



Vrtání a obrábění

## Vrtání a obrábění

Spirálové vrtáky

Str. 2.1



Středící vrtáky

Str. 2.4



Stupňovité vrtáky

Str. 2.26



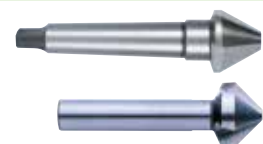
Loupací vrták na plech

Str. 2.27



Záhlubníky

Str. 2.28



Ruční odstraňovač otřepů

Str. 2.39



Jádrové vrtáky

Str. 2.42



Magnetické stojanové vrtačky

Str. 2.44



Výstružníky

Str. 2.48



Vrtáky do betonu / kámen

Str. 2.55





Vrtací korunky

Str. 2.62



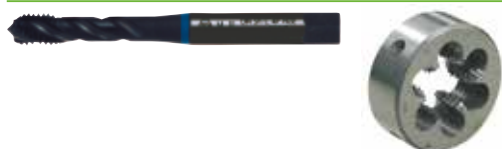
Dláta

Str. 2.65



Vrtáky do dřeva

Str. 2.68



Strojní závitníky

Str. 2.78



Frézy

Str. 2.114



Vyměnitelné destičky, držáky

Str. 2.123



Ruční pilky

Str. 2.140



Pilové plátky

Str. 2.148



Pilové kotouče na kov

Str. 2.165



HSS-válcové pily, děrovky

Str. 2.170

## Sady spirálových vrtáků EVO HSS-TiAlN



DIN 338, Typ N, pravotočivý 118°, broušený

- Vrtáky, které se často používají 1,0 až 5,0 mm jsou zdvojené.
- (Průměr 1,0 a 1,5 mm v provedení 0624)
- Robustní RECA plastový kufř



Obj.č.	Provedení	Obsah mm	Stoupající mm
0623 004 910	EVO plus-kazeta, 28 dílů	1 - 10 (po 2 x 1 - 5)	0,5
0623 004 913	EVO plus-kazeta 34 dílů	1 - 13 (po 2 x 1 - 5)	0,5
0633 004 010	Kazeta, prázdná	1,0 - 10,0	0,5
0633 004 013	Kazeta, prázdná pro:	1,0 - 13,0	0,5



## Spirálové vrtáky EVO HSS-TiAlN



DIN 338, Typ N, pravotočivý 118°, broušený

**Oblast použití:**

K vrtání do oceli do 900 N/mm<sup>2</sup> a ocelové litiny (legované a nelegované), šedé litiny, temperované litiny, tvárné litiny, spěkaného železa, niklované mosazi a grafitu.

**Vlastnosti:**

- Od 4,0 mm stopka Tricon
- TiAlN-povlak špičky
- Použití převážně do ručních vrtaček
- Dostupné průměry: 2,0 - 13,0 mm

**Typické použití:**

- Strojní součásti, výroba nářadí, sériová výroba, ale také opravy v průmyslu a vrtání otvorů pro závity a nýty.
- Vynikající výsledky u všech ručních stojanových vrtaček.



Obj.č.	Ø mm	Délka drážky mm	Celková délka mm	Balení Ks
0623 000 020	2,0	24	49	10
0623 000 025	2,5	30	57	10
0623 000 030	3,0	33	61	10
0623 000 032	3,2	36	65	10
0623 000 033	3,3	36	65	10
0623 000 035	3,5	39	70	10
0623 000 040	4,0	43	75	10
0623 000 042	4,2	43	75	5
0623 000 045	4,5	47	80	5
0623 000 050	5,0	52	86	5
0623 000 052	5,2	52	86	5
0623 000 055	5,5	57	93	5
0623 000 060	6,0	57	93	5
0623 000 065	6,5	63	101	5
0623 000 068	6,8	69	109	5
0623 000 070	7,0	69	109	5
0623 000 075	7,5	69	109	5
0623 000 080	8,0	75	117	1
0623 000 085	8,5	75	117	1
0623 000 090	9,0	81	125	1
0623 000 095	9,5	81	125	1
0623 000 100	10,0	87	133	1
0623 000 102	10,2	87	133	1
0623 000 105	10,5	87	133	1





## Spirálové vrtáky EVO HSS-TiAIN

DIN 338, Typ N, pravotočivý 118°, broušený

Oblast použití:

K vrtání do oceli do 900 N/mm<sup>2</sup> a ocelové litiny (legované a nelegované), šedé litiny, temperované litiny, tvárné litiny, spěkaného železa, niklované mosazi a grafitu.

Vlastnosti:

- Od 4,0 mm stopka Tricon
- TiAIN-povlak špičky
- Použití převážně do ručních vrtaček
- Dostupné průměry: 2,0 - 13,0 mm

Typické použití:

- Strojní součásti, výroba nářadí, sériová výroba, ale také opravy v průmyslu a vrtání otvorů pro závit a nýty.
- Vynikající výsledky u všech ručních stojanových vrtaček.



Obj.č.	Ø mm	Délka drážky mm	Celková délka mm	Balení Ks
0623 000 110	11,0	94	142	1
0623 000 115	11,5	94	142	1
0623 000 120	12,0	101	151	1
0623 000 125	12,5	101	151	1
0623 000 130	13,0	101	151	1



## Kazety spirálových vrtáků HSS

DIN 338, Typ N, vybroušený, špičatý

Plus: Nejčastěji používané vrtáky od 1,0 do 5,0 mm jsou v kazetě dvakrát.

Plus: Přiložený důlčík.

Plus: Robustní ocelová kazeta reca Plus.



Obj.č.	Provedení	Obsah mm	Stoupající mm
0624 004 910	Kazeta-plus, 27-dílná	1,0 - 10,0 (po 2x1,0 - 5,0)	0,5
0624 004 913	Kazeta-plus, 35-dílná	1,0 - 13,0 (po 2x1,0 - 5,0)	0,5
0624 004 007	Kazeta-plus, 50-dílná	1,0 - 5,9	0,1
0624 004 008	Kazeta-plus, 41-dílná	6,0 - 10,0	0,1
0624 004 009	Kazeta-plus, 30-dílná	1,0 - 10,5 (pro 2x1,0 - 5,0)	0,5 + důlčík
0633 004 010	Kazeta, prázdná	1,0 - 10,0	0,5
0633 004 013	Kazeta, prázdná pro:	1,0 - 13,0	0,5



## Sortiment spirálových vrtáků HSS

DIN 338, Typ N, vybroušený, pravotočivý 118°



Obj.č.	Obsah mm	Stoupající mm
0956 624	120-dílná: pro 10 x 1,0 - 2,5; pro 5 x 3,0 - 10,5	0,5

## Spirálový vrták HSS



DIN 338, Typ N, vybroušený, špičatý  
Všestranný vrták

Přesný vrták je určený k vrtání oceli a litiny (legované a nelegované), šedé litiny, temperované litiny, tvárné litiny, aglomerátu železa, niklové mosazi a grafitu. Tento vysoce kvalitní vrták vybroušený ze surového kusu je mimořádně robustní a přesný.



Obj.č.	Ø mm	Délka drážky mm	Celková délka mm	Balení Ks
0624 025	0,25	3	19	10
0624 03	0,30	3	19	10
0624 035	0,35	4	19	10
0624 04	0,40	5	20	10
0624 05	0,50	6	22	10
0624 06	0,60	7	24	10
0624 07	0,70	9	28	10
0624 08	0,80	10	30	10
0624 09	0,90	11	32	10
0624 10	1,00	12	34	10
0624 11	1,10	14	36	10
0624 12	1,20	16	38	10
0624 13	1,30	16	38	10
0624 14	1,40	18	40	10
0624 15	1,50	18	40	10
0624 16	1,60	20	43	10
0624 17	1,70	20	43	10
0624 18	1,80	22	46	10
0624 19	1,90	22	46	10
0624 20	2,00	24	49	10
0624 21	2,10	24	49	10
0624 22	2,20	27	53	10
0624 23	2,30	27	53	10
0624 24	2,40	30	57	10
0624 25	2,50	30	57	10
0624 26	2,60	30	57	10
0624 27	2,70	33	61	10
0624 28	2,80	33	61	10
0624 29	2,90	33	61	10
0624 30	3,00	33	61	10
0624 31	3,10	36	65	10
0624 32	3,20	36	65	10
0624 33	3,30	36	65	10
0624 34	3,40	39	70	10
0624 35	3,50	39	70	10
0624 36	3,60	39	70	10
0624 37	3,70	39	70	10
0624 38	3,80	43	75	10
0624 39	3,90	43	75	10
0624 40	4,00	43	75	10
0624 41	4,10	43	75	10
0624 42	4,20	43	75	10
0624 43	4,30	47	80	10
0624 44	4,40	47	80	10
0624 45	4,50	47	80	10
0624 46	4,60	47	80	10
0624 47	4,70	47	80	10
0624 48	4,80	52	86	10

odsazení stopky od Ø 13,25 mm, soustruženo na Ø 12,5 mm





## Spirálový vrták HSS

DIN 338, Typ N, vybroušený, špičatý  
Všestranný vrták

Přesný vrták je určený k vrtání oceli a litiny (legované a nelegované), šedé litiny, temperované litiny, tvárné litiny, aglomerátu železa, niklové mosazi a grafitu. Tento vysoce kvalitní vrták vybroušený ze surového kusu je mimořádně robustní a přesný.



Obj.č.	Ø mm	Délka drážky mm	Celková délka mm	Balení Ks
0624 49	4,90	52	86	10
0624 50	5,00	52	86	10
0624 51	5,10	52	86	10
0624 52	5,20	52	86	10
0624 53	5,30	52	86	10
0624 54	5,40	57	93	10
0624 55	5,50	57	93	10
0624 56	5,60	57	93	10
0624 57	5,70	57	93	10
0624 58	5,80	57	93	10
0624 59	5,90	57	93	10
0624 60	6,00	57	93	1
0624 61	6,10	63	101	1
0624 62	6,20	63	101	1
0624 63	6,30	63	101	1
0624 64	6,40	63	101	1
0624 65	6,50	63	101	1
0624 66	6,60	63	101	1
0624 67	6,70	63	101	1
0624 68	6,80	69	109	1
0624 69	6,90	69	109	1
0624 70	7,00	69	109	1
0624 71	7,10	69	109	1
0624 72	7,20	69	109	1
0624 73	7,30	69	109	1
0624 74	7,40	69	109	1
0624 75	7,50	69	109	1
0624 76	7,60	75	117	1
0624 77	7,70	75	117	1
0624 78	7,80	75	117	1
0624 79	7,90	75	117	1
0624 80	8,00	75	117	1
0624 81	8,10	75	117	1
0624 82	8,20	75	117	1
0624 83	8,30	75	117	1
0624 84	8,40	75	117	1
0624 85	8,50	75	117	1
0624 86	8,60	81	125	1
0624 87	8,70	81	125	1
0624 88	8,80	81	125	1
0624 89	8,90	81	125	1
0624 90	9,00	81	125	1
0624 91	9,10	81	125	1
0624 92	9,20	81	125	1
0624 93	9,30	81	125	1
0624 94	9,40	81	125	1
0624 95	9,50	81	125	1
0624 96	9,60	87	133	1

odsazení stopky od Ø 13,25 mm, soustruženo na Ø 12,5 mm



## Spirálový vrták HSS



**DIN 338, Typ N, vybroušený, špičatý**  
Všestranný vrták

Přesný vrták je určený k vrtání oceli a litiny (legované a nelegované), šedé litiny, temperované litiny, tvárné litiny, aglomerátu železa, niklové mosazi a grafitu. Tento vysoce kvalitní vrták vybroušený ze surového kusu je mimořádně robustní a přesný.



Obj.č.	Ø mm	Délka drážky mm	Celková délka mm	Balení Ks
0624 97	9,70	87	133	1
0624 98	9,80	87	133	1
0624 99	9,90	87	133	1
0624 100	10,00	87	133	1
0624 101	10,10	87	133	1
0624 102	10,20	87	133	1
0624 105	10,50	87	133	1
0624 107 5	10,75	94	142	1
0624 110	11,00	94	142	1
0624 112 5	11,25	94	142	1
0624 115	11,50	94	142	1
0624 117 5	11,75	94	142	1
0624 120	12,00	101	151	1
0624 122 5	12,25	101	151	1
0624 125	12,50	101	151	1
0624 127 5	12,75	101	151	1
0624 130	13,00	101	151	1
0624 132 5	13,25	108	160	1
0624 135	13,50	108	160	1
0624 137 5	13,75	108	160	1
0624 140	14,00	108	160	1
0624 142 5	14,25	114	169	1
0624 145	14,50	114	169	1
0624 147 5	14,75	114	169	1
0624 150	15,00	114	169	1
0624 152 5	15,25	120	178	1
0624 155	15,50	120	178	1
0624 157 5	15,75	120	178	1
0624 160	16,00	120	178	1
0624 165	16,50	125	184	1
0624 170	17,00	125	184	1
0624 175	17,50	130	191	1
0624 180	18,00	130	191	1
0624 185	18,50	135	198	1
0624 190	19,00	135	198	1
0624 195	19,50	140	205	1
0624 200	20,00	140	205	1

odsazení stopky od Ø 13,25 mm, soustruženo na Ø 12,5 mm





## Kazety spirálových vrtáků HSS

DIN 388, Typ N, válcovaný



Obj.č.	Provedení	Obsah mm	Stoupající mm
0625 004	19 dílná	1,0 - 10,0	0,5
0625 006	25 dílná	1,0 - 13,0	0,5

## Spirálové vrtáky HSS

DIN 338, Typ N, válcované

Obj.č.	Ø mm	Balení Ks
0625 010	1,0	10
0625 015	1,5	10
0625 016	1,6	10
0625 020	2,0	10
0625 024	2,4	10
0625 025	2,5	10
0625 026	2,6	10
0625 027	2,7	10
0625 028	2,8	10
0625 030	3,0	10
0625 031	3,1	10
0625 032	3,2	10
0625 033	3,3	10
0625 034	3,4	10
0625 035	3,5	10
0625 037	3,7	10
0625 038	3,8	10
0625 040	4,0	10
0625 041	4,1	10
0625 042	4,2	10
0625 045	4,5	10
0625 048	4,8	10
0625 050	5,0	10
0625 051	5,1	10
0625 052	5,2	10
0625 053	5,3	10
0625 055	5,5	10
0625 058	5,8	10
0625 060	6,0	10
0625 062	6,2	10
0625 065	6,5	10
0625 068	6,8	10
0625 070	7,0	10
0625 075	7,5	10
0625 080	8,0	10
0625 085	8,5	10
0625 090	9,0	10
0625 095	9,5	10
0625 100	10,0	10
0625 105	10,5	10
0625 110	11,0	5
0625 115	11,5	5



## Spirálové vrtáky HSS

DIN 338, Typ N, válcované

Obj.č.	Ø mm	Balení Ks
0625 120	12,0	5
0625 125	12,5	5
0625 130	13,0	5
0625 140	14,0	5



## Spirálový vrták s Morse kuželem HSS

DIN 345 Typ N, špičatý

Přesné a bez vibrací na větší průměry.

- výbrus do tvaru kužele

- úhel špičky 118°

Standardní vrták na vrtání oceli a litiny (legované a nelegované), šedé litiny, temperované litiny tvárné litiny, aglomerátu železa, niklové mosazi a grafitu.



Obj.č.	Ø mm	Upínání MK	Délka drážky mm	Celková délka mm	Balení Ks
0628 100	10,00	1	87	168	1
0628 102	10,20	1	87	168	1
0628 105	10,50	1	87	168	1
0628 110	11,00	1	94	175	1
0628 112 5	11,25	1	94	175	1
0628 115	11,50	1	94	175	1
0628 117 5	11,75	1	94	175	1
0628 120	12,00	1	101	182	1
0628 122 5	12,25	1	101	182	1
0628 125	12,50	1	101	182	1
0628 130	13,00	1	101	182	1
0628 135	13,50	1	108	189	1
0628 137 5	13,75	1	108	189	1
0628 140	14,00	1	108	189	1
0628 142 5	14,25	2	114	212	1
0628 145	14,50	2	114	212	1
0628 147 5	14,75	2	114	212	1
0628 150	15,00	2	114	212	1
0628 152 5	15,25	2	120	218	1
0628 155	15,50	2	120	218	1
0628 157 5	15,75	2	120	218	1
0628 160	16,00	2	120	218	1
0628 162 5	16,25	2	125	223	1
0628 165	16,50	2	125	223	1
0628 167 5	16,75	2	125	223	1
0628 170	17,00	2	125	223	1
0628 172 5	17,25	2	130	228	1
0628 175	17,50	2	130	228	1
0628 177 5	17,75	2	130	228	1
0628 180	18,00	2	130	228	1
0628 182 5	18,25	2	135	233	1
0628 185	18,50	2	135	233	1
0628 187 5	18,75	2	135	233	1
0628 190	19,00	2	135	233	1
0628 192 5	19,25	2	140	238	1
0628 195	19,50	2	140	238	1





## Spirálový vrták s Morse kuželem HSS

### DIN 345 Typ N, špičatý

Přesné a bez vibrací na větší průměry.

- výbrus do tvaru kužele

- úhel špičky 118°

Standardní vrták na vrtání oceli a litiny

(legované a nelegované), šedé litiny, temperované

litiny tvárné litiny, aglomerátu železa, niklové

mosazi a grafitu.



Obj.č.	Ø mm	Upínání MK	Délka drážky mm	Celková délka mm	Balení Ks
0628 197 5	19,75	2	140	238	1
0628 200	20,00	2	140	238	1
0628 202 5	20,25	2	145	243	1
0628 205	20,50	2	145	243	1
0628 207 5	20,75	2	145	243	1
0628 210	21,00	2	145	243	1
0628 212 5	21,25	2	150	248	1
0628 215	21,50	2	150	248	1
0628 217 5	21,75	2	150	248	1
0628 220	22,00	2	150	248	1
0628 222 5	22,25	2	150	248	1
0628 225	22,50	2	155	253	1
0628 230	23,00	2	155	253	1
0628 235	23,50	3	155	276	1
0628 237 5	23,75	3	160	281	1
0628 240	24,00	3	160	281	1
0628 245	24,50	3	160	281	1
0628 247 5	24,75	3	160	281	1
0628 250	25,00	3	160	281	1
0628 255	25,50	3	160	286	1
0628 260	26,00	3	165	286	1
0628 265	26,50	3	165	286	1
0628 270	27,00	3	170	291	1
0628 275	27,50	3	170	291	1
0628 280	28,00	3	170	291	1
0628 282 5	28,25	3	175	296	1
0628 285	28,50	3	175	296	1
0628 290	29,00	3	175	296	1
0628 295	29,50	3	175	296	1
0628 300	30,00	3	175	296	1
0628 302 5	30,25	3	180	301	1
0628 305	30,50	3	180	301	1
0628 310	31,00	3	180	301	1
0628 315	31,50	3	180	301	1
0628 317 5	31,75	3	185	306	1
0628 320	32,00	4	185	334	1
0628 325	32,50	4	185	334	1
0628 330	33,00	4	185	334	1
0628 335	33,50	4	185	334	1
0628 340	34,00	4	190	339	1
0628 345	34,50	4	190	339	1
0628 350	35,00	4	190	339	1
0628 355	35,50	4	190	339	1
0628 360	36,00	4	195	344	1
0628 365	36,50	4	195	344	1
0628 370	37,00	4	195	344	1
0628 375	37,50	4	195	344	1
0628 380	38,00	4	200	349	1
0628 385	38,50	4	200	349	1



## Spirálový vrták s Morse kuželem HSS



### DIN 345 Typ N, špičatý

Přesné a bez vibrací na větší průměry.

- výbrus do tvaru kužele
- úhel špičky 118°

Standardní vrták na vrtní oceli a litiny (legované a nelegované), šedé litiny, temperované litiny tvárné litiny, aglomerátu železa, niklové mosazi a grafitu.



Obj.č.	Ø mm	Upínání MK	Délka drážky mm	Celková délka mm	Balení Ks
0628 390	39,00	4	200	349	1
0628 395	39,50	4	200	349	1
0628 400	40,00	4	200	349	1
0628 405	40,50	4	205	354	1
0628 410	41,00	4	205	354	1
0628 415	41,50	4	205	354	1
0628 420	42,00	4	205	354	1
0628 425	42,50	4	205	354	1
0628 430	43,00	4	210	359	1
0628 440	44,00	4	210	359	1
0628 450	45,00	4	210	359	1
0628 460	46,00	4	215	364	1
0628 470	47,00	4	215	364	1
0628 480	48,00	4	220	369	1
0628 490	49,00	4	220	369	1
0628 500	50,00	4	220	369	1
0628 510	51,00	5	225	412	1
0628 520	52,00	5	225	412	1
0628 530	53,00	5	225	412	1
0628 540	54,00	5	230	417	1
0628 550	55,00	5	230	417	1
0628 560	56,00	5	230	417	1
0628 570	57,00	5	235	422	1
0628 580	58,00	5	235	422	1
0628 590	59,00	5	235	422	1
0628 600	60,00	5	235	422	1



## Spirálový vrták HSS



### DIN 340, Typ N, s válcovou stopkou, dlouhý, špičatý

Dlouhé provedení.

Standardní vrták k vrtní hloubkových otvorů a k vrtní vrtacím pouzdrem. K vrtní oceli a litiny (legované a nelegované), šedé litiny, temperované litiny, tvárné litiny, aglomerátu železa, niklové mosazi a grafitu.



Obj.č.	Ø mm	Délka drážky mm	Celková délka mm	Balení Ks
0629 10	1,00	23	56	1
0629 15	1,50	45	70	1
0629 20	2,00	56	85	1
0629 25	2,50	62	95	1
0629 30	3,00	66	100	1
0629 31	3,10	69	106	1
0629 32	3,20	69	106	1
0629 33	3,30	69	106	1





## Spirálový vrták HSS

DIN 340, Typ N, s válcovou stopkou, dlouhý, špičatý  
Dlouhé provedení.

Standartní vrták k vrtání hlubkových otvorů a k vrtání vrtacím pouzdrům. K vrtání oceli a litiny (legované a nelegované), šedé litiny, temperované litiny, tvárné litiny, aglomerátu železa, niklové mosazi a grafitu.



Obj.č.	Ø mm	Délka drážky mm	Celková délka mm	Balení Ks
0629 35	3,50	73	112	1
0629 38	3,80	78	119	1
0629 39	3,90	78	119	1
0629 40	4,00	78	119	1
0629 41	4,10	78	119	1
0629 42	4,20	78	119	1
0629 43	4,30	82	126	1
0629 45	4,50	82	126	1
0629 48	4,80	87	132	1
0629 50	5,00	87	132	1
0629 51	5,10	87	132	1
0629 52	5,20	87	132	1
0629 55	5,50	91	139	1
0629 58	5,80	91	139	1
0629 60	6,00	91	139	1
0629 65	6,50	97	148	1
0629 68	6,80	102	156	1
0629 70	7,00	102	156	1
0629 75	7,50	102	156	1
0629 80	8,00	109	165	1
0629 85	8,50	109	165	1
0629 90	9,00	115	175	1
0629 95	9,50	115	175	1
0629 100	10,00	121	184	1
0629 105	10,50	121	184	1
0629 110	11,00	128	195	1
0629 115	11,50	128	195	1
0629 120	12,00	134	205	1
0629 125	12,50	134	205	1
0629 130	13,00	134	205	1
0629 135	13,75	140	214	1



## Spirálový vrták HSS

DIN 1869, Typ N, s válcovou stopkou, prodloužený, špičatý  
Hlubkový vrták.

Spirálový vrták na extrémně hlubkové otvory (ne na vrtání pod olejem do klikové hřídele - k tomu jsou určeny zvláštní vrtáky). Řezné podmínky (řezná rychlost, posuv) musí odpovídat stabilitě vrtáku.

Časté odstraňování třísek je stejně důležité jako dostatečné chlazení.

Vrtací výkon, kterého chceme dosáhnout, lze velmi pozitivně ovlivnit díky lehce vystředěné přibroušené špičce.



Obj.č.	Ø mm	Délka drážky mm	Celková délka mm	Provedení	Balení Ks
0629 001 20	2,0	85	125	délka 1	1
0629 001 25	2,5	95	140	délka 1	1
0629 001 30	3,0	100	150	délka 1	1



## Spirálový vrták HSS



DIN 1869, Typ N, s válčovou stopkou, prodloužený, špičatý  
Hlubkový vrták.

Spirálový vrták na extrémně hlubkové otvory (ne na vrtání pod olejem do klikové hřídele - k tomu jsou určeny zvláštní vrtáky). Rezné podmínky (řezná rychlost, posuv) musí odpovídat stabilitě vrtáku.

Časté odstraňování třísek je stejně důležité jako dostatečné chlazení.

Vrtací výkon, kterého chceme dosáhnout, lze velmi pozitivně ovlivnit díky lehce vystředěné přibroušené špičce.



