,6 mm
0624 000 070	0,7 mm
0624 000 080	0,8 mm
0624 000 090	0,9 mm
0624 000 100	1,0 mm
0624 000 110	1,1 mm
0624 000 120	1,2 mm
0624 000 130	1,3 mm
0624 000 140	1,4 mm
0624 000 150	1,5 mm
0624 000 160	1,6 mm

Obj.č.	Bal./ks
0624 000 170	1,7 mm
0624 000 180	1,8 mm
0624 000 190	1,9 mm
0624 000 200	2,0 mm
0624 000 205	2,05 mm
0624 000 210	2,1 mm
0624 000 220	2,2 mm
0624 000 230	2,3 mm
0624 000 240	2,4 mm
0624 000 250	2,5 mm
0624 000 260	2,6 mm
0624 000 270	2,7 mm
0624 000 280	2,8 mm
0624 000 290	2,9 mm
0624 000 300	3,0 mm
0624 000 310	3,1 mm
0624 000 320	3,2 mm
0624 000 330	3,3 mm
0624 000 340	3,4 mm
0624 000 350	3,5 mm
0624 000 360	3,6 mm
0624 000 370	3,7 mm
0624 000 380	3,8 mm
0624 000 390	3,9 mm
0624 000 400	4,0 mm
0624 000 410	4,1 mm
0624 000 420	4,2 mm
0624 000 430	4,3 mm
0624 000 440	4,4 mm
0624 000 450	4,5 mm
0624 000 460	4,6 mm
0624 000 470	4,7 mm
0624 000 480	4,8 mm
0624 000 490	4,9 mm
0624 000 500	5,0 mm
0624 000 510	5,1 mm
0624 000 520	5,2 mm
0624 000 530	5,3 mm
0624 000 540	5,4 mm
0624 000 550	5,5 mm
0624 000 560	5,6 mm
0624 000 570	5,7 mm
0624 000 580	5,8 mm
0624 000 590	5,9 mm

Obj.č.	Bal./ks
0624 000 600	6,0 mm
0624 000 610	6,1 mm
0624 000 620	6,2 mm
0624 000 630	6,3 mm
0624 000 640	6,4 mm
0624 000 650	6,5 mm
0624 000 660	6,6 mm
0624 000 670	6,7 mm
0624 000 680	6,8 mm
0624 000 690	6,9 mm
0624 000 700	7,0 mm
0624 000 710	7,1 mm
0624 000 720	7,2 mm
0624 000 730	7,3 mm
0624 000 740	7,4 mm
0624 000 750	7,5 mm
0624 000 760	7,6 mm
0624 000 770	7,7 mm
0624 000 780	7,8 mm
0624 000 790	7,9 mm
0624 000 800	8,0 mm
0624 000 810	8,1 mm
0624 000 820	8,2 mm
0624 000 830	8,3 mm
0624 000 840	8,4 mm
0624 000 850	8,5 mm
0624 000 860	8,6 mm
0624 000 870	8,7 mm
0624 000 880	8,8 mm
0624 000 890	8,9 mm
0624 000 900	9,0 mm
0624 000 910	9,1 mm
0624 000 920	9,2 mm
0624 000 930	9,3 mm
0624 000 940	9,4 mm
0624 000 950	9,5 mm
0624 000 960	9,6 mm
0624 000 970	9,7 mm
0624 000 980	9,8 mm
0624 000 990	9,9 mm
0624 001 000	10,0 mm
0624 001 010	10,1 mm
0624 001 020	10,2 mm
0624 001 030	10,3 mm

Obj.č.	Bal./ks
0624 001 050	10,5 mm
0624 001 060	10,6 mm
0624 001 070	10,7 mm
0624 001 080	10,8 mm
0624 001 090	10,9 mm
0624 001 100	11,0 mm
0624 001 110	11,1 mm
0624 001 130	11,3 mm
0624 001 140	11,4 mm
0624 001 150	11,5 mm
0624 001 160	11,6 mm
0624 001 170	11,7 mm
0624 001 190	11,9 mm
0624 001 200	12,0 mm
0624 001 210	12,1 mm
0624 001 230	12,3 mm
0624 001 240	12,4 mm
0624 001 250	12,5 mm
0624 001 260	12,6 mm
0624 001 270	12,7 mm
0624 001 280	12,8 mm
0624 001 290	12,9 mm
0624 001 300	13,0 mm
0624 001 310	13,1 mm
0624 001 350	13,5 mm
0624 001 400	14,0 mm
0624 001 420	14,2 mm
0624 001 450	14,5 mm
0624 001 500	15,0 mm
0624 001 550	15,5 mm
0624 001 580	15,8 mm
0624 001 600	16,0 mm
0624 001 650	16,5 mm
0624 001 680	16,8 mm
0624 001 700	17,0 mm
0624 001 750	17,5 mm
0624 001 780	17,8 mm
0624 001 800	18,0 mm
0624 001 850	18,5 mm
0624 001 880	18,8 mm
0624 001 900	19,0 mm
0624 001 950	19,5 mm
0624 002 000	20,0 mm

Sada špirálových vrtákov 91 ks

Ø 1 - 20 mm

Obj.č. 0624 000 003



Sada špirálových vrtákov HSS, 19 ks a 25 ks

Precízne oceľové vrtáky na rôzne všeobecné aplikácie vrtania do ocele s pevnosťou až do 850 N/mm² a liatiny.

Ø 1 - 10 mm

Obj.č. 0624 000 019

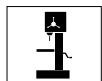
Ø 1 - 13 mm

Obj.č. 0624 000 025

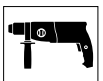




●○○○



●●○○



●●●○



●●●○



Špirálový vrták HSS DIN 340 TYP RN

Dlhý vrták na presné vrtanie do ocele pre široké použitie v oceliach s pevnosťou do 850MPa a v liatinách. Sila potrebná na posuv je o 20 % nižšia v porovnaní s bežnými vrtákmi. Rýchlejší postup práce a väčšia úspora energie. Optimalizované priečne ostrie. Presné navíťanie bez centrovania dokonca aj na zaoblených povrchoch. Optimalizovaný krížový výbrus. Ideálny na vrtanie otvorov pod záviť. Veľmi presne nabrúsenie hrotu pre presné vrtanie.

Ø mm	Celková dĺžka mm	Pracovná dĺžka mm	Obj.č.	Bal./ks
1,0	56	33	0624 200 100	10
1,1	60	37	0624 200 110	10
1,2	65	41	0624 200 120	10
1,3	65	41	0624 200 130	10
1,4	70	45	0624 200 140	10
1,5	70	45	0624 200 150	10
1,6	76	50	0624 200 160	10
1,7	76	50	0624 200 170	10
1,8	80	53	0624 200 180	10
1,9	80	53	0624 200 190	10
2 mm	85	56	0624 200 200	10
2,1	85	56	0624 200 210	10
2,2	90	59	0624 200 220	10
2,3	90	59	0624 200 230	10
2,4	95	62	0624 200 240	10
2,5	95	62	0624 200 250	10
2,6	95	62	0624 200 260	10
2,7	100	66	0624 200 270	10
2,8	100	66	0624 200 280	10
2,9	100	66	0624 200 290	10
3 mm	100	66	0624 200 300	10
3,1	85	69	0624 200 310	10
3,2	85	69	0624 200 320	10
3,3	90	69	0624 200 330	10
3,4	90	73	0624 200 340	10
3,5	95	73	0624 200 350	10
3,6	95	73	0624 200 360	10
3,7	95	73	0624 200 370	10
3,8	100	78	0624 200 380	10
3,9	100	78	0624 200 390	10
4,0	100	78	0624 200 400	10
4,1	100	78	0624 200 410	10
4,2	119	78	0624 200 420	10
4,3	126	82	0624 200 430	10
4,4	126	82	0624 200 440	10
4,5	126	82	0624 200 450	10

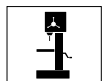
Materiály určené na spracovanie	Oceľ, liatina
Kvalita	ZEBRA-Premium
Štandard / hĺbka vrtania	DIN 338 / 5xD
Tvar stopky	Valcový
Povrch	Vaporizované
Rezný materiál	HSS
Vrcholový uhol	130 °
Životnosť	●●●○
Rýchlosť vrtania	●●●○
Kvalita otvoru	●●●●
Univerzálnosť	●●●○
Správanie pri vrtaní	●●●○
Samocentrujúce	Áno

Ø mm	Celková dĺžka mm	Pracovná dĺžka mm	Obj.č.	Bal./ks
4,6	126	82	0624 200 460	10
4,7	126	82	0624 200 470	10
4,8	132	87	0624 200 480	10
4,9	132	87	0624 200 490	10
5,0	132	87	0624 200 500	10
5,1	132	87	0624 200 510	10
5,2	132	87	0624 200 520	10
5,3	132	87	0624 200 530	10
5,4	139	91	0624 200 540	10
5,5	139	91	0624 200 550	10
5,6	139	91	0624 200 560	10
5,7	139	91	0624 200 570	10
5,8	139	91	0624 200 580	10
6,0	139	91	0624 200 600	10
6,2	148	97	0624 200 620	10
6,5	148	97	0624 200 650	10
6,8	156	102	0624 200 680	10
7,0	156	102	0624 200 700	10
7,5	156	102	0624 200 750	10
8,0	165	109	0624 200 800	10
8,5	165	109	0624 200 850	5
9,0	175	115	0624 200 900	5
9,5	175	115	0624 200 950	5
10,0	184	121	0624 201 000	5
10,2	184	121	0624 201 020	5
10,5	184	121	0624 201 050	1
11,0	195	128	0624 201 100	1
11,5	195	128	0624 201 150	1
12,0	205	134	0624 201 200	1
12,5	205	134	0624 201 250	1
13,0	205	134	0624 201 300	1

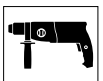
Špirálové vrtáky 0624 700 ...



●○○○



●●○○



●●●○



●●●○



Veľmi krátky vrták HSS DIN 1869 R1, typ RN

Veľmi krátky presný vrták do ocele pre široko univerzálne aplikácie v oceli až do pevnosti 850 MPa a v liatine. ○ 20 % nižšia sila na posuv v porovnaní s bežnými vrtákmi a rýchlejší postup práce s menšou námahou. Presné bodové navíťanie bez centrovania aj na zaoblených povrchoch.

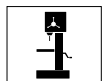
Materiály určené na spracovanie	Oceľ, liatina
Kvalita	ZEBRA-Premium
Štandard / hĺbka vrtania	DIN 1897 / 3xD
Tvar stopky	Valcový
Povrch	Vaporizované
Rezný materiál	HSS
Vrcholový uhol	130 °
Životnosť	●●●○
Rýchlosť vrtania	●●●○
Kvalita otvoru	●●●●
Univerzálnosť	●●●○
Správanie pri vrtaní	●●●○
Samocentrujúce	Áno

Ø mm	Celková dĺžka mm	Pracovná dĺžka mm	Obj.č.	Bal./ks
1 mm	26 mm	6 mm	0624 700 100	10
1,1 mm	28 mm	7 mm	0624 700 110	10
1,2 mm	30 mm	8 mm	0624 700 120	10
1,3 mm	30 mm	8 mm	0624 700 130	10
1,4 mm	32 mm	9 mm	0624 700 140	10
1,5 mm	32 mm	9 mm	0624 700 150	10
1,6 mm	34 mm	10 mm	0624 700 160	10
1,7 mm	34 mm	10 mm	0624 700 170	10
1,8 mm	36 mm	11 mm	0624 700 180	10
1,9 mm	36 mm	11 mm	0624 700 190	10
2 mm	38 mm	12 mm	0624 700 200	10
2,1 mm	38 mm	12 mm	0624 700 210	10
2,2 mm	40 mm	13 mm	0624 700 220	10
2,3 mm	40 mm	13 mm	0624 700 230	10
2,4 mm	43 mm	14 mm	0624 700 240	10
2,5 mm	43 mm	14 mm	0624 700 250	10
2,6 mm	43 mm	14 mm	0624 700 260	10
2,7 mm	46 mm	16 mm	0624 700 270	10
2,8 mm	46 mm	16 mm	0624 700 280	10
2,9 mm	46 mm	16 mm	0624 700 290	10
3 mm	46 mm	16 mm	0624 700 300	10

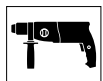
Ø mm	Celková dĺžka mm	Pracovná dĺžka mm	Obj.č.	Bal./ks
3,1 mm	49 mm	18 mm	0624 700 310	10
3,2 mm	49 mm	18 mm	0624 700 320	10
3,3 mm	49 mm	18 mm	0624 700 330	10
3,4 mm	52 mm	20 mm	0624 700 340	10
3,5 mm	52 mm	20 mm	0624 700 350	10
3,6 mm	52 mm	20 mm	0624 700 360	10
3,7 mm	52 mm	20 mm	0624 700 370	10
3,8 mm	55 mm	22 mm	0624 700 380	10
3,9 mm	55 mm	22 mm	0624 700 390	10
4 mm	55 mm	22 mm	0624 700 400	10
4,1 mm	55 mm	22 mm	0624 700 410	10
4,2 mm	55 mm	22 mm	0624 700 420	10
4,3 mm	58 mm	24 mm	0624 700 430	10
4,4 mm	58 mm	24 mm	0624 700 440	10
4,5 mm	58 mm	24 mm	0624 700 450	10
4,6 mm	58 mm	24 mm	0624 700 460	10
4,7 mm	58 mm	24 mm	0624 700 470	10
4,8 mm	62 mm	26 mm	0624 700 480	10
4,9 mm	62 mm	26 mm	0624 700 490	10
5 mm	62 mm	26 mm	0624 700 500	10
5,1 mm	62 mm	26 mm	0624 700 510	10
5,2 mm	62 mm	26 mm	0624 700 520	10
5,3 mm	62 mm	26 mm	0624 700 530	10
5,4 mm	66 mm	28 mm	0624 700 540	10
5,5 mm	66 mm	28 mm	0624 700 550	10
5,6 mm	66 mm	28 mm	0624 700 560	10
5,7 mm	66 mm	28 mm	0624 700 570	10
5,8 mm	66 mm	28 mm	0624 700 580	10
5,9 mm	66 mm	28 mm	0624 700 590	10
6 mm	66 mm	28 mm	0624 700 600	10
6,5 mm	70 mm	31 mm	0624 700 650	10
6,8 mm	74 mm	34 mm	0624 700 680	10
7 mm	74 mm	34 mm	0624 700 700	10
7,5 mm	74 mm	34 mm	0624 700 750	10
8 mm	79 mm	37 mm	0624 700 800	10
8,5 mm	79 mm	37 mm	0624 700 850	5
9 mm	84 mm	40 mm	0624 700 900	5
9,5 mm	84 mm	40 mm	0624 700 950	5
10 mm	89 mm	43 mm	0624 701 000	5
10,2 mm	89 mm	43 mm	0624 701 020	5
10,5 mm	89 mm	43 mm	0624 701 050	1
11 mm	95 mm	47 mm	0624 701 100	1
11,5 mm	95 mm	47 mm	0624 701 150	1
12 mm	102 mm	51 mm	0624 701 200	1
12,5 mm	102 mm	51 mm	0624 701 250	1
13 mm	102 mm	51 mm	0624 701 300	1



●○○○



●●○○



●●●○



●●●○



Vrták na hliník, neželezné kovy a plasty HSS DIN 338, typ RW

Profesionálny vrták na hliník pre presné vrtanie v mäkkých materiáloch s tvorbou dlhej triesky s pevnosťou do 600 MPa (napríklad **hliník a zliatiny hliníka** ≤ 10 % Si, **zinok, meď, duroplasty**). K dispozícii aj v systémovej kazete ORSY®. Presné vrtanie. Samocentrujúci. Dlhá životnosť.

Materiály určené na spracovanie	Farebný kov
Kvalita	ZEBRA-Premium
Štandard / hĺbka vrtania	DIN 338 / 5xD
Tvar stopky	Valcový
Povrch	Lesklý
Rezný materiál	HSS
Vrcholový uhol	130 °
Životnosť	●●●●
Rýchlosť vrtania	●●●●
Kvalita otvoru	●●●●
Univerzálnosť	●○○○
Správanie pri vrtaní	●●●●
Samocentrujúce	Áno

Priemer(Ø)	Dĺžka	Prac.dĺžka	Obj.č.	Bal./ks
1 mm	34 mm	12 mm	0624 110 100	10
1,5 mm	40 mm	18 mm	0624 110 150	10
2 mm	49 mm	24 mm	0624 110 200	10
2,5 mm	57 mm	30 mm	0624 110 250	10
3 mm	61 mm	33 mm	0624 110 300	10
3,3 mm	65 mm	36 mm	0624 110 330	10
3,5 mm	70 mm	39 mm	0624 110 350	10
4 mm	75 mm	43 mm	0624 110 400	10
4,2 mm	75 mm	43 mm	0624 110 420	10
4,5 mm	80 mm	47 mm	0624 110 450	10
5 mm	86 mm	52 mm	0624 110 500	10
5,5 mm	93 mm	57 mm	0624 110 550	10
6 mm	93 mm	57 mm	0624 110 600	10
6,5 mm	101 mm	63 mm	0624 110 650	10
6,8 mm	109 mm	69 mm	0624 110 680	10
7 mm	109 mm	69 mm	0624 110 700	10
7,5 mm	109 mm	69 mm	0624 110 750	10
8 mm	117 mm	75 mm	0624 110 800	10
8,5 mm	117 mm	75 mm	0624 110 850	5
9 mm	125 mm	81 mm	0624 110 900	5
9,5 mm	125 mm	81 mm	0624 110 950	5
10 mm	133 mm	87 mm	0624 111 000	5
10,2 mm	133 mm	87 mm	0624 111 020	5
10,5 mm	133 mm	87 mm	0624 111 050	1
11 mm	142 mm	94 mm	0624 111 100	1
11,5 mm	142 mm	94 mm	0624 111 150	1
12 mm	151 mm	101 mm	0624 111 200	1
12,5 mm	151 mm	101 mm	0624 111 250	1
13 mm	151 mm	101 mm	0624 111 300	1



Súprava špirálových vrtákov na hliník HSS DIN 338, typ RW, 25 ks

Ø 1 - 13 mm
Obj.č. **0624 110 025**

ZEBRA® SMART STEP ŠPIRÁLOVÝ VRTÁK

PRVÝ ŠPIRÁLOVÝ VRTÁK SO STUPŇOVITOU GEOMETRIOU HROTU



S novým SMART STEP vrtákom vyvrtate v porovnaní s bežnými vrtákmi presné, kruhové otvory. Ideálny pre vrtanie nitov a plechov.



**IDEÁLNY
NA VRTANIE
POD UHLOM**



JEDNODUCHÉ, POHODLNÉ, PRESNÉ OPTIMÁLNY PRE PRIECHODNÉ DIERY

EXKLUZÍVNE
VO WÜRTE!

Hrot vrtáka

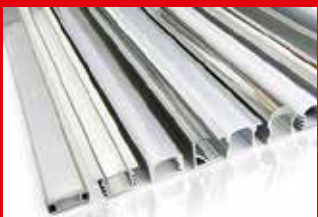
- Vysoko presné, kruhové priechodné otvory
- Presné vrtanie bez ubiehania vrtáku
- Veľmi rýchle vrtanie
- Pohodlné vrtanie bez námahy



3-hranná stopka

- Zabraňuje pretočeniu v skľučovadle
- Optimálny prenos sily
- Chráni skľučovadlo pred poškodením

ZEBRA® SMART STEP



Vrta ľahko a presne do ocele, liatiny, hliníka, neželezných kovov, plastov (vrátane akrylového skla, pleglejok, laminátových dosiek), tvrdého a mäkkého dreva.

Špirálové vrtáky SMART STEP HSS 0624 93 ...



Špirálový vrták HSS DIN 338 SMART STEP

Vysokovýkonný vrták s jedinečnou SMART STEP-technológiou (od Ø 2,5 mm) pre vrtanie v ručných aj v stojanových vrtáčkách pre veľmi presné otvory pre ocele do 1.000 N/mm², hliníku, plastov, neželezných kovov, tvrdého a mäkkého dreva. Prvý špirálový vrták umožňujúci presné ručne vedené vrtanie až do priemeru 20 mm bez predchádzajúceho predvrtania!

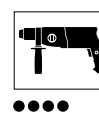
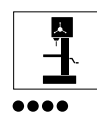
Vhodné pre	Vrtáčka, AKU skrutkovač, stojanová vrtáčka
Na opracovanie materiálov	Oceľ, liatina, neželezné kovy, mäkké a tvrdé drevo
Kvalita	ZEBRA-Premium
Norma/hĺbka vrtania	DIN 338/5xD
Povrchová úprava	Viacnásobne zušľachtená
Rezný materiál	HSS
Typ	SMART STEP
Životnosť	●●●○
Rýchlosť vrtania	●●●●
Kvalita otvoru	●●●●
Univerzálnosť	●●●○
Správanie pri vrtaní	●●●●
Samocentrujúce	áno
Vhodné pre pevnosť v ťahu do	1000 N/mm ²

Ø mm	Dĺžka (L1)	Stopka	Obj. č.	Bal./ks
1 mm	34 mm	valcová	0624 930 100	10
1,5 mm	40 mm	valcová	0624 930 150	10
1,8 mm	46 mm	valcová	0624 930 180	10
2 mm	49 mm	valcová	0624 930 200	10
2,2 mm	53 mm	valcová	0624 930 220	10
2,3 mm	53 mm	valcová	0624 930 230	10
2,5 mm	57 mm	valcová	0624 930 250	10
2,7 mm	61 mm	valcová	0624 930 270	10
2,8 mm	61 mm	valcová	0624 930 280	10
3 mm	61 mm	valcová	0624 930 300	10
3,1 mm	65 mm	valcová	0624 930 310	10
3,2 mm	65 mm	valcová	0624 930 320	10
3,3 mm	65 mm	valcová	0624 930 330	10
3,4 mm	70 mm	valcová	0624 930 340	10
3,5 mm	70 mm	valcová	0624 930 350	10
3,6 mm	70 mm	valcová	0624 930 360	10
3,7 mm	70 mm	valcová	0624 930 370	10
4 mm	75 mm	3-hranná	0624 930 400	10
4,1 mm	75 mm	3-hranná	0624 930 410	10
4,2 mm	75 mm	3-hranná	0624 930 420	10

Ø mm	Dĺžka (L1)	Stopka	Obj. č.	Bal./ks
4,3 mm	80 mm	3-hranná	0624 930 430	10
4,5 mm	80 mm	3-hranná	0624 930 450	10
4,6 mm	80 mm	3-hranná	0624 930 460	10
4,8 mm	86 mm	3-hranná	0624 930 480	10
4,9 mm	86 mm	3-hranná	0624 930 490	10
5 mm	86 mm	3-hranná	0624 930 500	10
5,1 mm	86 mm	3-hranná	0624 930 510	5
5,2 mm	86 mm	3-hranná	0624 930 520	5
5,4 mm	93 mm	3-hranná	0624 930 540	5
5,5 mm	93 mm	3-hranná	0624 930 550	5
5,6 mm	93 mm	3-hranná	0624 930 560	5
5,7 mm	93 mm	3-hranná	0624 930 570	5
5,8 mm	93 mm	3-hranná	0624 930 580	5
6 mm	93 mm	3-hranná	0624 930 600	5
6,1 mm	101 mm	3-hranná	0624 930 610	5
6,2 mm	101 mm	3-hranná	0624 930 620	5
6,4 mm	101 mm	3-hranná	0624 930 640	5
6,5 mm	101 mm	3-hranná	0624 930 650	5
6,8 mm	109 mm	3-hranná	0624 930 680	5
7 mm	109 mm	3-hranná	0624 930 700	5
7,1 mm	109 mm	3-hranná	0624 930 710	5
7,3 mm	109 mm	3-hranná	0624 930 730	5
7,4 mm	109 mm	3-hranná	0624 930 740	5
7,5 mm	109 mm	3-hranná	0624 930 750	5
8 mm	117 mm	3-hranná	0624 930 800	5
8,1 mm	117 mm	3-hranná	0624 930 810	1
8,3 mm	117 mm	3-hranná	0624 930 830	1
8,5 mm	117 mm	3-hranná	0624 930 850	1
9 mm	125 mm	3-hranná	0624 930 900	1
9,1 mm	125 mm	3-hranná	0624 930 910	1
9,2 mm	125 mm	3-hranná	0624 930 920	1
9,3 mm	125 mm	3-hranná	0624 930 930	1
9,4 mm	125 mm	3-hranná	0624 930 940	1
9,5 mm	125 mm	3-hranná	0624 930 950	1
9,9 mm	125 mm	3-hranná	0624 930 990	1
10 mm	133 mm	3-hranná	0624 931 000	1
10,1 mm	133 mm	3-hranná	0624 931 010	1
10,2 mm	133 mm	3-hranná	0624 931 020	1
10,5 mm	133 mm	3-hranná	0624 931 050	1
11 mm	142 mm	3-hranná	0624 931 100	1
11,2 mm	142 mm	3-hranná	0624 931 120	1
11,5 mm	142 mm	3-hranná	0624 931 150	1
12 mm	151 mm	3-hranná	0624 931 200	1
12,5 mm	151 mm	3-hranná	0624 931 250	1
13 mm	151 mm	3-hranná	0624 931 300	1
13,1 mm	151 mm	3-hranná	0624 931 310	1
13,5 mm	160 mm	3-hranná	0624 931 350	1
14 mm	160 mm	3-hranná	0624 931 400	1
14,2 mm	169 mm	3-hranná	0624 931 420	1
14,5 mm	169 mm	3-hranná	0624 931 450	1
15 mm	169 mm	3-hranná	0624 931 500	1
15,5 mm	178 mm	3-hranná	0624 931 550	1
16 mm	178 mm	3-hranná	0624 931 600	1
16,2 mm	184 mm	3-hranná	0624 931 620	1
17 mm	184 mm	3-hranná	0624 931 700	1

Ø mm	Dĺžka (L1)	Stopka	Obj. č.	Bal./ks
17,5 mm	191 mm	3-hranná	0624 931 750	1
18 mm	191 mm	3-hranná	0624 931 800	1
18,5 mm	198 mm	3-hranná	0624 931 850	1
19 mm	198 mm	3-hranná	0624 931 900	1
19,5 mm	205 mm	3-hranná	0624 931 950	1
20 mm	205 mm	3-hranná	0624 932 000	1
21 mm	213 mm	3-hranná	0624 932 100	1

Ø mm	Dĺžka (L1)	Stopka	Obj. č.	Bal./ks
22 mm	221 mm	3-hranná	0624 932 200	1
24 mm	236 mm	3-hranná	0624 932 400	1
25 mm	236 mm	3-hranná	0624 932 500	1
26 mm	253 mm	3-hranná	0624 932 600	1
26,5 mm	253 mm	3-hranná	0624 932 650	1



Špirálový vrták HSS DIN 1869 R2 SMART STEP

Mimoriadne dlhý vrták pre hlboké otvory s jedinečnou technológiou SMART STEP pre vysoko presné ručné vrtanie okrúhlych otvorov v mäkkom a tvrdom dreve, kompozitných materiáloch, oceli do 1 000 N/mm², liatiny, hliníku, plaste, medi, mosadze a bronzu. Prvý mimoriadne dlhý špirálový vrták so stupňovitou geometriou hrotu vrtáka. Presné kruhové otvory bez strediacieho jamkára. Až o 100% rýchlejšie ako bežné mimoriadne dlhé vrtáky HSS.

Priemer d1 (Ø)	Dĺžka (L1)	Obj. č.	Bal./ks
3 mm	190 mm	0624 950 300	3
3,3 mm	200 mm	0624 950 330	3
4 mm	220 mm	0624 950 400	3
4,2 mm	220 mm	0624 950 420	3
4,5 mm	235 mm	0624 950 450	3
4,8 mm	245 mm	0624 950 480	3
4,9 mm	245 mm	0624 950 490	3
5 mm	245 mm	0624 950 500	3
5,5 mm	260 mm	0624 950 550	3
5,8 mm	260 mm	0624 950 580	3

6 mm	260 mm	0624 950 600	3
6,2 mm	275 mm	0624 950 620	3
6,3 mm	275 mm	0624 950 630	3
6,5 mm	275 mm	0624 950 650	3
6,7 mm	275 mm	0624 950 670	3
6,8 mm	290 mm	0624 950 680	3
6,9 mm	290 mm	0624 950 690	3
7 mm	290 mm	0624 950 700	3
7,5 mm	290 mm	0624 950 750	3
8 mm	305 mm	0624 950 800	3
8,5 mm	305 mm	0624 950 850	3
9 mm	320 mm	0624 950 900	3
9,5 mm	320 mm	0624 950 950	3
10 mm	340 mm	0624 951 000	3
10,2 mm	340 mm	0624 951 020	3
10,5 mm	340 mm	0624 951 050	1
11 mm	365 mm	0624 951 100	1
11,5 mm	365 mm	0624 951 150	1
12 mm	375 mm	0624 951 200	1
12,5 mm	375 mm	0624 951 250	1
13 mm	375 mm	0624 951 300	1



Sada špirálových vrtákov HSS DIN 338 SMART STEP, 19 ks, 25 ks a 29 ks

Ø 1 - 10 mm
Obj.č. 0624 930 019
 Ø 1 - 13 mm
Obj.č. 0624 930 025

Obsahuje aj vrtáky pod závit
 Ø 1 - 13 mm
Obj.č. 0624 930 029

Špirálové vrtáky HSCo 0626 ...

BESTSELLER HSCO



Špirálový vrták HSCO DIN 338, typ RN Oxid

Presné, frézované vrtáky na vrtanie do ušľachtilej (nehrdzavejúcej) ocele, s uhlom hrotu 130°. Vhodný taktiež na bežné aplikácie v oceli s pevnosťou až do 1 200 N/mm² a liatine. Uhol hrotu 130°. Kombinácia hrotového prerezávania typu A a typu C. Pre hĺbky vrtania približne do 5-násobku priemeru. 5 % kobaltu

Vhodné pre typ strojov	Akumulátorový skrutkovač vrták, stojanová vrtáčka
Vhodné na materiály	ocel', nehrdzavejúca ocel', liatina
Kvalita	ZEBRA-Premium
Norma/hĺbka vrtania	DIN 338 / 5xD
Povrch	Lesklý
Rezný materiál	HSCo
Uhol hrotu	130 °
Vhodnosť pre el vrtáčky	●●●○
Vhodnosť pre AKU vrtáčky	●●●○
Vhodnosť pre stojanové vrtáčky	●●●○
Vhodnosť pre frézovacie centrá	●●○○
Životnosť	●●●○
Rezná rýchlosť	●●●○
Kvalita otvoru	●●●○
Všestrannosť	●●●○
Správanie pri vrtaní	●●●○
Samostrediaci	áno

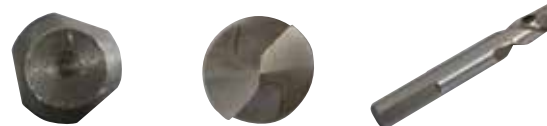
Ø mm	Celková dĺžka mm	Pracovná dĺžka mm	Obj.č.	Bal./ks
1,0	34	12	0626 10	10
1,5	40	18	0626 15	
2,0	49	24	0626 20	
2,5	57	30	0626 25	
3,0	61	33	0626 30	
3,1	65	36	0626 31	
3,2			0626 32	
3,3			0626 33	
3,5	70	39	0626 35	
4,0	75	43	0626 40	
4,1			0626 41	
4,2			0626 42	
4,5	80	47	0626 45	
4,8	86	52	0626 48	
4,9			0626 49	
5,0			0626 50	
5,1	93	57	0626 51	
5,2			0626 52	
5,5			0626 55	
6,0	101	63	0626 60	
6,5	109	69	0626 65	
6,8			0626 68	
7,0			0626 70	
7,5	117	75	0626 75	
8,0			0626 80	
8,0			0626 80	
9,0	125	81	0626 90	
9,5			0626 95	
10,00			0626 100	
10,20	133	87	0626 102	
10,50			0626 105	
11,00			0626 110	
11,50	142	94	0626 115	
12,00			0626 120	
12,50			0626 125	
13,00	151	101	0626 130	
14,00			0626 140	
15,00			0626 150	
16,00	160	108	0626 160	
16,00	169	114	0626 160	
16,00	178	120	0626 160	
18,00	191	130	0626 180	



Špirálový vrták HSCo DIN 338, typ RN, 19 ks a 25 ks, Syska

Ø 1 - 10 mm
Obj.č. 0626 001 019

Ø 1 - 13 mm
Obj.č. 0626 001 025



TRIPLO vrták HSCO DIN338

Špeciálny vybrusovaný vrták použiteľný predovšetkým v nehrdzavejúcich oceliach, kyselinovzdorných austenitických oceliach, titánových zliatinách, v žiaruvzdorných oceliach.

Revolučná 3D stopka (od Ø 4 mm) zabraňuje prešmyknutiu v skl'učovadle.

Rýchlejšie vrtanie - dlhšia životnosť skl'učovadla. Dlhšia životnosť vrtáku. Menej namáhava práca. Je vhodný i na vysokopevnostné a málo húževnaté ocele od pevnosti v ťahu 900MPa.

Materiály určené na spracovanie	ocel, Cr-Ni nehrdzavejúce ocele (antikor)ušľachtilá ocel farebný kov, hrubostenná ocel, konštrukčná ocel, konvenčná ocel
Norma / hĺbka vrtania	DIN 345 / 5xD
Priemer (Ø)	4 mm
Dĺžka (l1)	75 mm
Dĺžka upínacej drážky (l2)	32 mm
Tvar stopky	Valcový
Povrch	Bronz
Rezný materiál	HSCo

Ø mm	Dĺžka mm	Prac. dĺžka mm	Obj.č.	Bal./ks
4,0 mm	75 mm	43 mm	0626 607 808	1
4,2 mm			0626 607 809	
4,5 mm	80 mm	43 mm	0626 607 990	
5,0 mm	86 mm	52 mm	0626 607 991	
5,2 mm			0626 607 998	
5,5 mm	93 mm	57 mm	0626 607 992	
6,0 mm			0626 607 993	
6,5 mm	101 mm	63 mm	0626 607 994	
6,8 mm	109 mm	69 mm	0626 607 995	
7,0 mm			0626 607 996	
7,5 mm			0626 607 997	
8,0 mm	117 mm	75 mm	0626 607 999	
8,5 mm			0626 608 000	
9,0 mm	125 mm	81 mm	0626 608 001	
9,5 mm			0626 608 002	
10,0 mm			0626 608 003	
10,2 mm	133 mm	87 mm	0626 608 004	
10,5 mm	142 mm	94 mm	0626 608 005	
11,0 mm			0626 608 006	
12,0 mm			0626 608 007	
12,5 mm	151 mm	101 mm	0626 608 008	
13,0 mm			0626 608 009	



TRIPLO sada, 19 ks

Obsah: Ø 1,0–10,0 mm

Obj.č. 0626 611 132

TRIPLO sada, 25 ks

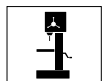
Obsah: Ø 1,0–13,0 mm

Obj.č. 0626 611 133

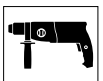
Špirálové vrtáky HSCo 0626 000 ...



●●○○



●●○○



●●○○



●●○○



Špirálový vrták HSCo DIN 338, typ RN Oxid

Precízne vysokovýkonné vrtáky na obrábanie nehrdzavejúcej ocele (napr. V2A, V4A), žiaruvzdorných ocelí a titánu. Vhodné aj na všeobecné, široké využitie v oceli s pevnosťou do 1 000 N/mm² a liatine. Rýchle vrtanie s vynikajúcim odvodom triesok. Tenké jadro a preto veľa miesta na triesku. Ideálne na presné vrtanie otvorov. Veľmi presné brúsenie hrotu pre presné vrtanie.

Materiály určené na spracovanie	Oceľ, liatina, nehrdz. oceľ, titan
Kvalita	ZEBRA-Premium
Štandard / hĺbka vrtania	DIN 338 / 5xD
Tvar stopky	Valcový
Povrch	Vaporizované
Rezný materiál	HSCo
Vrcholový uhol	130 °
Životnosť	●●●○
Rýchlosť vrtania	●●●○
Kvalita otvoru	●●●●
Univerzálnosť	●●●○
Správanie pri vrtaní	●●●○
Samocentrujúce	Áno

Ø mm	Celková dĺžka mm	Pracovná dĺžka mm	Obj.č.	Bal./ks
1 mm	34 mm	12 mm	0626 000 100	10
1,1 mm	36 mm	14 mm	0626 000 110	10
1,2 mm	38 mm	16 mm	0626 000 120	10
1,3 mm	38 mm	16 mm	0626 000 130	10
1,4 mm	40 mm	18 mm	0626 000 140	10
1,5 mm	40 mm	18 mm	0626 000 150	10
1,6 mm	40 mm	18 mm	0626 000 160	10
1,7 mm	43 mm	23 mm	0626 000 170	10
1,8 mm	46 mm	22 mm	0626 000 180	10
1,9 mm	46 mm	22 mm	0626 000 190	10
2 mm	49 mm	24 mm	0626 000 200	10
2,1 mm	49 mm	24 mm	0626 000 210	10
2,2 mm	53 mm	27 mm	0626 000 220	10
2,3 mm	53 mm	27 mm	0626 000 230	10
2,4 mm	57 mm	30 mm	0626 000 240	10
2,5 mm	57 mm	30 mm	0626 000 250	10
2,6 mm	57 mm	30 mm	0626 000 260	10
2,7 mm	61 mm	33 mm	0626 000 270	10
2,8 mm	61 mm	33 mm	0626 000 280	10
2,9 mm	61 mm	33 mm	0626 000 290	10
3 mm	61 mm	33 mm	0626 000 300	10
3,1 mm	65 mm	36 mm	0626 000 310	10
3,2 mm	65 mm	36 mm	0626 000 320	10
3,3 mm	65 mm	36 mm	0626 000 330	10
3,4 mm	70 mm	39 mm	0626 000 340	10
3,5 mm	70 mm	39 mm	0626 000 350	10
3,6 mm	70 mm	39 mm	0626 000 360	10
3,7 mm	70 mm	39 mm	0626 000 370	10
3,8 mm	75 mm	43 mm	0626 000 380	10
3,9 mm	75 mm	43 mm	0626 000 390	10
4 mm	75 mm	43 mm	0626 000 400	10
4,1 mm	75 mm	43 mm	0626 000 410	10
4,2 mm	75 mm	43 mm	0626 000 420	10
4,3 mm	80 mm	47 mm	0626 000 430	10

Ø mm	Celková dĺžka mm	Pracovná dĺžka mm	Obj.č.	Bal./ks
4,4 mm	80 mm	47 mm	0626 000 440	10
4,5 mm	80 mm	47 mm	0626 000 450	10
4,6 mm	80 mm	33 mm	0626 000 460	10
4,7 mm	80 mm	47 mm	0626 000 470	10
4,8 mm	86 mm	52 mm	0626 000 480	10
4,9 mm	86 mm	52 mm	0626 000 490	10
5 mm	86 mm	52 mm	0626 000 500	10
5,1 mm	86 mm	52 mm	0626 000 510	5
5,2 mm	86 mm	52 mm	0626 000 520	5
5,3 mm	86 mm	52 mm	0626 000 530	5
5,4 mm	93 mm	57 mm	0626 000 540	5
5,5 mm	93 mm	57 mm	0626 000 550	5
5,6 mm	93 mm	57 mm	0626 000 560	5
5,7 mm	93 mm	57 mm	0626 000 570	5
5,8 mm	93 mm	57 mm	0626 000 580	5
5,9 mm	93 mm	57 mm	0626 000 590	5
6 mm	93 mm	57 mm	0626 000 600	5
6,1 mm	101 mm	63 mm	0626 000 610	5
6,2 mm	101 mm	63 mm	0626 000 620	5
6,3 mm	101 mm	63 mm	0626 000 630	5
6,4 mm	101 mm	63 mm	0626 000 640	5
6,5 mm	101 mm	63 mm	0626 000 650	5
6,6 mm	101 mm	63 mm	0626 000 660	5
6,7 mm	101 mm	63 mm	0626 000 670	5
6,8 mm	109 mm	69 mm	0626 000 680	5
6,9 mm	109 mm	69 mm	0626 000 690	5
7 mm	109 mm	69 mm	0626 000 700	5
7,1 mm	109 mm	69 mm	0626 000 710	5
7,2 mm	109 mm	69 mm	0626 000 720	5
7,3 mm	109 mm	69 mm	0626 000 730	5
7,4 mm	109 mm	69 mm	0626 000 740	5
7,5 mm	109 mm	69 mm	0626 000 750	5
7,6 mm	117 mm	75 mm	0626 000 760	5
7,7 mm	117 mm	75 mm	0626 000 770	5