Obj.č.	Ø mm	Délka drážky mm	Celková délka mm	Provedení	Balení Ks
0629 001 030	3,0	130	190	délka 2	1
0629 001 35	3,5	115	165	délka 1	1
0629 001 035	3,5	145	210	délka 2	1
0629 001 40	4,0	120	175	délka 1	1
0629 001 040	4,0	150	220	délka 2	1
0629 002 40	4,0	190	280	délka 3	1
0629 001 45	4,5	125	185	délka 1	1
0629 001 045	4,5	160	235	délka 2	1
0629 001 50	5,0	135	195	délka 1	1
0629 001 050	5,0	170	245	délka 2	1
0629 002 50	5,0	210	315	délka 3	1
0629 001 55	5,5	140	205	délka 1	1
0629 001 055	5,5	180	260	délka 2	1
0629 001 60	6,0	140	205	délka 1	1
0629 001 060	6,0	180	260	délka 2	1
0629 002 60	6,0	225	330	délka 3	1
0629 001 65	6,5	150	215	délka 1	1
0629 001 065	6,5	190	275	délka 2	1
0629 002 65	6,5	235	350	délka 3	1
0629 001 70	7,0	155	225	délka 1	1
0629 001 070	7,0	200	290	délka 2	1
0629 002 70	7,0	250	370	délka 3	1
0629 001 075	7,5	200	290	délka 2	1
0629 001 80	8,0	165	240	délka 1	1
0629 001 080	8,0	210	305	délka 2	1
0629 002 80	8,0	265	390	délka 3	1
0629 001 85	8,5	165	240	délka 1	1
0629 001 085	8,5	210	305	délka 2	1
0629 001 090	9,0	220	320	délka 2	1
0629 001 095	9,5	220	320	délka 2	1
0629 001 100	10,0	185	265	délka 1	1
0629 002 100	10,0	295	430	délka 3	1
0629 001 120	12,0	205	295	Reihe 1	1





## Vrták pro pokrývače HSS

**dlouhé provedení**  
Hloubkový vrták.

Strojní součásti, výroba nástrojů, pouzdra, sériové práce, ale také opravárenské průmyslové a dílenské práce. Tyto vrtáky jsou řešením mnoha problémů v oblastech jako topenářství, sanitární technika, vzduchotechnika a klimatizace.



Obj.č.	Ø mm	Délka drážky mm	Celková délka mm	Balení Ks
0631 58 98	5,8	30	98	1
0631 58 150	5,8	30	150	1
0631 58 185	5,8	30	185	1
0631 58 300	5,8	30	300	1



## Spirálový vrták HSS

**DIN 1897, typ N, krátké provedení, špičatý**  
Krátký, ale silný.

Tyto vrtáky samy důlčikují. Díky ostrému úhlu špičky nedochází k „uhýbání“ vrtáku. Obzvláště vhodný také pro použití do ručních vrtaček a k vrtání tenkostěnných materiálů (autoklempířství apod.)



Obj.č.	Ø mm	Délka drážky mm	Celková délka mm	Balení Ks
0635 20	2,0	12	38	10
0635 25	2,5	14	43	10
0635 30	3,0	16	46	10
0635 31	3,1	18	49	10
0635 32	3,2	18	49	10
0635 33	3,3	18	49	10
0635 35	3,5	20	52	10
0635 40	4,0	22	55	10
0635 41	4,1	22	55	10
0635 42	4,2	22	55	10
0635 45	4,5	24	58	10
0635 48	4,8	26	62	10
0635 49	4,9	26	62	10
0635 50	5,0	26	62	10
0635 51	5,1	26	62	10
0635 52	5,2	26	62	10
0635 55	5,5	28	66	10
0635 58	5,8	28	66	10
0635 60	6,0	28	66	10

## Oboustranný spirálový vrták HSS



DIN 1897, typ N, extra krátké provedení, špičatý  
Dvoji užitek.

Obzvlášť vhodný na zpracování tenkých materiálů jako např. v autoklempířství,  
vrtání otvorů pro trhací nýty, při stavbě fasád, ve vzduchotechnice, klempířství apod.



Obj.č.	Ø mm	Délka drážky mm	Celková délka mm	Balení Ks
0636 20	2,0	7,5	38	10
0636 25	2,5	9,5	43	10
0636 30	3,0	10,6	46	10
0636 31	3,1	11,2	49	10
0636 32	3,2	11,2	49	10
0636 33	3,3	11,2	49	10
0636 34	3,4	12,5	52	10
0636 35	3,5	12,5	52	10
0636 40	4,0	14	55	10
0636 41	4,1	14	55	10
0636 42	4,2	14	55	10
0636 45	4,5	15,5	58	10
0636 50	5,0	17	62	10
0636 51	5,1	17	62	10
0636 52	5,2	17	62	10
0636 55	5,5	19	66	10
0636 60	6,0	19	66	10
0636 65	6,5	21,5	70	10



## Kazety spirálových vrtáků HSS-Co5



DIN 338, Typ W, vybroušený, křížový výbrus

- 135 ° turbobřit umožňuje navrtávání na kulatých plochách
- Rychlejší vrtání díky úhlu stoupání 40°
- Od Ø 4,0 mm stopka Tricon
- Sada ve stabilní plastové kazetě



Obj.č.	Provedení	Obsah mm	Stoupající mm
0627 004 910	kazeta, 28-dílná	1,0 - 10,0 (pro 2 x 1,0 - 5,0)	0,5
0627 004 913	kazeta, 34-dílná	1,0 - 13,0 (pro 2x1,0 - 5,0)	0,5
0633 004 010	Kazeta, prázdná	1,0 - 10,0	0,5
0633 004 013	Kazeta, prázdná pro:	1,0 - 13,0	0,5







## Spirálový vrták ultra INOX HSS-Co

### DIN 338, Typ W, vybroušený, křížový výbrus

Vrták, který drží své slovo!

Stopka TRICON pro optimální, tvarem zajištěný přenos sil (od průměru 4,0 mm).

Od 3,0 mm černo/zlatá konečná povrchová úprava.

Zvlášť vhodné na tvrdé materiály jako nerezavějící,

kyselinovzdorné a žáruvzdorné austenitické oceli

(V2A + V4A), titan a slitiny hliníku

do pevnosti asi 850 N/mm<sup>2</sup>.

Nejlepší výkon do síly materiálu 5 mm.

Používá se především do ručních vrtaček.



Obj.č.	Ø mm	Délka drážky mm	Celková délka mm	Balení Ks
0627 000 010	1,0	12	34	10
0627 000 015	1,5	18	40	10
0627 000 020	2,0	24	49	10
0627 000 025	2,5	30	57	10
0627 000 030	3,0	33	61	10
0627 000 032	3,2	36	65	10
0627 000 033	3,3	39	65	10
0627 000 035	3,5	39	70	10
0627 000 040	4,0	43	75	10
0627 000 042	4,2	43	75	5
0627 000 045	4,5	47	80	5
0627 000 050	5,0	52	86	5
0627 000 052	5,2	52	86	5
0627 000 055	5,5	57	93	5
0627 000 060	6,0	57	93	5
0627 000 065	6,5	63	101	5
0627 000 068	6,8	63	101	5
0627 000 070	7,0	69	109	5
0627 000 075	7,5	69	109	5
0627 000 080	8,0	75	117	1
0627 000 085	8,5	75	117	1
0627 000 090	9,0	81	125	1
0627 000 095	9,5	81	125	1
0627 000 100	10,0	87	133	1
0627 000 105	10,5	87	133	1
0627 000 110	11,0	94	142	1
0627 000 115	11,5	94	142	1
0627 000 120	12,0	101	151	1
0627 000 125	12,5	101	151	1
0627 000 130	13,0	101	151	1



## Kazety spirálových vrtáků HSS-Co



### DIN 338, Typ N, vybroušený

Plus: Nejčastěji používané vrtáky od 1,0 do 5,0 mm jsou v kazetě dvakrát.

Plus: Přiložený důlčík

Plus: Robustní ocelová kazeta reca Plus.



Obj.č.	Provedení	Obsah mm	Stoupající mm
0621 004 910	kazeta, 28-dílná	1,0 - 10,0 (pro 2x1,0 - 5,0)	0,5
0621 004 913	kazeta, 34-dílná	1,0 - 13,0 (pro 2x1,0 - 5,0)	0,5
0633 004 010	Kazeta, prázdná	1,0 - 10,0	0,5
0633 004 013	Kazeta, prázdná pro:	1,0 - 13,0	0,5



## Spirálový vrták HSS-Co s válcovou stopkou



### DIN 338, Typ N, vybroušený, špičatý

Vysoce kvalitní vrták na nerez V2 A.

Tento přesný vybroušený spirálový vrták je vhodný zvláště pro nerez a pro materiály do 1000 N/mm<sup>2</sup>. Využití hlavně v ručních vrtačkách.



Obj.č.	Ø mm	Délka drážky mm	Celková délka mm	Balení Ks
0621 010	1,0	12	34	10
0621 015	1,5	18	40	10
0621 020	2,0	24	49	10
0621 025	2,5	30	57	10
0621 027	2,7	33	61	10
0621 030	3,0	33	61	10
0621 031	3,1	36	65	10
0621 032	3,2	36	65	10
0621 033	3,3	36	65	10
0621 034	3,4	39	70	10
0621 035	3,5	39	70	10
0621 040	4,0	43	75	10
0621 041	4,1	43	75	5
0621 042	4,2	43	75	5
0621 043	4,3	47	80	5
0621 045	4,5	47	80	5
0621 049	4,9	52	86	5
0621 050	5,0	52	86	5
0621 051	5,1	52	86	5
0621 052	5,2	52	86	5
0621 055	5,5	57	93	5
0621 060	6,0	57	93	5
0621 061	6,1	63	101	5
0621 062	6,2	63	101	5
0621 065	6,5	63	101	5
0621 068	6,8	69	109	5
0621 070	7,0	69	109	5
0621 072	7,2	69	109	5
0621 075	7,5	69	109	5
0621 080	8,0	75	117	1
0621 081	8,1	75	117	1
0621 085	8,5	75	117	1





## Spirálový vrták HSS-Co s válcovou stopkou

DIN 338, Typ N, vybroušený, špičatý  
Výsoce kvalitní vrták na nerez V2 A.

Tento přesný vybroušený spirálový vrták je vhodný zvláště pro nerez a pro materiály do 1000 N/mm<sup>2</sup>. Využití hlavně v ručních vrtačkách.



Obj.č.	Ø mm	Délka drážky mm	Celková délka mm	Balení Ks
0621 090	9,0	81	125	1
0621 095	9,5	81	125	1
0621 100	10,0	87	133	1
0621 102	10,2	87	133	1
0621 105	10,5	87	133	1
0621 110	11,0	94	142	1
0621 115	11,5	94	142	1
0621 120	12,0	101	151	1
0621 125	12,5	101	151	1
0621 130	13,0	101	151	1



## Kazety spirálových vrtáků HSS-Co

DIN 338, Typ N, krátké provedení, vybroušený, špičatý  
Plus: Nejčastěji používané vrtáky od 1,0 do 5,0 mm jsou v kazetě dvakrát.  
Plus: Přiložený důlčík  
Plus: Robustní ocelová kazeta reca Plus.



Obj.č.	Provedení	Obsah mm	Stoupání mm
0626 004 910	Kazeta, 28-dílná	1,0 - 10,0 (pro 2x1,0 - 5,0)	0,5
0626 004 913	Kazeta, 34-dílná	1,0 - 13,0 (pro 2x1,0 - 5,0)	0,5
0633 004 010	Kazeta, prázdná	1,0 - 10,0	
0633 004 013	Kazeta, prázdná pro:	1,0 - 13,0	



## Sortimenty spirálových vrtáků HSS-Co5

DIN 338, Typ N, pravotočivý 135°, broušený



Obj.č.	Obsah mm	Stoupající mm
0956 626	72-dílů.: po 5 x 1,0 - 3,5; po 3 x 4,0 - 10,5	0,5

## Spirálový vrták HSS-Co



### DIN 338, Typ N, krátké provedení, vybroušený, špičatý

Vysoce kvalitní vrták na nerez V2 A.

Vysoce kvalitní vrták s výraznou tepelnou odolností. K vrtání legovaných a nelegovaných ocelí a druhů litiny s pevností přes 800 N/mm<sup>2</sup>, zejména ušlechtilých ocelí, ložiskových ocelí, vysoce legovaných ocelí a zušlechťených a cementovaných ocelí.



Obj.č.	Ø mm	Délka drážky mm	Celková délka mm	Balení Ks
0626 10	1,00	12	34	10
0626 11	1,10	14	36	10
0626 12	1,20	16	38	10
0626 13	1,30	16	38	10
0626 14	1,40	18	40	10
0626 15	1,50	18	40	10
0626 16	1,60	18	40	10
0626 17	1,70	20	43	10
0626 18	1,80	22	46	10
0626 19	1,90	22	46	10
0626 20	2,00	24	49	10
0626 21	2,10	24	49	10
0626 22	2,20	27	53	10
0626 23	2,30	27	53	10
0626 24	2,40	30	57	10
0626 25	2,50	30	57	10
0626 26	2,60	30	57	10
0626 27	2,70	33	61	10
0626 28	2,80	33	61	10
0626 29	2,90	33	61	10
0626 30	3,00	33	61	10
0626 31	3,10	36	65	10
0626 32	3,20	36	65	10
0626 33	3,30	36	65	10
0626 34	3,40	39	70	10
0626 35	3,50	39	70	10
0626 36	3,60	39	70	10
0626 37	3,70	39	70	10
0626 38	3,80	43	75	10
0626 39	3,90	43	75	10
0626 40	4,00	43	75	10
0626 41	4,10	43	75	5
0626 42	4,20	43	75	5
0626 43	4,30	47	80	5
0626 44	4,40	47	80	5
0626 45	4,50	47	80	5
0626 46	4,60	47	80	5
0626 47	4,70	47	80	5
0626 48	4,80	52	86	5
0626 49	4,90	52	86	5
0626 50	5,00	52	86	5
0626 51	5,10	52	86	5
0626 52	5,20	52	86	5
0626 53	5,30	52	86	5
0626 54	5,40	57	93	5
0626 55	5,50	57	93	5
0626 56	5,60	57	93	5
0626 57	5,70	57	93	5
0626 58	5,80	57	93	5
0626 59	5,90	57	93	5

od 13,5 pokles dřívku na 12,7 mm





## Spirálový vrták HSS-Co

DIN 338, Typ N, krátké provedení, vybroušený, špičatý

Vysoce kvalitní vrták na nerez V2 A.

Vysoce kvalitní vrták s výraznou tepelnou odolností. K vrtání legovaných a nelegovaných ocelí a druhů litiny s pevností přes 800 N/mm<sup>2</sup>, zejména ušlechtilých ocelí, ložiskových ocelí, vysoce legovaných ocelí a zušlechťených a cementovaných ocelí.



Obj.č.	Ø mm	Délka drážky mm	Celková délka mm	Balení Ks
0626 60	6,00	57	93	5
0626 61	6,10	63	101	5
0626 62	6,20	63	101	5
0626 63	6,30	63	101	5
0626 64	6,40	63	101	5
0626 65	6,50	63	101	5
0626 66	6,60	63	101	5
0626 67	6,70	63	101	5
0626 68	6,80	69	109	5
0626 69	6,90	69	109	5
0626 70	7,00	69	109	5
0626 71	7,10	69	109	5
0626 72	7,20	69	109	5
0626 73	7,30	69	109	5
0626 74	7,40	69	109	5
0626 75	7,50	69	109	5
0626 76	7,60	75	117	5
0626 77	7,70	75	117	5
0626 78	7,80	75	117	5
0626 79	7,90	75	117	5
0626 80	8,00	75	117	1
0626 81	8,10	75	117	1
0626 82	8,20	75	117	1
0626 83	8,30	75	117	1
0626 84	8,40	75	117	1
0626 85	8,50	75	117	1
0626 86	8,60	81	125	1
0626 87	8,70	81	125	1
0626 88	8,80	81	125	1
0626 89	8,90	81	125	1
0626 90	9,00	81	125	1
0626 91	9,10	81	125	1
0626 92	9,20	81	125	1
0626 95	9,50	81	125	1
0626 100	10,00	87	133	1
0626 102	10,20	87	133	1
0626 103	10,30	87	133	1
0626 104	10,40	87	133	1
0626 105	10,50	87	133	1
0626 110	11,00	94	142	1
0626 112	11,25	94	142	1
0626 115	11,50	94	142	1
0626 120	12,00	101	151	1
0626 125	12,50	101	151	1
0626 130	13,00	101	151	1
0626 140	14,00	108	160	1

od 13,5 pokles drážky na 12,7 mm



## Spirálový vrták HSS-Co s Morse kuželem



### DIN 345 Typ N, špičatý

Přesné a bez vibrací na větší průměry.

- výbrus do tvaru kužele
- úhel špičky 118°

Vysoce kvalitní vrták s výraznou tepelnou odolností. K vrtání legovaných a nelegovaných ocelí a druhů litiny s pevností přes 800 N/mm<sup>2</sup>, zejména ušlechtilých ocelí, ložiskových ocelí, vysoce legovaných ocelí, zušlechťených a kalených ocelí.



Obj.č.	Ø mm	Délka drážky mm	Upínání MK	Celková délka mm	Balení Ks
0628 000 130	13,0	101	1	182	1
0628 000 135	13,5	108	1	189	1
0628 000 140	14,0	108	1	189	1
0628 000 145	14,5	114	2	212	1
0628 000 150	15,0	114	2	212	1
0628 000 155	15,5	120	2	218	1
0628 000 160	16,0	120	2	218	1
0628 000 165	16,5	125	2	223	1
0628 000 170	17,0	125	2	223	1
0628 000 175	17,5	130	2	228	1
0628 000 180	18,0	130	2	228	1
0628 000 185	18,5	135	2	233	1
0628 000 190	19,0	135	2	233	1
0628 000 195	19,5	140	2	238	1
0628 000 200	20,0	140	2	238	1



## Kazety spirálových vrtáků ultra HSS-O



### DIN 338, Typ N, Steam Oxide, 135°, vybroušený, křížový výbrus

Plus: Nejčastěji používané vrtáky od 1,0 do 5,0 mm jsou v kazetě dvakrát.

Plus: Robustní ocelová kazeta RECA Plus.

(Ø 1,0 a 1,5 mm v provedení 0624)



Obj.č.	Provedení	Obsah mm	Stoupající mm
0620 004 910	kazeta, 28-dílná	1,0 - 10,0 (po 2 x 1,0 - 5,0)	0,5
0620 004 913	kazeta, 34-dílná	1,0 - 13,0 (po 2 x 1,0 - 5,0)	0,5
0633 004 010	Kazeta, prázdná	1,0 - 10,0	0,5
0633 004 013	Kazeta, prázdná pro:	1,0 - 13,0	0,5





## Spirálový vrták ultra HSS-O

DIN 338, Typ N, Steam Oxide, 135°, vybroušený, křížový výbrus

Rychlý jak žádný jiný.

Použití všude v průmyslové výrobě, univerzální použití do oceli, mosazi, nerezí, mědi.



Obj.č.	Ø mm	Délka drážky mm	Celková délka mm	Balení Ks
0620 25	2,5	30	57	10
0620 30	3,0	33	61	10
0620 31	3,1	36	65	10
0620 32	3,2	36	65	10
0620 33	3,3	36	65	10
0620 35	3,5	39	70	10
0620 40	4,0	43	75	10
0620 41	4,1	43	75	10
0620 42	4,2	43	75	10
0620 45	4,5	47	80	10
0620 50	5,0	52	86	10
0620 52	5,2	52	86	10
0620 55	5,5	57	93	10
0620 60	6,0	57	93	10
0620 65	6,5	63	101	10
0620 68	6,8	69	109	10
0620 70	7,0	69	109	10
0620 75	7,5	69	109	10
0620 80	8,0	75	117	5
0620 85	8,5	75	117	5
0620 90	9,0	81	125	5
0620 95	9,5	81	125	5
0620 100	10,0	87	133	5
0620 102	10,2	87	133	5
0620 105	10,5	87	133	5
0620 110	11,0	94	142	1
0620 115	11,5	94	142	1
0620 120	12,0	101	151	1
0620 125	12,5	101	151	1
0620 130	13,0	101	151	1



## Kazety spirálových vrtáků HSS/TIN



### DIN 338, Typ N, s válcovou stopkou, vybrošený, špičatý

Plus: Nejčastěji používané vrtáky od 1,0 do 5,0 mm jsou v kazetě dvakrát.

Plus: Přiložený důlčík

Plus: Robustní ocelová kazeta reca Plus.



Obj.č.	Provedení	Obsah mm	Stoupající mm
0622 004 910	Kazeta 28 dílů	1,0 - 10,0 (po 2x1,0 - 5,0)	0,5
0633 004 010	Kazeta, prázdná	1,0 - 10,0	0,5



## Spirálový vrták HSS/TIN



### DIN 338, Typ N, s válcovou stopkou, vybrošený, špičatý

Standardní vrták na vrtání oceli a litiny (legované a nelegované), šedé litiny, temperované litiny, tvárné litiny, aglomerátu železa, niklové mosazi a grafitu. Tento precizně vybrošený vrták má nitridem titanu povlakovanou spirálovou část. Díky tomu je tvrdý a hodí se zvláště dobře na ocel do 1300 N/mm<sup>2</sup>, litinu, temperovanou litinu, hliník, křemíkové slitiny a abrazivní materiály, barevné kovy atd.



Obj.č.	Ø mm	Délka drážky mm	Celková délka mm	Balení Ks
0622 010	1,0	12	34	10
0622 015	1,5	18	40	10
0622 020	2,0	24	49	10
0622 025	2,5	30	57	10
0622 030	3,0	33	61	10
0622 031	3,1	36	65	10
0622 032	3,2	36	65	10
0622 033	3,3	36	65	10
0622 035	3,5	39	70	10
0622 040	4,0	43	75	10
0622 041	4,1	43	75	5
0622 042	4,2	43	75	5
0622 045	4,5	47	80	5
0622 048	4,8	52	86	5
0622 050	5,0	52	86	5
0622 051	5,1	52	86	5
0622 052	5,2	52	86	5
0622 055	5,5	57	93	5
0622 060	6,0	57	93	5
0622 065	6,5	63	101	5
0622 068	6,8	69	109	5
0622 070	7,0	69	109	5
0622 075	7,5	69	109	5
0622 080	8,0	75	117	1
0622 085	8,5	75	117	1
0622 090	9,0	81	125	1
0622 095	9,5	81	125	1
0622 100	10,0	87	133	1
0622 105	10,5	87	133	1
0622 110	11,0	94	142	1
0622 115	11,5	94	142	1







## Spirálový vrták HSS/TIN

### DIN 338, Typ N, s válcovou stopkou, vybroušený, špičatý

Standardní vrták na vrtání oceli a litiny (legované a nelegované), šedé litiny, temperované litiny, tvárné litiny, aglomerátu železa, niklové mosazi a grafitu. Tento precizně vybroušený vrták má nitridem titanu povlakovanou spirálovou část. Díky tomu je tvrdý a hodí se zvláště dobře na ocel do 1300 N/mm<sup>2</sup>, litinu, temperovanou litinu, hliník, křemíkové slitiny a abrazivní materiály, barevné kovy atd.



Obj.č.	Ø mm	Délka drážky mm	Celková délka mm	Balení Ks
0622 120	12,0	101	151	1
0622 125	12,5	101	151	1
0622 130	13,0	101	151	1



## Spirálové vrtáky HSS-Co5 Extreme

### DIN 1897, Typ N extra krátký, vybroušený, s kulatým dřikem

Pro stacionární stroje

AL Cr povrstvení, HSS-Co5

Vhodné pro HARDOX® 450 (s předběžnými testy HARDOX® 500 a 550) a velmi tvrdé materiály do 1400 N / mm<sup>2</sup>, jako jsou bagry, nákladní automobily, sněhové pluhy, zemědělské stroje, nádrže atd.



Obj.č.	Ø mm	Délka drážky mm	Celková délka mm	Balení Ks
0635 800 030	3,0	16	46	1
0635 800 040	4,0	22	55	1
0635 800 050	5,0	26	62	1
0635 800 060	6,0	28	66	1
0635 800 065	6,5	31	70	1
0635 800 070	7,0	34	74	1
0635 800 080	8,0	37	79	1
0635 800 085	8,5	37	79	1
0635 800 090	9,0	40	84	1
0635 800 100	10,0	43	89	1
0635 800 105	10,5	43	89	1
0635 800 110	11,0	47	95	1
0635 800 120	12,0	51	102	1
0635 800 125	12,5	51	102	1
0635 800 130	13,0	51	102	1
0635 800 140	14,0	54	107	1
0635 800 160	16,0	58	115	1
0635 800 165	16,5	58	115	1

## Spirálové vrtáky HSS-Co5 Extreme



Typ H, pravořezný vybroušený, s Morse kuželem

- Pro stacionární stroje
- TiAlN (nitrid titan hliníkový), HSS-Co5
- Vhodné pro HARDOX® 450 (s předběžnými testy HARDOX® 500 a 550) a velmi tvrdé materiály do 1400 N / mm<sup>2</sup>. Jako jsou bagry, nákladní automobily, sněhové pluh, zemědělské stroje, nádrže atd.