Ø mm	Celková délka mm	Pracovní délka mm	Obj.č.	Bal./ks
7,8 mm	117 mm	75 mm	0626 000 780	5
7,9 mm	117 mm	75 mm	0626 000 790	5
8 mm	117 mm	75 mm	0626 000 800	5
8,1 mm	117 mm	75 mm	0626 000 810	1
8,2 mm	117 mm	75 mm	0626 000 820	1
8,3 mm	117 mm	75 mm	0626 000 830	1
8,4 mm	117 mm	75 mm	0626 000 840	1
8,5 mm	117 mm	75 mm	0626 000 850	1
8,6 mm	125 mm	81 mm	0626 000 860	1
8,7 mm	125 mm	81 mm	0626 000 870	1
8,8 mm	125 mm	81 mm	0626 000 880	1
8,9 mm	125 mm	81 mm	0626 000 890	1
9 mm	125 mm	81 mm	0626 000 900	1
9,1 mm	125 mm	81 mm	0626 000 910	1
9,2 mm	125 mm	81 mm	0626 000 920	1
9,3 mm	125 mm	81 mm	0626 000 930	1
9,4 mm	125 mm	81 mm	0626 000 940	1
9,5 mm	125 mm	81 mm	0626 000 950	1
9,6 mm	133 mm	87 mm	0626 000 960	1
9,7 mm	133 mm	87 mm	0626 000 970	1
9,8 mm	133 mm	87 mm	0626 000 980	1
9,9 mm	133 mm	87 mm	0626 000 990	1
10 mm	133 mm	87 mm	0626 001 000	1
10,1 mm	133 mm	87 mm	0626 001 010	1
10,2 mm	133 mm	87 mm	0626 001 020	1
10,3 mm	133 mm	87 mm	0626 001 030	1
10,4 mm	133 mm	87 mm	0626 001 040	1
10,5 mm	133 mm	87 mm	0626 001 050	1
10,6 mm	133 mm	87 mm	0626 001 060	1
10,7 mm	142 mm	94 mm	0626 001 070	1
10,8 mm	142 mm	94 mm	0626 001 080	1
10,9 mm	142 mm	94 mm	0626 001 090	1
11 mm	142 mm	94 mm	0626 001 100	1
11,1 mm	142 mm	94 mm	0626 001 110	1
11,2 mm	142 mm	94 mm	0626 001 120	1
11,3 mm	142 mm	94 mm	0626 001 130	1
11,4 mm	142 mm	94 mm	0626 001 140	1
11,5 mm	142 mm	94 mm	0626 001 150	1
11,6 mm	142 mm	94 mm	0626 001 160	1
11,7 mm	142 mm	94 mm	0626 001 170	1
11,8 mm	142 mm	94 mm	0626 001 180	1
11,9 mm	151 mm	101 mm	0626 001 190	1
12 mm	151 mm	101 mm	0626 001 200	1
12,1 mm	151 mm	101 mm	0626 001 210	1
12,2 mm	151 mm	101 mm	0626 001 220	1
12,3 mm	151 mm	101 mm	0626 001 230	1
12,4 mm	151 mm	101 mm	0626 001 240	1
12,5 mm	151 mm	101 mm	0626 001 250	1
12,6 mm	151 mm	101 mm	0626 001 260	1
12,7 mm	151 mm	101 mm	0626 001 270	1
12,8 mm	151 mm	101 mm	0626 001 280	1
12,9 mm	151 mm	101 mm	0626 001 290	1

Ø mm	Celková délka mm	Pracovní délka mm	Obj.č.	Bal./ks
13 mm	151 mm	101 mm	0626 001 300	1
13,1 mm	151 mm	101 mm	0626 001 310	1
13,5 mm	160 mm	108 mm	0626 001 350	1
14 mm	160 mm	108 mm	0626 001 400	1
14,2 mm	169 mm	114 mm	0626 001 420	1
14,5 mm	169 mm	114 mm	0626 001 450	1
15 mm	169 mm	114 mm	0626 001 500	1
15,5 mm	178 mm	120 mm	0626 001 550	1
16 mm	178 mm	120 mm	0626 001 600	1
16,5 mm	184 mm	125 mm	0626 001 650	1
17 mm	184 mm	125 mm	0626 001 700	1
17,5 mm	191 mm	130 mm	0626 001 750	1
18 mm	191 mm	130 mm	0626 001 800	1
18,5 mm	198 mm	135 mm	0626 001 850	1
19 mm	198 mm	135 mm	0626 001 900	1
19,5 mm	205 mm	140 mm	0626 001 950	1
20 mm	205 mm	140 mm	0626 002 000	1



Sada špirálových vrtákov HSCo DIN 338, typ RN Oxide

Ø 1 - 10 mm
Obj.č. **0626 000 019**

Ø 1 - 13 mm
Obj.č. **0626 000 025**

Dlhé špirálové vrtáky HSCo 0626 ...



Dlhé vrtáky HSCo, DIN 1869, R1, R2 a R3 typ RN

Mimoriadne dlhý, špirálový vrták na hlboké otvory do nehrdzavejúcej ocele pre spracovanie nehrdzavejúcej ocele (napr. V2A, V4A), žiaruvzdorných ocelí a pre širokú škálu použití v bežnej oceli s pevnosťou do 1 000 a v liatine. Vynikajúci odvod triesok. Presné a osovo priame vrtanie vďaka dvojitej fazete. Približne o 30% dlhšia životnosť ako povrchy bez úpravy.

Priemer d1 (Ø)	Dĺžka (L1)	Obj. č.	Bal./ks
4 mm	175 mm	0626 460 400	1
5 mm	195 mm	0626 460 500	1
6 mm	205 mm	0626 460 600	1
7 mm	225 mm	0626 460 700	1
8 mm	240 mm	0626 460 800	1
9 mm	250 mm	0626 460 900	1
10 mm	265 mm	0626 461 000	1
11 mm	280 mm	0626 461 100	1
12 mm	295 mm	0626 461 200	1
13 mm	295 mm	0626 461 300	1

Priemer d1 (Ø)	Dĺžka (L1)	Obj. č.	Bal./ks
4 mm	220 mm	0626 560 400	1
5 mm	245 mm	0626 560 500	1
6 mm	260 mm	0626 560 600	1
7 mm	290 mm	0626 560 700	1
8 mm	305 mm	0626 560 800	1
9 mm	320 mm	0626 560 900	1
10 mm	340 mm	0626 561 000	1
11 mm	365 mm	0626 561 100	1
12 mm	375 mm	0626 561 200	1
13 mm	375 mm	0626 561 300	1

Vhodné pre typ stroja	Vítačky, AKU skrutkovače, frézovacie centrá, stojanová vítačka
Na obrábanie materiálu	Oceľ, nehrdzavejúca oceľ, liatina, titán
Kvalita	ZEBRA-Premium
Norm / Max. hĺbka vrtania	DIN 1869 / 30xD
Typ stopky	Valcová
Povrchová úprava	Fasennitriert
Materiál nástroja	HSCo
Typ	RN
Uhol hrotu	130°
Samocentrovací	Áno

Priemer d1 (Ø)	Dĺžka (L1)	Obj. č.	Bal./ks
4 mm	220 mm	0626 660 400	1
5 mm	245 mm	0626 660 500	1
6 mm	260 mm	0626 660 600	1
7 mm	290 mm	0626 660 700	1
8 mm	305 mm	0626 660 800	1
9 mm	320 mm	0626 660 900	1
10 mm	340 mm	0626 661 000	1
11 mm	365 mm	0626 661 100	1
12 mm	375 mm	0626 661 200	1
13 mm	375 mm	0626 661 300	1



Sortiment špirálových vrtákov HSCo DIN 340, typ RN OXIDE, 25 ks

Ø 1 - 10 mm

Obj.č. 0626 200 019

Ø 1 - 13 mm

Obj.č. 0626 200 004



Špirálový vrták HSCo DIN 338 SMART STEP

Vysokovýkonný vrták s jedinečnou SMART STEP-technológiou (od Ø 2,5 mm) pre vrtanie v ručných aj v stojanových vrtáčkách pre veľmi presné otvory v takmer všetkých materiáloch ako sú: nehrdzavejúce ocele (napr. V2A, V4A), žiaruvzdorné ocele a titán. Vhodné aj pre použitie v bežných oceliach s pevnosťou do 1.200 N/mm², ako aj v liatine, neferových kovoch a v tvrdom i mäkkom dreve. Novo navrhnutá stupňovitá geometria hrotu vrtáka (od priemeru 2,5 mm). Výrazne rýchlejšie ako bežné špirálové vrtáky.

Ø mm	Celková dĺžka mm	Stopka	Obj.č.	Bal./ks
1 mm	34 mm	Valcová	0626 940 100	10
1,5 mm	40 mm	Valcová	0626 940 150	10
2 mm	49 mm	Valcová	0626 940 200	10
2,5 mm	57 mm	Valcová	0626 940 250	10
3 mm	61 mm	Valcová	0626 940 300	10
3,1 mm	65 mm	Valcová	0626 940 310	10
3,2 mm	65 mm	Valcová	0626 940 320	10
3,3 mm	65 mm	Valcová	0626 940 330	10
3,5 mm	70 mm	Valcová	0626 940 350	10
4 mm	75 mm	Trojhranná	0626 940 400	10
4,1 mm	75 mm	Trojhranná	0626 940 410	10
4,2 mm	75 mm	Trojhranná	0626 940 420	10
4,5 mm	80 mm	Trojhranná	0626 940 450	10
4,9 mm	86 mm	Trojhranná	0626 940 490	10
5 mm	86 mm	Trojhranná	0626 940 500	10
5,1 mm	86 mm	Trojhranná	0626 940 510	5
5,2 mm	86 mm	Trojhranná	0626 940 520	5
5,5 mm	93 mm	Trojhranná	0626 940 550	5
5,7 mm	93 mm	Trojhranná	0626 940 570	5
5,8 mm	93 mm	Trojhranná	0626 940 580	5
6 mm	93 mm	Trojhranná	0626 940 600	5
6,1 mm	101 mm	Trojhranná	0626 940 610	5
6,2 mm	101 mm	Trojhranná	0626 940 620	5
6,5 mm	101 mm	Trojhranná	0626 940 650	5
6,8 mm	109 mm	Trojhranná	0626 940 680	5
7 mm	109 mm	Trojhranná	0626 940 700	5
7,5 mm	109 mm	Trojhranná	0626 940 750	5
8 mm	117 mm	Trojhranná	0626 940 800	5
8,5 mm	117 mm	Trojhranná	0626 940 850	1
9 mm	125 mm	Trojhranná	0626 940 900	1
9,5 mm	125 mm	Trojhranná	0626 940 950	1
10 mm	133 mm	Trojhranná	0626 941 000	1
10,2 mm	133 mm	Trojhranná	0626 941 020	1

Obrábané materiály	ocel', liatina, nehrdzavejúca ocel', titán, neferové kovy, drevo, tvrdé drevo
Kvalita	ZEBRA-Premium
Štandard / hĺbka vrtania	DIN 338 / 5xD
Povrch	Oxidová povrchová úprava
Rezný materiál	HSCo
Životnosť	●●●○
Kalibrácia	●●●●
Všestrannosť	●●●●
Správanie pri rezaní	●●●●
Tvorba triesok	●●●●
Samo centrujúci	Áno

Ø mm	Celková dĺžka mm	Stopka	Obj.č.	Bal./ks
10,5 mm	133 mm	Trojhranná	0626 941 050	1
11 mm	142 mm	Trojhranná	0626 941 100	1
11,5 mm	142 mm	Trojhranná	0626 941 150	1
12 mm	151 mm	Trojhranná	0626 941 200	1
12,5 mm	151 mm	Trojhranná	0626 941 250	1
13 mm	151 mm	Trojhranná	0626 941 300	1
13,5 mm	160 mm	Trojhranná	0626 941 350	1
14 mm	160 mm	Trojhranná	0626 941 400	1
14,2 mm	169 mm	Trojhranná	0626 941 420	1
14,5 mm	169 mm	Trojhranná	0626 941 450	1
15 mm	169 mm	Trojhranná	0626 941 500	1
15,5 mm	178 mm	Trojhranná	0626 941 550	1
16 mm	178 mm	Trojhranná	0626 941 600	1
16,5 mm	184 mm	Trojhranná	0626 941 650	1
17 mm	184 mm	Trojhranná	0626 941 700	1
17,5 mm	191 mm	Trojhranná	0626 941 750	1
18 mm	191 mm	Trojhranná	0626 941 800	1
18,5 mm	198 mm	Trojhranná	0626 941 850	1
19 mm	198 mm	Trojhranná	0626 941 900	1
19,5 mm	205 mm	Trojhranná	0626 941 950	1
20 mm	205 mm	Trojhranná	0626 942 000	1



Sada vrtákov SMART STEP HSCo DIN 338, 19 ks, 25 ks

Ø 1 - 10 mm
Obj.č. 0626 940 019

Ø 1 - 13 mm
Obj.č. 0626 940 025

Špirálové vrtáky HSCo 0626 05 ...

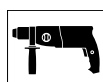
PREMIOVÝ VRTÁK



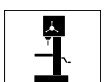
●●○○



●●●●



●●○○



●●●●



Špirálový vrták HSCo DIN 338 TYP RN MFD VARIO

Prémiový všestranný univerzálny vrták na použitie v stacionárnych obrábacích strojoch na vysoko presné obrábanie takmer všetkých materiálov, ako sú nehrdzavejúca oceľ, žiaruvzdorné ocele a titán, ako aj na všeobecné použitie v bežnej oceli s pevnosťou do 1 200 MPa, v liatine a neželezných kovoch (napr. zliatiny horčíka, mosadz, bronz, plasty).

Vhodné pre typ strojov	Frézovacie centrá, stojanové vrtáčky
Vhodné na materiály	oceľ, nehrdzavejúca oceľ, liatina, titán, špeciálne zliatiny, neželezné kovy
Kvalita	ZEBRA-Premium
Norma/hĺbka vrtania	DIN 338 / 5xD
Povrchová úprava	Magma viacvrstvová povrchová úprava
Rezný materiál	HSCo
Uhol hrotu	118 °
Vhodnosť pre el vrtáčky	●●○○
Vhodnosť pre AKU vrtáčky	●●○○
Vhodnosť pre stojanové vrtáčky	●●●●
Vhodnosť pre frézovacie centrá	●●●●
Životnosť	●●●●
Rezná rýchlosť	●●●●
Kvalita otvoru	●●●●
Všestrannosť	●●●●
Správanie pri vrtaní	●●●●
Samostrediaci	áno

Ø mm	Celková dĺžka mm	Pracovná dĺžka mm	Obj.č.	Bal./ks
1 mm	34 mm	12 mm	0626 050 100	5
1,1 mm	36 mm	14 mm	0626 050 110	5
1,2 mm	38 mm	16 mm	0626 050 120	5
1,3 mm	38 mm	15 mm	0626 050 130	5
1,4 mm	40 mm	18 mm	0626 050 140	5
1,5 mm	40 mm	18 mm	0626 050 150	5
1,6 mm	43 mm	20 mm	0626 050 160	5
1,7 mm	43 mm	20 mm	0626 050 170	5
1,8 mm	46 mm	22 mm	0626 050 180	5
1,9 mm	46 mm	22 mm	0626 050 190	5
2 mm	49 mm	24 mm	0626 050 200	5
2,05 mm	49 mm	24 mm	0626 050 205	5

Ø mm	Celková dĺžka mm	Pracovná dĺžka mm	Obj.č.	Bal./ks
2,1 mm	49 mm	24 mm	0626 050 210	5
2,2 mm	53 mm	27 mm	0626 050 220	5
2,3 mm	53 mm	27 mm	0626 050 230	5
2,35 mm	53 mm	27 mm	0626 050 235	5
2,4 mm	57 mm	30 mm	0626 050 240	5
2,5 mm	57 mm	30 mm	0626 050 250	5
2,6 mm	57 mm	30 mm	0626 050 260	5
2,7 mm	61 mm	33 mm	0626 050 270	5
2,8 mm	61 mm	33 mm	0626 050 280	5
2,85 mm	61 mm	33 mm	0626 050 285	5
2,9 mm	61 mm	33 mm	0626 050 290	5
2,95 mm	61 mm	33 mm	0626 050 295	5
3 mm	61 mm	33 mm	0626 050 300	5
3,1 mm	65 mm	36 mm	0626 050 310	5
3,2 mm	65 mm	36 mm	0626 050 320	5
3,3 mm	65 mm	36 mm	0626 050 330	5
3,4 mm	70 mm	39 mm	0626 050 340	5
3,5 mm	70 mm	39 mm	0626 050 350	5
3,6 mm	70 mm	39 mm	0626 050 360	5
3,7 mm	70 mm	39 mm	0626 050 370	5
3,8 mm	75 mm	43 mm	0626 050 380	5
3,9 mm	75 mm	43 mm	0626 050 390	5
4 mm	75 mm	43 mm	0626 050 400	5
4,1 mm	75 mm	43 mm	0626 050 410	5
4,2 mm	75 mm	43 mm	0626 050 420	5
4,3 mm	80 mm	47 mm	0626 050 430	5
4,4 mm	80 mm	47 mm	0626 050 440	5
4,5 mm	80 mm	47 mm	0626 050 450	5
4,6 mm	80 mm	47 mm	0626 050 460	5
4,7 mm	80 mm	47 mm	0626 050 470	5
4,8 mm	86 mm	52 mm	0626 050 480	5
4,9 mm	86 mm	52 mm	0626 050 490	5
5 mm	86 mm	52 mm	0626 050 500	5
5,1 mm	86 mm	52 mm	0626 050 510	3
5,2 mm	86 mm	52 mm	0626 050 520	3
5,3 mm	86 mm	52 mm	0626 050 530	3
5,4 mm	93 mm	57 mm	0626 050 540	3
5,5 mm	93 mm	57 mm	0626 050 550	3
5,6 mm	93 mm	57 mm	0626 050 560	3
5,7 mm	93 mm	57 mm	0626 050 570	3
5,8 mm	93 mm	57 mm	0626 050 580	3
5,9 mm	93 mm	57 mm	0626 050 590	3
6 mm	93 mm	57 mm	0626 050 600	3
6,1 mm	101 mm	63 mm	0626 050 610	3
6,2 mm	101 mm	63 mm	0626 050 620	3
6,3 mm	101 mm	63 mm	0626 050 630	3
6,4 mm	101 mm	63 mm	0626 050 640	3
6,5 mm	101 mm	63 mm	0626 050 650	3
6,6 mm	101 mm	63 mm	0626 050 660	3
6,7 mm	101 mm	63 mm	0626 050 670	3
6,8 mm	109 mm	69 mm	0626 050 680	3
6,9 mm	109 mm	69 mm	0626 050 690	3
7 mm	109 mm	69 mm	0626 050 700	3

Ø mm	Celková délka mm	Pracovní délka mm	Obj.č.	Bal./ks
7,1 mm	109 mm	69 mm	0626 050 710	3
7,2 mm	109 mm	69 mm	0626 050 720	3
7,3 mm	109 mm	69 mm	0626 050 730	3
7,4 mm	109 mm	69 mm	0626 050 740	3
7,5 mm	109 mm	69 mm	0626 050 750	3
7,6 mm	117 mm	75 mm	0626 050 760	3
7,7 mm	117 mm	75 mm	0626 050 770	3
7,8 mm	117 mm	75 mm	0626 050 780	3
7,9 mm	117 mm	75 mm	0626 050 790	3
8 mm	117 mm	75 mm	0626 050 800	3
8,1 mm	117 mm	75 mm	0626 050 810	1
8,2 mm	117 mm	75 mm	0626 050 820	1
8,3 mm	117 mm	75 mm	0626 050 830	1
8,4 mm	117 mm	75 mm	0626 050 840	1
8,5 mm	117 mm	75 mm	0626 050 850	1
8,6 mm	125 mm	81 mm	0626 050 860	1
8,7 mm	125 mm	81 mm	0626 050 870	1
8,8 mm	125 mm	81 mm	0626 050 880	1
8,9 mm	125 mm	81 mm	0626 050 890	1
9 mm	125 mm	81 mm	0626 050 900	1
9,1 mm	125 mm	81 mm	0626 050 910	1
9,2 mm	125 mm	81 mm	0626 050 920	1
9,3 mm	125 mm	81 mm	0626 050 930	1
9,4 mm	125 mm	81 mm	0626 050 940	1
9,5 mm	125 mm	81 mm	0626 050 950	1
9,6 mm	133 mm	87 mm	0626 050 960	1
9,7 mm	133 mm	87 mm	0626 050 970	1
9,8 mm	133 mm	87 mm	0626 050 980	1
9,9 mm	133 mm	87 mm	0626 050 990	1
10 mm	133 mm	87 mm	0626 051 000	1
10,1 mm	133 mm	87 mm	0626 051 010	1
10,2 mm	133 mm	87 mm	0626 051 020	1
10,3 mm	133 mm	87 mm	0626 051 030	1
10,4 mm	133 mm	87 mm	0626 051 040	1
10,5 mm	133 mm	87 mm	0626 051 050	1
10,6 mm	133 mm	87 mm	0626 051 060	1
10,7 mm	142 mm	94 mm	0626 051 070	1
10,8 mm	142 mm	94 mm	0626 051 080	1
10,9 mm	142 mm	94 mm	0626 051 090	1
11 mm	142 mm	94 mm	0626 051 100	1
11,1 mm	142 mm	94 mm	0626 051 110	1
11,2 mm	142 mm	94 mm	0626 051 120	1
11,3 mm	142 mm	94 mm	0626 051 130	1
11,4 mm	142 mm	94 mm	0626 051 140	1
11,5 mm	142 mm	94 mm	0626 051 150	1
11,6 mm	142 mm	94 mm	0626 051 160	1
11,7 mm	142 mm	94 mm	0626 051 170	1
11,8 mm	142 mm	94 mm	0626 051 180	1
11,9 mm	151 mm	101 mm	0626 051 190	1
12 mm	151 mm	101 mm	0626 051 200	1
12,1 mm	151 mm	101 mm	0626 051 210	1
12,2 mm	151 mm	101 mm	0626 051 220	1