Obj.č.	Ø mm	Délka drážky mm	Upínání MK	Celková délka mm	Balení Ks
0635 810 180	18	85	2	183	1
0635 810 200	20	91	3	212	1
0635 810 220	22	98	3	219	1
0635 810 240	24	104	3	225	1



## Spirálový vrták HSS Al/Cu



DIN 338, Typ W, krátké provedení, s válcovou stopkou, vybroušený, špičatý

K vrtání měkkých a dlouhotřískových materiálů jako hliníku, zinku, mědi a plastu.



Obj.č.	Ø mm	Délka drážky mm	Celková délka mm	Balení Ks
0627 10	1,0	12	34	10
0627 15	1,5	18	40	10
0627 20	2,0	24	49	10
0627 25	2,5	30	57	10
0627 30	3,0	33	61	10
0627 31	3,1	33	61	10
0627 32	3,2	36	65	10
0627 33	3,3	39	65	10
0627 35	3,5	39	70	10
0627 40	4,0	43	75	10
0627 41	4,1	43	75	10
0627 42	4,2	43	75	10
0627 45	4,5	47	80	10
0627 50	5,0	52	86	10
0627 51	5,1	52	86	10
0627 55	5,5	57	93	10
0627 60	6,0	57	93	10
0627 65	6,5	63	101	10
0627 68	6,8	63	101	10
0627 70	7,0	69	109	10
0627 75	7,5	69	109	10
0627 80	8,0	75	117	10
0627 85	8,5	75	117	10
0627 90	9,0	81	125	10
0627 95	9,5	81	125	10
0627 100	10,0	87	133	10





## Spirálový plně tvrdokovový vrták

DIN 1897, Typ N, s válcovou stopkou, pravořezný, v kvalitě K 20  
Plně tvrdokovový vrták.

K vrtání pružinové pásové oceli, tvrzené oceli, houževnatého bronzu mosazi, mědi a lehkých kovů.



Obj.č.	Ø mm	Délka drážky mm	Celková délka mm	Balení Ks
1632 10	1,0	6	26	1
1632 15	1,5	9	32	1
1632 20	2,0	12	38	1
1632 25	2,5	14	43	1
1632 30	3,0	16	46	1
1632 35	3,5	20	52	1
1632 40	4,0	22	55	1
1632 45	4,5	24	58	1
1632 50	5,0	26	62	1
1632 55	5,5	28	66	1
1632 60	6,0	28	66	1
1632 65	6,5	31	70	1
1632 70	7,0	34	74	1
1632 75	7,5	34	74	1
1632 80	8,0	37	79	1
1632 90	9,0	40	84	1
1632 100	10,0	43	89	1



## Vrtáky HSS-E na bodové sváry

Extra stabilní konstrukce pro obtížnější podmínky s ruční vrtačkou. Převážně vhodné pro odvrátání bodových svárů a vrtání tenkostěnných obráběných součástí. Extrémně vysoká přesnost a vrtání bez ořepů bez důlčkování. K vrtání ocelových, měděných, hliníkových, zinkových, mosazných plechů, plastových desek

**Špičkové nabrušení:** středící špička podobná DIN 1412 E

**Průměr tolerance:** h8

**Pravořezný**



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Balení Ks
0698 200 06	6	66	10
0698 200 08	8	80	10
0698 200 10	10	88	10



## Středící vrták HSS

DIN 333, forma R, úhel zahloubení 60°, pravořezný vybrušený  
Bodově přesný.

Standartní vrták na vrtání středících otvorů podle DIN 332, list 1, forma R (bez ochranného zahloubení).



Obj.č.	Ø mm	Celková délka mm
2624 208	0,80 - 3,15	20
2624 210	1,00 - 3,15	31,5



## Středicí vrták HSS

DIN 333, forma R, úhel zahloubení 60°, pravořezný vybroušený  
Bodově přesný.

Standartní vrták na vrtání středících otvorů podle DIN 332, list 1,  
forma R (bez ochranného zahloubení).



Obj.č.	Ø mm	Celková délka mm
2624 216	1,60 - 4,00	35,5
2624 220	2,00 - 5,00	40
2624 225	2,50 - 6,30	45
2624 231 5	3,15 - 8,00	50
2624 240	4,00 - 10,00	56
2624 250	5,00 - 12,50	63
2624 263	6,30 - 16,00	71



## Středicí vrták HSS

DIN 333, forma A, úhel zahloubení 60°, pravořezný se zesílenou patkou, vybroušený  
Bodově přesný.

Standartní vrták na vrtání středících otvorů podle DIN 332, list 1,  
forma A s prohloubením na přechodu zahloubení a otvoru.



Obj.č.	Ø mm	Celková délka mm
2624 310	1,00 - 3,15	31,5
2624 316	1,60 - 4,00	35,5
2624 320	2,00 - 5,00	40
2624 325	2,50 - 6,30	45
2624 331 5	3,15 - 8,00	50
2624 340	4,00 - 10,00	56
2624 350	5,00 - 12,50	63
2624 363	6,30 - 16,00	71



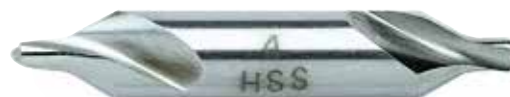
## Středicí vrták HSS

DIN 333, forma A, úhel zahloubení 60°, vybroušený  
Bodově přesný.

Standartní vrták na vrtání středících otvorů podle DIN 332, list 1,  
forma A (bez ochranného zahloubení).



Obj.č.	Ø mm	Celková délka mm
2624 108	0,80 - 3,15	20
2624 110	1,00 - 3,15	31,5
2624 116	1,60 - 4,00	35,5
2624 120	2,00 - 5,00	40
2624 125	2,50 - 6,30	45
2624 131 5	3,15 - 8,00	50
2624 140	4,00 - 10,00	56
2624 150	5,00 - 12,50	63
2624 163	6,30 - 16,00	71





## Sady stupňovitých vrtáků

Ideální nástroj ke zpracování plechu. V jednom pracovním kroku lze plechy vystředit, navrtat a odjehlit ostřin. Stupňovité vrtáky se hodí na všechny materiály jako neželezné kovy, nerezové plechy, plasty, plexisklo, různé druhy dřeva a všechny běžné ocelové plechy do síly 4 mm. Všechny stupňovité vrtáky reca jsou opatřeny laserem vypálenou stupnicí.



Obj.č.	Provedení	Obsah mm
0692 710	kazeta, HSS	4 - 12, 4 - 20, 4 - 30
0692 720	kazeta, HSS/TIN	4 - 12, 4 - 20, 4 - 30



## Stupňovitý vrták HSS

### CBN vybroušený

U vysokovýkonnostních nástrojů reca se řezná část obrábí postupem CBN do plně kaleného materiálu. CBN (kubický nitrid boru) je mnohem tvrdší než běžné brusné materiály jako je karbid křemíku či korund. Díky vyšší tvrdosti se při broušení struktura materiálu hladce oddělí, takže řezy jsou přesnější a ostřejší.



Obj.č.	Ø mm	Pro vrtaný otvor Ø mm	Délka mm	Stopka-Ø mm
0692 711 412	4,00 - 12,00	4/ 5/ 6/ 7/ 8/ 9/ 10/ 11/ 12	65	6
0692 712 420	4,00 - 20,00	4/ 6/ 8/ 10/ 12/ 14/ 16/ 18/ 20	75	8
0692 713 630	4,00 - 30,00	4/ 6/ 8/ 10/ 12/ 14/ 16/ 18/ 20/ 22/ 24/ 26/ 28/ 30	100	10
0692 715 936	4,00 - 39,00	4/ 6/ 12/ 15/ 18/ 21/ 24/ 27/ 30/ 33/ 36/ 39	107	10
0692 716 732	5,30 - 30,50	5,3/ 7,0/ 9,0/ 10,5/ 14,5/ 18,5/ 23,5/ 27,0/ 30,5	79	10
0692 714 721	6,00 - 26,75 (PG7 - 21)	6/ 9/ 11,4 (PG7)/ 14 (PG9)/ 17,25 (PG11)/ 19 (PG 13,5)/ 21,25 (PG 16)/ 26,75 (PG21)	75	10
0692 717 638	6,00 - 38,00	6/ 9/ 13/ 16/ 19/ 21/ 23/ 26/ 29/ 32/ 35/ 38	100	10
0692 716 740	6,50 - 40,50	6,5/ 8,5/ 10,5/ 12,5/ 16,5/ 20,5/ 25,5/ 29,0/ 32,5/ 36,5/ 40,5	96	10



## Stupňovitý vrták HSS/TiN



### CBN vybroušený

U vysokovýkonnostních nástrojů reca se řezná část obrábí postupem CBN do plně kaleného materiálu. CBN (kubický nitrid boru) je mnohem tvrdší než běžné brusné materiály jako je karbid křemíku či korund. Díky vyšší tvrdosti se při broušení struktura materiálu hladce oddělí, takže řezy jsou přesnější a ostřejší.



Obj.č.	Ø mm	Pro vrtaný otvor Ø mm	Délka mm	Stopka-Ø mm
0692 721 412	4,00 - 12,00	4/ 5/ 6/ 7/ 8/ 9/ 10/ 11/ 12	65	6
0692 722 420	4,00 - 20,00	4/ 6/ 8/ 10/ 12/ 14/ 16/ 18/ 20	75	8
0692 723 630	4,00 - 30,00	4/ 6/ 8/ 10/ 12/ 14/ 16/ 18/ 20/ 22/ 24/ 26/ 28/ 30	100	10
0692 726 732	5,30 - 30,50	5,3/ 7/ 9/ 10,5/ 14,5/ 18,5/ 23,5/ 27/ 30,5	79	10
0692 724 721	6,00 - 26,75 (PG7 - 21)	6/ 9/ 11,4 (PG7)/ 14 (PG9)/ 17,25 (PG11)/ 19 (PG13,5)/ 21,25 (PG16)/ 26,75 (PG21)	75	10
0692 725 936	6,00 - 37,00 (PG7 - 29)	6/ 9/ 12,5 (PG7)/ 15,2 (PG9)/ 18,6 (PG11)/ 20,4 (PG13,5)/ 22,5 (PG16)/ 26/ 28,3 (PG21) 30,5/ 34/ 37 (29)	100	10
0692 726 740	6,50 - 40,50	6,5/ 8,5/ 10,5/ 12,5/ 16,5/ 20,5/ 25,5/ 29/ 32,5/ 36,5/ 40,5	96	10



## Sada loupacích vrtáků na plech



Hluboce broušená řezná drážka nabízí tichý chod a vysoký řezný výkon. Konus usnadňuje zpětné tažení při provrtání plechů.



Obj.č.	Provedení	Obsah mm
0692 810	kazeta, HSS	3.0 - 14.0, 5.0 - 20.0, 16.0 - 30.5
0692 820	kazeta, HSS/TiN	3.0 - 14.0, 5.0 - 20.0, 16.0 - 30.5





## Loupačí vrták na plech HSS

### CBN vybroušený

Hluboce broušená řezná drážka nabízí tichý chod a vysoký řezný výkon. Konus usnadňuje zpětné tažení při provrtání plechů.



Obj.č.	Ø mm	Stopka-Ø mm	Délka mm
0692 811 314	3 - 14	6	58
0692 812 820	5 - 20	8	71
0692 813 430	5 - 31	9	103
0692 814 16	16 - 30,5	9	76
0692 815 26	26 - 40	10	89
0692 816 36	36 - 50	12	97



## Loupačí vrták na plech HSS/TiN

### CBN vybroušený

Hluboce broušená řezná drážka nabízí tichý chod a vysoký řezný výkon. Konus usnadňuje zpětné tažení při provrtání plechů.



Obj.č.	Ø mm	Stopka-Ø mm	Délka mm
0692 821 314	3,0 - 14,0	6	58
0692 822 820	5,0 - 20,0	8	71
0692 823 430	5,0 - 31,0	9	103
0692 824 16	16,0 - 30,5	9	76
0692 825 26	24,0 - 40,0	10	89
0692 826 36	36,0 - 50,0	12	97



## Sada záhlubníků s příčným otvorem

Loupačí řez. Odvod špon díky vrtání zamezuje vzpříčení špon s obrobkem. Ideální k zahlu-  
bování a odstraňování otřepů z oceli, litiny, barevných a lehkých kovů. Nejlepší výsledky při  
nízké rychlosti.



Obj.č.	Provedení	Obsah mm
0692 190	HSS - CBN, 4-dílná	2 - 5, 5 - 10, 10 - 15, 15 - 20
0692 290	HSS - TiN, 4-dílná	2 - 5, 5 - 10, 10 - 15, 15 - 20

## Záhlubník s příčným otvorem

### HSS-CBN-hlubkově vybroušený

Loupací řez. Odvod špon díky vrtání zamezuje vzpříčení špon s obrobkem. Ideální k zahlubování a odstraňování otřepů z oceli, litiny, barevných a lehkých kovů. Nejlepší výsledky při nízké rychlosti.



Obj.č.	Rozsah zapuštění mm	Zahloubení-Ø mm	Stopka-Ø mm	Délka mm
0692 190 05	2 - 5	10	6	45
0692 190 10	5 - 10	14	8	48
0692 190 15	10 - 15	21	10	65
0692 190 20	15 - 20	28	12	84
0692 190 25	20 - 25	35	12	102



## Záhlubník s příčným otvorem

### HSS-TIN-potažený

Loupací řez. Odvod špon díky vrtání zamezuje vzpříčení špon s obrobkem. Ideální k zahlubování a odstraňování otřepů z oceli, litiny, barevných a lehkých kovů. Nejlepší výsledky při nízké rychlosti.



Obj.č.	Rozsah zapuštění mm	Zahloubení-Ø mm	Stopka-Ø mm	Délka mm
0692 290 05	2 - 5	10	6	45
0692 290 10	5 - 10	14	8	48
0692 290 15	10 - 15	21	10	65
0692 290 20	15 - 20	28	12	84
0692 290 25	20 - 25	35	12	102



## Sada záhlubníků

### 6-dílná

Kuželový a odjehlovací záhlubník se 3 břity 90°, hloubkově broušený, z HSS-CBN, DIN 335 tvar C, s válcovou stopkou

#### Oblasti použití:

- Modrý kroužek na ocel

#### Přednosti:

- Tříbřité záhlubníky se vyznačují:
- Vynikajícím odsunem špon
- Klidným způsobem práce bez rachocení
- Výsledným povrchem bez drážek
- Nejlepší schopností středění



Obj.č.	Obsah mm
0692 390 006	po 1 ks Ø: 6,3; 8,3; 10,4; 12,4; 16,5; 20,5







## Kuželový záhlubník

### HSS-CBN-hlubkově vybroušený, DIN 335 forma C

Absolutně ostrý řez díky hloubkově broušeným řezným drážkám. K zahlubování bez otřepů a nerovností, odjehlení a zapuštění. Nejlepší výsledky při nižších rychlostech. Kuželový záhlubník a odstraňovač otřepů z vysoce výkonné rychlořezné oceli. Ideální pro ocel, litinu, barevné a lehké kovy.



Obj.č.	Zahloubení-Ø mm	Špička-Ø mm	Stopka-Ø mm	Délka mm
0692 390 050	5,0	1,5	4	40
0692 390 053	5,3	1,5	4	40
0692 390 058	5,8	1,5	5	45
0692 390 060	6,0	1,5	5	45
0692 390 063	6,3	1,5	5	45
0692 390 070	7,0	1,8	6	50
0692 390 080	8,0	2	6	50
0692 390 083	8,3	2	6	50
0692 390 094	9,4	2,2	6	50
0692 390 100	10,0	2,5	6	50
0692 390 104	10,4	2,5	6	50
0692 390 115	11,5	2,8	8	56
0692 390 124	12,4	2,8	8	56
0692 390 134	13,4	2,9	8	56
0692 390 150	15,0	3,2	10	60
0692 390 165	16,5	3,2	8	60
0692 390 190	19,0	3,5	10	63
0692 390 205	20,5	3,5	10	63
0692 390 230	23,0	3,8	10	67
0692 390 250	25,0	3,8	10	67
0692 390 280	28,0	4	12	71
0692 390 310	31,0	4,2	12	71



## Sada kuželových záhlubníků

### HSS-TIN-potažený, DIN 335 forma C

Absolutně ostrý řez díky hloubkově broušeným řezným drážkám. K zahlubování bez otřepů a nerovností, odjehlení a zapuštění. Nejlepší výsledky při nižších rychlostech. Jako HSS, potažený nitrid-titanem. Vyšší povrchová tvrdost cca 2300 HV. Ideální pro ocel, litinu, barevné a lehké kovy.



Obj.č.	Obsah mm
0692 490	6,3; 10,4; 16,5; 20,5; 25,0



## Kuželový záhlubník



### HSS-TIN- povlak, DIN 335 forma C

Absolutně ostrý řez díky hloubkově broušeným řezným drážkám. K zahlubování bez otřepů a nerovností, odjehlení a zapuštění. Nejlepší výsledky při nižších rychlostech. Jako HSS, potažené nitrid-titanem. Vyšší povrchová tvrdost cca 2300 HV. Ideální pro ocel, litinu, barevné a lehké kovy.



Obj.č.	Zahloubení-Ø mm	Špička-Ø mm	Stopka-Ø mm	Délka mm
0692 490 050	5,0	1,5	4	40
0692 490 053	5,3	1,5	4	40
0692 490 058	5,8	1,5	5	45
0692 490 060	6,0	1,5	5	45
0692 490 063	6,3	1,5	5	45
0692 490 070	7,0	1,8	6	50
0692 490 080	8,0	2	6	50
0692 490 083	8,3	2	6	50
0692 490 094	9,4	2,2	6	50
0692 490 100	10,0	2,5	6	50
0692 490 104	10,4	2,5	6	50
0692 490 115	11,5	2,8	8	56
0692 490 124	12,4	2,8	8	56
0692 490 134	13,4	2,9	8	56
0692 490 150	15,0	3,2	10	60
0692 490 165	16,5	3,2	10	60
0692 490 190	19,0	3,5	10	63
0692 490 205	20,5	3,5	10	63
0692 490 230	23,0	3,8	10	67
0692 490 250	25,0	3,8	10	67
0692 490 280	28,0	4	12	71
0692 490 310	31,0	4,2	12	71



## Kuželové záhlubníky - sada

### HSS TiAIN 90°

Pro univerzální použití

Stopka TRICON-neprotáčí se ve sklíčidle, optimální přenos síly

Větší odlehčení umožňuje výrazně vyšší posuv

Úzký řezný klín snižuje brusné opotřebení

Obj.č.	Obsah mm
0692 000 900	6,3 / 8,3 / 10,4 / 12,4 / 16,5 / 20,5





## Kuželové záhlubníky

### HSS TiAlN 90°

Pro univerzální použití

Stopka TRICON-neprotáčí se ve sklíčidle, optimální přenos síly

Větší odlehčení umožňuje výrazně vyšší posuv

Úzký řezný klín snižuje brusné opotřebení

Sada v ocelové plechové kazetě, 6 dílná:

po 1 ks 6,3 / 8,3 / 10,4 / 12,4 / 16,5 / 20,5mm



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Balení Ks
0692 000 063	6,3	45	1
0692 000 083	8,3	50	1
0692 000 104	10,4	50	1
0692 000 124	12,4	56	1
0692 000 165	16,5	60	1
0692 000 205	20,5	63	1
0692 000 250	25,0	67	1
0692 000 310	31,0	71	1



## Sada kuželových záhlubníků HSS-E

### DIN 335 forma C

Absolutně ostrý řez díky hloubkově broušeným řezným drážkám. K zahlubování bez otřepů a nerovností, odjehlení a zapuštění. Nejlepší výsledky při nižších rychlostech. Jako HSS, legování kobaltem. Ideální pro vysoce chromem legované oceli jako je např. V2A a V4A.



Obj.č.	Obsah mm
0692 900 900	6,3; 8,3; 10,4; 12,4; 16,5; 20,5



## Kuželový záhlubník HSS-E

### DIN 335 forma C

Absolutně ostrý řez díky hloubkově broušeným řezným drážkám. K zahlubování bez otřepů a nerovností, odjehlení a zapuštění. Nejlepší výsledky při nižších rychlostech. Jako HSS, legování kobaltem. Ideální pro vysoce chromem legované oceli jako je např. V2A a V4A.



Obj.č.	Zahloubení-Ø mm	Špička-Ø mm	Stopka-Ø mm	Délka mm
0692 900 063	6,3	1,5	5	45
0692 900 083	8,3	2	6	50
0692 900 104	10,4	2,5	6	50
0692 900 124	12,4	2,8	8	56
0692 900 165	16,5	3,2	10	60
0692 900 205	20,5	3,5	10	63
0692 900 250	25,0	3,8	10	67
0692 900 310	31,0	4,2	12	71

## Kuželový záhlubník HM



Absolutně ostrý řez díky hloubkově broušeným řezným drážkám. K zahlubování bez otřepů a nerovností, odjehlování a zapuštění. Nejlepší výsledky při nižších rychlostech. Ideální pro abrazivní a tvrdé oceli přes 1000 N/mm<sup>2</sup> pevnost, GG přes 240 HB.



Obj.č.	Zahloubení-Ø mm	Špička-Ø mm	Stopka-Ø mm	Délka mm
0692 901 630	6,3	1,5	5	45
0692 901 830	8,3	2,0	6	50
0692 901 104	10,4	2,5	6	50
0692 901 124	12,4	2,8	8	56
0692 901 165	16,5	3,2	8	60
0692 901 205	20,5	3,5	10	63
0692 901 250	25,0	3,8	10	67
0692 901 310	31,0	4,2	12	71



## Kužel. záhlubník a odstraňovač otřepů HSS

DIN 334 forma C 60°

Díky hloubkově broušeným řezným drážkám absolutně ostrý řez. Ideální k zahlubování bez otřepů a nerovností, odjehlení a zapouštění u oceli, barevných a lehkých kovů. Nejlepší výsledky při nižších rychlostech.



Obj.č.	Zahloubení-Ø mm	Špička-Ø mm	Stopka-Ø mm	Délka mm
2649 106 3	6,3	1,6	5	45
2649 108 0	8,0	2,0	6	50
2649 110 0	10,0	2,5	6	50
2649 112 5	12,5	3,2	8	56
2649 116 0	16,0	4,0	10	63
2649 120 0	20,0	5,0	10	67



## Kužel. záhlubník a odstraňovač otřepů HSS

DIN 334 forma D 60°

Díky hloubkově broušeným řezným drážkám absolutně ostrý řez. Ideální k zahlubování bez otřepů a nerovností, odjehlení a zapouštění u oceli, barevných a lehkých kovů. Nejlepší výsledky při nižších rychlostech.



Obj.č.	Zahloubení-Ø mm	Špička-Ø mm	Upínání MK	Délka mm
2649 316 0	16,0	4,0	1	90
2649 320 0	20,0	5,0	2	106
2649 325 0	25,0	6,3	2	112
2649 331 5	31,5	10,0	2	118
2649 340 0	40,0	12,5	3	150
2649 350 0	50,0	16,0	3	160
2649 363 0	63,0	20,0	4	190
2649 380 0	80,0	25,0	4	200



## Kuželový záhlubník a odstraňovač otřepů HSS

### forma C 75°

Díky hloubkově broušeným řezným drážkám absolutně ostrý řez. Ideální k zahlubování bez otřepů a nerovností, odjehlení a zapouštění u oceli, barevných a lehkých kovů. Nejlepší výsledky při nižších rychlostech.



Obj.č.	Zahloubení-Ø mm	Špička-Ø mm	Stopka-Ø mm	Délka mm
2649 400 063	6,3	1,6	5	45
2649 400 083	8,3	2,0	6	50
2649 400 104	10,4	2,5	5	50
2649 400 124	12,4	3,2	8	56
2649 400 165	16,5	4,0	10	63
2649 400 205	20,0	5,0	10	67
2649 400 250	25,0	6,3	10	71

## Kuželový záhlubník a odstraňovač otřepů HSS

### forma D 75°

Díky hloubkově broušeným řezným drážkám absolutně ostrý řez. Ideální k zahlubování bez otřepů a nerovností, odjehlení a zapouštění u oceli, barevných a lehkých kovů. Nejlepší výsledky při nižších rychlostech.