Ø mm	Celková délka mm	Pracovní délka mm	Obj.č.	Bal./ks
12,3 mm	151 mm	101 mm	0626 051 230	1
12,4 mm	151 mm	101 mm	0626 051 240	1
12,5 mm	151 mm	101 mm	0626 051 250	1
12,6 mm	151 mm	101 mm	0626 051 260	1
12,7 mm	151 mm	101 mm	0626 051 270	1
12,8 mm	151 mm	101 mm	0626 051 280	1
12,9 mm	151 mm	101 mm	0626 051 290	1
13 mm	151 mm	101 mm	0626 051 300	1
13,1 mm	151 mm	101 mm	0626 051 310	1
13,5 mm	160 mm	108 mm	0626 051 350	1
14 mm	160 mm	108 mm	0626 051 400	1
14,2 mm	169 mm	114 mm	0626 051 420	1
14,5 mm	169 mm	114 mm	0626 051 450	1
15 mm	169 mm	114 mm	0626 051 500	1
15,5 mm	178 mm	120 mm	0626 051 550	1
16 mm	178 mm	120 mm	0626 051 600	1
16,5 mm	184 mm	125 mm	0626 051 650	1
17 mm	184 mm	125 mm	0626 051 700	1
17,5 mm	191 mm	130 mm	0626 051 750	1
18 mm	191 mm	130 mm	0626 051 800	1
18,5 mm	198 mm	135 mm	0626 051 850	1
19 mm	198 mm	135 mm	0626 051 900	1
19,5 mm	205 mm	140 mm	0626 051 950	1
20 mm	205 mm	140 mm	0626 052 000	1



Sada špirálových vrtákov HSCo DIN 338, typ RN MFD VARIO

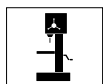
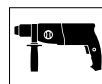
Ø 1 - 10 mm

Obj.č. 0626 050 019

Ø 1 - 13 mm

Obj.č. 0626 050 025

Špirálové vrtáky HSCo MAGMA 0626 04 ...



Vrták HSCo, DIN 338, Typ RN, MAGMA

Presný vrták s dlhou životnosťou s jedinečnou povrchovou úpravou MAGMA na vrtanie do nehrdzavejúcej ocele (napr. V2A, V4A), žiaruvzdornej ocele a titánu. Tiež pre všeobecné použitie na oceľ do pevnosti 1200MPa a na liatinu.

- Špeciálna viacvrstvomá povrchová úprava Magma pre dlhšiu životnosť a vyššiu rýchlosť rezania (odolná voči teplu do 800 °C)
- Optimalizovaný krížový výbrus s deleným hrotom pre presné navŕtanie bez centrovania, dokonca aj na zakrivených povrchoch

Vhodné pre typ stroja	vŕtačky, AKU skrutkovače, stojánonové vŕtačky
Na obrábanie materiálu	oceľ, nehrdzavejúca oceľ, liatina, titán, špeciálne zliatiny
Kvalita	ZEBRA-Premium
Norm / Max. hĺbka vrtania	DIN 338 / 5xD
Typ stopky	Valcová
Povrchová úprava	MAGMA = viacvrstvomá povrchová úprava
Materiál nástroja	HSCo
Typ	RN
Uhol hrotu	130°
Samocentrovací	Áno
Vhodné pre pevnosť do:	1000 N/mm ²

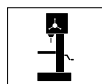
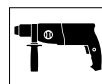
Priemer (d1)	Dĺžka (l1)	Obj.č.	Bal./ks
1 mm	34 mm	0626 040 100	5
1,5 mm	40 mm	0626 040 150	5
2 mm	49 mm	0626 040 200	5
2,5 mm	57 mm	0626 040 250	5
3 mm	61 mm	0626 040 300	5
3,2 mm	65 mm	0626 040 320	5
3,3 mm	65 mm	0626 040 330	5
3,5 mm	70 mm	0626 040 350	5
4 mm	75 mm	0626 040 400	5
4,1 mm	75 mm	0626 040 410	5
4,2 mm	75 mm	0626 040 420	5
4,5 mm	80 mm	0626 040 450	5
5 mm	86 mm	0626 040 500	5
5,5 mm	93 mm	0626 040 550	3
6 mm	93 mm	0626 040 600	3
6,5 mm	101 mm	0626 040 650	3
6,8 mm	109 mm	0626 040 680	3
7 mm	109 mm	0626 040 700	3
7,5 mm	109 mm	0626 040 750	3
8 mm	117 mm	0626 040 800	3
8,5 mm	117 mm	0626 040 850	1
9 mm	125 mm	0626 040 900	1
9,5 mm	125 mm	0626 040 950	1
10 mm	133 mm	0626 041 000	1
10,2 mm	133 mm	0626 041 020	1
10,5 mm	133 mm	0626 041 050	1
11 mm	142 mm	0626 041 100	1
11,5 mm	142 mm	0626 041 150	1
12 mm	151 mm	0626 041 200	1
12,5 mm	151 mm	0626 041 250	1
13 mm	151 mm	0626 041 300	1



Sada špirálových vrtákov HSCo, DIN 338, typ RN, MAGMA, 25 ks

Ø 1-13 mm

Obj.č. 0626 040 025



Špirálový vrták HSCo, DIN 1897, typ RN, MAGMA

Presné, extra krátke vrtáky s dlhou životnosťou a povrchovou úpravou Magma na obrábanie nehrdzavejúcej ocele (napr. V2A, V4A), žiaruvzdornej ocele a titánu. Vhodný tiež na univerzálne použitie v oceliach s pevnosťou až do 1 200 N/mm² a zliatinách. Až 9-krát dlhšia životnosť v porovnaní s vrtákmi bez povrchovej úpravy a až 2-krát dlhšia životnosť v porovnaní s bežnými povrchovými úpravami (odolnosť voči teplotám až do 800 °C) a až o 50 % vyššia rezná rýchlosť v porovnaní s vrtákmi bez povrchovej úpravy

Ø mm	Celková dĺžka mm	Dĺžka upínacej drážky (l2) mm	Obj.č.	Bal./ks
1 mm	26 mm	6 mm		5
1.5 mm	32 mm	9 mm	0626 740 150	5
2 mm	38 mm	12 mm	0626 740 200	5
2.5 mm	43 mm	14 mm	0626 740 250	5
3 mm	46 mm	16 mm	0626 740 300	5
3.2 mm	49 mm	18 mm	0626 740 320	5
3.3 mm	49 mm	18 mm	0626 740 330	5
3.5 mm	52 mm	20 mm	0626 740 350	5
4 mm	55 mm	22 mm	0626 740 400	5
4.1 mm	55 mm	22 mm	0626 740 410	5
4.2 mm	55 mm	22 mm	0626 740 420	5
4.5 mm	58 mm	24 mm	0626 740 450	5
5 mm	62 mm	26 mm	0626 740 500	5
5.5 mm	66 mm	28 mm	0626 740 550	3
6 mm	66 mm	28 mm	0626 740 600	3
6.5 mm	70 mm	31 mm	0626 740 650	3
6.8 mm	74 mm	34 mm	0626 740 680	3
7 mm	74 mm	34 mm	0626 740 700	3
7.5 mm	74 mm	34 mm	0626 740 750	3
8 mm	79 mm	37 mm	0626 740 800	3
8.5 mm	79 mm	37 mm	0626 740 850	1
9 mm	84 mm	40 mm	0626 740 900	1
9.5 mm	84 mm	40 mm	0626 740 950	1
10 mm	89 mm	43 mm	0626 741 000	1
10.2 mm	89 mm	43 mm	0626 741 020	1
10.5 mm	89 mm	43 mm	0626 741 050	1
11 mm	95 mm	47 mm	0626 741 100	1
11.5 mm	95 mm	47 mm	0626 741 150	1
12 mm	102 mm	51 mm	0626 741 200	1
12.5 mm	102 mm	51 mm	0626 741 250	1
13 mm	102 mm	51 mm	0626 741 300	1

Materiály určené na spracovanie	Oceľ, ušľachtilá oceľ, liatina titán, špeciálna zliatina
Kvalita	ZEBRA-Premium
Štandard / hĺbka vrtania	DIN 1897 / 3xD
Povrch	Viacvrstvová povrchová úprava Magma
Rezný materiál	HSCo
Vrcholový uhol	130 °
Životnosť	●●●●
Rýchlosť vrtania	●●●●
Kvalita otvoru	●●●●
Univerzálnosť	●●●○
Správanie pri vrtaní	●●●○
Tvar stopky	Valcový
Samocentrujúce	Áno



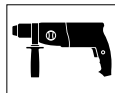
Súprava špirálových vrtákov HSCo, DIN 1897, typ RN, MAGMA, 19 ks

Ø 1 - 10 mm
Obj.č. 0626 740 019

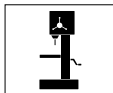




●●○○



●●○○



●○○○

Robustný vrták HSCo DIN 338 typ RN so špeciálnym tvarom hrotu, pobronzovaný

Cenovo výhodný, stabilný montážny vrták na obrábanie nehrdzavejúcej ocele a žiaruvzdorných ocelí. Vhodné aj na všeobecné, široké použitie v oceli s pevnosťou do 1 000 MPa a v liatine. Samostrediaci, extrémne stabilný, plynulé vrtanie a vysoká odolnosť proti zlomeniu Kombinácia hrotu tvaru A s tvarom C je ideálna na použitie na stavenisku a pri montáži.

Robustná a odolná konštrukcia.

Ø mm	Celková dĺžka mm	Dĺžka upínacej drážky	Obj.č.	Bal./ks
1.0 mm	34 mm	12 mm	0635 010 100	10
1.5 mm	40 mm	18 mm	0635 010 150	10
2.0 mm	49 mm	24 mm	0635 010 200	10
2.5 mm	57 mm	30 mm	0635 010 250	10
3.0 mm	61 mm	33 mm	0635 010 300	10
3.3 mm	65 mm	36 mm	0635 010 330	10
3.5 mm	70 mm	39 mm	0635 010 350	10
4.0 mm	75.0 mm	43 mm	0635 010 400	10
4.2 mm	75 mm	43 mm	0635 010 420	10
4.5 mm	80.0 mm	47 mm	0635 010 450	10
5.0 mm	86.0 mm	52 mm	0635 010 500	10
5.1 mm	86.0 mm	52 mm	0635 010 510	5
5.2 mm	86.0 mm	52 mm	0635 010 520	5
5.5 mm	93 mm	57 mm	0635 010 550	5
6.0 mm	93 mm	57 mm	0635 010 600	5
6.5 mm	101 mm	63 mm	0635 010 650	5
6.8 mm	109 mm	69 mm	0635 010 680	5
7.0 mm	109 mm	69 mm	0635 010 700	5
7.5 mm	109 mm	69 mm	0635 010 750	5
8.0 mm	117 mm	75 mm	0635 010 800	5
8.5 mm	117 mm	75 mm	0635 010 850	1
9.0 mm	125 mm	81 mm	0635 010 900	1
9.5 mm	125 mm	81 mm	0635 010 950	1
10.0 mm	133 mm	87 mm	0635 011 000	1
10.2 mm	133 mm	87 mm	0635 011 020	1
10.5 mm	133 mm	87 mm	0635 011 050	1
11.0 mm	142 mm	94 mm	0635 011 100	1
11.5 mm	142 mm	94 mm	0635 011 150	1
12.0 mm	151 mm	101 mm	0635 011 200	1
12.5 mm	151 mm	101 mm	0635 011 250	1
13.0 mm	151 mm	101 mm	0635 011 300	1

Materiály určené na spracovanie	nehrdzavejúca oceľ, oceľ liatina
Kvalita	Würth - štandard
Norma / hĺbka vrtania	DIN 338 / 5xD
Rezný materiál	HSCo
Vrcholový uhol	130 °
Životnosť	●●●○
Rýchlosť vrtania	●●○○
Kvalita otvoru	●●○○
Univerzálnosť	●●●○
Správanie pri vrtaní	●●●○
Povrchová úprava	pobronzované
Samocentrujúce	Áno



Súprava špirálových vrtákov HSCo DIN 338, typ RN s bronzovým hrotom 19 ks a 25 ks

Ø 1 - 10 mm
Obj.č. 0635 010 019

Ø 1 - 13 mm
Obj.č. 0635 010 025

Vrtáky so stopkou s Morse kuželom HSS



Vrták ORION MK HSS DIN 345 TYP N

Vrták HSS so stopkou s Morse kuželom pre bežné vrtanie do ocelí s pevnosťou do 1000MPa. Vrcholový uhol 118°. Typ N. DIN 345. Štandardná geometria pre univerzálne použitie do ocelí až do 1000MPa. Veľmi dobré a všestranné vrtacie vlastnosti a presné správanie pri vrtaní. Univerzálne použitie: minimalizácia nákladov na cenu nástroja a zvýšená flexibilita. Povrchová úprava vaporizovaním zaisťuje dobré prilnutie chladiacej a mazacej emulzie.

Trvanlivosť	●●○○
Rýchlosť vrtania	●●○○
Kvalita vrtanej diery	●●○○
Všestrannosť	●○○○
Správanie pri vrtaní	●●○○

Ø mm	Celková dĺžka mm	Pracovná dĺžka mm	Obj.č.	Kužel' MK
10,0 mm	168	87	1970 002 403	1
10,5 mm	168	87	1970 002 404	1
11,0 mm	175	94	1970 002 405	1
11,5 mm	175	94	1970 002 406	1
11,75 mm	175	94	1970 002 407	1
12,0 mm	182	101	1970 002 408	1
12,5 mm	182	101	1970 002 409	1
13,0 mm	101	182	1970 002 410	1
13,25 mm	189	108	1970 002 411	1
13,5 mm	189	108	1970 002 412	1
13,75 mm	189	108	1970 002 413	1
14,0 mm	189	108	1970 002 414	1
14,25 mm	212	114	1970 002 414	2
14,5 mm	212	114	1970 002 416	2
14,75 mm	212	114	1970 002 417	2
15,0 mm	212	114	1970 002 418	2
15,25 mm	218	120	1970 002 419	2
15,5 mm	218	120	1970 002 420	2
15,75 mm	218	120	1970 002 421	2
16,0 mm	218	120	1970 002 422	2
16,25 mm	223	125	1970 002 423	2
16,5 mm	223	125	1970 002 424	2
16,75 mm	223	125	1970 002 425	2
17,0 mm	223	125	1970 002 426	2
17,25 mm	228	130	1970 002 427	2
17,5 mm	228	130	1970 002 428	2
17,75 mm	228	130	1970 002 429	2
18,0 mm	228	130	1970 002 430	2
18,25 mm	233	135	1970 002 431	2
18,5 mm	233	135	1970 002 432	2
18,75 mm	233	135	1970 002 433	2
19,0 mm	233	135	1970 002 434	2

Ø mm	Celková dĺžka mm	Pracovná dĺžka mm	Obj.č.	Kužel' MK
19,25 mm	238	140	1970 002 435	2
19,5 mm	238	140	1970 002 436	2
19,75 mm	238	140	1970 002 437	2
20,0 mm	238	140	1970 002 438	2
20,25 mm	243	145	1970 002 439	2
20,5 mm	243	145	1970 002 440	2
20,75 mm	243	145	1970 002 441	2
21,0 mm	243	145	1970 002 442	2
21,25 mm	248	150	1970 002 443	2
21,5 mm	248	150	1970 002 444	2
21,75 mm	248	150	1970 002 445	2
22 mm	248	150	1970 002 446	2
22,25 mm	248	150	1970 002 447	2
22,5 mm	253	155	1970 002 448	2
22,75 mm	253	175	1970 002 449	2
23,0 mm	253	175	1970 002 450	2
23,25 mm	276	155	1970 002 451	3
23,5 mm	276	155	1970 002 452	3
23,75 mm	281	160	1970 002 453	3
24,0 mm	281	160	1970 002 454	3
24,25 mm	281	160	1970 002 455	3
24,5 mm	281	160	1970 002 456	3
24,75 mm	281	160	1970 002 457	3
25,0 mm	281	160	1970 002 458	3
25,25 mm	286	165	1970 002 459	3
25,5 mm	286	165	1970 002 460	3
25,75 mm	286	165	1970 002 461	3
26,0 mm	286	165	1970 002 462	3
26,25 mm	286	165	1970 002 463	3
26,5 mm	286	165	1970 002 464	3
26,75 mm	291	170	1970 002 465	3
27,0 mm	291	170	1970 002 466	3
27,5 mm	291	170	1970 002 467	3
27,75 mm	291	170	1970 002 468	3
28,0 mm	291	170	1970 002 469	3
28,5 mm	296	175	1970 002 470	3

Ø mm	Celková dĺžka mm	Pracovná dĺžka mm	Obj.č.	Kužel' MK
28,75 mm	296	175	1970 002 471	3
29,0 mm	296	175	1970 002 472	3
29,5 mm	296	175	1970 002 473	3
29,75 mm	296	175	1970 002 474	3
30,0 mm	296	175	1970 002 475	3
30,5 mm	301	180	1970 002 476	3
31,0 mm	301	180	1970 002 477	3
31,5 mm	301	180	1970 002 478	3
32,0 mm	334	185	1970 002 479	4
33,0 mm	334	185	1970 002 480	4
33,5 mm	334	185	1970 002 481	4
34,0 mm	339	190	1970 002 482	4
34,5 mm	339	190	1970 002 483	4
35,0 mm	339	190	1970 002 484	4
35,5 mm	339	190	1970 002 485	4
36,0 mm	344	195	1970 002 486	4
36,5 mm	344	195	1970 002 487	4
37,0 mm	344	195	1970 002 488	4
37,5 mm	344	195	1970 002 489	4
38,0 mm	349	200	1970 002 490	4
38,5 mm	349	200	1970 002 491	4
39,0 mm	349	200	1970 002 492	4
39,5 mm	349	200	1970 002 493	4
40,0 mm	349	200	1970 002 494	4
41,0 mm	354	205	1970 002 495	4
42,0 mm	354	205	1970 002 496	4
43,0 mm	359	210	1970 002 497	4
44,0 mm	359	210	1970 002 498	4
45,0 mm	359	210	1970 002 499	4
46,0 mm	364	215	1970 002 500	4
47,0 mm	364	215	1970 002 501	4
48,0 mm	369	220	1970 002 502	4
49,0 mm	369	220	1970 002 503	4
50,0 mm	369	220	1970 002 504	4
55,0 mm	417	230	1970 002 505	5
60,0 mm	460	235	1970 002 506	5

Vrtáky so stopkou s Morse kuželom HSS



Vrták MK HSS DIN 345 typ RN

Vrták z rýchloreznej ocele s Morse kuželom pre široké využitie na ocele až do pevnosti 850 MPa a na zliatiny. Použitie v stojanových vrtáčkach. Vysokopresné vrtanie bez centrovania aj na zaoblených povrchoch. Optimalizované krížové brúsenie. Vynikajúca príľnavosť chladiacich emulzií a znížená náchylnosť na vytváranie nárazku. Povrchová úprava vaporizovaním.