Obj.č.	Zahloubení-Ø mm	Špička-Ø mm	Upínání MK	Délka mm
2649 401 165	16,5	3,5	1	87
2649 401 205	20,5	4,5	2	102
2649 401 250	25,0	5,0	2	109
2649 401 310	31,0	5,0	2	116
2649 404 400	40,0	10,0	3	145



## Kužel. záhlubník a odstraňovač otřepů HSS

### DIN 335 forma D 90°

Díky hloubkově broušeným řezným drážkám absolutně ostrý řez. Ideální k zahlubování bez otřepů a nerovností, odjehlení a zapouštění u oceli, barevných a lehkých kovů. Nejlepší výsledky při nižších rychlostech.



Obj.č.	Zahloubení-Ø mm	Špička-Ø mm	Upínání MK	Délka mm
0692 590 215	15,0	3,2	1	85
0692 590 216	16,5	3,2	1	85
0692 590 219	19,0	3,5	2	100
0692 590 220	20,5	3,5	2	100
0692 590 223	23,0	3,8	2	106
0692 590 225	25,0	3,8	2	106
0692 590 226	26,0	3,8	2	106
0692 590 228	28,0	4,0	2	112
0692 590 230	30,0	4,2	2	112
0692 590 231	31,0	4,2	2	112
0692 590 234	34,0	4,5	2	118
0692 590 237	37,0	4,8	2	118
0692 590 240	40,0	10,0	3	140
0692 590 250	50,0	14,0	3	150

## Kužel. záhlubník a odstraňovač ořepů HSS



### DIN 335 forma D 90°

Díky hloubkově broušeným řezným drážkám absolutně ostrý řez. Ideální k zahlubování bez ořepů a nerovností, odjehlení a zapouštění u oceli, barevných a lehkých kovů. Nejlepší výsledky při nižších rychlostech.



Obj.č.	Zahloubení-Ø mm	Špička-Ø mm	Upínání MK	Délka mm
0692 590 263	63,0	16,0	4	180
0692 590 280	80,0	22,0	4	190



## Kuželový záhlubník a odstraňovač ořepů HSS

### forma C 120°

Díky hloubkově broušeným řezným drážkám absolutně ostrý řez. Ideální k zahlubování bez ořepů a nerovností, odjehlení a zapouštění u oceli, barevných a lehkých kovů. Nejlepší výsledky při nižších rychlostech.



Obj.č.	Zahloubení-Ø mm	Špička-Ø mm	Stopka-Ø mm	Délka mm
2649 500 063	6,3	1,5	5	45
2649 500 083	8,3	2,0	6	50
2649 500 104	10,4	2,5	6	50
2649 500 124	12,4	3,0	8	56
2649 500 165	16,5	3,5	10	63
2649 500 205	20,5	4,0	10	67
2649 500 250	25,0	5,0	10	71



## Kuželový záhlubník a odstraňovač ořepů HSS

### forma D 120°

Díky hloubkově broušeným řezným drážkám absolutně ostrý řez. Ideální k zahlubování bez ořepů a nerovností, odjehlení a zapouštění u oceli, barevných a lehkých kovů. Nejlepší výsledky při nižších rychlostech.



Obj.č.	Zahloubení-Ø mm	Špička-Ø mm	Upínání MK	Délka mm
2649 501 165	16,5	3,5	1	87
2649 501 205	20,5	4,0	2	102
2649 501 250	25,0	5,0	2	109
2649 501 310	31,0	5,0	2	116
2649 501 400	40,0	10,0	3	145





## Sada spirálových vrtáků - bitů s klipem



s klipem na pásek

**HSS** **1/4"**

Obj.č.	Obsah mm
0641 001 000	3,0; 4,0; 4,5; 5,0; 5,5; 6,0; 8,0; 10,0; záhlubník 10,4; univerzální držák



## Spirálový vrták - bity HSS

s 1/4" upínacím šestíhnanem (bit). DIN 3126.

**HSS** **1/4"**



Obj.č.	Ø mm	Délka drážky mm	Celková délka mm	Balení Ks
0641 001 030	3,0	27	70	1
0641 001 033	3,3	-	-	1
0641 001 040	4,0	32	75	1
0641 001 042	4,2	-	-	1
0641 001 045	4,5	-	-	1
0641 001 050	5,0	42	85	1
0641 001 055	5,5	-	-	1
0641 001 060	6,0	57	95	1
0641 001 068	6,8	-	-	1
0641 001 080	8,0	58	100	1
0641 001 100	10,0	-	-	1



## Kužel. záhlubník a odstraňovač ořepů-bity

90°, HSS, 3 břity.

**HSS** **90°** **1/4"**



Obj.č.	Záhloubení-Ø mm	Špička-Ø mm	Typ drážky Palec	Délka mm
0692 499 063	6,3	1,5	1/4	31
0692 499 083	8,3	2,0	1/4	31
0692 499 104	10,4	2,5	1/4	34
0692 499 124	12,4	2,8	1/4	35
0692 499 165	16,5	3,2	1/4	40
0692 499 205	20,5	3,5	1/4	41

## Univerzální držák 1/4"



S 1/4" upínáním k prodloužení.

1/4"

Obj.č.	Výkon Palec	Typ drážky Palec	Délka mm
0641 001 140	1/4	1/4	60



## Sada záhlubníků



kvalita jakosti střední pro průchozí otvory  
6 dílná sada záhlubníků s pevným vodícím čepem.



Obj.č.	Pro závit M
0692 610	3, 4, 5, 6, 8, 10



## Záhlubník



kvalita jakosti střední pro průchozí otvory  
DIN 373, HSS, s válcovou stopkou a pevným vodícím čepem, zápustný úhel 180°, pravořezný, kvalita jakosti střední pro průchozí otvory



Obj.č.	Pro závit M	Zahloubení-Ø mm	Ø - čepu mm	Stopka-Ø mm	Délka mm
0692 610 30	3	6	3,4	5	71
0692 610 40	4	8	4,5	5	71
0692 610 50	5	10	5,5	8	80
0692 610 60	6	11	6,6	8	80
0692 610 80	8	15	9	12,5	100
0692 610 100	10	18	11	12,5	100
0692 610 120	12	20	13,5	12,5	100







## Záhlubník

kvalita jakosti střední na dutiny

DIN 373, HSS, s vřetovkou a pevným vodícím čepem, záporný úhel 180°, pravořezný, kvalita jakosti střední na dutiny.



Obj.č.	Pro závit M	Zahloubení-Ø mm	Ø - čepu mm	Stopka-Ø mm	Délka mm
0692 620 30	3	6	2,5	5	71
0692 620 40	4	8	3,3	5	71
0692 620 50	5	10	4,2	8	80
0692 620 60	6	11	5	8	80
0692 620 80	8	15	6,8	12,5	100
0692 620 100	10	18	8,5	12,5	100
0692 620 120	12	20	10,2	12,5	100



## Vícefázový stupňovitý vrták HSS

DIN 8378 RN-střední, 90°

Vícefázový stupňovitý vrták HSS s vřetovkou na vrtání malého průměru závitů dle DIN 336 část 1, přičemž současně volně zapuštění (90°) odpovídá průchozím otvorům - provedení střední - budou vyráběny dle ISO 273. Řezná rychlost je podle velkého průměru a posuv dle malého.



Obj.č.	Pro závit M	Ø mm	Délka stupně mm	Délka drážky mm	Délka mm
1635 103	3	2,5 - 3,4	8,8	39	70
1635 104	4	3,3 - 4,5	11,4	47	80
1635 105	5	4,2 - 5,5	13,6	57	93
1635 106	6	5,0 - 6,6	16,5	63	101
1635 108	8	6,8 - 9,0	21	81	125
1635 110	10	8,5 - 11,0	25,5	94	142



## Vícefázový stupňovitý vrták HSS

DIN 8374 RN-jemný, 90°

Vícefázový stupňovitý vrták HSS s vřetovkou na vrtání průchozích otvorů - provedení jemné - dle ISO 273, přičemž současně zapuštění hlavy šrouby (90°) formě A, provedení jemné (f) budou vyráběny. Řezná rychlost je podle velkého průměru a posuv dle malého.



Obj.č.	Pro závit M	Ø mm	Délka stupně mm	Délka drážky mm	Délka mm
1635 203	3	3,2 - 6,0	9	57	93
1635 204	4	4,3 - 8,0	11	75	117
1635 205	5	5,3 - 10,0	13	87	133
1635 206	6	6,4 - 11,5	15	94	142
1635 208	8	8,4 - 15,0	19	114	169
1635 210	10	10,5 - 19,0	23	135	198



## Vícefázový stupňovitý vrták HSS

DIN 8376 RN-střední, 180°

Vícefázový stupňovitý vrták HSS s válcovou stopkou na vrtání průchozích otvorů - provedení střední - dle ISO 273, přičemž současně zapuštění hlavy šrouby (180°) formě H,J, H3, J3, a K3 - provedení střední dle DIN 74 část 2 budou vyráběny. Řezná rychlost je podle velkého průměru a posuv dle malého.



Obj.č.	Pro závit M	Ø mm	Délka stupně mm	Délka drážky mm	Délka mm
1635 303	3	3,4 - 6,0	9	57	93
1635 304	4	4,5 - 8,0	11	75	117
1635 305	5	5,5 - 10,0	13	87	133
1635 306	6	6,6 - 11,0	15	94	142
1635 308	8	9,0 - 15,0	19	114	169
1635 310	10	11,0 - 18,0	23	130	191



## Ruční odstraňovač otřepů

HSS, zápustný úhel 90°

Ruční odstraňovač otřepů z HSS, zápustný úhel 90°, s plastovou rukojetí.



Obj.č.	Zahloubení-Ø mm	Délka mm
2649 711 5	12,4	135
2649 715 0	15,0	135
2649 716 5	16,5	135
2649 719 0	20,5	135
2649 723 0	25,0	135



## Ruční odstraňovač otřepů

rychlý odstraňovač otřepů s HSS čepelí

Hliníková šestihhranná rukojeť.

Malá a příruční.

Ideální ke stálému nošení s sebou.

S nevyměnitelnými HSS čepelí.

Obj.č.	Označení
0694 701 001	odstraňovač otřepů s HSS čepelí





## Rukojeť ručních odstraňovačů ořepů

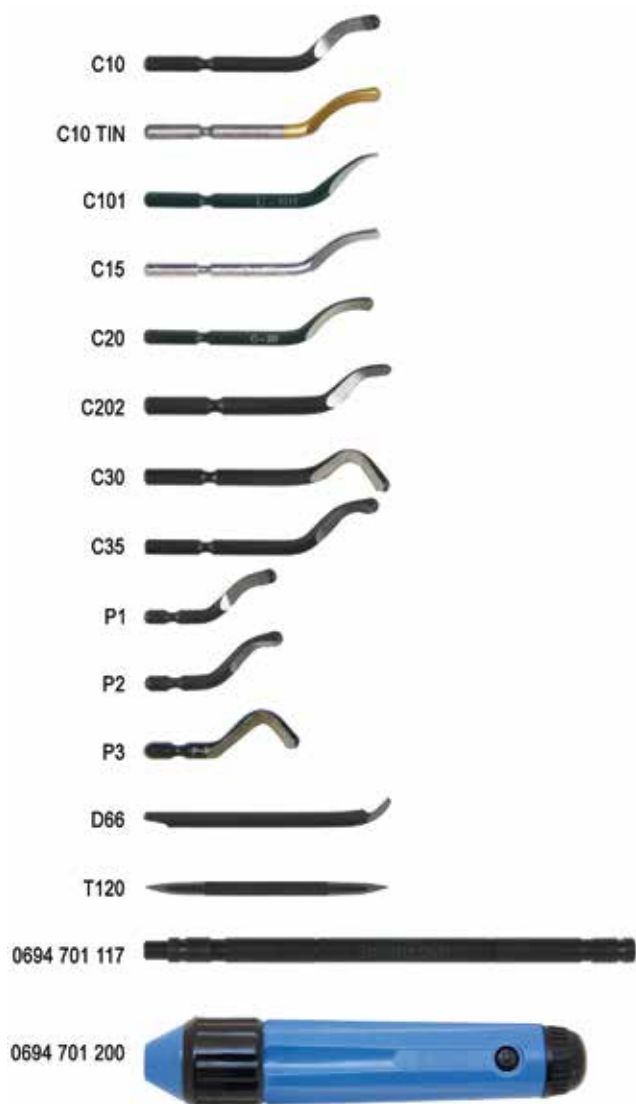
Profigrat, teleskopická rukojeť



Obj.č.	Označení	Výkon	Typ drážky
0694 700 002	Rukojeť D	Všechny C- čepel	-
0694 700 001	Rukojeť T	Teleskopický držák DTC, DTP	-
0694 700 003	Teleskopický držák DTC	Všechny C - čepel	DTC
0694 700 004	Teleskopický držák DTP	Všechny P - čepel	DTP

## Ruční odstraňovač ořepů náhradní čepelí

C = 3,2 mm  
P = 2,6 mm



Obj.č.	Typ drážky	Oblast použití	Balení Ks
0694 701 100	C	C10 pravá; ocel, Al, měď, zinek, plast	10
0694 701 109	C	C10TIN pravá; ocel, Al, měď, zinek, plast, ušl. ocel	10
0694 701 101	C	C101 pravá; ocel, Al, měď, zinek, plast, (mosaz, odlitek, ušl. ocel)	10
0694 701 104	C	C15 pravá - levá; plast, ušl. ocel	10
0694 701 102	C	C20 pravá - levá; mosaz, odlitek, (ocel, Al, měď, zinek, plast)	10
0694 701 111	C	C202 pravá - levá; měď, odlitek, ušl. ocel	10
0694 701 108	C	C30 pravá; ocel, Al, měď, zinek, plast, (měď, odlitek)	10
0694 701 103	C	C35 pravá - levá; plast, ušl. ocel	10
0694 701 106	P	P1 pravá; ocel, Al, měď, zinek, plast	10
0694 701 107	P	P2 pravá; měď, odlitek, (ocel, Al, měď, zinek, plast)	10
0694 701 105	P	P3 pravá; ocel, Al, měď, zinek, plast, (měď, odlitek)	10
0694 701 114	-	C20 HSS záhlubník	1
0694 701 215	D	D66 vnitřní čepel	10
0694 701 116	Uni	T120 čepel na trojhrannou škrabku	1
0694 701 117	Uni	oboustranný držák čepelí C, P	1
0694 701 200	-	Univerzální plastová rukojeť	1

## Odstraňovače otřepů rukojet'

### Pro C čepele

Odstraňovač otřepů NG1005 (Plastová rukojeť NG-1 + po 1 čepeli C10/20/35/101/202)

Obj.č.	Výkon
0694 701 119	Všechny C - čepele



## Odstraňovače otřepů rukojet'

### Pro D čepele

Odstraňovač otřepů NG3710 (Plastová rukojeť NG-3, 1 držák D, 1 škrabka D66)

Obj.č.	Výkon
0694 701 000	Všechny D - čepele



## Sortiment odstraňovačů otřepů NOGA

### Obsah:

Vnitřní škrabka, plastová rukojeť s vytažitelným držákem a vyměnitelnou čepelí.

K odstraňování otřepů z otvorů od 4 mm.

„Noga Burr 5“, vyměnitelné čepele se dají uložit v duté rukojeti.

Odstraňovač otřepů se dodává s 5 čepelemi.

Obj.č.	Označení
0694 702	sortiment odstraňovačů otřepů NOGA



## Oboustranný odstraňovač otřepů

### s HSS rezným plátkem

Umělohmotná rukojeť s ochrannou vrstvou a 2 břity z HSS vyměnitelnými břitovými plátky.

Břítové plátky se mohou po opotřebení vytočit a tímto být využity v plném rozsahu.

Odstup břitových plátků je nastavitelný.

Vhodný k oboustrannému odstranění otřepů od oceli, hliníku, mosazi, měděného plechu, plastu do 10,0 mm

Obj.č.	Označení
0694 701 010	oboustranný odstraňovač otřepů
0694 701 011	řezná podložka z HSS





## Jádrový vrták HSS

### se stopkou typu Weldon

Jádrový vrták HSS se používá do magnetických i sloupových vrtaček s upínáním na Morse kužel nebo upínáním typu Weldon, je vhodný na ocel (profily I, velkoformátové plechy), litinu, barevné a lehké kovy, plasty. Díky daleko méně náročným pracím se ve srovnání s běžnými spirálovými vrtáky zkracuje doba vrtání až o 75%. Úspora času proto, že není třeba otvor dříčkovat a předvrtat.



Obj.č.	Ø mm	Hloubka vrtaného otvoru mm	Celková délka mm
0618 025 12	12	30	63
0618 050 012	12	55	88
0618 025 14	14	30	63
0618 050 014	14	55	88
0618 025 16	16	30	63
0618 050 016	16	55	88
0618 025 18	18	30	63
0618 050 018	18	55	88
0618 025 20	20	30	63
0618 050 020	20	55	88
0618 025 22	22	30	63
0618 050 022	22	55	88
0618 025 24	24	30	63
0618 050 024	24	55	88
0618 050 025	25	55	88
0618 025 26	26	30	63
0618 050 026	26	55	88
0618 025 28	28	30	63
0618 050 028	28	55	88
0618 025 30	30	30	63
0618 050 030	30	55	88
0618 025 32	32	30	63
0618 050 032	32	55	88
0618 025 33	33	30	63
0618 025 35	35	30	63
0618 050 035	35	55	88
0618 025 40	40	30	63
0618 050 040	40	55	88
0618 050 050	50	55	88
0618 025 56	56	30	63



## Jádrové vrtáky HSS - Co5

### HSS-CO5

Jádrový vrták HSS se používá do magnetických i sloupových vrtaček s upínáním na Morse kužel nebo upínáním typu Weldon, je vhodný na ocel (profily I, velkoformátové plechy), litinu, barevné a lehké kovy, plasty. Díky daleko méně náročným pracím se ve srovnání s běžnými spirálovými vrtáky zkracuje doba vrtání až o 75%. Úspora času proto, že není třeba otvor dříčkovat a předvrtat.



Obj.č.	Ø mm	Hloubka vrtaného otvoru mm	Celková délka mm
0618 108 212	12	30	63
0618 108 512	12	55	88
0618 108 214	14	30	63
0618 108 514	14	55	88
0618 108 216	16	30	63
0618 108 516	16	55	88
0618 108 218	18	30	63



## Jádrové vrtáky HSS - Co5

### HSS-CO5

Jádrový vrták HSS se používá do magnetických i sloupových vrtaček s upínáním na Morse kužel nebo upínáním typu Weldon, je vhodný na ocel (profily I, velkoformátové plechy), litinu, barevné a lehké kovy, plasty. Díky daleko méně náročné práci se ve srovnání s běžnými spirálovými vrtáky zkracuje doba vrtání až o 75%. Úspora času proto, že není třeba otvor důlčkovat a předvrtat.

HSS-CO5

Obj.č.	Ø mm	Hloubka vrtaného otvoru mm	Celková délka mm
0618 108 518	18	55	88
0618 108 220	20	30	63
0618 108 520	20	55	88
0618 108 222	22	30	63
0618 108 522	22	55	88
0618 108 224	24	30	63
0618 108 524	24	55	88
0618 108 225	25	30	63
0618 108 525	25	55	88
0618 108 226	26	30	63
0618 108 526	26	55	88
0618 108 228	28	30	63
0618 108 528	28	55	88
0618 108 230	30	30	63
0618 108 530	30	55	88
0618 108 232	32	30	63
0618 108 532	32	55	88
0618 108 235	35	30	63
0618 108 535	35	55	88
0618 108 240	40	30	63
0618 108 540	40	55	88



## Jádrový vrták HM

### se stopkou typu Weldon 3/4"

Jádrový vrták s tvrdokovovými břity. Zejména pro železniční kolejnice, Hardox / Weldox 400 oceli, ocel, litinu, vysoce chromem legované oceli jako je V2A V4A a vyšší legované oceli. Řezná hloubka: 50 mm. Upínání: závit M18 x 6 P1,5.

HM

Obj.č.	Ø mm	Hloubka vrtaného otvoru mm	Celková délka mm	Balení Ks
0618 108 712	12	50	84	1
0618 108 714	14	50	84	1
0618 108 715	15	50	84	1
0618 108 716	16	50	84	1
0618 108 718	18	50	84	1
0618 108 719	19	50	84	1
0618 108 720	20	50	84	1
0618 108 721	21	50	84	1
0618 108 722	22	50	84	1
0618 108 723	23	50	84	1
0618 108 724	24	50	84	1
0618 108 725	25	50	84	1
0618 108 726	26	50	84	1
0618 108 727	27	50	84	1
0618 108 728	28	50	84	1
0618 108 729	29	50	84	1
0618 108 730	30	50	84	1



## Jádrový vrták HM

se stopkou typu Weldon 3/4"

Jádrový vrták s tvrdokovovými břity. Zejména pro železniční kolejnice, Hardox / Weldom 400 oceli, ocel, litinu, vysoce chromem legované oceli jako je V2A V4A a vyšší legované oceli. Řezná hloubka: 50 mm. Upínání: závit M18 x 6 P1,5.

HM



Obj.č.	Ø mm	Hloubka vrтанého otvoru mm	Celková délka mm	Balení Ks
0618 108 731	31	50	84	1
0618 108 732	32	50	84	1
0618 108 733	33	50	84	1
0618 108 734	34	50	84	1
0618 108 735	35	50	84	1
0618 108 736	36	50	84	1
0618 108 737	37	50	84	1
0618 108 738	38	50	84	1
0618 108 739	39	50	84	1
0618 108 740	40	50	84	1
0618 108 741	41	50	84	1
0618 108 742	42	50	84	1
0618 108 743	43	50	84	1
0618 108 744	44	50	84	1
0618 108 745	45	50	84	1
0618 108 746	46	50	84	1
0618 108 747	47	50	84	1
0618 108 748	48	50	84	1
0618 108 749	49	50	84	1
0618 108 750	50	50	84	1

## Vodící kolíky jádrových vrtáků



Obj.č.	Provedení	Pro hloubku řezu mm
0618 025 01	Ø 6,35 x 77, na stopku Weldon	30
0618 108 344	Ø 6,35 x 70, pro RS5e a HSS s upínáním Weldon	30
0618 000 009	Ø 6,35 x 102, na stopku Weldon	55
0618 000 006	Ø 6,35 x 123, na stopku Weldon a Quick IN	55 + Adapter
0618 108 701	Ø 8,00 x 112, na stopku Weldon	50

## Vakuové upínací desky s přípojkou na stlačený vzduch

Pro magnetické stojanové vrtáčky

Umožňuje použití magnetických vrtacích strojů na nemagnetických plochách.

Horní povrch by měl být bez prachu, volné rzi a zbytků plniva.

Z bezpečnostních důvodů by měla být vaková deska používána pouze horizontálně.



Obj.č.	Délka mm	Šířka mm	Výška mm	Provozní tlak bar	Spotřeba vzduchu m³	Váha kg
0618 000 011	400	153	100	4,5 - 8,0	0,06	2,4

## Upínání na trubky 500

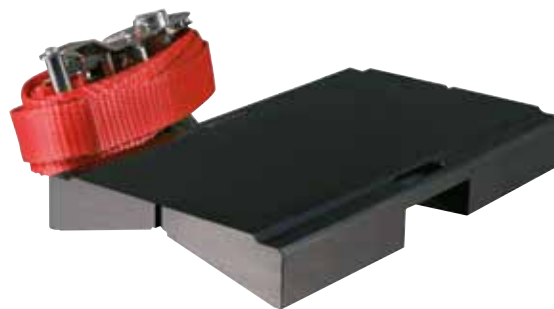
### Pro magnetické stojanové vrtačky

Umožňuje použití magnetických vrtaček na trubkách  $\varnothing$  50 - 500 mm.

Z bezpečnostních důvodů musí být upínací zařízení potrubí používáno pouze vodorovně.

Upínání: ráčna

Obj.č.	Délka mm	Šířka mm	Výška mm	Popruh m	Váha kg
0618 000 012	220	130	28	2	4,4



## Adaptér na magnetickou stojanovou vrtačku

Obj.č.	Typ drážky	Výkon
0618 000 004	stopka Weldon 3/4"	závitové upínání M 18 x 6 P1,5
0618 000 005	Stopka Weldon 3/4"	závitové upínání 1/2" UNF
0618 000 010	stopka Quick IN	stopka Weldon 3/4"
0618 108 126	Stopka Weldon 19 mm (3/4")	Quick in



## Jádrový vrták - držák upínání

se stopkou 19 mm (3/4")

Obj.č.	Typ drážky MK	Pro	Provedení	Pro $\varnothing$ mm	Hloubka řezu mm
0618 000 008	3	RS40e	S lahví chladicí kapaliny	10 - 60	30 / 50
0618 000 2	2	RS20/RS25e	S lahví chladicí kapaliny	10 - 60	30 / 50
0618 108 315	2	RS20/RS25e	Vnitřní chlazení	10 - 60	30 / 50
0618 108 316	3	RS40e	Vnitřní chlazení	10 - 60	30 / 50





## Rychloupínání automatické EasyLock

S flexibilním klínovým upínáním pro jádrový vrták se stopkou Weldon 19 mm (3/4")  
Umožňuje velmi rychlou výměnu nástroje bez použití dalšího nářadí - ovládání jednou rukou.