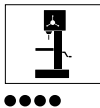
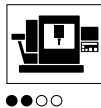
Materiály určené na spracovanie	Oceľ, liatina
Kvalita	Würth-Standard
Štandard / hĺbka vrtania	DIN 345 / 5xD
Povrch	Vaporizované
Rezný materiál	HSS
Vrcholový uhol	118°
Životnosť	●●●○
Rýchlosť vrtania	●●●○
Kvalita otvoru	●●●○
Univerzálnosť	●●○
Správanie pri vrtaní	●●●○
Tvar stopky	Morse kužel
Samocentrujúce	Áno

Priemer (Ø)	Vhodnosť pre nástroje s Morse-ovým kuželom	Dĺžka	Obj.č.	Bal./ks
10 mm	MK 1	168 mm	0625 301 000	1
10.5 mm	MK 1	168 mm	0625 301 050	1
10.75 mm	MK 1	175 mm	0625 301 075	1
11 mm	MK 1	175 mm	0625 301 100	1
11.25 mm	MK 1	175 mm	0625 301 125	1
11.5 mm	MK 1	175 mm	0625 301 150	1
11.75 mm	MK 1	175 mm	0625 301 175	1
12 mm	MK 1	182 mm	0625 301 200	1
12.25 mm	MK 1	182 mm	0625 301 225	1
12.5 mm	MK 1	182 mm	0625 301 250	1
12.75 mm	MK 1	182 mm	0625 301 275	1
13 mm	MK 1	182 mm	0625 301 300	1
13.5 mm	MK 1	189 mm	0625 301 350	1
14 mm	MK 1	189 mm	0625 301 400	1
14.25 mm	MK 2	212 mm	0625 301 425	1
14.5 mm	MK 2	212 mm	0625 301 450	1
14.75 mm	MK 2	212 mm	0625 301 475	1

Priemer (Ø)	Vhodnosť pre nástroje s Morseovým kuželom	Dĺžka	Obj.č.	Bal./ks
15 mm	MK 2	212 mm	0625 301 500	1
15.25 mm	MK 2	218 mm	0625 301 525	1
15.5 mm	MK 2	218 mm	0625 301 550	1
15.75 mm	MK 2	218 mm	0625 301 575	1
16 mm	MK 2	218 mm	0625 301 600	1
16.25 mm	MK 2	223 mm	0625 301 625	1
16.5 mm	MK 2	223 mm	0625 301 650	1
16.75 mm	MK 2	223 mm	0625 301 675	1
17 mm	MK 2	223 mm	0625 301 700	1
17.25 mm	MK 2	228 mm	0625 301 725	1
17.5 mm	MK 2	228 mm	0625 301 750	1
17.75 mm	MK 2	228 mm	0625 301 775	1
18 mm	MK 2	228 mm	0625 301 800	1
18.25 mm	MK 2	233 mm	0625 301 825	1
18.5 mm	MK 2	233 mm	0625 301 850	1
18.75 mm	MK 2	233 mm	0625 301 875	1
19 mm	MK 2	233 mm	0625 301 900	1
19.25 mm	MK 2	238 mm	0625 301 925	1
19.5 mm	MK 2	238 mm	0625 301 950	1
19.75 mm	MK 2	238 mm	0625 301 975	1
20 mm	MK 2	238 mm	0625 302 000	1
20.25 mm	MK 2	243 mm	0625 302 025	1
20.5 mm	MK 2	243 mm	0625 302 050	1
20.75 mm	MK 2	243 mm	0625 302 075	1
21 mm	MK 2	243 mm	0625 302 100	1
21.25 mm	MK 2	248 mm	0625 302 125	1
21.5 mm	MK 2	248 mm	0625 302 150	1
21.75 mm	MK 2	248 mm	0625 302 175	1
22 mm	MK 2	248 mm	0625 302 200	1
22.25 mm	MK 2	248 mm	0625 302 225	1
22.5 mm	MK 2	253 mm	0625 302 250	1
23 mm	MK 2	253 mm	0625 302 300	1
23.5 mm	MK 3	276 mm	0625 302 350	1
23.75 mm	MK 3	281 mm	0625 302 375	1
24 mm	MK 3	281 mm	0625 302 400	1
24.5 mm	MK 3	281 mm	0625 302 450	1
24.75 mm	MK 3	281 mm	0625 302 475	1
25 mm	MK 3	281 mm	0625 302 500	1
25.25 mm	MK 3	286 mm	0625 302 525	1
25.5 mm	MK 3	286 mm	0625 302 550	1
25.75 mm	MK 3	286 mm	0625 302 575	1
26 mm	MK 3	286 mm	0625 302 600	1
26.5 mm	MK 3	286 mm	0625 302 650	1
27 mm	MK 3	291 mm	0625 302 700	1
27.5 mm	MK 3	291 mm	0625 302 750	1
27.75 mm	MK 3	291 mm	0625 302 775	1
28 mm	MK 3	291 mm	0625 302 800	1
28.25 mm	MK 3	296 mm	0625 302 825	1
28.5 mm	MK 3	296 mm	0625 302 850	1
28.75 mm	MK 3	296 mm	0625 302 875	1
29 mm	MK 3	296 mm	0625 302 900	1
29.5 mm	MK 3	296 mm	0625 302 950	1
30 mm	MK 3	296 mm	0625 303 000	1

Priemer (Ø)	Vhodnosť pre nástroje s Morseovým kuželom	Dĺžka	Obj.č.	Bal./ks
30.25 mm	MK 3	301 mm	0625 303 025	1
30.5 mm	MK 3	301 mm	0625 303 050	1
31 mm	MK 3	301 mm	0625 303 100	1
31.5 mm	MK 3	301 mm	0625 303 150	1
31.75 mm	MK 4	306 mm	0625 303 175	1
32 mm	MK 4	334 mm	0625 303 200	1
32.5 mm	MK 4	334 mm	0625 303 250	1
33 mm	MK 4	334 mm	0625 303 300	1
33.5 mm	MK 4	334 mm	0625 303 350	1
34 mm	MK 4	339 mm	0625 303 400	1
34.5 mm	MK 4	339 mm	0625 303 450	1
35 mm	MK 4	339 mm	0625 303 500	1
35.5 mm	MK 4	339 mm	0625 303 550	1
36 mm	MK 4	344 mm	0625 303 600	1
36.5 mm	MK 4	344 mm	0625 303 650	1
37 mm	MK 4	344 mm	0625 303 700	1
37.5 mm	MK 4	344 mm	0625 303 750	1
38 mm	MK 4	349 mm	0625 303 800	1
38.5 mm	MK 4	349 mm	0625 303 850	1
39 mm	MK 4	349 mm	0625 303 900	1
39.5 mm	MK 4	349 mm	0625 303 950	1
40 mm	MK 4	349 mm	0625 304 000	1
40.5 mm	MK 4	354 mm	0625 304 050	1
41 mm	MK 4	354 mm	0625 304 100	1
41.5 mm	MK 4	354 mm	0625 304 150	1
42 mm	MK 4	354 mm	0625 304 200	1
42.5 mm	MK 4	354 mm	0625 304 250	1
43 mm	MK 4	359 mm	0625 304 300	1
44 mm	MK 4	359 mm	0625 304 400	1
45 mm	MK 4	359 mm	0625 304 500	1
46 mm	MK 4	364 mm	0625 304 600	1
47 mm	MK 4	364 mm	0625 304 700	1
48 mm	MK 4	369 mm	0625 304 800	1
49 mm	MK 4	369 mm	0625 304 900	1
50 mm	MK 4	369 mm	0625 305 000	1
51 mm	MK 5	412 mm	0625 305 100	1
52 mm	MK 5	412 mm	0625 305 200	1
53 mm	MK 5	412 mm	0625 305 300	1
54 mm	MK 5	417 mm	0625 305 400	1
55 mm	MK 5	417 mm	0625 305 500	1
56 mm	MK 5	417 mm	0625 305 600	1
57 mm	MK 5	422 mm	0625 305 700	1
58 mm	MK 5	422 mm	0625 305 800	1
59 mm	MK 5	422 mm	0625 305 900	1
60 mm	MK 5	422 mm	0625 306 000	1

Vrtáky so stopkou s Morse kuželom HSCo



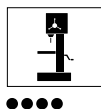
Vrták MK HSCo DIN 345, typ RN

Výkonný vrták s Morse kuželom na nehrdzavejúcu oceľ pre stojanové vrtáčky na spracovanie nehrdzavejúcej ocele (napríklad V2A, V4A), žiaruvzdorných ocelí a titánu. Vhodný tiež na univerzálne využitie do ocelí s pevnosťou až do 1 000 MPa aj na zliatiny. Vysokopresné vrtanie bez centrovania aj na zaoblených povrchoch. Vynikajúca príľnavosť chladiacich emulzií a znížená náchylnosť na tvorbu nárastku.

Materiály určené na spracovanie	Oceľ, liatina, nehrdz. oceľ, titan
Kvalita	ZEBRA-Premium
Štandard / hĺbka vrtania	DIN 345 / 5xD
Povrch	Vaporizovaný
Rezný materiál	HSCo
Vrcholový uhol	118 °
Životnosť	●●●○
Rýchlosť vrtania	●●●○
Kvalita otvoru	●●●●
Univerzálnosť	●●●○
Správanie pri vrtaní	●●●○
Tvar stopky	Morse kužel
Samocentrujúce	Áno

Ø mm	Celková dĺžka mm	MK	Obj.č.	Bal./ks
10 mm	168 mm	MK 1	0626 301 000	1
10,5 mm	168 mm	MK 1	0626 301 050	1
11 mm	175 mm	MK 1	0626 301 100	1
11,5 mm	175 mm	MK 1	0626 301 150	1
12 mm	182 mm	MK 1	0626 301 200	1
12,5 mm	182 mm	MK 1	0626 301 250	1
13 mm	182 mm	MK 1	0626 301 300	1
13,5 mm	189 mm	MK 1	0626 301 350	1
14 mm	189 mm	MK 1	0626 301 400	1
14,5 mm	212 mm	MK 2	0626 301 450	1
15 mm	212 mm	MK 2	0626 301 500	1
15,5 mm	218 mm	MK 2	0626 301 550	1
16 mm	218 mm	MK 2	0626 301 560	1
16,5 mm	223 mm	MK 2	0626 301 650	1
17 mm	223 mm	MK 2	0626 301 700	1
17,5 mm	228 mm	MK 2	0626 301 750	1
18 mm	228 mm	MK 2	0626 301 800	1
18,5 mm	233 mm	MK 2	0626 301 850	1
19 mm	233 mm	MK 2	0626 301 900	1
19,5 mm	238 mm	MK 2	0626 301 950	1
20 mm	238 mm	MK 2	0626 302 000	1
20,5 mm	243 mm	MK 2	0626 302 050	1
21 mm	243 mm	MK 2	0626 302 100	1
21,5 mm	248 mm	MK 2	0626 302 150	1
22 mm	248 mm	MK 2	0626 302 200	1
22,5 mm	253 mm	MK 2	0626 302 250	1
23 mm	253 mm	MK 2	0626 302 300	1
23,5 mm	276 mm	MK 3	0626 302 350	1
24 mm	281 mm	MK 3	0626 302 400	1
24,5 mm	MK 3	MK 3	0626 302 450	1
25 mm	MK 3	MK 3	0626 302 500	1
25,5 mm	MK 3	MK 3	0626 302 550	1
26 mm	MK 3	MK 3	0626 302 600	1
26,5 mm	MK 3	MK 3	0626 302 650	1

Ø mm	Celková dĺžka mm	MK	Obj.č.	Bal./ks
27 mm	MK 3	MK 3	0626 302 700	1
27,5 mm	MK 3	MK 3	0626 302 750	1
28 mm	MK 3	MK 3	0626 302 800	1
28,5 mm	MK 3	MK 3	0626 302 850	1
29 mm	MK 3	MK 3	0626 302 900	1
29,5 mm	MK 3	MK 3	0626 302 950	1
30 mm	MK 3	MK 3	0626 303 000	1
30,5 mm	MK 3	MK 3	0626 303 050	1
31 mm	MK 3	MK 3	0626 303 100	1
31,5 mm	MK 3	MK 3	0626 303 150	1
32 mm	MK 4	MK 4	0626 303 200	1
32,5 mm	MK 4	MK 4	0626 303 250	1
33 mm	MK 4	MK 4	0626 303 300	1
33,5 mm	MK 4	MK 4	0626 303 350	1
34 mm	MK 4	MK 4	0626 303 400	1
34,5 mm	MK 4	MK 4	0626 303 450	1
35 mm	MK 4	MK 4	0626 303 500	1
35,5 mm	MK 4	MK 4	0626 303 550	1
36 mm	MK 4	MK 4	0626 303 600	1
36,5 mm	MK 4	MK 4	0626 303 650	1
37 mm	MK 4	MK 4	0626 303 700	1
37,5 mm	MK 4	MK 4	0626 303 750	1
38 mm	MK 4	MK 4	0626 303 800	1
38,5 mm	MK 4	MK 4	0626 303 850	1
39 mm	MK 4	MK 4	0626 303 900	1
39,5 mm	MK 4	MK 4	0626 303 950	1
40 mm	MK 4	MK 4	0626 304 000	1



Vrták MK HSCo8 WN TYP RH

Mimoriadne stabilný vrták s morse kuželom, legovaný až 8% kobaltu. Do stojanových vrtáčiek. Na vrtanie do ťažko obrobiteľných materiálov (napr. Hardox) s extrémne vysokou pevnosťou až 1 400MPa, ako sú lopaty rýpadiel, korby nákladných automobilov, pancierovanie, snežné pluhy, poľnohospodárske stroje atď. Najvyššia stabilita a rezný výkon. Mimoriadne vysoká odolnosť voči zlomeniu.

Ø mm	Celková dĺžka mm	Vhodnosť pre nástroje s Morseovým kuželom	Obj.č.	Bal./ks
8 mm	124 mm	MK 1	0618 300 800	1
9 mm	127 mm	MK 1	0618 300 900	1
10 mm	131 mm	MK 1	0618 301 000	1
11 mm	136 mm	MK 1	0618 301 100	1
12 mm	157 mm	MK 2	0618 301 200	1
13 mm	157 mm	MK 2	0618 301 300	1
14 mm	161 mm	MK 2	0618 301 400	1
15 mm	164 mm	MK 2	0618 301 500	1
16 mm	168 mm	MK 2	0618 301 600	1
17 mm	171 mm	MK 2	0618 301 700	1
18 mm	175 mm	MK 2	0618 301 800	1
19 mm	201 mm	MK 3	0618 301 900	1
20 mm	204 mm	MK 3	0618 302 000	1
21 mm	208 mm	MK 3	0618 302 100	1
22 mm	211 mm	MK 3	0618 302 200	1
23 mm	215 mm	MK 3	0618 302 300	1

Materiály určené na spracovanie	Tvrдый a pevný materiál
Kvalita	ZEBRA-Premium
Štandard / hĺbka vrtania	CS / 3xD
Povrch	Vaporizovaný
Rezný materiál	HSCo8
Vrcholový uhol	130 °
Životnosť	●●●○
Rýchlosť vrtania	●●●○
Kvalita otvoru	●●●○
Univerzálnosť	●●○○
Správanie pri vrtaní	●●●○
Tvar stopky	Morse kužel
Samocentrujúce	Áno

Ø mm	Celková dĺžka mm	Vhodnosť pre nástroje s Morseovým kuželom	Obj.č.	Bal./ks
24 mm	219 mm	MK 3	0618 302 400	1
25 mm	219 mm	MK 3	0618 302 500	1
26 mm	224 mm	MK 3	0618 302 600	1
27 mm	256 mm	MK 4	0618 302 700	1
28 mm	256 mm	MK 4	0618 302 800	1
29 mm	261 mm	MK 4	0618 302 900	1
30 mm	261 mm	MK 4	0618 303 000	1
31 mm	266 mm	MK 4	0618 303 100	1
32 mm	271 mm	MK 4	0618 303 200	1
33 mm	271 mm	MK 4	0618 303 300	1
34 mm	277 mm	MK 4	0618 303 400	1
35 mm	277 mm	MK 4	0618 303 500	1
36 mm	282 mm	MK 4	0618 303 600	1
37 mm	282 mm	MK 4	0618 303 700	1
38 mm	288 mm	MK 4	0618 303 800	1
39 mm	288 mm	MK 4	0618 303 900	1
40 mm	288 mm	MK 4	0618 304 000	1

Špeciálne vrtáky



Vrták do ťažko obrábiteľných materiálov HSCo8, WN, MAGMA

Vrták s mimoriadne dlhou životnosťou s viacrstvovou povrchovou úpravou Magma, legovaný 8 % kobaltu na univerzálne spracovanie konvenčných ocelí, titánu ako aj ťažko obrábiteľných materiálov (napr. Hardox) s mimoriadne vysokými pevnosťami až do 1 550 N/mm². Rezná geometria prispôbená špeciálne ťažko obrábiteľným materiálom. Výnimočne vysoká stabilita pri vŕtaní. Mimoriadne vysoká odolnosť proti zlomeniu. Valcová stopka s tromi plochami pre upnutie bez preklzovania

Materiál určený na spracovanie	Tvrдый a pevný materiál
Kvalita	ZEBRA-Premium
DIN	Priebežný otvor ≤ 3xD
Povrchová úprava	Viacvrstvová povrchová úprava Magma
Samocentrujúce	Áno
Tvar stopky	Valcový s tromi vyfrézovanými upínacími plochami
Životnosť	●●●●
Rýchlosť vŕtania	●●●○
Kvalita otvoru	●●●●
Správanie pri vŕtaní	●●●●

Ø mm	Dĺžka (l1)	Pracovná dĺžka (l2)	Obj.č.	Bal./ks
1 mm	34 mm	6 mm	0618 940 100	10
1.5 mm	40 mm	9 mm	0618 940 150	10
2 mm	49 mm	12 mm	0618 940 200	10
2.5 mm	57 mm	14 mm	0618 940 250	10
3 mm	61 mm	16 mm	0618 940 300	10
3.2 mm	65 mm	18 mm	0618 940 320	10
3.3 mm	65 mm	18 mm	0618 940 330	10
3.5 mm	70 mm	20 mm	0618 940 350	10
4 mm	75 mm	22 mm	0618 940 400	10
4.2 mm	75 mm	22 mm	0618 940 420	10
4.5 mm	80 mm	24 mm	0618 940 450	10
5 mm	86 mm	26 mm	0618 940 500	10
5.5 mm	93 mm	28 mm	0618 940 550	5
6 mm	93 mm	28 mm	0618 940 600	5
6.5 mm	101 mm	31 mm	0618 940 650	5

Ø mm	Dĺžka (l1)	Pracovná dĺžka (l2)	Obj.č.	Bal./ks
6.8 mm	101 mm	34 mm	0618 940 680	5
7 mm	109 mm	34 mm	0618 940 700	5
7.5 mm	109 mm	34 mm	0618 940 750	5
8 mm	117 mm	37 mm	0618 940 800	5
8.5 mm	117 mm	37 mm	0618 940 850	1
9 mm	125 mm	40 mm	0618 940 900	1
9.5 mm	125 mm	40 mm	0618 940 950	1
10 mm	133 mm	43 mm	0618 941 000	1
10.2 mm	133 mm	43 mm	0618 941 020	1
10.5 mm	133 mm	43 mm	0618 941 050	1
11 mm	142 mm	47 mm	0618 941 100	1
11.5 mm	142 mm	47 mm	0618 941 150	1
12 mm	151 mm	51 mm	0618 941 200	1
12.5 mm	151 mm	51 mm	0618 941 250	1
13 mm	151 mm	51 mm	0618 941 300	1



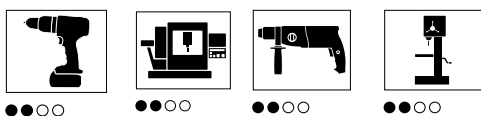
Súprava špirálových vrtákov , 19 ks a 25 ks

Ø 1 - 10 mm

Obj.č. 0618 940 019

Ø 1 - 13 mm

Obj.č. 0618 940 025



Obojstranný vrták HSS WN typ RN

Montážne vrtáky na vrtanie do tenkých plechov z ocele, s uhlom hrotu 118°. Veľmi presné vrtanie. Pevné špirálové vrtáky v extra krátkom prevedení na vrtanie veľmi presných dier. Samovystredovacie. Krížový podbrus zabezpečuje na oblych materiáloch samovystredenie, nie je potrebné jamkovanie.