Obj.č.	Typ drážky MK	Pro	Provedení	Pro Ø mm	Hloubka řezu mm
0618 108 317	2	RS20/RS25e	S vnitřním chlazením	10 - 60	30 / 50
0618 108 312	2	RS20/RS25e	S lahví chladičí kapaliny	10 - 60	30 / 50
0618 108 318	3	RS40e	S vnitřním chlazením	10 - 60	30 / 50

## Rychloupínání, rychle vyměnitelné nástavce

Nástavce pro magnetickou stojanovou vrtačku



Obj.č.	Označení
0618 108 166	Rychlovyměnitelná sada pro stopku 6mm
0618 180 167	Rychlovyměnitelná sada pro stopku 7mm
0618 108 168	Rychlovyměnitelná sada pro stopku 8mm
0618 108 169	Rychlovyměnitelná sada pro stopku 9mm
0618 108 170	Rychlovyměnitelná sada pro stopku 10mm
0618 108 171	Rychlovyměnitelná sada pro stopku 11mm
0618 108 172	Rychlovyměnitelná sada pro stopku 12mm
0618 108 173	Rychlovyměnitelná sada pro stopku 14mm
0618 108 174	Rychlovyměnitelná sada pro stopku 16mm
0618 108 175	Rychlovyměnitelná sada pro stopku 18mm
0618 108 163	Rychlovyměnitelné upínání MK2 pro rychlovyměnitelnou sadu
0618 108 160	Rychlovyměnitelné upínání MK3 pro rychlovyměnitelnou sadu

## Úhlová jádrová vrtačka

**RS4, RS5e**

Magnetická vrtačka umožňuje použití horizontální i vertikální.

Kompaktní lehké sestavení a jednoduchá manipulace ji dělá univerzálně použitelnou a lehce přenosnou.

Plocha půdorysu: 160,0 x 80,0 mm

Parametry vrtání:

Jádrový vrták: do Ø 35,0 mm

Hloubka řezu jádrového vrtáku: 30,0 mm

Napětí: 230 Volt

odpovídá: VDE, CEE



Obj.č.	Pro Ø mm	Přilnavost N	Výkon W	Volné otáčky 1/min	Výška mm	Zdvih mm	Výkon mm	Váha kg
4696 350 005	-35	10000	1200	140 - 350	182	38	stopka Weldon 19	10
0618 108 007	-25	10000	1120	450	182	38	Weldon-schaft 19	10

## Magnetická stojanová vrtačka

### RS10

Magnetická vrtačka umožňuje použití horizontální, vertikální a v obrácené poloze. Kompaktní lehké sestavení a jednoduchá manipulace ji dělá univerzálně použitelnou a lehce přenosnou.

Plocha půdorysu: 160,0 x 80,0 mm

Parametry vrtání:

Spirálový vrták (DIN 338): max. Ø 10,0 mm

Spirálový vrták (DIN 1897): max. Ø 13,0 mm

Jádrový vrták: do Ø 35,0 mm

Hloubka řezu jádrového vrtáku: 30,0 mm

Napětí: 230 Volt

Přepravní kufřík z ocelového plechu, sklíčidlo Ø 1,0 - 13,0 mm, adaptér na sklíčidlo, láhev s chladícím přípravkem s rozprašovačem včetně držáku, klíče s vnitřním šestihranem do upínání Weldon, ochranného pásu, návodu k použití.

Obj.č.	Přilnavost N	Výkon W	Volné otáčky 1/min	Výška mm	Zdvih mm	Upínání	Váha kg
4696 350 001	10000	1120	450	413 - 548	135	stopka Weldon 19	13



## Magnetická stojanová vrtačka

### RS25e

Magnetická vrtačka umožňuje použití horizontální, vertikální v obrácené poloze. Kompaktní lehké sestavení a jednoduchá manipulace ji dělá univerzálně použitelnou a lehce přenosnou.

Jádrovou vrtačku lze lehce přemontovat z jádrového vrtáku na spirálový a umožňuje tak vrtání slepých otvorů.

Plocha půdorysu: 190,0 x 90,0 mm

Parametry vrtání:

Spirálový vrták (DIN 338): max. Ø 13,0 mm

Spirálový vrták (DIN 1897): max. Ø 16,0 mm

Spirálový vrták (DIN 345): max. Ø 20,0 mm

Jádrový vrták: do Ø 60,0 mm

Hloubka řezu jádrového vrtáku: 30,0 / 50,0 mm

Řezání závitů: do M 20

Napětí: 230 Volt

Tento „e“ - model Vám nabízí - silný motor

Přepravní kufřík z ocelového plechu, vyrážecí klín, sklíčidlo Ø 3,0 - 16,0 mm, kuželový trn MK 2 / B16, láhev s chladícím přípravkem s rozprašovačem vč. držáku, ochranný pás, návod k použití.

Obj.č.	Přilnavost N	Výkon W	Volné otáčky 1/min	Výška mm	Zdvih mm	Upínání	Váha kg
4696 350 004	13000	1200	1. chod: 100 - 250, 2. chod: 180 - 450	408 - 598	190	MK 2	18



## Magnetická stojanová vrtačka



### RS40e

Magnetická vrtačka umožňuje použití horizontální, vertikální a v obrácené poloze. Kompaktní lehké sestavení a jednoduchá manipulace ji dělá univerzálně použitelnou a lehce přenosnou. Jádrou vrtačku lze lehce přemontovat z jádrového vrtáku na spirálový a umožňuje tak vrtání slepých otvorů.

Plocha půdorysu: 190,0 x 90,0 mm

Parametry vrtání:

Spirálový vrták (DIN 338): max. Ø 16,0 mm

Spirálový vrták (DIN 1897): max. Ø 16,0 mm

Spirálový vrták (DIN 345): max. Ø 32 mm

Jádrový vrták: pr. 12 do Ø 100,0 mm

Hloubka řezu jádrového vrtáku: 30,0 / 50,0 mm

Přepravní kufřík z ocelového plechu, vyrážecí klín, sklíčidlo Ø 3,0 - 16,0 mm, kuželový trn MK 3 / B16, láhev s chladicím přípravkem s rozprašovačem vč. držáku, ochranný pás, návod k použití.

Obj.č.	Přílnavost N	Výkon W	Volné otáčky 1/min	Výška mm	Zdvih mm	Upínání	Váha kg
4696 350 006	13000	1840	60 - 140 / 200 - 470	450 - 640	190	MK 3	24,0

## Ruční výstružník

### DIN 206, HSS

S válcovou stopkou a čtyřhranem, pravořezné, spirálovitě drážkované, pro rozsah tolerance H7.



Obj.č.	Ø mm	Čtyřhran mm	Pracovní délka mm	Délka mm
2608 220	2,0	1,6	25	50
2608 225	2,5	2,1	29	58
2608 230	3,0	2,24	31	62
2608 235	3,5	2,7	35	71
2608 240	4,0	3,15	38	76
2608 245	4,5	3,4	41	81
2608 250	5,0	4	44	87
2608 255	5,5	4,5	47	93
2608 260	6,0	4,5	47	93
2608 270	7,0	5,6	54	107
2608 280	8,0	6,3	58	115
2608 290	9,0	7,1	62	124
2608 210 0	10,0	8	66	133
2608 211 0	11,0	9	71	142
2608 212 0	12,0	10	76	152
2608 213 0	13,0	10	76	152
2608 214 0	14,0	11,2	81	163
2608 215 0	15,0	11,2	81	163
2608 216 0	16,0	12,5	87	175
2608 217 0	17,0	12,5	87	175
2608 218 0	18,0	14	93	188
2608 219 0	19,0	14	93	188
2608 220 0	20,0	16	100	201
2608 222 0	22,0	18	107	215
2608 225 0	25,0	20	115	231
2608 226 0	26,0	20	115	231
2608 228 0	28,0	22,4	124	247
2608 230 0	30,0	22,4	124	247



## Rychlostavitelný ruční výstružník

S válcovou stopkou a čtyřhranem, pravořezné, krátké, excentricky vyduté, odzadu broušené nože ze speciální oceli. Jen na zarovnání! Minimální odběr materiálu!



Obj.č.	Velikost	Pro Ø mm	Čtyřhran mm
2607 40	0	8,0 - 9,0	4,3
2607 41	1	9,0 - 10,0	4,3
2607 42	2	10,0 - 11,0	4,9
2607 43	3	11,0 - 12,0	6,2
2607 44	4	12,0 - 13,5	6,2
2607 45	5	13,5 - 15,5	7
2607 46	6	15,5 - 18,0	8
2607 47	7	18,0 - 21,0	9
2607 48	8	21,0 - 24,0	10
2607 49	9	24,0 - 27,5	11
2607 410	10	27,5 - 31,5	12
2607 411	11	31,5 - 37,0	14,5
2607 412	12	37,0 - 45,0	16
2607 413	13	45,0 - 55,0	20



## Rychlostavitelný ruční výstružník

### náhradní nůž Garnitur

S válcovou stopkou a čtyřhranem, pravořezné, krátké, excentricky vyduté, odzadu broušené nože ze speciální oceli. Jen na zarovnání! Minimální odběr materiálu!

Obj.č.	Pro Ø mm
2607 50	8,0 - 9,0
2607 51	9,0 - 10,0
2607 52	10,0 - 11,0
2607 54	12,0 - 13,5
2607 55	13,5 - 15,5
2607 56	15,5 - 18,0
2607 57	18,0 - 21,0
2607 58	21,0 - 24,0
2607 59	24,0 - 27,5
2607 510	27,5 - 31,5
2607 511	31,5 - 37,0
2607 512	37,0 - 45,0
2607 513	45,0 - 55,0



## Kuželový ruční výstružník 1:50

### DIN 9, HSS

Pro všechny železné a neželezné kovy, tvrdé a měkké plasty.

Pro zakázkovou výrovu a pro opravy. Pro kuželové čepy na vystružování od vrtání (DIN 1, 258, 7977 und 7978).



Obj.č.	Ø mm	Čtyřhran mm	Pracovní délka mm	Délka mm
2608 721 5	1,5 (1,40 - 2,14)	2,1	37	57
2608 722	2,0 (1,90 - 2,86)	2,5	48	68
2608 722 5	2,5 (2,40 - 3,36)	2,5	48	68



## Kuželový ruční výstružník 1:50

DIN 9, HSS

Pro všechny železné a neželezné kovy, tvrdé a měkké plasty.

Pro zakázkovou výrobu a pro opravy. Pro kuželové čepy na vystružování od vrtání (DIN 1, 258, 7977 und 7978).



Obj.č.	Ø mm	Čtyřhran mm	Pracovní délka mm	Délka mm
2608 723	3,0 (2,90 - 4,06)	4	58	80
2608 724	4,0 (3,90 - 5,26)	5	68	93
2608 725	5,0 (4,90 - 6,36)	6,3	73	100
2608 726	6,0 (5,90 - 8,00)	8	105	135
2608 726 5	6,5 (6,40 - 8,60)	7	119	150
2608 727	7,0 (6,90 - 9,40)	9	125	160
2608 728	8,0 (7,90 - 10,80)	10	145	180
2608 721 0	10,0 (9,90 - 13,40)	12,5	175	215
2608 721 2	12,0 (11,80 - 16,00)	11	210	255



## Výstružník na trysky

Pětihřanné, kužel 1:100, na čištění trysek. Obsah: sada 12 ks od 0,5 - 1,9 mm, s kovovým držákem v poniklovaném oválném kovovém pouzdru.

Obj.č.	Obsah Prázdné
2608 10	výstružník na trysky s držákem 0,6 - 1,9 mm



## Strojní výstružník

DIN 212, HSS-E

S válcovou stopkou, pravořezné, toleranční rozsah H7, sudý počet zubů a liché dělení zubů brání vzniku stop způsobených chvěním a excentricitou otvoru.



Obj.č.	Ø mm	Stopka-Ø mm	Pracovní délka mm	Délka mm
2608 62	2,0	2	11	44
2608 625	2,5	2,5	14	57
2608 63	3,0	3	15	61
2608 64	4,0	4	19	75
2608 645	4,5	4,5	21	80
2608 65	5,0	5	23	86
2608 66	6,0	5,6	26	93
2608 67	7,0	7,1	31	109
2608 68	8,0	8	33	117
2608 69	9,0	9	36	125
2608 610	10,0	10	38	133
2608 611	11,0	10	41	142
2608 612	12,0	10	44	151
2608 613	13,0	10	44	151
2608 614	14,0	12,5	47	160
2608 615	15,0	12,5	50	162
2608 616	16,0	12,5	52	170



## Strojní výstružník

### DIN 208, HSS-E

S Morse kuželem, pravořezné, spirálovitě drážkované, toleranční rozsah H7, sudý počet zubů a liché dělení zubů brání vzniku stop způsobených chvěním a excentricitou otvoru.



Obj.č.	Ø mm	Upínání MK	Pracovní délka mm	Délka mm
2608 96	6	1	26	138
2608 97	7	1	31	150
2608 98	8	1	33	156
2608 99	9	1	36	162
2608 910	10	1	38	168
2608 911	11	1	41	175
2608 912	12	1	44	182
2608 913	13	1	44	182
2608 914	14	1	47	189
2608 915	15	2	50	204
2608 916	16	2	52	210
2608 917	17	2	54	214
2608 918	18	2	54	214
2608 919	19	2	58	223
2608 920	20	2	60	228
2608 921	21	2	62	232
2608 922	22	2	64	237
2608 923	23	2	66	241
2608 924	24	2	68	268
2608 925	25	3	68	268
2608 926	26	3	70	273
2608 927	27	3	71	277
2608 928	28	3	71	277
2608 929	29	3	73	281
2608 930	30	3	73	281
2608 931	31	3	75	285
2608 932	32	4	77	317
2608 935	35	4	78	321
2608 940	40	4	81	329



## Strojní výstružník kuželový

### DIN 2179, HSS-E

Pravořezný

Spirálovitě drážkovaný s levou šroubovicí cca.45°.

S kuželem 1 : 50 pro kuželové čepy na vystružování od vrtání DIN 1, 258, 7977 a 7978.

≤ Ø 4,00 mm oboustranné s plnou špičkou

> Ø 4,00 mm oboustranné vnitřním středěním

S unašečem dle DIN 1809



Obj.č.	Ø mm	Stopka-Ø mm	Pracovní délka mm	Délka mm
2608 733	3 (2,90 - 4,06)	4	58	100
2608 734	4 (3,90 - 5,26)	5	68	112
2608 735	5 (4,90 - 6,36)	6,3	73	122
2608 736	6 (5,90 - 8,00)	8	105	160
2608 738	8 (7,90 - 10,80)	10	145	207
2608 731 0	10 (9,90 - 13,40)	12,5	175	245
2608 731 2	12 (11,80 - 16,00)	16	210	290



## Výstružník na otvory pro nýty

Pro všechny železné a neželezné kovy, tvrdé a měkké plasty. Opravuje odsazení děr překřívají plechové díly na požadovaný průměr otvoru (např. pro nýtování nebo šroubové spoje). Nástroj s vysokou mírou úběru kovu. Vhodné také pro nízké rychlosti ruční vrtačky. Rezná délka 1/3 kuželovitý, 2/3 válcový



Obj.č.	Ø mm	Upínání MK	Pracovní délka mm	Délka mm
2608 990 100	10	1	95	171
2608 990 120	12	2	105	176
2608 990 130	13	2	105	199
2608 990 140	14	2	115	209
2608 990 150	15	2	125	219
2608 990 160	16	2	135	229
2608 990 170	17	3	135	251
2608 990 180	18	3	145	261
2608 990 190	19	3	145	261
2608 990 200	20	3	155	271
2608 990 210	21	3	155	271
2608 990 220	22	3	165	281
2608 990 230	23	3	165	281
2608 990 240	24	3	180	296
2608 990 250	25	3	180	296
2608 990 260	26	3	180	296
2608 990 270	27	3	195	311
2608 990 280	28	3	195	311
2608 990 300	30	3	195	311
2608 990 320	32	4	210	354



## Příklepové vrtáky speed-tron safe kazeta

### Systém SDS plus, 7 dílů

Rychlý dvoubřitý příklepový vrták s inovativní tvrdokovovou destičkou pro rychlejší vrtání a optimální životnost

### Oblast použití:

Cihly, beton, armovaný beton

### Výhody:

- S aktivní středící špičkou pro bodově přesné navrtávání
- Inovativní tvrdokovová destička s tvrdokovovými zuby, které odvádí prach přímo do spirály
- Spirála zajišťuje efektivní odvod vrtné drti a rychlý postup vrtání



Obj.č.	Obsah mm
0648 500 007	5 x 115, 6x 115, 6 x 165, 8 x 115, 8 x 165, 10 x 165, 12 x 165

## Přikleповé vrtáky speed-tron



### Systém SDS-plus, Ø 4 - 22 mm

Inovativní vrtací hlava, zesílená spirála a ozubený trdokovový břit pro rychlejší vrtání.

#### Vhodný pro:

- Beton, cihly, armorovany beton

#### Výhody:

- Aktivní středící špička.
- Inovativní tvrdokovová destička zaručuje rychlý postup vrtání.
- Ozubený tvrdokov odvádí prach přímo do spirály.
- Patentovaný 4-násobný design spirály zajišťuje efektivní odvod vrtné drti a rychlý postup vrtání.



Obj.č.	Ø mm	Pracovní délka mm	Celková délka mm	Balení Ks
0648 504 115	4,0	50	115	1/3
0648 504 165	4,0	100	165	1/3
0648 505 115	5,0	50	115	1/3
0648 505 165	5,0	100	165	1/3
0648 505 215	5,0	150	215	1/3
0648 505 315	5,0	250	315	1
0648 555 165	5,5	100	165	1/3
0648 506 115	6,0	50	115	1/3
0648 506 165	6,0	100	165	1/3
0648 506 215	6,0	150	215	1/3
0648 506 265	6,0	200	265	1/3
0648 506 465	6,0	400	465	1
0648 565 215	6,5	150	215	1/3
0648 565 265	6,5	200	265	1/3
0648 565 315	6,5	250	315	1
0648 507 215	7,0	150	215	1/3
0648 508 115	8,0	50	115	1/3
0648 508 165	8,0	100	165	1/3
0648 508 215	8,0	150	215	1/3
0648 508 265	8,0	200	265	1/3
0648 508 315	8,0	250	315	1
0648 508 465	8,0	400	465	1
0648 508 615	8,0	550	615	1
0648 509 215	9,0	150	215	1/3
0648 510 115	10,0	50	115	1/3
0648 510 165	10,0	100	165	1/3
0648 510 215	10,0	150	215	1/3
0648 510 265	10,0	200	265	1/3
0648 510 465	10,0	400	465	1
0648 510 615	10,0	550	615	1
0648 512 165	12,0	100	165	1/3
0648 512 215	12,0	150	215	1/3
0648 512 265	12,0	200	265	1/3
0648 512 315	12,0	250	315	1
0648 512 465	12,0	400	465	1
0648 512 999	12,0	950	1.000	1
0648 514 165	14,0	100	165	1
0648 514 215	14,0	150	215	1
0648 514 265	14,0	200	265	1
0648 514 315	14,0	250	315	1
0648 514 465	14,0	400	465	1
0648 514 999	14,0	950	1.000	1
0648 515 165	15,0	100	165	1
0648 516 215	16,0	150	215	1
0648 516 315	16,0	250	315	1

Všechny rozměry s pracovní délkou delší než 400 mm by měly být předvrtány krátkým vrtákem stejného průměru, min. 150 mm.







## Příklepové vrtáky speed-tron

### Systém SDS-plus, Ø 4 - 22 mm

Inovativní vrtací hlava, zesílená spirála a ozubený trdokovový břit pro rychlejší vrtání.

#### Vhodný pro:

- Beton, cihly, armorovaný beton

#### Výhody:

- Aktivní středící špička.
- Inovativní tvrdokovová destička zaručuje rychlý postup vrtání.
- Ozubený tvrdokov odvádí prach přímo do spirály.
- Patentovaný 4-násobný design spirály zajišťuje efektivní odvod vrtné drti a rychlý postup vrtání.



Obj.č.	Ø mm	Pracovní délka mm	Celková délka mm	Balení Ks
0648 516 465	16,0	400	465	1
0648 516 610	16,0	550	610	1
0648 516 999	16,0	950	1.000	1
0648 518 200	18,0	150	200	1
0648 518 300	18,0	250	300	1
0648 518 450	18,0	400	450	1
0648 518 600	18,0	550	600	1
0648 518 999	18,0	950	1.000	1
0648 520 200	20,0	150	200	1
0648 520 300	20,0	250	300	1
0648 520 450	20,0	400	450	1
0648 520 600	20,0	550	600	1
0648 520 999	20,0	950	1.000	1
0648 522 450	22,0	400	450	1
0648 522 600	22,0	550	600	1
0648 522 999	22,0	950	1.000	1



Všechny rozměry s pracovní délkou delší než 400 mm by měly být předvrtány krátkým vrtákem stejného průměru, min. 150 mm.



## Příklepové vrtáky x-tron kazeta safe

### Systém SDS-plus, 7 dílů

- V inovativní plastové kazetě
- 4-břitá vrtací hlava je robustnější a snižuje riziko zaseknutí při bočním nárazu na armování
- Spirála se zesíleným jádrem urychluje odsun vrtné drti a optimalizuje přenos příklepu



Obj.č.	Obsah mm
0648 100 007	5x110, 6x110, 6x160, 8x110, 8x160, 10x160, 12x160



## Příklepové vrtáky x-tron ultra

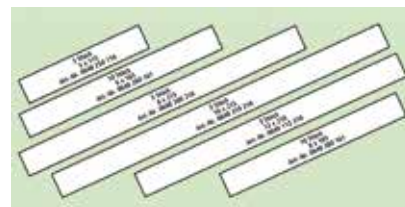
### Sortimenty, s upínáním SDS-plus

32-dílů, 3 ks 5 x 115; 10 ks 6 x 165; 10 ks 8 x 165; 3 ks 10 x 215; 3 ks 12 x 210; 3 ks 8 x 215.

Vše ve Viso sortimentním kufru z ABS plastu.



Obj.č.	Označení	Balení Ks
0956 648 2	Příklepové vrtáky ultra x-tron	1



## Příklepový vrták x-tron

### ultra

4-břítá vrtací hlava a multispirálový design pro vysoké nároky

#### Oblast použití:

- Beton (také armovaný), vápencopískovec, cihly, plné zdivo
- Žula Ø 5-10 mm

#### Určeno pro:

Vrtací a sekací kladiva třídy 2-4 kg

#### Design hlavy:

- Ø 5-10 mm celotvrdokovová hlava (v celku / přivařeno)
- Ø 12-16 mm jednodílná tvrdokovová destička (drážka / naletováno)
- Ø 13-30 mm třídílná tvrdokovová destička (drážka / naletováno)

#### Výhody:

##### Ø 5-10 mm:

- Značka opotřebení pro jednoduché rozpoznání hranice opotřebení
- Power Shoulder a speciální sražení hran pro větší životnost při střetu s armaturou
- Multispirálový design pro rychlejší vrtání a optimální odvod vrtné drti

##### Ø 10-30 mm:

- Značka opotřebení pro jednoduché rozpoznání hranice opotřebení
- Multispirálový design pro rychlejší vrtání a optimální odvod vrtné drti

Obj.č.	Ø mm	Pracovní délka mm	Celková délka mm	Balení Ks/balení
0648 250 110	5	50	115	3
0648 250 111	5	50	115	10
0648 250 160	5	100	165	3
0648 250 161	5	100	165	10
0648 250 210	5	165	215	3
0648 260 110	6	50	115	3
0648 260 111	6	50	115	10
0648 260 160	6	100	165	3
0648 260 161	6	100	165	10
0648 260 210	6	150	215	3
0648 260 211	6	150	215	10
0648 260 260	6	200	265	3
0648 260 310	6	265	315	1
0648 260 360	6	300	365	1
0648 265 210	6,5	150	215	3
0648 265 211	6,5	150	215	10
0648 265 260	6,5	200	265	3
0648 265 310	6,5	250	315	1
0648 265 365	6,5	300	365	1
0648 265 465	6,5	400	465	1
0648 270 165	7	100	165	3
0648 280 110	8	50	115	3

Všechny rozměry s pracovní délkou delší než 400 mm by měly být předvrtány krátkým vrtákem stejného průměru, min. 150 mm.