Materiály určené na spracovanie	Oceľ
Kvalita	ZEBRA-Premium
Norma / hĺbka vrtania	CS / 3xD
Rezný materiál	HSS
Vrcholový uhol	130 °
Životnosť	●●○○
Rýchlosť vrtania	●●○○
Kvalita otvoru	●●○○
Univerzálnosť	●○○○
Správanie pri vrtaní	●●○○
Samocentrujúce	Áno

Ø mm	Celková dĺžka mm	Pracovná dĺžka mm	Obj.č.	Bal./ks
3,0	46	11	0636 30	10
3,1	49	12	0636 31	
3,2			0636 32	
3,3			0636 33	
3,4	52	14	0636 34	
3,5			0636 35	
4,0	55	14	0636 40	
4,1			0636 41	
4,2	58	16	0636 42	
4,5			0636 45	
5,0			0636 50	
5,1	62	17,5	0636 51	
5,2			0636 52	
5,5	66	19	0636 55	
5,8			0636 58	
6,0			0636 60	
6,2			0636 62	
6,5	70	21	0636 65	1



Centrovací vrták NC, 90° stupňovHSCO WN, typ RH TiAlN

Na vystredovacie otvory, 90° uhol hrotu. Presne brúsený hrot s priechnym ostrím. Na jednoduché bodové navrtávanie a vysokú presnosť vystredovacích otvorov. Mimoriadne vysoká stabilita. Krátke drážky na odvádzanie triesok zvyšujú stabilitu vrtáku. Povrchová úprava TiAlN. Povrchová úprava proti opotrebovaniu s pevnosťou tvrdosťou 3600 HV. Odolnosť voči teplotám až do 900 °C. Dlhá životnosť. Rezanie HC (rezanie vysokou rýchlosťou) a presné čelo zabezpečujú konzistentnú kvalitu vrtaného otvoru a súčasne vysokú úroveň presnosti a dlhú životnosť.

Normy	CS
Uhol zahĺbenia	90 °
Povrch	TiAlN
Rezný materiál	HSCo
Priemer (d1)	5 mm
Dĺžka (I1)	62 mm
Pracovná dĺžka (I2)	26,5 mm

Priemer (d1)	Celková Dĺžka (I1)	Pracovná dĺžka (I2)	Obj.č.	Bal./ks
5.0	62	26.5	0636 440 500	3
6.0	66	30	0636 440 600	
8.0	79	33	0636 440 800	
10.0	89	35	0636 441 000	
12.0	102	40	0636 441 200	
16.0	115	56,0	0636 441 600	1

Strediaci vrták HSS DIN 333



Štandardný vrták pre vrtanie strediacich otvorov podľa DIN 332. Tvar A, pravotočivý pravotočivé rezanie. Bez ochranného zahĺbenia. S priamymi klznými plochami. Uhol zahĺbenia 60°. Tolerancia priemeru na čape: h9 podľa normy DIN 7160.

Priemer Ø d1 mm	Priemer drieku Ø d2 mm	L1 mm	Obj.č.	Bal./ks
1,0	3,15	31,5	0636 110	3
1,6	4,0	35,5	0636 116	
2,0	5,0	40,0	0636 120	
2,5	6,3	45,0	0636 125	
3,15	8,0	50,0	0636 131 5	
4,0	10,0	56,0	0636 140	1
5,0	12,5	63,0	0636 150	
6,3	16,0	71,0	0636 163	

Špeciálne vrtáky



Ľavotočivé špirálové vrtáky HSS DIN 338 typ LN na precízne vrtanie do ocele, s uhlom hrotu 118°

Veľmi presné vrtanie. Krížový podbrus zabezpečuje na oblých materiáloch samovystredenie, nie je potrebné jamkovanie. UHC (High Speed Cutting) brúsených vrtákov v spojení s precíznou geometriou rezných hrán dosiahnete vysokú presnosť pri dlhej životnosti.

TIP: použitie aj na pomoc pri vyťahovaní zalomených skrutiek.

Životnosť:	●●○○
Rýchlosť vrtania:	●●○○
Kvalita vyvrtanej diery:	●●○○
Všestrannosť:	●●○○
Správanie sa pri vrtaní:	●●○○
Hĺbka vyvrtanej diery:	5 x Ø vrtáka

Sady:

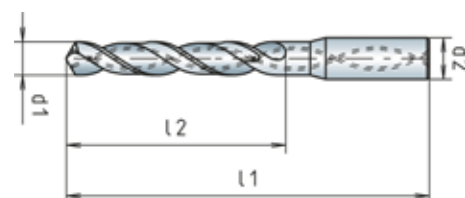
- 25-dielna, Ø 1,0 - 13,0 x 0,5 mm
Obj.č. 5997 518 485
- 19-dielna, Ø 1,00 - 10,00 x 0,5 mm
Obj.č. 5997 596 696

Ø mm	Celková dĺžka mm	Pracovná dĺžka mm	Obj.č.	Bal./ks
2,00	49	24	5997 514 674	10
2,30	53	27	5997 550 310	
3,00	61	33	5997 514 675	
3,40	70	39	5997 550 312	
4,00			5997 514 676	
4,50	80	47	5997 550 313	
5,00	86	52	5997 514 677	
5,50	93	57	5997 557 163	
6,00			5997 514 678	
6,50	101	63	5997 557 164	
7,00	109	69	5997 557 165	
7,50			5997 557 166	
8,00	117	75	5997 557 167	
8,50			5997 557 168	
9,00			5997 550 316	
9,50	125	81	5997 557 169	
10,00	133	87	5997 557 180	
11,00	142	94	5997 550 317	
12,00	151	101	5997 557 181	
13,00			5997 557 182	



HPC-tvrdokovový vrták Speeddrill 4.0-Universal, DIN 6537K, krátky 3xD, 4 vodiace fazety, s vnútorným chladením

VHM tvrdokovový vysokovýkonný vrták s vnútorným chladením pre univerzálne použitie. Špeciálna povrchová úprava zabezpečuje dokonalý odvod triesok. Optimálna kruhovitosť otvoru vďaka 4 vodiacim fazetkám umožňuje dokonalú súososť otvoru a najlepšiu kvalitu povrchu. Generácia 4.0 stanovuje nové štandardy vo výkone obrábania.



Kód produktu	6867
Na obrábanie materiálu	ocel, liatina, nehrdzavejúca ocel, titan, neželezné kovy
Normy	DIN 6537
Vyhotovenie	Krátka
Povrchová úprava	ANTRADUR
Max. hĺbka vrtania	3xD
Materiál nástroja	VHM
Typ	N
Počet vodiacich faziet	4 ks
Uhol hrotu	140°
Priemer upínacieho otvoru	2 ks
Prívod chladiacej kvapaliny	Interný
Tolerancia priemeru brítov	h7
Tolerancia priemeru stopky	h6



Dĺžka: 62 - 115 mm
 Ø 1/8 in - 5/16 in; Ø 3 - 15,1
Obj.č. 5443 010 ...

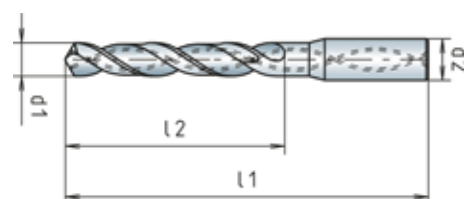
HPC-tvrdokovový vrták Speeddrill 4.0-Universal, DIN 6537L, dlhý 5xD, 4 vodiace fazety, s vnútorným chladením

CNC|TEC

VHM tvrdokovový vysokovýkonný vrták s vnútorným chladením pre univerzálne použitie. Špeciálna povrchová úprava zabezpečuje dokonalý odvod triesok. Optimálna kruhovitosť otvoru vďaka 4 vodiacim fazetkám umožňuje dokonalú súososť otvoru a najlepšiu kvalitu povrchu. Generácia 4.0 stanovuje nové štandardy vo výkone obrábania.



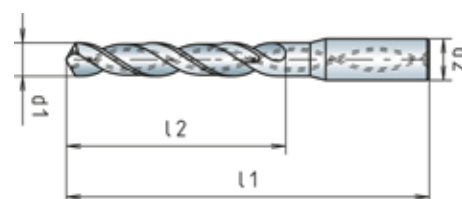
Kód produktu	6877
Na obrábanie materiálu	Oceľ, liatina, nehrdzavejúca oceľ, titán, Neželezné kovy
Normy	DIN 6537
Vyhotovenie	Dlhá
Povrchová úprava	ANTRADUR
Max. hĺbka vrtania	5xD
Materiál nástroja	VHM
Typ	N
Počet vodiacich faziet	4 ks
Uhol hrotu	140°
Priemer upínacieho otvoru	2 ks
Prívod chladiacej kvapaliny	Interný
Tolerancia priemeru brítov	h7
Tolerancia priemeru stopky	h6



Dĺžka: 66 - 118 mm
 Ø 1/4 in - 3/16 in; Ø 3 - 12,12
 Obj.č. 5443 010 ...

HPC-tvrdokovový vrták Speeddrill 4.0-Inox, DIN 6537K, krátky 3xD, 4 vodiace fazety, s vnútorným chladením

VHM tvrdokovový vysokovýkonný vrták s vnútorným chladením zvlášť vhodný na obrábanie nehrdzavejúcich ocelí. Špeciálna povrchová úprava zabezpečuje dokonalý odvod triesok. Optimálna kruhovitosť otvoru vďaka 4 vodiacim fazetkám umožňuje dokonalú súososť otvoru a najlepšiu kvalitu povrchu. Generácia 4.0 stanovuje nové štandardy vo výkone obrábania.



Kód produktu	6887
Na obrábanie materiálu	ocel', liatina, nehrdzavejúca ocel', titan
Normy	DIN 6537
Vyhotovenie	Krátka
Povrchová úprava	NANODUR
Max. hĺbka vrtania	3xD
Materiál nástroja	VHM
Typ	N
Počet vodiacich faziet	4 ks
Uhol hrotu	140°
Priemer upínacieho otvoru	2 ks
Prívod chladiacej kvapaliny	Interný
Tolerancia priemeru brítov	h7
Tolerancia priemeru stopky	h6



Dĺžka: 55 - 115 mm
 Ø 1/4 in - 3/16 in; Ø 2,33 - 15,1
Obj.č. 5443 011...

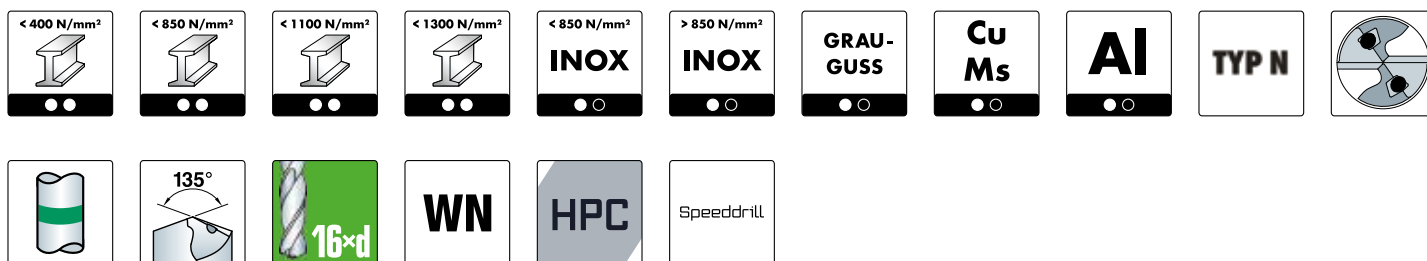
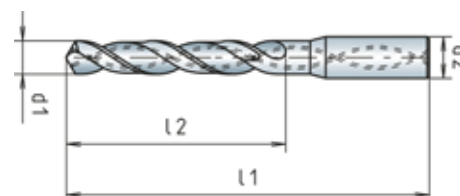
VHM tvrdokovový vrták s vnútorným chladením

CNC|TEC

VHM vysokovýkonný tvrdokovový vrták s vnútorným chladením na univerzálne použitie a na veľké hĺbky vrtania 16xD. 4 vodiace fazety zabezpečujú veľmi vysokú súososť a stabilitu vrtáka aj pri veľkých hĺbkach vrtania čo umožňuje veľmi presné vrtanie. Špeciálne brúsenie zabezpečuje optimálne lámanie triesky, vysokú presnosť centrovania a nízky rezný odpor.



Kód produktu	6777
Na obrábanie materiálu	oceľ, liatina, nehrdzavejúca oceľ, titan, meď, mosadz, hliník
Normy	WN
Vyhotovenie	Extra dlhá
Povrchová úprava	TiAlN-S
Max. hĺbka vrtania	16xD
Materiál nástroja	VHM
Typ	N
Počet vodiacich faziet	4 ks
Uhol hrotu	135°
Priemer upínacieho otvoru	2 ks
Prívod chladiacej kvapaliny	Interný
Tolerancia priemeru bríto	h7
Tolerancia priemeru stopky	h6



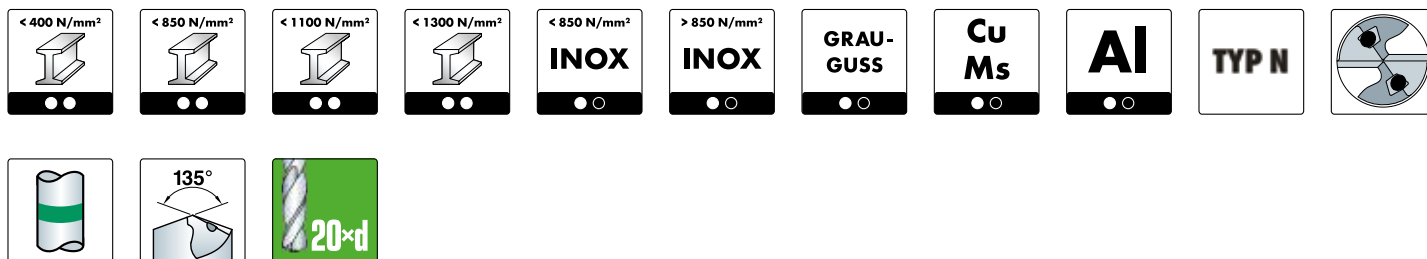
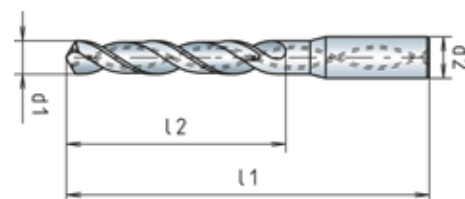
Dĺžka: 100 - 345 mm
 Ø 3 - 15
Obj.č. 5443 002...

VHM tvrdokovový vrták s vnútorným chladením, WN 20, Typ N, TiAlN - UV

VHM vysokovýkonný tvrdokovový vrták s vnútorným chladením na univerzálne použitie a na veľké hĺbky vrtania 20xD. 4 vodiace fazety zabezpečujú veľmi vysokú súososť a stabilitu vrtáka aj pri veľkých hĺbkach vrtania čo umožňuje veľmi presné vrtanie. Špeciálne brúsenie zabezpečuje optimálne lámanie triesky, vysokú presnosť centrovania a nízky rezný odpor.



Kód produktu	6787
Na obrábanie materiálu	Oceľ, liatina, nerezavajúca oceľ, titan, meď, mosadz, hliník
Normy	WN
Vyhotovenie	Extra dlhá
Povrchová úprava	TiAlN-S
Max. hĺbka vrtania	20xD
Materiál nástroja	VHM
Typ	N
Počet vodiacich faziet	4 ks
Uhol hrotu	135°
Priemer upínacieho otvoru	2 ks
Prívod chladiacej kvapaliny	Interný
Tolerancia priemeru brítov	h7
Tolerancia priemeru stopky	h6



Dĺžka: 92 - 315 mm

Ø 2 - 15

Obj.č. 5443 002...

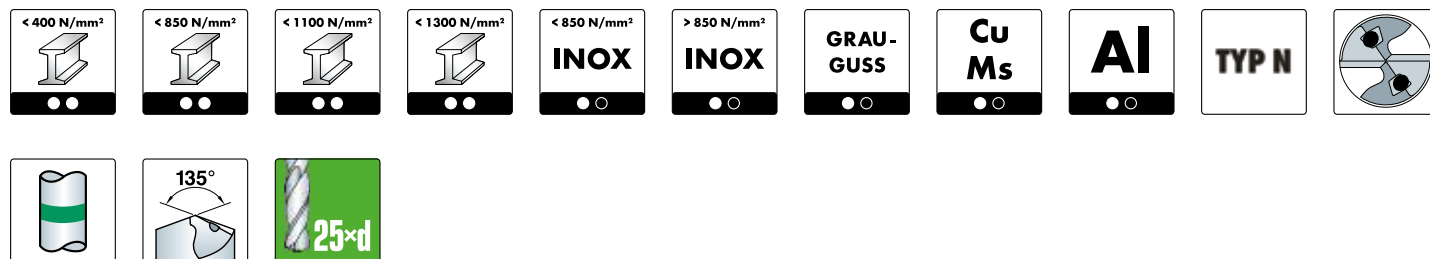
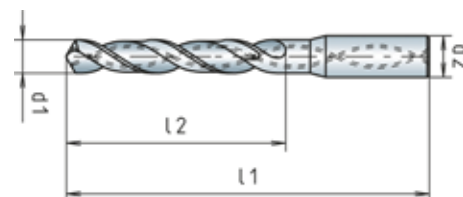
VHM tvrdokovový vrták s vnútorným chladením, WN 25, Typ N, TiAlN - UV

CNC|TEC

VHM vysokovýkonný tvrdokovový vrták s vnútorným chladením na univerzálne použitie a na veľké hĺbky vrtania 25xD. 4 vodiace fazety zabezpečujú veľmi vysokú súososť a stabilitu vrtáka aj pri veľkých hĺbkach vrtania čo umožňuje veľmi presné vrtanie. Špeciálne brúsenie zabezpečuje optimálne lámanie triesky, vysokú presnosť centrovania a nízky rezný odpor.



Kód produktu	6797
Na obrábanie materiálu	Oceľ, liatina, nehrdzavejúca oceľ, titán, meď, mosadz, hliník
Normy	WN
Vyhotovenie	Extra dlhá
Povrchová úprava	TiAlN-S
Max. hĺbka vrtania	25xD
Materiál nástroja	VHM
Typ	N
Počet vodiacich faziet	4 ks
Uhol hrotu	135°
Priemer upínacieho otvoru	2 ks
Prívod chladiacej kvapaliny	Interný
Tolerancia priemeru britov	h7
Tolerancia priemeru stopky	h6



Dĺžka: 135 - 375 mm

Ø 3 - 12

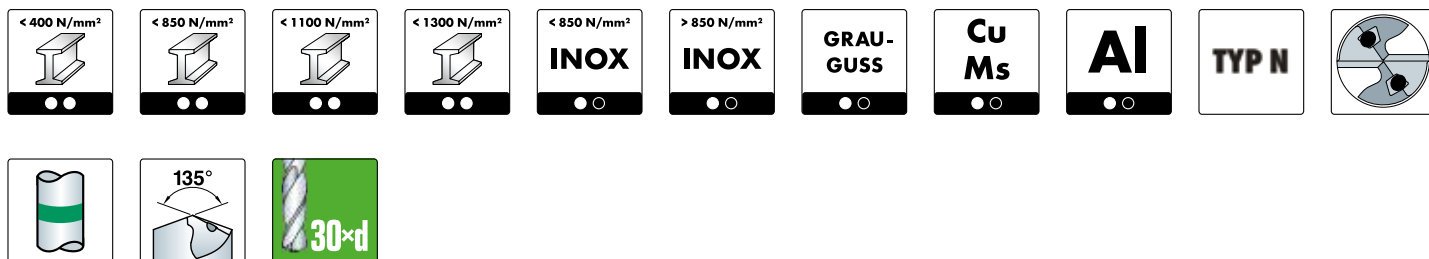
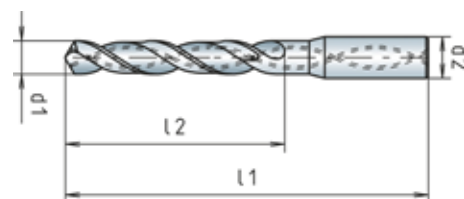
Obj.č. 5443 002 1...

VHM tvrdokovový vrták s vnútorným chladením, WN 25, Typ N, TiAlN - UV

VHM vysokovýkonný tvrdokovový vrták s vnútorným chladením na univerzálne použitie a na veľké hĺbky vrtania 25xD. 4 vodiace fazety zabezpečujú veľmi vysokú súososť a stabilitu vrtáka aj pri veľkých hĺbkach vrtania čo umožňuje veľmi presné vrtanie. Špeciálne brúsenie zabezpečuje optimálne lámanie triesky, vysokú presnosť centrovania a nízky rezný odpor.