## Příklepový vrták x-tron

### ultra

4-břítá vrtací hlava a multispirálový design pro vysoké nároky

#### Oblast použití:

- Beton (také armovaný), vápencopískovec, cihly, plné zdivo
- Žula Ø 5-10 mm

#### Určeno pro:

Vrtací a sekací kladiva třídy 2-4 kg

#### Design hlavy:

- Ø 5-10 mm celotvrdokovová hlava (v celku / přivařeno)
- Ø 12-16 mm jednodílná tvrdokovová destička (drážka / naletováno)
- Ø 13-30 mm třídílná tvrdokovová destička (drážka / naletováno)

#### Výhody:

##### Ø 5-10 mm:

- Značka opotřebení pro jednoduché rozpoznání hranice opotřebení
- Power Shoulder a speciální sražení hran pro větší životnost při střetu s armaturou
- Multispirálový design pro rychlejší vrtání a optimální odvod vrtané drti

##### Ø 10-30 mm:

- Značka opotřebení pro jednoduché rozpoznání hranice opotřebení
- Multispirálový design pro rychlejší vrtání a optimální odvod vrtané drti

Obj.č.	Ø mm	Pracovní délka mm	Celková délka mm	Balení Ks/balení
0648 280 111	8	50	115	10
0648 280 160	8	100	165	3
0648 280 161	8	100	165	10
0648 280 210	8	150	215	3
0648 280 211	8	150	215	10
0648 280 260	8	200	265	3
0648 280 261	8	200	265	10
0648 280 310	8	250	315	1
0648 280 360	8	300	365	1
0648 280 460	8	400	465	1
0648 310 110	10	50	115	3
0648 310 160	10	100	165	3
0648 310 161	10	100	165	10
0648 310 210	10	150	215	3
0648 310 211	10	150	215	10
0648 310 260	10	200	265	3
0648 310 261	10	200	265	10
0648 310 310	10	250	315	1
0648 310 360	10	300	365	1
0648 310 460	10	390	455	1
0648 310 600	10	540	600	1
0648 310 999	10	940	1000	1
0648 112 160	12	100	160	1
0648 112 161	12	100	160	10
0648 112 210	12	150	210	1
0648 112 211	12	150	210	10
0648 112 260	12	200	260	1
0648 112 261	12	200	260	10
0648 112 310	12	250	310	1
0648 112 450	12	400	450	1
0648 112 600	12	550	600	1
0648 112 999	12	950	1000	1
0648 114 160	14	100	160	1
0648 114 161	14	100	160	5
0648 114 210	14	150	210	1
0648 114 211	14	150	210	5
0648 114 260	14	200	260	1
0648 114 261	14	200	260	5
0648 114 310	14	250	310	1
0648 114 450	14	400	450	1
0648 114 600	14	550	600	1



Všechny rozměry s pracovní délkou delší než 400 mm by měly být předvrtány krátkým vrtákem stejného průměru, min. 150 mm.

## Příklepový vrták x-tron



### ultra

4-břítá vrtací hlava a multispirálový design pro vysoké nároky

#### Oblast použití:

- Beton (také armovaný), vápencopískovec, cihly, plné zdivo
- Žula Ø 5-10 mm

#### Určeno pro:

Vrtací a sekací kladiva třídy 2-4 kg

#### Design hlavy:

- Ø 5-10 mm celotvrdokovová hlava (v celku / přivařeno)
- Ø 12-16 mm jednodílná tvrdokovová destička (drážka / naletováno)
- Ø 13-30 mm třídílná tvrdokovová destička (drážka / naletováno)

#### Výhody:

##### Ø 5-10 mm:

- Značka opotřebení pro jednoduché rozpoznání hranice opotřebení
- Power Shoulder a speciální sražení hran pro větší životnost při střetu s armaturou
- Multispirálový design pro rychlejší vrtání a optimální odvod vrтанé drti

##### Ø 10-30 mm:

- Značka opotřebení pro jednoduché rozpoznání hranice opotřebení
- Multispirálový design pro rychlejší vrtání a optimální odvod vrтанé drti

Obj.č.	Ø mm	Pracovní délka mm	Celková délka mm	Balení Ks/balení
0648 114 999	14	950	1000	1
0648 115 160	15	100	160	1
0648 115 210	15	150	210	1
0648 115 260	15	200	260	1
0648 115 450	15	400	450	1
0648 116 160	16	110	160	1
0648 116 210	16	150	210	1
0648 116 260	16	200	260	1
0648 116 310	16	250	310	1
0648 116 450	16	400	450	1
0648 116 600	16	550	600	1
0648 116 999	16	950	1000	1
0648 118 250	18	200	250	1
0648 118 450	18	400	450	1
0648 120 250	20	200	250	1
0648 120 450	20	400	450	1
0648 122 250	22	200	250	1
0648 122 450	22	400	450	1
0648 124 250	24	200	250	1
0648 124 450	24	400	450	1
0648 125 250	25	200	250	1
0648 125 450	25	400	450	1
0648 128 250	28	200	250	1
0648 128 450	28	400	450	1
0648 130 250	30	200	250	1
0648 130 450	30	400	450	1

Všechny rozměry s pracovní délkou delší než 400 mm by měly být předvrtány krátkým vrtákem stejného průměru, min. 150 mm.





## Příklepové vrtáky x-tron ultra

### Systém SDS-max

- Pro vrtací a sekací kladiva třídy 5 - 11 kg
- 4-břítá vrtací hlava
- Upínání SDS -max

### Oblast použití:

Beton, armovaný beton, přírodní kámen, cihly



Obj.č.	Ø mm	Pracovní délka mm	Celková délka mm	Balení Ks
0649 012 340	12	200	340	1
0649 012 540	12	400	540	1
0649 012 690	12	600	740	1
0649 012 920	12	800	940	1
0649 014 340	14	200	340	1
0649 014 540	14	400	540	1
0649 014 920	14	800	940	1
0649 015 340	15	200	340	1
0649 015 540	15	400	540	1
0649 016 340	16	200	340	1
0649 016 540	16	400	540	1
0649 016 940	16	800	940	1
0649 018 340	18	200	340	1
0649 018 540	18	400	540	1
0649 018 940	18	800	940	1
0649 020 320	20	200	320	1
0649 020 520	20	400	520	1
0649 020 920	20	800	920	1
0649 022 320	22	200	320	1
0649 022 520	22	400	520	1
0649 022 920	22	800	920	1
0649 024 320	24	200	320	1
0649 024 520	24	400	520	1
0649 025 320	25	200	320	1
0649 025 520	25	400	520	1
0649 025 920	25	800	920	1
0649 026 520	26	400	520	1
0649 028 370	28	250	370	1
0649 028 570	28	450	570	1
0649 028 670	28	550	670	1
0649 028 920	28	800	920	1
0649 030 370	30	250	370	1
0649 030 570	30	450	570	1
0649 032 370	32	250	370	1
0649 032 570	32	450	570	1
0649 032 920	32	800	920	1
0649 035 370	35	250	370	1
0649 035 570	35	450	570	1
0649 035 670	35	550	670	1
0649 035 920	35	800	920	1
0649 037 570	37	450*	570	1
0649 038 370	38	250	370	1
0649 038 570	38	450	570	1
0649 040 370	40	250	370	1
0649 040 570	40	450	570	1
0649 040 920	40	800	920	1
0649 045 570	45	450	570	1
0649 052 570	52	450	570	1



## Průrazový vrták mega-tron

### systém SDS-max

RECA - průrazový vrták mega-tron, upínání SDS-max např. Hilti TE-Y.

Vhodné do betonu (bez armování), zdiva a přírodního kamene.



Obj.č.	Ø mm	Pracovní délka mm	Celková délka mm	Balení Ks
0649 445 550	45	410	550	1
0649 445 990	45	850	990	1
0649 455 550	55	410	550	1
0649 455 990	55	850	990	1
0649 465 550	65	410	550	1
0649 465 990	65	850	990	1
0649 480 550	80	410	550	1
0649 480 990	80	850	990	1



## Sada víceúčelových vrtáků Unicon

### 7 ks, v plastové kazetě

- Tvrdokovová destička uložená ve sloučenině mědi a manganu
- Eliminuje zdržující výměny vrtáků, protože je vhodný na řadu různých materiálů
- Rychlé vrtání do tvrdých materiálů
- Ostré, vícekrát diamantem broušené řezné břity
- Robustní vrtací hlava, dlouhá životnost

### Oblast použití:

- Na obklady a keramiku do tvrdosti 8
- Cihly, slínek, pískovec, beton (s přiklepem do C25)
- Měkké a tvrdé dřevo
- Plasty a kovy do max. 3 mm tloušťky materiálu



Obj.č.	Obsah mm
0650 001 007	4 x 75, 5 x 85, 2 ks 6 x 100, 8 x 120, 10 x 120, 12 x 150



## Víceúčelový vrták UNICON

- Tvrdokovová destička uložená ve sloučenině mědi a manganu
- Eliminuje zdržující výměny vrtáků, protože je vhodný na řadu různých materiálů
- Rychlé vrtání do tvrdých materiálů
- Ostré, vícekrát diamantem broušené řezné břity
- Robustní vrtací hlava, dlouhá životnost

Na obklady a keramiku do tvrdosti 8, cihly, slínek, pískovec, beton (s přiklepem do C25), měkké a tvrdé dřevo, plasty a kovy do max. 3 mm tloušťky materiálu.



Obj.č.	Ø mm	Pracovní délka mm	Celková délka mm	Balení Ks
0650 003 070	3	40	70	1
0650 004 075	4	40	75	1





## Víceúčelový vrták UNICON

- Tvrdokovová destička uložená ve sloučenině mědi a manganu
- Eliminuje zdržující výměny vrtáků, protože je vhodný na řadu různých materiálů
- Rychlé vrtání do tvrdých materiálů
- Ostré, vícekrát diamantem broušené řezné břity
- Robustní vrtací hlava, dlouhá životnost

Na obklady a keramiku do tvrdosti 8, cihly, slínek, pískovec, beton ( s příklepem do C25), měkké a tvrdé dřevo, plasty a kovy do max. 3 mm tloušťky materiálu.



Obj.č.	Ø mm	Pracovní délka mm	Celková délka mm	Balení Ks
0650 005 085	5	50	85	1
0650 006 100	6	60	100	1
0650 006 150	6	90	150	1
0650 006 250	6	200	250	1
0650 008 120	8	80	120	1
0650 008 250	8	200	250	1
0650 010 120	10	80	120	1
0650 010 250	10	200	250	1
0650 012 150	12	90	150	1
0650 012 250	12	200	250	1
0650 014 250	14	200	250	1
0650 016 200	16	150	200	1



## Sada tvrdokovových vrtáků

7dílná, v kovové kazetě, kované provedení s tvrdokovovým břitem, upínací stopka válcová.



Obj.č.	Obsah mm
0637 7	4 x 75, 5 x 85, 2ST 6 x 100, 8 x 120, 10 x 120, 12 x 150



## Tvrdokovový vrták

RECA - příklepový vrták, kované provedení s tvrdokovovým břitem, upínací stopka válcová. K použití do elektrické příklepové a rotační vrtačky. Pro opracování betonu, zdiva a přírodního i umělého kamene.



Obj.č.	Ø mm	Pracovní délka mm	Celková délka mm	Balení Ks
0637 30	3,0	30	70	1
0637 40	4,0	40	75	1
0637 50	5,0	50	85	1



## Tvrdokovový vrták



RECA - příklepový vrták, kované provedení s tvrdokovovým břitem, upínací stopka válcová. K použití do elektrické příklepové a rotační vrtačky. Pro opracování betonu, zdiva a přírodního i umělého kamene.



Obj.č.	Ø mm	Pracovní délka mm	Celková délka mm	Balení Ks
0637 55	5,5	50	85	1
0637 60	6,0	60	100	1
0637 65	6,5	60	100	1
0637 70	7,0	60	100	1
0637 80	8,0	80	120	1
0637 90	9,0	80	120	1
0637 100	10,0	80	120	1
0637 110	11,0	90	150	1
0637 120	12,0	90	150	1
0637 130	13,0	90	150	1
0637 140	14,0	90	150	1
0637 150	15,0	90	150	1
0637 160	16,0	90	160	1
0637 180	18,0	95	160	1
0637 200	20,0	95	160	1



## Vrták na střešní tašky



Do příklepových vrtaček (bez příklepu) a aku šroubováků. Válcová stopka, na kachličky a keramiku (do tvrdosti 9), na zdivo, např. cihly, slínek, přírodní kámen.



Obj.č.	Ø mm	Pracovní délka mm	Celková délka mm	Balení Ks
0650 914 075	4	40	75	1
0650 915 085	5	50	85	1
0650 916 100	6	60	100	1
0650 918 120	8	80	120	1
0650 910 120	10	80	120	1



## Vrták na sklo a obklady

Nejllepší výsledky při nízkých otáčkách a dobrém chlazení vodou, octem, terpentínem nebo petrolejem. Speciálně vhodný k vrtání skleněných desek, zrcadel, lahví, porcelánu, kachliček a keramiky atd. Stopka: válcová stopka.



Obj.č.	Ø mm	Stopka-Ø mm	Celková délka mm	Balení Ks
2696 890 003	3	3	80	1
2696 890 004	4	3	90	1
2696 890 005	5	4	90	1
2696 890 006	6	5	100	1





## Vrták na sklo a obklady

Nejlepší výsledky při nízkých otáčkách a dobrém chlazení vodou, octem, terpentínem nebo petrolejem.  
Speciálně vhodný k vrtání skleněných desek, zrcadel, lahví, porcelánu, kachlíček a keramiky atd.  
Stopka: válcová stopka.



Obj.č.	Ø mm	Stopka-Ø mm	Celková délka mm	Balení Ks
2696 890 008	8	6	100	1
2696 890 010	10	6	120	1
2696 890 012	12	8	120	1



## Balíček vrtáků RECA x-tron

RECA Test the Best balíček vrtáků X-tron Ultra (6x165 / 8x165 / 10x165) + 1 špičatý 250 mm a 1 plochý sekáč SDS plus

Obj.č.	Označení
0648 299 995	Balíček vrtáků RECA x-tron



## Příklepová vrtací korunka „Hammerfest“

### upínání na závit M16

Velké otvory s lehkým nářadím!

Vysoké rychlosti vrtání.

Odolné vůči přilepu při použití do vrtacích kladiv do 4 kg.

Univerzálně použitelné do všech příklepových vrtaček a lehkých vrtacích kladiv.

Upínání: M16

Obj.č.	Ø mm	Počet Zuby	Oblast použití
0649 825	25	4	instalátorské a topnářské trubky
0649 830	30	6	instalátorské a topnářské trubky
0649 835	35	6	instalátorské a topnářské trubky
0649 840	40	6	trubky odpadové, vodovodní a topení s izolací
0649 850	50	6	trubky odpadové, vodovodní a topení s izolací
0649 865	68	6	elektrické krabice
0649 880	82	6	rozdělovací krabice
0649 890	90	6	rozdělovací krabice
0649 810 0	100	6	větrací trubky
0649 811 2	112	6	větrací trubky

## Víceúčelová děrovka

### pro dřevo a dřevotřískové desky

K použití na dřevo a dřevotřískové desky. Bezproblémové řezání kulatých otvorů do kachliček (do tvrdosti 6), masivního dřeva, překližky, plastů, akrylátového skla, sádkartonu sádrových bloků, porobetonu, heraklitových desek, eternitu a plných cihel bez vylomených okrajů.

Obj.č.	Ø mm	Typ drážky	Počet Zuby
0632 968	68	M 16	4



## Víceúčelová děrovka

Rychlé a čisté řezání. Počty otáček: 600 ot./min. do tvrdých materiálů.

Obj.č.	Označení	Pro Ø mm	Počet Zuby
0632 968 1	víceúčelová děrovka	68	3



## Příkl. vrtací korunka „Hammerfest“ adaptér



Obj.č.	Typ drážky	Výkon	Délka mm
0649 807 105	SDS-plus	M 16	105
0649 807 220	SDS-plus	M 16	220
0649 807 370	SDS-plus	M 16	370
0649 806 078	6hr. vel. 11	M 16	78
0649 806 220	6hr. vel. 11	M 16	220
0649 806 370	6hr. vel. 11	M 16	370
0649 808 120	středící vrták 8 x 130		



## Příklepová vrtací korunka ratio

O 30% rychlejší... díky nově vyvinutému tvaru tvrdokovových zubů se snižuje tření mezi korunkou a vrtaným otvorem na minimum!  
 Vyšší životnost... díky použití tvrdě spékaného tvrdokovu, zuby více vydrží.  
 Snadné použití... díky nově vyvinutému korpusu korunky jsou tvrdokové zuby absolutně bezpečně upevněné.  
 Bezpečné spojení... všechny díly se spojují pomocí závitu zvaného ratio.  
 Racionální... korunky do 80 mm lze používat i do lehkých kladiv s upínáním SDS-plus!

Obj.č.	Ø mm	Počet Zuby	Délka mm
0649 710 040	40	6	105
0649 720 050	50	6	105
0649 730 066	65	6	105
0649 740 080	80	8	105





## Příklepová vrtací korunka ratio

O 30% rychlejší... díky nově vyvinutému tvaru tvrdokovových zubů se snižuje tření mezi korunkou a vrtaným otvorem na minimum!  
 Vyšší životnost... díky použití tvrdě spékaného tvrdokovu, zuby více vydrží.  
 Snadné použití... díky nově vyvinutému korpusu korunky jsou tvrdokové zuby absolutně bezpečně upevněné.  
 Bezpečné spojení... všechny díly se spojují pomocí závitu zvaného ratio.  
 Racionální... korunky do 80 mm lze používat i do lehkých kladiv s upínáním SDS-plus!

Obj.č.	Ø mm	Počet Zuby	Délka mm
0649 750 090	90	8	105
0649 760 100	100	10	105
0649 770 125	125	12	105



## Příklepová vrtací korunka ratio

**systém příslušenství**

Adaptér, závitový čep, prodloužení, středící vrták.

Obj.č.	Označení
0649 791	adaptér, SDS-max na ratio
0649 792	adaptér, velká klínová hřídel na ratio
0649 793	adaptér, SDS-plus na ratio
0649 799 018	středící vrták 12x155 mm
0649 799 050	závitový kolík 63 mm
0649 799 280	prodloužení 280 mm



## Adaptér SDS-max

**SDS-max na SDS-plus nebo „velká klínová hřídel“**

Rychlá výměna vrtáku díky jednoduchému zasouvacímu uzávěru.



Obj.č.	Výkon	Typ drážky	Délka mm
0649 500	SDS-plus	SDS-max	220
0649 501	velká klínová hřídel	SDS-max	220



## Prodloužení SDS-max

**Adaptér, prodloužení, mazadlo adaptéru.**

Požadovaná pracovní délka je dosažena přes prodloužení.  
 Použitelné od průměru 32 mm.



Obj.č.	Označení	Délka mm
0649 250 000	adaptér	-
0649 250 001	prodloužení	320
0649 250 002	prodloužení	750
0649 250 003	prodloužení	1100
0649 250 010	Mazadlo, tuba 10g	-

## Upínací dřík na nástavce - bit



Obj.č.	Označení
0648 523 006	SDS-stopka na 1/4"



## Skličidlový adaptér

Adaptér k rychlé výměně SDS přímého upínání a použití sklíčidla.



Obj.č.	Typ drážky	Výkon	Délka mm
0648 523 007	SDS-plus	1/2 palce x 20 g/palec	62



## Odsávací nástavec k vrtání

K vrtání bez prachu do stropů a stěn, ideální na montážní práce v obytných prostorech.  
Okamžité odsávání jemné vrtné drti.  
K nasazení na hubici vysavače.  
Přisaje se na místě.  
K použití na každou stěnu a strop.  
Uvolnění obou rukou k práci.

Obj.č.	Označení
0651 99	reca-odsávací nástavec „Dusty“



## Sekáč ultra

### Systém SDS-plus

Induktivní tvrzení zajišťuje u sekáče reca ultra, rozeznatelném podle zeleného barevného pásu ultra, maximální tvrdost hrotu. Tím se zvyšuje životnost vůči standardnímu sekáči o 30%. Odběrový výkon ultra neumožňuje špičatému sekáči agresivní úhel hrotu. Uživatelský komfort ultra díky trojhrbitové geometrii bránící vzpříčení v tvrdém podkladu.



Obj.č.	Provedení	Šířka mm	Délka mm
0649 900 001	špičatý sekáč	-	250
0649 900 002	plochý sekáč	20	250





## Sada sekáčů

Systém SDS-plus, 6-dílná



Obj.č.	Obsah mm
0649 000 002	Po 2ks: špičatý 250, plochý 250 x 20, lopatkový 250 x 35 mm



## Sekáč

Systém SDS-plus

Vysoká tvrdost na povrchu, dobrá ochrana proti korozi, vysoká odolnost vůči trvalým vibracím a nízké opotřebení - to jsou charakteristiky těchto produktů. Sekáč na obklady/zalomené provedení: ideální k odsekávání obkladů.



Obj.č.	Provedení	Šířka mm	Délka mm
0638 140 250	Rýčovitý sekáč	40	250
0649 901 125	špičatý sekáč	-	250
0649 901 225	plochý sekáč	20	250
0649 901 425	sekáč na obklady	40	260
0649 901 525	dutý sekáč	22	250



## Sekáč ultra / sekáč ultra EVO-S

systém SDS-max

Profil Powersafe zajišťuje o vyšší frekvenci úderů, a tím i zvýšení odběrového výkonu o 15%. Odběrový výkon ultra neumožňuje špičatému sekáči agresivní úhel hrotu. Uživatelský komfort ultra díky trojhrňtové geometrii brání vzpříčení v tvrdém podkladu. EVO-S:

Špičatý sekáč - X-forma garantuje konstantní špičku sekáče při současné zvýšené životnosti. Plochý sekáč - Lopatkový tvar garantuje konstantní šířku špičáku a enormě dlouhou životnost.



Obj.č.	Provedení	Šířka mm	Délka mm
0649 900 101	špičatý sekáč	-	400
0649 900 102	plochý sekáč	25	400
0649 900 201	špičatý sekáč EVO-S	-	400
0649 900 202	rýčovitý sekáč EVO-S	50	350

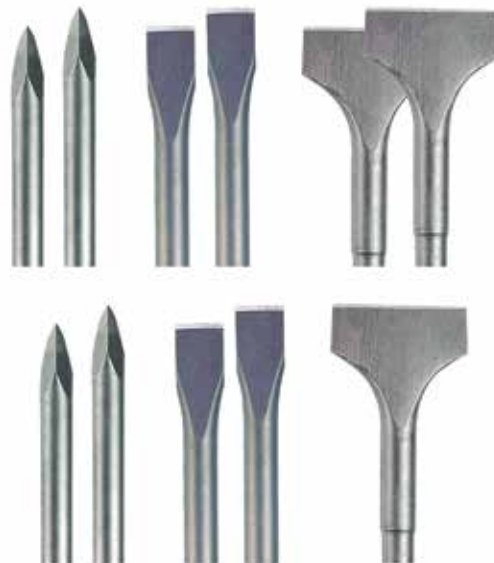


## Sada sekáčů

Systém SDS-max



Obj.č.	Obsah mm
0649 000 003	6 dílů.: špič.sek. 400, 600, plochý s. 400 x 25, 600 x 25, rýčov.s. 300 x 80, 400 x 50
0649 000 004	5-dílů.: po 2ks: špič.sek. 400, plochý s. 400 x 25; 1x: rýčov.s. 400 x 50



## Sekáč

systém SDS-max

Vysoká tvrdost na povrchu, dobrá ochrana proti korozi, vysoká odolnost vůči trvalým vibracím a nízké opotřebení - to jsou charakteristiky těchto produktů.



Obj.č.	Provedení	Šířka mm	Délka mm
0649 903 140	špičatý sekáč	-	400
0649 903 160	špičatý sekáč	-	600
0649 903 240	plochý sekáč	25	400
0649 903 260	plochý sekáč	25	600
0649 903 330	rýčovitý sekáč	80	300
0649 903 340	rýčovitý sekáč	50	400
0649 903 430	široký sekáč	115	300
0649 903 630	dutý sekáč	26	300





## Sada spirálových vrtáků do dřeva

11 dílů, v dřevěné kazetě

- Pro efektivní vrtání do měkkého i tvrdého dřeva
- Doporučená rychlost: 2.000 až 3.000 ot / min.



Obj.č.	Obsah mm
0650 401	4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 12, 13, 14, 15



## Spirálový vrták do dřeva

Se středící špičkou, 2 předřezací břity a 2 břity podřezované, hřbet zkosené hrany zajišťuje přesné vrtání odpovídajícího průměru a protíná vlákna dřeva před vrtáním. Stopka 8 x 30 mm. Ke zhotovení rozměrově stálému vrtání průchodu a slepých děr. SP-provedení pro měkké dřevo, Počet otáček: 1500-3000 ot./min.



Obj.č.	Ø mm	Délka drážky mm	Celková délka mm
0650 43	3,0	30	70
0650 435	3,5	30	70
0650 44	4,0	43	75
0650 445	4,5	57	80
0650 45	5,0	52	85
0650 455	5,5	43	95
0650 46	6,0	57	95
0650 465	6,5	60	105
0650 47	7,0	70	110
0650 475	7,5	70	110
0650 48	8,0	70	110
0650 485	8,5	70	110
0650 49	9,0	70	110
0650 495	9,5	81	130
0650 410	10,0	100	140
0650 410 5	10,5	100	140
0650 411 0	11,0	100	140
0650 412	12,0	100	140
0650 413	13,0	100	140
0650 414	14,0	100	140
0650 415	15,0	100	140
0650 416	16,0	100	140
0650 418 0	18,0	100	140
0650 420 0	20,0	100	140

od Ø 12mm je stopka odsazena na 8mm



## Forstnerův vrták



Obj.č.	Ø mm	Délka mm
2696 837 20	20	130
2696 837 25	25	135
2696 837 30	30	140
2696 837 35	35	145



## Forstnerův vrták

### Forstner

Na přesné vrtání do všech druhů dřeva, s odsazenou válcovou stopkou, univerzální vrták, vynikající na vrtání u okraje. Vyrobeno ze speciální oceli.



Obj.č.	Ø mm	Dřík mm	Délka mm
0650 215	15	8 x 30	90
0650 220	20	8 x 30	90
0650 225	25	8 x 30	90
0650 230	30	8 x 30	90
0650 235	35	10 x 30	90





## Sada forstnerových vrtáků

### Forstner

5 dílná, v dřevěné kazetě.

Vrtá rychleji a snázeji díky jedinečně ozubeným, vlnitým obvodovým zářezům.

Obrábí měkké dřevo, tvrdé dřevo, plast, dřevotřísku, MDF-desky.

Vhodné nejlépe do stolních a ručních vrtaček.



Obj.č.	Obsah mm
0650 201	15, 20, 25, 30, 35

## Sada uměleckých vrtáků

### tvrdokov

5-dílná, v dřevěné kazetě.

Pro tvrdé dřevo, deskový materiál a plast.



Obj.č.	Obsah mm
0650 501 000	15, 20, 25, 30, 35



## Umělecký vrták

### v čtýných průměrech

Umělecký vrták je vybaven středící špičkou, 2 předřezacími břity a 2 břity podfrézovanými. Použití ve stolní a ruční vrtačce.

Průměr stopky: 10 x 30 mm.

Speciální ocel pro měkké dřevo, tvrdokov pro tvrdé dřevo, vícevrstvé desky a plast.



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Oblast použití
0650 501 010	10	90	Weichhölzer
0650 501 011	11	90	Weichhölzer
0650 501 012	12	90	Weichhölzer
0650 501 013	13	90	Weichhölzer
0650 501 014	14	90	Weichhölzer
0650 501 015	15	90	měkké dřevo
0650 501 016	16	90	měkké dřevo
0650 501 017	17	90	měkké dřevo
0650 501 018	18	90	měkké dřevo
0650 501 020	20	90	měkké dřevo
0650 501 022	22	90	měkké dřevo
0650 501 024	24	90	měkké dřevo
0650 501 025	25	90	měkké dřevo
0650 501 026	26	90	měkké dřevo
0650 501 028	28	90	měkké dřevo
0650 500 030	30	90	tvrdé dřevo
0650 501 030	30	90	měkké dřevo
0650 501 032	32	90	měkké dřevo
0650 501 034	34	90	měkké dřevo
0650 500 035	35	90	tvrdé dřevo
0650 501 040	40	90	měkké dřevo
0650 501 045	45	90	měkké dřevo
0650 501 035	35	90	měkké dřevo
0650 500 020	20	90	tvrdé dřevo
0650 500 025	25	90	tvrdé dřevo
0650 500 055	15	90	tvrdé dřevo





## Umělecký vrták

### Hobby - umělecký vrták

Levnější víceúčelový vrták v tvrdokovovém provedení. Také špička je vyrobena z tvrdokovu.

Průměr stopky: 10 x 25 mm.



Obj.č.	Ø mm	Délka mm
0650 501 060	35	60

## Prodloužení a adaptér

### Pro vrtání s průměrem stopky 10 mm

Velikost 3 - vrtání 10 mm.

Adaptér slouží jako spojovací část k prodloužení pro všechny vrtáky se stopkou 10 mm. Prodloužení použitelné s adaptérem.



Obj.č.	Označení	Délka mm	Stopka-Ø mm
0650 501 062	adaptér	60	10
0650 501 063	prodloužení	250	10
0650 501 064	prodloužení	400	10

## Kazeta vrtáků na podélné díry

6-dílná, v dřevěné kazetě.



Obj.č.	Obsah mm
0650 503 000	6, 8, 10, 12, 14, 16

## Vrták na podélné díry

Válcová stopka a 2 rovné břity z prvotřídní speciální oceli s odolností proti lomu. Lepší vrták na podélné díry pro hospodárnou práci, pravotočivý.



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Dřík mm
0650 503 008	8	130	13 x 50
0650 503 010	10	140	13 x 50
0650 503 012	12	150	13 x 50
0650 503 014	14	160	13 x 50



## Vrták na podélné díry

Válcová stopka a 2 rovné břity z prvotřídní speciální oceli s odolností proti lomu. Lepší vrták na podélné díry pro hospodárnou práci, pravotočivý.



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Dřik mm
0650 503 016	16	170	16 x 50



## Kolíkovací vrtáky

### Pro levý nebo pravý chod

Speciální vrták pro hloubkové vrtačky pro slepé otvory s centrovacím bodem, 2 předběžné frézy a 2 hlavní břity pro čistý okraj na povrchu obrobku.

Stopka s vyrovnávacím a nastavovacím šroubem.

Délka stopky: 26 mm, průměr stopky: 10 mm

Obj.č.	Pracovní délka mm	Provedení	Ø mm	Balení Ks
0650 504 051	25	pro levý chod	5	1
0650 504 081	25	pro levý chod	8	1
0650 504 101	25	pro levý chod	10	1
0650 504 005	25	pro pravý chod	5	1
0650 504 008	25	pro pravý chod	8	1
0650 504 010	25	pro pravý chod	10	1



## Sada vrtáků úderových kombinovaných

6-dílná, v dřevěné kazetě.



Obj.č.	Obsah mm	Celková délka mm
0650 505 001	10, 12, 14, 16, 18, 20	320
0650 505 000	10, 12, 14, 16, 18, 20	460





## Sada vrtáků úderových kombinovaných

- 6 ks, v zavínovacím obalu
- Pro použití do ručních vrtaček
- Závitový hrot zajišťuje rychlý chod
- Není potřeba další tlak
- Jednostranně broušené pro velké hloubky vrtání
- Od průměru 14 mm s upínací stopkou průměr 13 o délce 55 mm, včetně průměru materiálu (Např.: 10 mm vrták průměr = 10 mm stopka - průměr)
- **Rychlost:** 300 - 1000 otáček / min
- **Materiály:** měkké dřevo, evropské tvrdé dřevo



Obj.č.	Obsah mm	Celková délka mm
0650 505 003	10, 12, 14, 16, 18, 20	460

## Kombinované úderové vrtáky

K vrtání hluších otvorů do dřeva, optimálnější odchod vrtné drtě, vyrobeno ze speciální oceli.



Obj.č.	Ø mm	Pracovní délka mm	Celková délka mm	Dřík Prázdné	Upínání
0650 505 006	6	390	460	-	zyl.
0650 505 008	8	390	460	1/4"	6-kant
0650 505 010	10	390	460	9 mm	6-kant
0650 505 012	12	390	460	12 mm	6-kant
0650 505 014	14	390	460	12 mm	6-kant
0650 505 016	16	390	460	12 mm	6-kant
0650 505 018	18	390	460	12 mm	6-kant
0650 505 020	20	390	460	12 mm	6-kant
0650 505 022	22	390	460	12 mm	6-kant
0650 505 024	24	390	460	12 mm	6-kant
0650 505 026	26	390	460	12 mm	6-kant
0650 505 028	28	390	460	12 mm	6-kant
0650 505 030	30	390	460	12 mm	6-kant
0650 505 032	32	390	460	12 mm	6-kant
0650 505 034	34	390	460	16 mm	6-kant
0650 505 035	35	390	460	16 mm	6-kant
0650 505 036	36	390	460	16 mm	6-kant
0650 505 038	38	390	460	16 mm	6-kant
0650 505 040	40	390	460	16 mm	6-kant
0650 505 106	6	165	235	-	zyl.
0650 505 107	7	165	235	1/4"	6-kant
0650 505 108	8	165	235	1/4"	6-kant
0650 505 109	9	165	235	1/4"	6-kant
0650 505 110	10	165	235	9 mm	6-kant
0650 505 112	12	165	235	12 mm	6-kant
0650 505 114	14	165	235	12 mm	6-kant
0650 505 116	16	165	235	12 mm	6-kant
0650 505 118	18	165	235	12 mm	6-kant
0650 505 120	20	165	235	12 mm	6-kant
0650 505 122	22	165	235	12 mm	6-kant
0650 505 124	24	165	235	12 mm	6-kant



## Vrták na bednění

### ocel CV

Pravořezný, s odsazenou válcovou stopkou, pro zpracování dřeva a kovu.



Obj.č.	Ø mm	Délka mm
0631 80 400	8	400
0631 80	8	600
0631 100 400	10	400
0631 100	10	600
0631 120 400	12	400
0631 120	12	600
0631 140 400	14	400
0631 140 600	14	600
0631 140 800	14	800
0631 140 1000	14	1000
0631 160 400	16	400
0631 160 600	16	600
0631 160 800	16	800
0631 160 1000	16	1000
0631 180 400	18	400
0631 180 600	18	600
0631 180 800	18	800
0631 180 1000	18	1000
0631 200 400	20	400
0631 200 600	20	600
0631 200 800	20	800
0631 200 1000	20	1000
0631 220 400	22	400
0631 220 600	22	600
0631 220 800	22	800
0631 220 1000	22	1000
0631 240 400	24	400
0631 240 600	24	600
0631 240 800	24	800
0631 240 1000	24	1000
0631 260 400	26	400
0631 260 600	26	600
0631 260 800	26	800



## Vrtáky na bednění

### Upínání SDS-plus

CV-ocel

Pravořezný, s odsazenou válcovou stopkou, vhodné na dřevo a kov.



Obj.č.	Ø mm	Délka mm
0631 000 023	10	600
0631 000 004	12	400
0631 000 024	12	600
0631 000 005	14	400
0631 000 025	14	600
0631 000 006	16	400
0631 000 026	16	600
0631 000 007	18	400
0631 000 027	18	600



## Vrtáky na bedně

### Upínání SDS-plus

CV-ocel

Pravořezný, s odsazenou válcovou stopkou, vhodné na dřevo a kov.



Obj.č.	Ø mm	Délka mm
0631 000 008	20	400
0631 000 028	20	600
0631 000 010	22	400
0631 000 029	22	600
0631 000 011	24	400
0631 000 030	24	600

## Přestavitelný čepový vrták

Velmi silné provedení, se šroubem s vnitřním šetihranem a klíčem, se 2 vyměnitelnými noži, speciální vrták.



Obj.č.	Ø mm	Délka mm
2696 814 45	15-45	130
2696 814 78	22-75	170

## Nasazovací kuželový záhlubník

K použití se spirálovým vrtákem na dřevo. Zahlubovací úhel 90°, použitelný i jako hloubkový doraz. Nasazovací záhlubník se dodává bez vrtáku.



Obj.č.	Vnitřní průměr mm	Zahlobení-Ø mm
0650 507 030	3,0	16
0650 507 035	3,5	16
0650 507 040	4,0	16
0650 507 045	4,5	16
0650 507 050	5,0	16
0650 507 055	5,5	16
0650 507 060	6,0	16
0650 507 065	6,5	20

## Kuželový záhlubník

K zarovnání od vrtání.



Obj.č.	Zahlobení-Ø mm	Stopka-Ø mm	Délka mm
0650 508 012	12	10 x 30	90
0650 508 014	14	10 x 30	90

## Kuželový záhlubník

K zahloubení po vrtání.



Obj.č.	Zahloubení-Ø mm	Stopka-Ø mm	Délka mm
0650 508 016	16	10 x 30	90



## Záhlubníky

Pro dřevěné terasy

Vrtací záhlubník RECA TT je vrták o průměru 4 mm, záhlubník o průměru 9,4 mm a navíc je vybavený hloubkovým dorazem. Vrták a hloubkový doraz se dají plynule nastavit. Vrták lze snadno vyměnit (spirálový vrták do dřeva nebo DIN 338, 4,0 mm). Není zapotřebí žádný speciální vrták. Vrtací záhlubník RECA TT umožňuje precizní předvrtání a zahloubení v jednom pracovním kroku s volným výhledem na pracovní plochu. Díky nastavitelnému dorazu nevzniká na dřevě opálení.

**Použití:**

Záhlubník odmastit před prvním použitím. Pomocí inbusového klíče lze nastavit hloubku vrtání příp. zahlubování nebo vrták vyměnit. Doporučené otáčky pro záhlubník jsou 1300 ot./min.



Obj.č.	Provedení	Balení Ks
0217 099 100	Záhlubník	1



## Kazeta čepových fréz

5-dílná, v dřevěné kazetě.



Obj.č.	Obsah mm
0650 506 000	15, 20, 25, 30, 35



## Čepová fréza

K opravám děr po sucích. Čepové frézy mají o 0,2 mm větší velikost, aby ucpávky děr bezvadně seděly.



Obj.č.	Ø mm	Vnější-Ø mm	Stopka-Ø mm	Délka mm
0650 506 010	10	20	13 x 50	130
0650 506 015	15	25	13 x 50	140
0650 506 020	20	30	13 x 50	140
0650 506 025	25	37	13 x 50	140
0650 506 030	30	42	13 x 50	140





## Čepová fréza



K opravám děr po sucích. Čepové frézy mají o 0,2 mm větší velikost, aby ucpávky děr bezvadně seděly.



Obj.č.	Ø mm	Vnější-Ø mm	Stopka-Ø mm	Délka mm
0650 506 035	35	49	13 x 50	140
0650 506 040	40	54	13 x 50	140

## Kazeta fréz na dřevo



15-dílná v plastové kazetě.

Obsah: Dutá fréza r=6,35; drážkovací fréza 3,2 - 12,7 - 6,35 - 12,7 (dlouhé provedení) - 19 mm; fréza s otřepy 12,7; stopková fréza 6,35; V-drážkovací fréza 9,5 90°; ohlazovací fréza 12,7; fázová fréza 30 45°; zarovnávací fréza R=9,5; drážkovací fréza 9,5; profilová fréza r=4,0; půlkulatá žlábkovací fréza r=12,7



Obj.č.	Označení
0650 506 001	15 dílů v plastové kazetě

## Sada závitových oček

8 dílná

Obsah: po 1ks závitové očko DIN EN 22568 HSS broušené, Dm 25 mm, M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M1 - M12, 1 ks držáku závitového očka DIN 225, 25 x 9mm.



Obj.č.	Obsah M
0652 000 001	3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, sada závitových oček 25x9

## Závitové očko HSS



### metrický závit DIN ISO 13

DIN EN 22568, broušené.

Typ: forma B, uzavřené, s drážkami.

Tolerance: ISO - 6g.

Povrch: bez povrchové úpravy.

Pro nelegovanou a nízkolegovanou ocel do pevnosti 800 N/mm<sup>2</sup> a barevné kovy.



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Vnější-Ø mm	Výška mm
0652 2	2	0,4	16	5
0652 25	2,5	0,45	16	5
0652 3	3	0,5	20	5
0652 35	3,5	0,6	20	5
0652 4	4	0,4	20	5
0652 5	5	0,8	20	7
0652 6	6	1	20	7
0652 7	7	1	25	9
0652 8	8	1,25	25	9
0652 10	10	1,5	30	11
0652 12	12	1,75	38	14
0652 14	14	2	38	14
0652 16	16	2	45	18
0652 18	18	2,5	45	14
0652 20	20	2,5	45	18
0652 22	22	2,5	55	22
0652 24	24	3	55	22
0652 27	27	3	65	25
0652 30	30	3,5	65	25
0652 33	33	3,5	65	25
0652 36	36	4	65	25



## Závitové očko HSS-E



### metrický závit DIN ISO 13

DIN EN 22568, broušené.

Typ: forma B, uzavřené, s drážkami.

Tolerance: ISO - 6g.

Povrch: bez povrchové úpravy.

Pro nelegovanou a nízkolegovanou ocel do pevnosti 900 N/mm<sup>2</sup> a barevné kovy.



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Vnější-Ø mm	Výška mm
0652 900 030	3	0,5	20	5
0652 900 040	4	0,7	20	5
0652 900 050	5	0,8	20	7
0652 900 060	6	1	20	7
0652 900 080	8	1,25	25	9
0652 900 100	10	1,5	30	11
0652 900 120	12	1,75	38	14
0652 900 140	14	2	38	14
0652 900 160	16	2	45	18
0652 900 180	18	2,5	45	14
0652 900 200	20	2,5	45	18
0652 900 240	24	3,0	55	22





## Závitové očko HSS

metrický jemný závit DIN ISO 13

DIN EN 22568, broušené.

Typ: forma B, uzavřené, s drážkami.

Tolerance: ISO - 6g.

Povrch: bez povrchové úpravy.

Pro nelegovanou a nízkolegovanou ocel do pevnosti 800 N/mm<sup>2</sup> a barevné kovy.



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Vnější-Ø mm	Výška mm
0652 5 05	5	0,5	20	5
0652 6 075	6	0,75	20	5
0652 8 075	8	0,75	25	9
0652 8 1	8	1	25	9
0652 10 075	10	0,75	30	11
0652 10 1	10	1	30	11
0652 10 125	10	1,25	30	11
0652 12 1	12	1	38	10
0652 12 125	12	1,25	38	10
0652 12 15	12	1,5	38	10
0652 14 1	14	1	38	10
0652 14 125	14	1,25	38	10
0652 14 15	14	1,5	38	10
0652 16 1	16	1	45	14
0652 16 15	16	1,5	45	14
0652 18 15	18	1,5	45	14
0652 20 1	20	1	45	14
0652 20 15	20	1,5	45	14
0652 20 2	20	2	45	14
0652 22 15	22	1,5	55	16
0652 22 2	22	2	55	16
0652 24 15	24	1,5	55	16
0652 24 2	24	2	55	16
0652 26 15	26	1,5	65	18
0652 27 15	27	1,5	65	18
0652 27 2	27	2	65	18
0652 28 2	28	2	65	18
0652 30 15	30	1,5	65	18
0652 30 2	30	2	65	18
0652 36 15	36	1,5	65	18
0652 36 2	36	2	65	18



## Závitové očko HSS

metrický závit DIN ISO 13, levý

DIN EN 22568, broušené.

Typ: forma B, uzavřené, s drážkami.

Tolerance: ISO - 6g.

Povrch: bez povrchové úpravy.

Pro nelegovanou a nízkolegovanou ocel do pevnosti 800 N/mm<sup>2</sup> a barevné kovy.



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Vnější-Ø mm	Výška mm
0652 005	5	0,8	20	7
0652 006	6	1	20	7
0652 008	8	1,25	25	9
0652 010	10	1,5	30	11
0652 012	12	1,75	38	14
0652 014	14	2	38	14



## Závitové očko HSS

metrický závit DIN ISO 13, levý

DIN EN 22568, broušené.

Typ: forma B, uzavřené, s drážkami.

Tolerance: ISO - 6g.

Povrch: bez povrchové úpravy.

Pro nelegovanou a nízkolegovanou ocel do pevnosti 800 N/mm<sup>2</sup> a barevné kovy.



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Vnější-Ø mm	Výška mm
0652 016	16	2	45	18
0652 020	20	2,5	45	18



## Závitové očko HSS

závit Whitworth BSW dříve DIN 11

DIN EN 22568, broušené.

Typ: forma B, uzavřené, s drážkami.

Povrch: bez povrchové úpravy.

Pro nelegovanou a nízkolegovanou ocel do pevnosti 800 N/mm<sup>2</sup> a barevné kovy.



Obj.č.	Ø Palec	Stoupání Přechody/palec	Vnější-Ø mm	Výška mm
1655 500 18	1/8	40	20	5
1655 500 532	5/32	32	20	5
1655 500 316	3/16	24	20	7
1655 500 732	7/32	24	20	7
1655 500 14	1/4	20	20	7
1655 500 516	5/16	18	25	9
1655 500 38	3/8	16	30	11
1655 500 716	7/16	14	30	11
1655 500 12	1/2	12	38	14
1655 500 916	9/16	12	38	14
1655 500 58	5/8	11	45	18
1655 500 34	3/4	10	45	18
1655 500 78	7/8	9	55	22
1655 500 1	1	8	55	22



## Závitové očko HSS

DIN ISO 228 „G“ (trubkový závit)

DIN EN 24231, broušené.

Typ: forma B, uzavřené, s drážkami.

Povrch: bez povrchové úpravy.

Pro nelegovanou a nízkolegovanou ocel do pevnosti 800 N/mm<sup>2</sup> a barevné kovy.



Obj.č.	Ø Palec	Stoupání Přechody/palec	Vnější-Ø mm	Výška mm
1656 18	1/8	28	30	11
1656 14	1/4	19	38	10
1656 38	3/8	19	45	14
1656 12	1/2	14	45	14
1656 58	5/8	14	55	18
1656 34	3/4	14	55	16
1656 1	1	11	65	18





## Závitové očko HSS

DIN ISO 228 „G“ (trubkový závit)

DIN EN 24231, broušené.

Typ: forma B, uzavřené, s drážkami.

Povrch: bez povrchové úpravy.

Pro nelegovanou a nízkolegovanou ocel do pevnosti 800 N/mm<sup>2</sup> a barevné kovy.



Obj.č.	Ø Palec	Stoupání Přechody/palec	Vnější-Ø mm	Výška mm
1656 114	1 1/4	11	75	20
1656 112	1 1/2	11	90	22
1656 2	2	11	105	22



## Závitové očko HSS

americký hrubý závit UNC

DIN EN 22568, broušené.

Typ: forma B, uzavřené, s drážkami.

Tolerance: ISO - 6g.

Povrch: 2A

Pro nelegovanou a nízkolegovanou ocel do pevnosti 800 N/mm<sup>2</sup> a barevné kovy.



Obj.č.	Ø Palec	Stoupání Přechody/palec	Vnější-Ø mm	Výška mm
1655 300 14	1/4	20	20	7
1655 300 516	5/16	18	25	9
1655 300 38	3/8	16	30	11
1655 300 716	7/16	14	30	11
1655 300 120	1/2	13	38	14
1655 300 916	9/16	12	38	14
1655 300 58	5/8	11	45	18
1655 300 34	3/4	10	45	18
1655 300 78	7/8	9	55	22
1655 300 1	1	8	55	22



## Závitové očko HSS

americký jemný závit UNF

DIN EN 22568, broušené.

Typ: forma B, uzavřené, s drážkami.

Povrch: 2A

Pro nelegovanou a nízkolegovanou ocel do pevnosti 800 N/mm<sup>2</sup> a barevné kovy.



Obj.č.	Ø Palec	Stoupání Přechody/palec	Vnější-Ø mm	Výška mm
1655 400 14	1/4	28	20	7
1655 400 516	5/16	24	25	9
1655 400 38	3/8	24	30	11
1655 400 716	7/16	20	30	11
1655 400 120	1/2	20	38	14
1655 400 916	9/16	18	38	14
1655 400 58	5/8	18	45	18
1655 400 34	3/4	16	45	18
1655 400 78	7/8	14	55	22
1655 400 1	1	12	55	22

## Sada ručních závitníků HSS

v ocelové kazetě



Obj.č.	Provedení	Obsah
0639 01	kazeta, 21-dílná	M 3 - 12
0639 02	kazeta, 28-dílná	M 3 - 12 + vrtáky
0639 011	kazeta, PRÁZDNÁ	pro M 3 - 12
0639 021	kazeta, PRÁZDNÁ	pro M 3 - 12 + vrtáky



## Sada závitorezných nástrojů HSS

v ocelové kazetě

S držadlem a 2 uzávěry. Závitníky se při odklopení víka postaví.

Obsah: po 3-dílné sadě ručních závitníků a závitovém očku, navíc 1 šroubovák a 1 závitová šablona.



Obj.č.	Obsah
0964 660 312	M 3 - 12 + 5 vratidel pro závit.očka, 2 pro závitníky (vel. 1 a 2)
0964 660 320	M 3 - 20 + 6 vratidel pro závit.očka, 2 pro závitníky (vel. 1 a 3)



## Sada ručních závitníků HSS

pro metrické závity ISO

Sada: 3 dílná.

Předřezávací závitník: cca 5-6 chod náběhu.

Řezací závitník: cca 4-5 chod náběhu.