Kód produktu	6807
Na obrábanie materiálu	Oceľ, liatina, nehrdzavejúca oceľ, titan, meď, mosadz, hliník
Normy	WN
Vyhotovenie	Extra dlhá
Povrchová úprava	TiAlN-S
Max. hĺbka vrtania	30xD
Materiál nástroja	VHM
Typ	N
Počet vodiacich faziet	4 ks
Uhol hrotu	135°
Priemer upínacieho otvoru	2 ks
Prívod chladiacej kvapaliny	Interný
Tolerancia priemeru bríto	h7
Tolerancia priemeru stopky	h6



Dĺžka: 92 - 315 mm

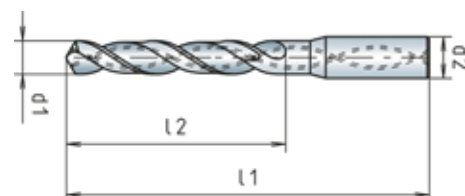
Ø 2 - 15

Obj.č. 5443 002...

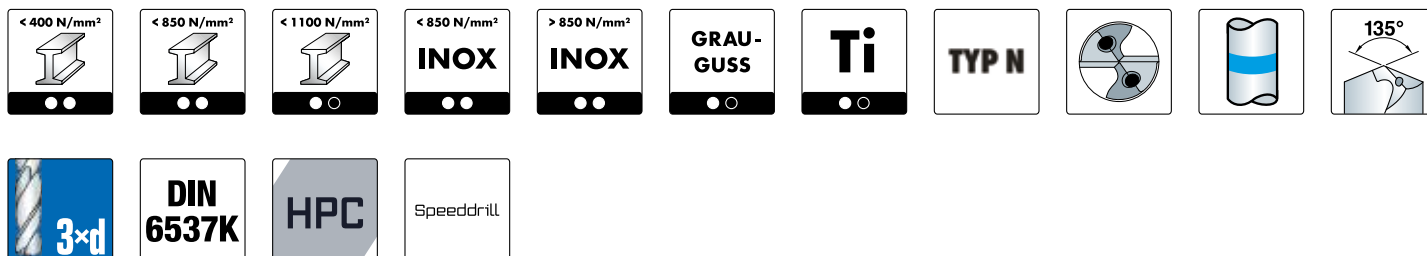
VHM tvrdokovový vrták, DIN6537K, s vnútorným chladením

VHM vysokovýkonný tvrdokovový vrták s vnútorným chladením na univerzálne použitie a na veľké hĺbky vrtania 3xD. 4 vodiace fazety zabezpečujú veľmi vysokú súososť a stabilitu vrtáka aj pri veľkých hĺbkach vrtania čo umožňuje veľmi presné vrtanie. Špeciálne brúsenie zabezpečuje optimálne lámanie triesky, vysokú presnosť centrovania a nízky rezný odpor.

CNC|TEC



Kód produktu	6827
Na obrábanie materiálu	Oceľ, liatina, nehrdzavejúca oceľ, titán
Normy	DIN 6537
Vyhotovenie	Kráika
Povrchová úprava	TiAlN-S
Max. hĺbka vrtania	3xD
Materiál nástroja	VHM
Typ	N
Počet vodiacich faziet	2 ks
Uhol hrotu	135°
Priemer upínacieho otvoru	2 ks
Prívod chladiacej kvapaliny	Interný
Tolerancia priemeru brítov	h7
Tolerancia priemeru stopky	h6

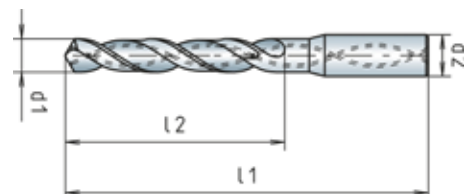


Dĺžka: 55 - 115 mm
 Ø 1/2 in - 3/16 in; Ø 2 - 16
Obj.č. 5443 013...

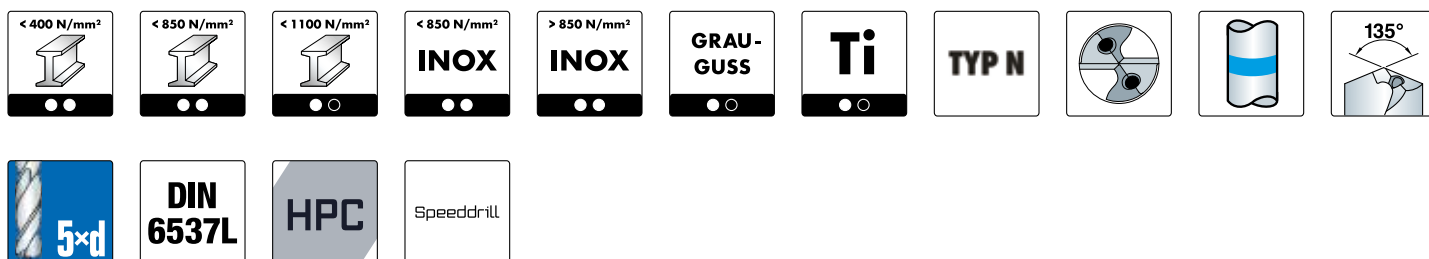
VHM tvrdokovový vrták, DIN 6537L, s vnútorným chladením

Vrták s vnútorným chladením zvlášť vhodný na obrábanie nehrdzavejúcich ocelí. Vysoká stabilita vďaka priamej hlavnej reznej hrane. Špeciálne brúsenie zabezpečuje optimálne lámanie triesky, vysokú presnosť centrovania a nízky rezný odpor. Vysoká teplotná odolnosť.

CNC|TEC



Kód produktu	6837
Na obrábanie materiálu	Oceľ, liatina, nehrdzavejúca oceľ, titán
Normy	DIN 6537
Vyhotovenie	Dlhá
Povrchová úprava	TiAlN-S
Max. hĺbka vrtania	5xD
Materiál nástroja	VHM
Typ	N
Počet vodiacich faziet	2 ks
Uhol hrotu	135°
Priemer upínacieho otvoru	2 ks
Prívod chladiacej kvapaliny	Interný
Tolerancia priemeru brítov	h7
Tolerancia priemeru stopky	h6



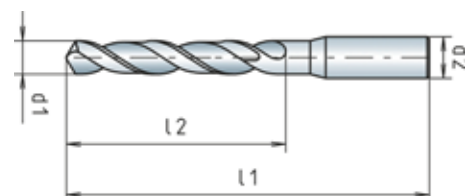
Dĺžka: 66 - 118 mm
 Ø 1/2 in - 7/16 in;
Obj.č. 5443 012...

Dĺžka: 66 - 118 mm
 Ø 3 - 12
Obj.č. 5443 002...

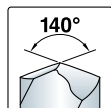
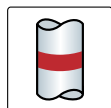
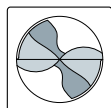
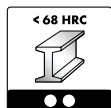
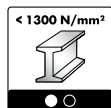
VHM tvrdokovový vrták, DIN 6537K

VHM tvrdokovový vrták obzvlášť vhodný na obrábanie vysokopevnostných a kalených ocelí do tvrdosti 68 HRC. Veľmi vysoká stabilita a nízke opotrebovanie vďaka konvexnej geometrii reznej hrany. Špeciálne brúsenie zabezpečuje optimálne lámanie triesky, vysokú presnosť centrovania a nízky rezný odpor.

CNC|TEC



Kód produktu	6857
Na obrábanie materiálu	liatina, tvrdý a húževnatý materiál
Normy	DIN 6537
Vyhotovenie	Krátka
Povrchová úprava	TiAlN-S
Max. hĺbka vrtania	3xD
Materiál nástroja	VHM
Typ	H
Počet vodiacich faziet	2 ks
Uhol hrotu	140°
Priemer upínacieho otvoru	2 ks
Prívod chladiacej kvapaliny	Externý
Tolerancia priemeru brítov	h7
Tolerancia priemeru stopky	h6



Dĺžka: 62 - 115 mm

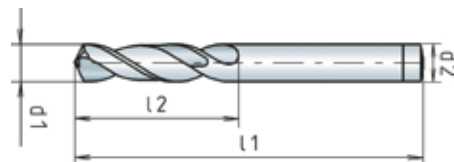
Ø 3 - 16

Obj.č. 5443 002...

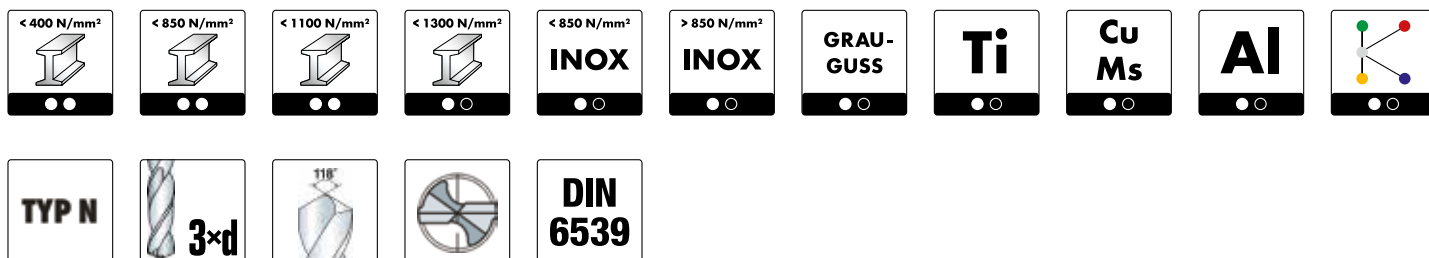
VHM tvrdokovový vrták, DIN6539, krátky

VHM tvrdokovový vrták obzvlášť vhodný na vrtanie do vysokopevných ocelí, Cr-Ni ocelí, tvrdenej liatiny, sivej liatiny, oceleliatiny, Mn tvrdenej ocele, bronzu, hliníka s vysokým obsahom kremíka a do iných ťažko obrábiteľných materiálov.

CNC|TEC



Kód produktu	6147
Na obrábanie materiálu	Oceľ, liatina, nehrdzavejúca oceľ, titán, Meď, mosadz, Hliník, Plast
Normy	DIN 6539
Vyhotovenie	Krátka
Povrchová úprava	TiAlN
Max. hĺbka vrtania	3xD
Materiál nástroja	VHM
Typ	N
Uhol hrotu	118°
Priemer upínacieho otvoru	2 ks
Prívod chladiacej kvapaliny	Externý
Typ stopky	Valcová
Tolerancia priemeru bríto	h7
Tolerancia priemeru stopky	h5

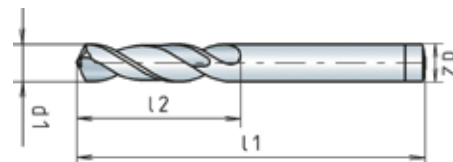


Dĺžka: 26 - 107 mm
 Ø 0,5 - 14 mm
Obj.č. 5443 000 ...

VHM tvrdokovový vrták, DIN6539, krátky

CNC|TEC

VHM tvrdokovový vrták obzvlášť vhodný na vrtanie do vysokopevných ocelí, Cr-Ni ocelí, tvrdenej liatiny, sivej liatiny, ocelíoliatiny, Mn tvrdenej ocele, bronzu, hliníka s vysokým obsahom kremíka a do iných ťažko obrobiteľných materiálov.



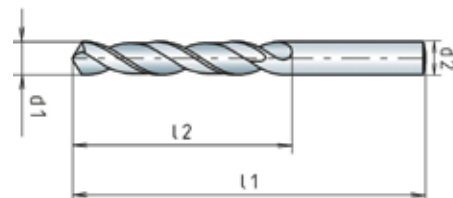
Kód produktu	6146
Na obrábanie materiálu	ocel', titán, meď, mosadz, hliník, plast
Normy	DIN 6539
Vyhotovenie	Krátka
Povrchová úprava	Bez p.ú
Max. hĺbka vrtania	3xD
Materiál nástroja	VHM
Typ	N
Uhol hrotu	118°
Priemer upínacieho otvoru	2 ks
Prívod chladiacej kvapaliny	Externý
Typ stopky	Valcová
Tolerancia priemeru bríto	h7
Tolerancia priemeru stopky	h5

Dĺžka: 26 - 131 mm
 Ø 0,5 - 20 mm
Obj.č. 5443 000 ...

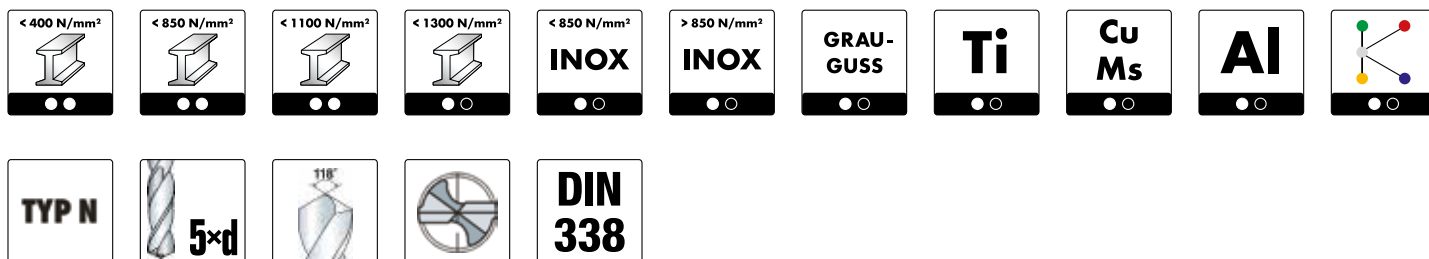
VHM tvrdokovový vrták, DIN338, dlhý

CNC|TEC

VHM tvrdokovový vrták obzvlášť vhodný na vrtanie do vysokopevných ocelí, Cr-Ni ocelí, tvrdenej liatiny, sivej liatiny, oceleliatiny, Mn tvrdenej ocele, bronzu, hliníka s vysokým obsahom kremíka a do iných ťažko obrábiteľných materiálov.



Kód produktu	6157
Na obrábanie materiálu	Oceľ, liatina, nehrdzavejúca oceľ, titán, Meď, mosadz, Hliník, Plast
Normy	DIN 338
Vyhotovenie	Dlhá
Povrchová úprava	TiAlN
Max. hĺbka vrtania	5xD
Materiál nástroja	VHM
Typ	N
Uhol hrotu	118°
Priemer upínacieho otvoru	2 ks
Prívod chladiacej kvapaliny	Externý
Typ stopky	Valcová
Tolerancia priemeru brítov	h7
Tolerancia priemeru stopky	h5

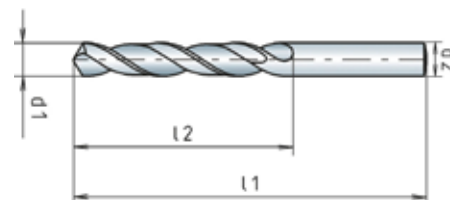


Dĺžka: 34 - 178 mm
 Ø 1 - 16 mm
 Obj.č. 5443 000 ...

VHM tvrdokovový vrták, DIN338, dlhý

CNC|TEC

VHM tvrdokovový vrták obzvlášť vhodný na vrtanie do vysokopevných ocelí, Cr-Ni ocelí, tvrdenej liatiny, sivej liatiny, ocelíoliatiny, Mn tvrdenej ocele, bronzu, hliníka s vysokým obsahom kremíka a do iných ťažko obrábiteľných materiálov.



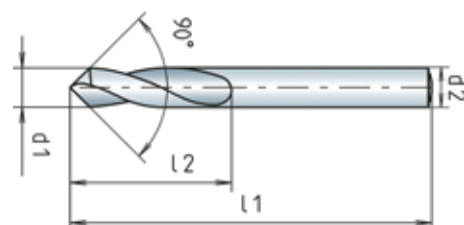
Kód produktu	6156
Na obrábanie materiálu	ocel, titán, meď, mosadz, hliník
Normy	DIN 338
Vyhotovenie	Dlhá
Povrchová úprava	Bez p.ú
Max. hĺbka vrtania	5xD
Materiál nástroja	VHM
Typ	N
Uhol hrotu	118°
Priemer upínacieho otvoru	2 ks
Prívod chladiacej kvapaliny	Externý
Typ stopky	Valcová
Tolerancia priemeru brítov	h7
Tolerancia priemeru stopky	h5

Dĺžka: 34 - 178 mm
 Ø 1 - 16 mm
 Obj.č. 5443 000 ...

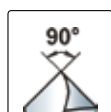
NC – navrtávak VHM 90°

Špeciálny vrták pre obzvlášť presné a rýchle vrtanie na NC strojoch, súradnicových vyvrtávačkách atď. Na centrovanie a zrážanie hrán otvorov na závit.

CNC|TEC



Kód produktu	6227
Normy	WN
Povrchová úprava	TiAlN
Materiál nástroja	VHM
Uhol hrotu	90°
Typ stopky	Valcová
Tolerancia priemeru bríto	h6
Tolerancia priemeru stopky	h6

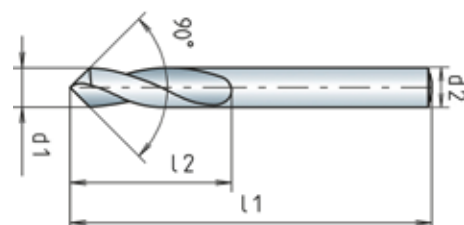


Priemer (d1)	Dĺžka (l1)	Pracovná dĺžka (l2)	Priemer stopky (d2)	Obj.č.	Bal./ks
4 mm	55 mm	12 mm	4 mm	5443 002 761	1
5 mm	62 mm	14 mm	5 mm	5443 002 762	1
6 mm	66 mm	16 mm	6 mm	5443 002 763	1
8 mm	79 mm	21 mm	8 mm	5443 002 764	1
10 mm	89 mm	25 mm	10 mm	5443 002 765	1
12 mm	102 mm	30 mm	12 mm	5443 002 766	1
16 mm	115 mm	37,5 mm	16 mm	5443 002 767	1
20 mm	131 mm	45 mm	20 mm	5443 002 768	1

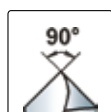
NC – navrtávak VHM 90°

Špeciálny vrták pre obzvlášť presné a rýchle vrtanie na NC strojoch, súradnicových vyvrtávačkách atď. Na centrovanie a zrážanie hrán otvorov na závitý.

CNC|TEC



Kód produktu	6225
Na obrábanie materiálu	ocel', liatina, nehrdzavejúca ocel', meď, mosadz, plast
Normy	WN
Povrchová úprava	Bez p.ú
Materiál nástroja	VHM
Uhol hrotu	90°
Priemer upínacieho otvoru	2 ks
Typ stopky	Valcová
Tolerancia priemeru brítov	h6
Tolerancia priemeru stopky	h6

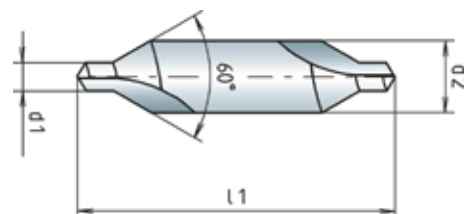


Priemer (d1)	Dĺžka (l1)	Pracovná dĺžka (l2)	Priemer stopky (d2)	Obj.č.	Bal./ks
4 mm	55 mm	12 mm	4 mm	5443 002 751	1
5 mm	62 mm	14 mm	5 mm	5443 002 752	1
6 mm	66 mm	16 mm	6 mm	5443 002 753	1
8 mm	79 mm	21 mm	8 mm	5443 002 754	1
10 mm	89 mm	25 mm	10 mm	5443 002 755	1
12 mm	102 mm	30 mm	12 mm	5443 002 756	1
16 mm	115 mm	37,5 mm	16 mm	5443 002 757	1
20 mm	131 mm	45 mm	20 mm	5443 002 758	1

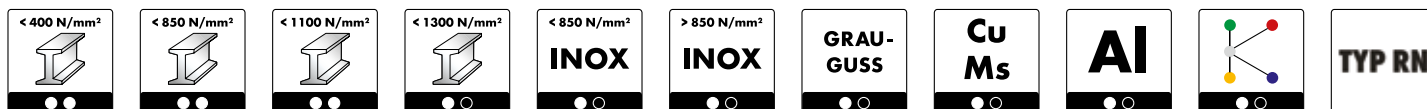
VHM centrovací vrták, DIN333, Forma A

CNC|TEC

VHM tvrdokovový centrovací vrták na zhotovenie strediacich otvorov podľa DIN 332 - 1, tvar A (bez zahĺbenia).



Kód produktu	6525
Na obrábanie materiálu	ocel',liatina,nehrdzavejúca ocel', meď, mosadz, plast
Normy	DIN 333
Forma	A
Uhol zahĺbenia	60°
Povrchová úprava	Bez p.ú
Materiál nástroja	VHM
Typ	RN
Priemer upínacieho otvoru	2 ks
Typ stopky	Valcová
Tolerancia priemeru brítov	k13
Tolerancia priemeru stopky	h7

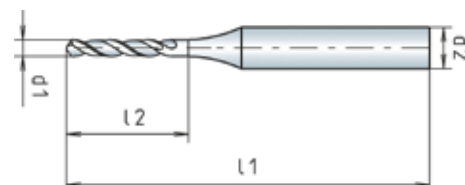


Priemer (d1)	Dĺžka (l1)	Priemer stopky (d2)	Priemer obrobnku min/ max	Obj.č.	Bal./ks
0,8 mm	25 mm	3,15 mm	4-6 mm	5443 002 731	1
1 mm	31,5 mm	3,15 mm	4-8 mm	5443 002 732	1
1,25 mm	31,5 mm	3,15 mm	8-10 mm	5443 002 733	1
1,6 mm	35,5 mm	4 mm	10-15 mm	5443 002 734	1
2 mm	40 mm	5 mm	15-20 mm	5443 002 735	1
2,5 mm	45 mm	6,3 mm	20-30 mm	5443 002 736	1
3,15 mm	50 mm	8 mm	30-40 mm	5443 002 737	1
4 mm	56 mm	10 mm	40-63 mm	5443 002 738	1
5 mm	63 mm	12,5 mm	63-100 mm	5443 002 739	1

VHM mikrovrták, DIN 1899, s valcovou stopkou

CNC | TEC

VHM mikrovrták obzvlášť vhodný na vrtanie do vysokopevných ocelí, Cr-Ni ocelí, tvrdenej liatiny, sivej liatiny, oceleliatiny, Mn tvrdenej ocele, bronzu, hliníka s vysokým obsahom kremíka a do iných ťažko obrobiteľných materiálov.



Kód produktu	6035
Na obrábanie materiálu	ocel, liatina, nehrdzavejúca oceľ, meď, mosadz, plast
Dĺžka (l1)	25 mm
Priemer upínacieho otvoru	2 ks
Typ stopky	Valcová DIN 6535-HA
Normy	DIN 1899
Materiál nástroja	VHM
Typ	N
Uhol hrotu	130°
Povrchová úprava	Bez p.ú
Tolerancia priemeru brítov	h7
Tolerancia priemeru stopky	h6



Priemer (d1)	Pracovná dĺžka (l2)	Priemer stopky (d2)	Obj.č.	Bal./ks
0,3 mm	2,2 mm	1 mm	5443 002 771	1
0,35 mm	2,8 mm	1 mm	5443 002 772	1
0,4 mm	3,6 mm	1 mm	5443 002 773	1
0,45 mm	3,6 mm	1 mm	5443 002 774	1
0,5 mm	4 mm	1 mm	5443 002 775	1
0,55 mm	4,5 mm	1 mm	5443 002 776	1
0,6 mm	4,5 mm	1 mm	5443 002 777	1
0,65 mm	5 mm	1 mm	5443 002 778	1
0,7 mm	5,6 mm	1 mm	5443 002 779	1
0,75 mm	5,6 mm	1 mm	5443 002 780	1
0,8 mm	6,3 mm	1,5 mm	5443 002 781	1
0,85 mm	6,3 mm	1,5 mm	5443 002 782	1
0,9 mm	7,1 mm	1,5 mm	5443 002 783	1
0,95 mm	7,1 mm	1,5 mm	5443 002 784	1
1 mm	8 mm	1,5 mm	5443 002 785	1
1,05 mm	8 mm	1,5 mm	5443 002 786	1
1,1 mm	9 mm	1,5 mm	5443 002 787	1
1,15 mm	9 mm	1,5 mm	5443 002 788	1
1,2 mm	10 mm	1,5 mm	5443 002 789	1
1,25 mm	10 mm	1,5 mm	5443 002 790	1
1,3 mm	10 mm	1,5 mm	5443 002 791	1
1,35 mm	11,2 mm	1,5 mm	5443 002 792	1
1,4 mm	11,2 mm	1,5 mm	5443 002 793	1

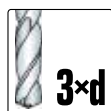
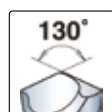
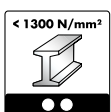
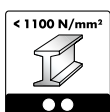
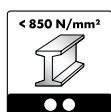
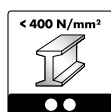
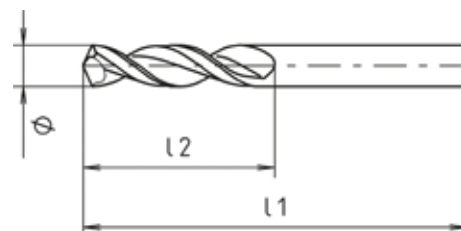
HPT-vrták , DIN 1897, extra krátky

So špeciálnym profilom Forte pre optimalizovanú tvorbu triesok. Zvlášť vhodný pre použitie v obrábacích centrách a sústružníckych automatoch. Široká škála použitia na všetky materiály s pevnosťou do 1300MPa, prednostne s tvorbou dlhej triesky, aj pre nehrdzavejúce austenitické ocele. Vhodné aj na suché obrábanie ocele.

CNC|TEC



Kód produktu	900
Na obrábanie materiálu	ocel,liatina,nehrdzavejúca ocel
Norm / Max. hĺbka vrtania	DIN 1897 / 3xD
Vyhotovenie	Extra krátky
Typ stopky	Valcová
Povrchová úprava	TiAlN
Materiál nástroja	HSCo-PM
Typ	Forte
Uhol hrotu	130°
Vhodné pre pevnosť do:	1300 N/mm ²



Dĺžka: 49 - 102 mm

Ø 2,8 - 12 mm

Obj.č. 5443 810 ...

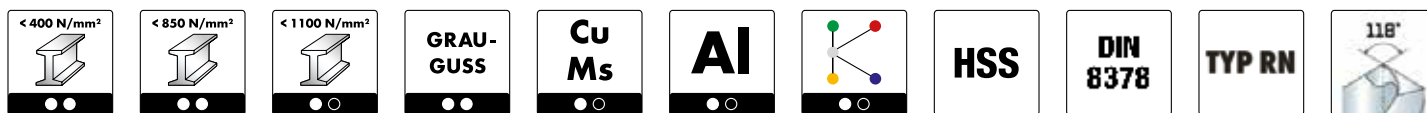
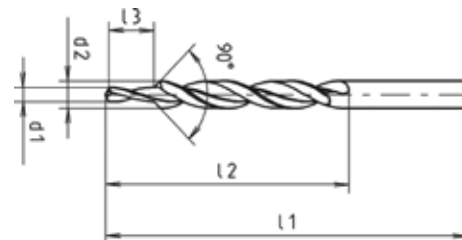
Viacfázový stupňovitý vrták, DIN 8378, Typ RN-stredný, 90°

Stupňovitý vrták s valcovou stopkou na výrobu priechodných otvorov podľa ISO 273 pod závitov zodpovedajúce DIN 336 - 1, pričom sa súčasne vyrábajú zahĺbenia (90°) pre hlavy skrutiek. Rezná rýchlosť závisí od veľkého priemeru, posuv od malého priemeru.

CNC|TEC



Kód produktu	861
Na obrábanie materiálu	Oceľ, Liatina, Meď, mosadz, Hliník, Plast
Normy	DIN 8378
Materiál nástroja	HSS
Typ	RN
Povrchová úprava	Vaporizovaný
Uhol hrotu	118°
Uhol zahĺbenia	90°
Typ stopky	Valcová
Počet rezných hrán	2 ks
Prívod chladiacej kvapaliny	Externý
Tolerancia priemeru bríto	h8
Tolerancia priemeru stopky	h8
Typový popis	Stupeň kvality - stredný

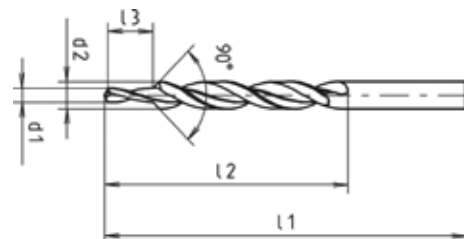


Obj.č.	5443 810 201	5443 810 202	5443 810 203	5443 810 204	5443 810 205	5443 810 206	5443 810 207
Bal./ks	1	1	1	1	1	1	1
Vhodné pre skrutku	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12
Priemer predvrtania (d1)	2,5 mm	3,3 mm	4,2 mm	5 mm	6,8 mm	8,5 mm	10,2 mm
Priemer zahĺbenia (d2)	3,4 mm	4,5 mm	5,5 mm	6,6 mm	9 mm	11 mm	13,5 mm
Dĺžka (l1)	70 mm	80 mm	93 mm	101 mm	125 mm	142 mm	160 mm
Pracovná dĺžka (l2)	39 mm	47 mm	57 mm	63 mm	81 mm	94 mm	108 mm
Dĺžka predvrtania (l3)	8,8 mm	11,4 mm	13,6 mm	16,5 mm	21 mm	25 mm	30 mm
Priemer stopky	3,4 mm	4,5 mm	5,5 mm	6,6 mm	9 mm	11 mm	13,5 mm

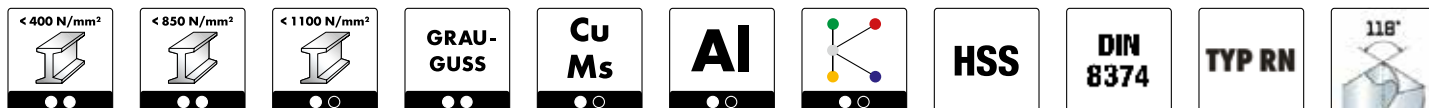
Viacfázový stupňovitý vrták, DIN 8374, Typ RN-stredný, 90°

Stupňovitý vrták s valcovou stopkou na výrobu priechodných otvorov podľa ISO 273 pričom sa súčasne vyrábajú zahĺbenia (90°) pre hlavy skrutiek tvaru A a B podľa DIN 74 - 1. Rezná rýchlosť závisí od veľkého priemeru, posuv od malého priemeru.

CNC|TEC



Kód produktu	841 M
Na obrábanie materiálu	Oceľ, Liatina, Meď, mosadz, Hliník, Plast
Normy	DIN 8374
Materiál nástroja	HSS
Typ	RN
Povrchová úprava	Vaporizovaný
Uhol hrotu	118°
Uhol zahĺbenia	90°
Typ stopky	Valcová
Počet rezných hrán	2 ks
Prívod chladiacej kvapaliny	Externý
Tolerancia priemeru bríto	h8
Tolerancia priemeru stopky	h8
Typový popis	Stupeň kvality - stredný



Obj.č.	5443 810 401	5443 810 402	5443 810 403
Bal./ks	1	1	1
Vhodné pre skrutku	M5	M6	M8
Priemer predvrtania (d1)	5,5 mm	6,6 mm	9 mm
Priemer zahĺbenia (d2)	11 mm	13 mm	17,2 mm
Dĺžka (l1)	142 mm	151 mm	191 mm
Pracovná dĺžka (l2)	94 mm	101 mm	130 mm
Dĺžka predvrtania (l3)	13 mm	15 mm	19 mm
Priemer stopky	11 mm	13 mm	17,2 mm

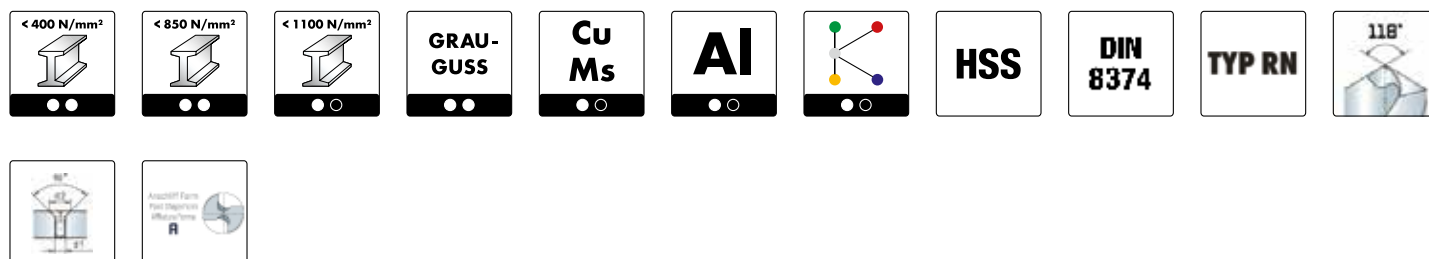
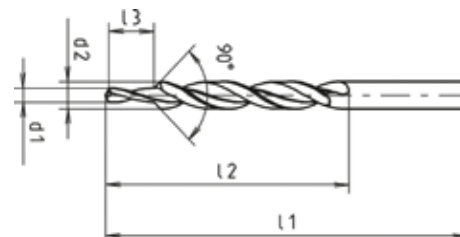
Viacfázový stupňovitý vrták, DIN 8374, Typ RN-jemný, 90°

Stupňovitý vrták s valcovou stopkou na výrobu priechodných otvorov podľa ISO 273 pričom sa súčasne vyrábajú zahĺbenia (90°) pre hlavy skrutiek tvaru A. Rezná rýchlosť závisí od veľkého priemeru, posuv od malého priemeru.

CNC|TEC



Kód produktu	841
Na obrábanie materiálu	Oceľ, Liatina, Meď, mosadz, Hliník, Plast
Normy	DIN 8374
Materiál nástroja	HSS
Typ	RN
Povrchová úprava	Vaporizovaný
Uhol hrotu	118°
Uhol zahĺbenia	90°
Typ stopky	Valcová
Počet rezných hrán	2 ks
Prívod chladiacej kvapaliny	Externý
Tolerancia priemeru bríto	h8
Tolerancia priemeru stopky	h8
Typový popis	Stupeň kvality - jemný



Obj.č.	5443 810 601	5443 810 602	5443 810 603	5443 810 604	5443 810 605	5443 810 606
Bal./ks	1	1	1	1	1	1
Vhodné pre skrutku	M3	M4	M5	M6	M8	M10
Priemer predvrtania (d1)	3,2 mm	4,3 mm	5,3 mm	6,4 mm	8,4 mm	10,5 mm
Priemer zahĺbenia (d2)	6 mm	8 mm	10 mm	11,5 mm	15 mm	19 mm
Dĺžka (l1)	93 mm	117 mm	133 mm	142 mm	169 mm	198 mm
Pracovná dĺžka (l2)	57 mm	75 mm	87 mm	94 mm	114 mm	135 mm
Dĺžka predvrtania (l3)	9 mm	11 mm	13 mm	15 mm	19 mm	23 mm
Priemer stopky	6 mm	8 mm	10 mm	11,5 mm	15 mm	19 mm

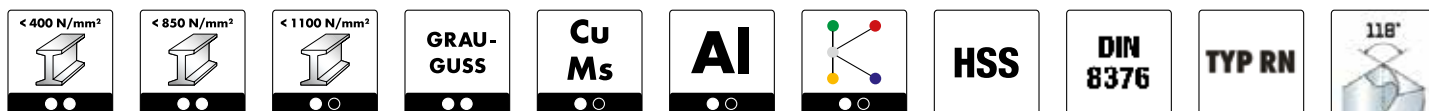
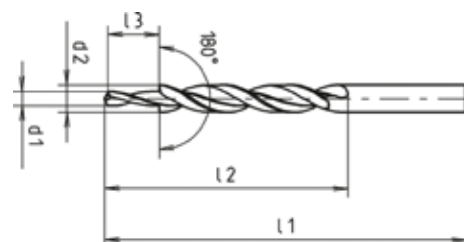
Viacfázový stupňovitý vrták, DIN 8376, typ RN – stredný, 180°

Stupňovitý vrták s valcovou stopkou na výrobu priechodných otvorov podľa ISO 273 pričom sa súčasne vyrábajú zahĺbenia (180°) pre hlavy skrutiek tvar H,J,H3,J3 a K3 podľa DIN 74 - 2 . Rezná rýchlosť závisí od veľkého priemeru, posuv od malého priemeru.

CNC|TEC



Kód produktu	851
Na obrábanie materiálu	Oceľ, Liatina, Meď, mosadz, Hliník, Plast
Normy	DIN 8376
Materiál nástroja	HSS
Typ	RN
Povrchová úprava	Vaporizovaný
Uhol hrotu	118°
Uhol zahĺbenia	180°
Typ stopky	Valcová
Počet rezných hrán	2 ks
Prívod chladiacej kvapaliny	Externý
Tolerancia priemeru bríto	h8
Tolerancia priemeru stopky	h8
Typový popis	Stupeň kvality - stredný



Obj.č.	5443 810 801	5443 810 802	5443 810 803	5443 810 804	5443 810 805	5443 810 806
Bal./ks	1	1	1	1	1	1
Vhodné pre skrutku	M3	M4	M5	M6	M8	M10
Priemer predvrtania (d1)	3,4 mm	4,5 mm	5,5 mm	6,6 mm	9 mm	11 mm
Priemer zahĺbenia (d2)	6 mm	8 mm	10 mm	11 mm	15 mm	18 mm
Dĺžka (l1)	93 mm	117 mm	133 mm	142 mm	169 mm	191 mm
Pracovná dĺžka (l2)	57 mm	75 mm	87 mm	94 mm	114 mm	130 mm
Dĺžka predvrtania (l3)	9 mm	11 mm	13 mm	15 mm	19 mm	23 mm
Priemer stopky	6 mm	8 mm	10 mm	11 mm	15 mm	18 mm

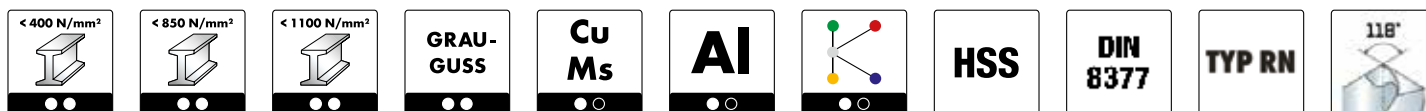
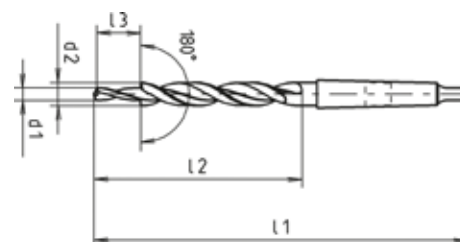
Viacfázový stupňovitý vrták, DIN 8377, typ RN – stredný, 180°, s Morse kuželom

CNC|TEC

Stupňový vrták s valcovou stopkou na výrobu priechodných otvorov podľa ISO 273 pričom sa súčasne vyrábajú zahĺbenia (180°) pre hlavy skrutiek tvar H, J, K, H3, J3 a K3 podľa DIN 74 - 2. Rezná rýchlosť závisí od veľkého priemeru, posuv od malého priemeru.



Kód produktu	852
Na obrábanie materiálu	Oceľ, Liatina, Meď, mosadz, Hliník, Plast
Normy	DIN 8377
Materiál nástroja	HSS
Typ	RN
Povrchová úprava	Vaporizovaný
Uhol hrotu	118°
Pracovná dĺžka (l2)	130 mm
Uhol zahĺbenia	180°
Typ stopky	Morse kužel
Počet rezných hrán	2 ks
Prívod chladiacej kvapaliny	Externý
Tolerancia priemeru bríto	h8
Tolerancia priemeru stopky	h8
Typový popis	Stupeň kvality - stredný



Vhodné pre skrutku	Priemer predvrtania (d1)	Priemer zahĺbenia (d2)	Dĺžka (l1)	Dĺžka predvrtania (l3)	Vhodné pre Morse kužel	Obj.č.	Bal./ks
M10	11 mm	18 mm	228 mm	23 mm	MK 2	5443 811 001	1
M12	13,5 mm	20 mm	238 mm	27 mm	MK 2	5443 811 002	1
M14	15,5 mm	24 mm	281 mm	31 mm	MK 3	5443 811 003	1
M16	17,5 mm	26 mm	286 mm	35 mm	MK 3	5443 811 004	1



VRTÁKY DO KOVU

Würth spol. s r.o.
Pribylinská 2
832 55 Bratislava 3
www.wurth.sk

Bezplatná zákaznícka linka:
☎ **0800 121 854**

© Würth spol. s r.o., Bratislava. Všetky práva vyhradené.
08/2023 · akcia086

Vyobrazenie produktov má ilustračný charakter a môže sa odlišovať od dodaného tovaru. Vyhradujeme si právo produktových zmien a tieto zmeny sme oprávnení previesť kedykoľvek aj bez predošlého informovania. Nenesieme zodpovednosť za škody spôsobené tlačovými chybami. Katalóg má reklamný a informačný charakter a neslúži ako záväzná ponuka. Všetky ceny sú uvedené bez DPH.