Dokončovací závitník: cca 2-3 chod náběhu.

Závit: metrický DIN ISO 13.

Strany: broušené odzadu.

Tolerance: ISO 2/ 6H

Povrch: bez povrchové úpravy.

Pravořezné.



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
0639 2	2	0,4	1,6	2,1	36
0639 25	2,5	0,45	2	2,1	40
0639 3	3	0,5	2,5	2,7	40
0639 4	4	0,7	3,3	3,4	45
0639 5	5	0,8	4,2	4,9	50
0639 6	6	1	5	4,9	50
0639 7	7	1	6	4,9	50
0639 8	8	1,25	6,8	4,9	56





## Sada ručních závitníků HSS

### pro metrické závity ISO

Sada: 3 dílná.

Předřezávací závitník: cca 5-6 chod náběhu.

Řezací závitník: cca 4-5 chod náběhu.

Dokončovací závitník: cca 2-3 chod náběhu.

Závit: metrický DIN ISO 13.

Strany: broušené odzadu.

Tolerance: ISO 2/ 6H

Povrch: bez povrchové úpravy.

Pravořezné.



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
0639 10	10	1,5	8,5	5,5	70
0639 12	12	1,75	10,2	7	75
0639 14	14	2	12	9	80
0639 16	16	2	14	9	80
0639 18	18	2,5	15,5	11	95
0639 20	20	2,5	17,5	12	95
0639 22	22	2,5	19,5	14,5	100
0639 24	24	3	21	14,5	100



## Ruční závitníky HSS

### pro metrické závity ISO

Předřezávací závitník: cca 5-6 chod náběhu.

Řezací závitník: cca 4-5 chod náběhu.

Dokončovací závitník: cca 2-3 chod náběhu.

Závit: metrický DIN ISO 13.

Strany: broušené odzadu.

Tolerance: ISO 2/ 6H

Povrch: bez povrchové úpravy.

Pravořezné.



Obj.č.	Provedení	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
0640 1 3	předřezávací závitník	3	0,5	2,5	2,7	40
0640 1 4	předřezávací závitník	4	0,7	3,3	3,4	45
0640 1 5	předřezávací závitník	5	0,8	4,2	4,9	50
0640 1 6	předřezávací závitník	6	1	5	4,9	50
0640 1 7	předřezávací závitník	7	1	6	4,9	50
0640 1 8	předřezávací závitník	8	1,25	6,8	4,9	56
0640 1 10	předřezávací závitník	10	1,5	8,5	5,5	70
0640 1 12	předřezávací závitník	12	1,75	10,2	7	75
0640 1 14	předřezávací závitník	14	2	12	9	80
0640 1 16	předřezávací závitník	16	2	14	9	80
0640 1 18	předřezávací závitník	18	2,5	15,5	11	95
0640 1 20	předřezávací závitník	20	2,5	17,5	12	95
0640 1 22	předřezávací závitník	22	2,5	19,5	14,5	100
0640 1 24	předřezávací závitník	24	3	21	14,5	100

## Ruční závitníky HSS



### pro metrické závit ISO

Předřezávací závitník: cca 5-6 chod náběhu.

Řezací závitník: cca 4-5 chod náběhu.

Dokončovací závitník: cca 2-3 chod náběhu.

Závit: metrický DIN ISO 13.

Strany: broušené odzadu.

Tolerance: ISO 2/ 6H

Povrch: bez povrchové úpravy.

Pravořezné.



Obj.č.	Provedení	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
0640 1 27	předřezávací závitník	27	3	24	16	110
0640 1 30	předřezávací závitník	30	3,5	26,5	18	125
0640 1 33	předřezávací závitník	33	3,5	29,5	20	125
0640 1 36	předřezávací závitník	36	4	32	22	150
0640 2 3	řezací závitník	3	0,5	2,5	2,7	40
0640 2 4	řezací závitník	4	0,7	3,3	3,4	45
0640 2 5	řezací závitník	5	0,8	4,2	4,9	50
0640 2 6	řezací závitník	6	1	5	4,9	50
0640 2 7	řezací závitník	7	1	6	4,9	50
0640 2 8	řezací závitník	8	1,25	6,8	4,9	56
0640 2 10	řezací závitník	10	1,5	8,5	5,5	70
0640 2 12	řezací závitník	12	1,75	10,2	7	75
0640 2 14	řezací závitník	14	2	12	9	80
0640 2 16	řezací závitník	16	2	14	9	80
0640 2 18	řezací závitník	18	2,5	15,5	11	95
0640 2 20	řezací závitník	20	2,5	17,5	12	95
0640 2 22	řezací závitník	22	2,5	19,5	14,5	100
0640 2 24	řezací závitník	24	3	21	14,5	100
0640 2 27	řezací závitník	27	3	24	16	110
0640 2 30	řezací závitník	30	3,5	26,5	18	125
0640 2 33	řezací závitník	33	3,5	29,5	20	125
0640 2 36	řezací závitník	36	4	32	22	150
0640 3 3	dokončovací závitník	3	0,5	2,5	2,7	40
0640 3 4	dokončovací závitník	4	0,7	3,3	3,4	45
0640 3 5	dokončovací závitník	5	0,8	4,2	4,9	50
0640 3 6	dokončovací závitník	6	1	5	4,9	50
0640 3 7	dokončovací závitník	7	1	6	4,9	50
0640 3 8	dokončovací závitník	8	1,25	6,8	4,9	56
0640 3 10	dokončovací závitník	10	1,5	8,5	5,5	70







## Ruční závitníky HSS

### pro metrické závit ISO

Předřezávací závitník: cca 5-6 chod náběhu.

Řezací závitník: cca 4-5 chod náběhu.

Dokončovací závitník: cca 2-3 chod náběhu.

Závit: metrický DIN ISO 13.

Strany: broušené odzadu.

Tolerance: ISO 2/ 6H

Povrch: bez povrchové úpravy.

Pravořezné.



Obj.č.	Provedení	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
0640 3 12	dokončovací závitník	12	1,75	10,2	7	75
0640 3 14	dokončovací závitník	14	2	12	9	80
0640 3 16	dokončovací závitník	16	2	14	9	80
0640 3 18	dokončovací závitník	18	2,5	15,5	11	95
0640 3 20	dokončovací závitník	20	2,5	17,5	12	95
0640 3 22	dokončovací závitník	22	2,5	19,5	14,5	100
0640 3 24	dokončovací závitník	24	3	21	14,5	100
0640 3 27	dokončovací závitník	27	3	24	16	110
0640 3 30	dokončovací závitník	30	3,5	26,5	18	125
0640 3 33	dokončovací závitník	33	3,5	29,5	20	125
0640 3 36	dokončovací závitník	36	4	32	22	150



## Ruční závitník HSS

### pro jemné metrické závit ISO

Předřezávací závitník: cca 5-6 chod náběhu.

Dokončovací závitník: cca 2-3 chod náběhu.

Závit: jemný metrický DIN ISO 13.

Strany: broušené odzadu.

Tolerance: ISO 2/ 6H

Povrch: bez povrchové úpravy.

Pravořezné.



Obj.č.	Provedení	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
0642 15 05	předřezávací závitník	5	0,5	4,5	4,9	50
0642 16 075	předřezávací závitník	6	0,75	5,25	4,9	50
0642 18 075	předřezávací závitník	8	0,75	7,25	4,9	50
0642 18 1	předřezávací závitník	8	1	7	4,9	56
0642 110 1	předřezávací závitník	10	1	9	5,5	63
0642 110 125	předřezávací závitník	10	1,25	8,75	5,5	70
0642 112 1	předřezávací závitník	12	1	11	7	70
0642 112 125	předřezávací závitník	12	1,25	10,75	7	70



## Ruční závitník HSS



### pro jemné metrické závity ISO

Předřezávací závitník: cca 5-6 chod náběhu.

Dokončovací závitník: cca 2-3 chod náběhu.

Závit: jemný metrický DIN ISO 13.

Strany: broušené odzadu.

Tolerance: ISO 2/ 6H

Povrch: bez povrchové úpravy.

Pravořezné.



Obj.č.	Provedení	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
0642 112 15	předřezávací závitník	12	1,5	10,5	7	70
0642 114 1	předřezávací závitník	14	1	13	9	70
0642 114 125	předřezávací závitník	14	1,25	12,75	9	70
0642 114 15	předřezávací závitník	14	1,5	12,5	9	70
0642 116 1	předřezávací závitník	16	1	15	9	70
0642 116 15	předřezávací závitník	16	1,5	14,5	9	70
0642 118 15	předřezávací závitník	18	1,5	16,5	11	80
0642 120 15	předřezávací závitník	20	1,5	18,5	12	80
0642 120 2	předřezávací závitník	20	2	18	12	80
0642 122 15	předřezávací závitník	22	1,5	20,5	14,5	80
0642 122 2	předřezávací závitník	22	2	20	14,5	80
0642 124 15	předřezávací závitník	24	1,5	22,5	14,5	90
0642 124 2	předřezávací závitník	24	2	22	14,5	90
0642 1 25	předřezávací závitník	25	1,50	23,50	14,50	90
0642 126 15	předřezávací závitník	26	1,5	24,5	14,5	90
0642 127 15	předřezávací závitník	27	1,5	25,5	16	90
0642 127 2	předřezávací závitník	27	2	25	16	90
0642 128 2	předřezávací závitník	28	2	26	16	90
0642 130 15	předřezávací závitník	30	1,5	28,5	18	90
0642 130 2	předřezávací závitník	30	2	28	18	90
0642 1 32	předřezávací závitník	32	1,50	30,50	18,00	90
0642 136 15	předřezávací závitník	36	1,5	34,5	22	100
0642 1 40	předřezávací závitník	40	1,5	38,5	24	110
0642 1 50	předřezávací závitník	50	1,50	48,50	29,00	125
0642 35 05	dokončovací závitník	5	0,5	4,5	4,9	50
0642 36 075	dokončovací závitník	6	0,75	5,25	4,9	50
0642 38 075	dokončovací závitník	8	0,75	7,25	4,9	50
0642 38 1	dokončovací závitník	8	1	7	4,9	56
0642 310 1	dokončovací závitník	10	1	9	5,5	63
0642 310 125	dokončovací závitník	10	1,25	8,75	5,5	70





## Ruční závitník HSS

### pro jemné metrické závity ISO

Předřezávací závitník: cca 5-6 chod náběhu.

Dokončovací závitník: cca 2-3 chod náběhu.

Závit: jemný metrický DIN ISO 13.

Strany: broušené odzadu.

Tolerance: ISO 2/ 6H

Povrch: bez povrchové úpravy.

Pravořezné.



Obj.č.	Provedení	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitu mm	Čtyřhran mm	Délka mm
0642 312 1	dokončovací závitník	12	1	11	7	70
0642 312 125	dokončovací závitník	12	1,25	10,75	7	70
0642 312 15	dokončovací závitník	12	1,5	10,5	7	70
0642 314 1	dokončovací závitník	14	1	13	9	70
0642 314 125	dokončovací závitník	14	1,25	12,75	9	70
0642 314 15	dokončovací závitník	14	1,5	12,5	9	70
0642 316 1	dokončovací závitník	16	1	15	9	70
0642 316 15	dokončovací závitník	16	1,5	14,5	9	70
0642 318 15	dokončovací závitník	18	1,5	16,5	11	80
0642 320 15	dokončovací závitník	20	1,5	18,5	12	80
0642 320 2	dokončovací závitník	20	2	18	12	80
0642 322 15	dokončovací závitník	22	1,5	20,5	14,5	80
0642 322 2	dokončovací závitník	22	2	20	14,5	80
0642 324 15	dokončovací závitník	24	1,5	22,5	14,5	90
0642 324 2	dokončovací závitník	24	2	22	14,5	90
0642 3 25	dokončovací závitník	25	1,50	23,50	14,50	90
0642 326 15	dokončovací závitník	26	1,5	24,5	14,5	90
0642 327 15	dokončovací závitník	27	1,5	25,5	16	90
0642 327 2	dokončovací závitník	27	2	25	16	90
0642 328 2	dokončovací závitník	28	2	26	16	90
0642 330 15	dokončovací závitník	30	1,5	28,5	18	90
0642 330 2	dokončovací závitník	30	2	28	18	90
0642 3 32	dokončovací závitník	32	1,50	30,50	18,00	90
0642 336 15	dokončovací závitník	36	1,5	34,5	22	100
0642 3 40	dokončovací závitník	40	1,5	38,5	24	110
0642 3 50	dokončovací závitník	50	1,50	48,50	29,00	125



## Sada ručních závitníků HSS



### pro závitů Whitworth BSW

Sada: 3 dílná.

Předřezávací závitník: cca 5-6 chod náběhu.

Řezací závitník: cca 4-5 chod náběhu.

Dokončovací závitník: cca 2-3 chod náběhu.

Závit: Whitworth BSW dříve DIN 11

Strany: broušené odzadu.

Povrch: bez povrchové úpravy.

Pravořezné.



Obj.č.	Ø Palec	Stoupání Přečody/palec	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
1650 500 18	1/8	40	2,6	2,5	40
1650 500 532	5/32	32	3,1	3,15	45
1650 500 316	3/16	24	3,6	4	50
1650 500 14	1/4	20	5,1	5	50
1650 500 516	5/16	18	6,5	6,3	56
1650 500 38	3/8	16	7,9	8	70
1650 500 716	7/16	14	9,3	6,3	70
1650 500 12	1/2	12	10,5	7,1	80
1650 500 916	9/16	12	12	9	80
1650 500 58	5/8	11	13,5	10	80
1650 500 34	3/4	10	16,5	11,2	95
1650 500 78	7/8	9	19,25	12,5	100
1650 500 1	1	8	22	14	110



## Ruční závitník HSS



### pro trubkové závitů Whitworth

Předřezávací závitník: cca 5-6 chod náběhu.

Dokončovací závitník: cca 2-3 chod náběhu.

Závit: DIN ISO 228 „G“ (trubkový válcový závit), DIN 2999 „Rp“ (trubkový závit Whitworth)

Strany: broušené odzadu.

Tolerance: ISO 2/ 6H

Povrch: bez povrchové úpravy.

Pravořezné.



Obj.č.	Provedení	Ø G	Stoupání Přečody/palec	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
1651 1 18	předřezávací závitník	1/8	28	8,8	5,5	63
1651 1 14	předřezávací závitník	1/4	19	11,8	9	70
1651 1 38	předřezávací závitník	3/8	19	15,25	9	70
1651 1 12	předřezávací závitník	1/2	14	19	12	80
1651 1 58	předřezávací závitník	5/8	14	21	14,5	80
1651 1 34	předřezávací závitník	3/4	14	24,5	16	90
1651 1 1	předřezávací závitník	1	11	30,75	20	100
1651 1 114	předřezávací závitník	1 1/4	11	39,5	24	125
1651 1 112	předřezávací závitník	1 1/2	11	45,25	29	140
1651 1 2	předřezávací závitník	2	11	57	35	160
1651 3 18	dokončovací závitník	1/8	28	8,8	5,5	63
1651 3 14	dokončovací závitník	1/4	19	11,8	9	70





## Ruční závitník HSS

### pro trubkové závity Whitworth

Předřezávací závitník: cca 5-6 chod náběhu.

Dokončovací závitník: cca 2-3 chod náběhu.

Závit: DIN ISO 228 „G“ (trubkový válcový závit), DIN 2999 „Rp“ (trubkový závit Whitworth)

Strany: broušené odzadu.

Tolerance: ISO 2/ 6H

Povrch: bez povrchové úpravy.

Pravořezné.



Obj.č.	Provedení	Ø G	Stoupání Přečody/palec	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
1651 3 38	dokončovací závitník	3/8	19	15,25	9	70
1651 3 12	dokončovací závitník	1/2	14	19	12	80
1651 3 58	dokončovací závitník	5/8	14	21	14,5	80
1651 3 34	dokončovací závitník	3/4	14	24,5	16	90
1651 3 1	dokončovací závitník	1	11	30,75	20	100
1651 3 114	dokončovací závitník	1 1/4	11	39,5	24	125
1651 3 112	dokončovací závitník	1 1/2	11	45,25	29	140
1651 3 2	dokončovací závitník	2	11	57	35	160



## Ruční závitník HSS

### pro UNC závity

Předřezávací závitník: cca 5-6 chod náběhu.

Řezací závitník: cca 4-5 chod náběhu.

Dokončovací závitník: cca 2-3 chod náběhu.

Závit: americký hrubý závit UNC

Strany: broušené odzadu.

Tolerance: 2 B

Povrch: bez povrchové úpravy.

Pravořezné.



Obj.č.	Provedení	Ø Palec	Stoupání Přečody/palec	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
1650 301 14	předřezávací závitník	1/4	20	5,1	4,9	50
1650 301 516	předřezávací závitník	5/16	18	6,6	4,9	56
1650 301 38	předřezávací závitník	3/8	16	8	5,5	63
1650 301 716	předřezávací závitník	7/16	14	9,4	6,2	70
1650 301 120	předřezávací závitník	1/2	13	10,8	7	75
1650 301 916	předřezávací závitník	9/16	12	12,2	9	80
1650 301 58	předřezávací závitník	5/8	11	13,5	9	80
1650 301 34	předřezávací závitník	3/4	10	16,5	11	95
1650 301 78	předřezávací závitník	7/8	9	19,5	14,5	100
1650 301 1	předřezávací závitník	1	8	22,25	14,5	110
1650 302 14	řezací závitník	1/4	20	5,1	4,9	50

## Ruční závitník HSS



### pro UNC závit

Předřezávací závitník: cca 5-6 chod náběhu.

Řezací závitník: cca 4-5 chod náběhu.

Dokončovací závitník: cca 2-3 chod náběhu.

Závit: americký hrubý závit UNC

Strany: broušené odzadu.

Tolerance: 2 B

Povrch: bez povrchové úpravy.

Pravořezné.



Obj.č.	Provedení	Ø Palec	Stoupání Přečody/palec	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
1650 302 516	řezací závitník	5/16	18	6,6	4,9	56
1650 302 38	řezací závitník	3/8	16	8	5,5	63
1650 302 716	řezací závitník	7/16	14	9,4	6,2	70
1650 302 120	řezací závitník	1/2	13	10,8	7	75
1650 302 916	řezací závitník	9/16	12	12,2	9	80
1650 302 58	řezací závitník	5/8	11	13,5	9	80
1650 302 34	řezací závitník	3/4	10	16,5	11	95
1650 302 78	řezací závitník	7/8	9	19,5	14,5	100
1650 302 1	řezací závitník	1	8	22,25	14,5	110
1650 303 14	dokončovací závitník	1/4	20	5,1	4,9	50
1650 303 516	dokončovací závitník	5/16	18	6,6	4,9	56
1650 303 38	dokončovací závitník	3/8	16	8	5,5	63
1650 303 716	dokončovací závitník	7/16	14	9,4	6,2	70
1650 303 120	dokončovací závitník	1/2	13	10,8	7	75
1650 303 916	dokončovací závitník	9/16	12	12,2	9	80
1650 303 58	dokončovací závitník	5/8	11	13,5	9	80
1650 303 34	dokončovací závitník	3/4	10	16,5	11	95
1650 303 78	dokončovací závitník	7/8	9	19,5	14,5	100
1650 303 1	dokončovací závitník	1	8	22,25	14,5	110





## Ruční závitník HSS

### pro UNF závity

Předřezávací závitník: cca 5-6 chod náběhu.

Dokončovací závitník: cca 2-3 chod náběhu.

Závit: americký jemný závit UNF

Strany: broušené odzadu.

Tolerance: 2 B

Povrch: bez povrchové úpravy.

Pravořezné.



Obj.č.	Provedení	Ø Palec	Stoupání Přechody/palec	Otvor pro Ø - závitu mm	Čtyřhran mm	Délka mm
1650 401 14	předřezávací závitník	1/4	28	5,5	4,9	50
1650 401 516	předřezávací závitník	5/16	24	6,9	4,9	56
1650 401 38	předřezávací závitník	3/8	24	8,5	5,5	63
1650 401 716	předřezávací závitník	7/16	20	9,9	6,2	63
1650 401 120	předřezávací závitník	1/2	20	11,5	7	75
1650 401 916	předřezávací závitník	9/16	18	12,9	9	80
1650 401 58	předřezávací závitník	5/8	18	14,5	9	80
1650 401 34	předřezávací závitník	3/4	16	17,5	11	95
1650 401 78	předřezávací závitník	7/8	14	20,5	14,5	100
1650 401 1	předřezávací závitník	1	12	23,25	14,5	110
1650 403 14	dokončovací závitník	1/4	28	5,5	4,9	50
1650 403 516	dokončovací závitník	5/16	24	6,9	4,9	56
1650 403 38	dokončovací závitník	3/8	24	8,5	5,5	63
1650 403 716	dokončovací závitník	7/16	20	9,9	6,2	63
1650 403 120	dokončovací závitník	1/2	20	11,5	7	75
1650 403 916	dokončovací závitník	9/16	18	12,9	9	80
1650 403 58	dokončovací závitník	5/8	18	14,5	9	80
1650 403 34	dokončovací závitník	3/4	16	17,5	11	95
1650 403 78	dokončovací závitník	7/8	14	20,5	14,5	100
1650 403 1	dokončovací závitník	1	12	23,25	14,5	110



## Jednostupňový závitník

### pod. DIN 352, forma B, HSS

Závitníky HSS pro průchozí otvory, do nelegovaných a nízkolegovaných ocelí do 800 N / mm<sup>2</sup>.

Závit je možné používat, jak při ručním, tak strojním řezání závitu v jednom pracovním kroku.



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitu mm	Čtyřhran mm	Délka mm	Pracovní délka mm	Balení Ks
1640 5	5	0,80	4,20	4,20	50,0	13,0	1
1640 6	6	1,00	5,00	5,00	50,0	15,0	1



## Jednostupňový závitník

pod. DIN 352, forma B, HSS

Závitníky HSS pro průchozí otvory, do nelegovaných a nízkolegovaných ocelí do 800 N / mm<sup>2</sup>.

Závit je možné používat, jak při ručním, tak strojním řezání závitů v jednom pracovním kroku.



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm	Pracovní délka mm	Balení Ks
1640 8	8	1,25	6,80	6,80	56,0	18,0	1
1640 10	10	1,50	8,50	8,50	70,0	24,0	1
1640 12	12	1,75	10,20	7,00	75,0	29,0	1



## Sada Bit Clip závitníků a spirál. vrtáků

S klipem na pásek.



Obj.č.	Obsah mm
0641 002 000	M 4, 5, 6, 7, vrták 3,3; 4,2; 5,0; 6,8; univerzální držák



## Kombinovaný závitník - bit 1/4"

S upínáním bit 1/4" k vrtání a řezání závitů.

Kombinovaný závitník je ideální pro výrobu závitů do plechu v Aku vrtačce (s pravým i levým chodem). Vyvrtání otvoru a vyříznutí závitů v jednom kroku bez výměny nástroje. Vrták je předsazen před závitník.



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Délka mm	Typ drážky Palec
0641 002 040	4	0,7	39	1/4
0641 002 050	5	0,8	41	1/4
0641 002 060	6	1	44	1/4
0641 002 080	8	1,25	51	1/4







## Sada závitníků Kombi



HSS-TiN v průmyslové kazetě.



Obj.č.	Obsah M
0641 01	3, 4, 5, 6, 8, 10 + univerzální držák



## Strojní závitník Kombi-bit HSS-TiN

Kombinovaný strojní závitník s BIT - dřikem pro vrtání a řezání závitů.  
Kombinovaný závitník je ideální pro obrábění plechů s pravo - / levo točivých aku-vrtaček.  
Závit je vyroben jedním krokem bez výměny nástrojů. Vrták je předsazen závitníku.



Obj.č.	Ø M	Typ drážky Palec
0641 3	3	1/4
0641 4	4	1/4
0641 5	5	1/4
0641 6	6	1/4
0641 8	8	1/4
0641 10	10	1/4

## Strojní závitníky



### RECA ultra, modrý kroužek, HSS-Co, forma B, průchozí otvor

Špičková kvalita pro použití v sériové výrobě. Nejmodernější technologie výroby pro nejvyšší produktivitu.

#### Oblast použití:

- Oceli do 1.000 N/mm<sup>2</sup>, stavební a konstrukční oceli, tvárná litina, černá temperovaná litina.

#### Povrchová úprava/povrstvení:

- TIN (titan-nitrid) povrstvení brání tvorbě náletků, eliminuje lepení materiálu
- Hladší povrch v drážce a profilu závitů
- Hladký povrch snižuje krouticí moment

#### Upozornění:

- Do M10 DIN 371 (silnější dřík) od M12 DIN 376 (tenký dřík)



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
0644 100 030	3	0,5	2,5	2,7	56
0644 100 040	4	0,7	3,3	3,4	63
0644 100 050	5	0,8	4,2	4,9	70
0644 100 060	6	1	5	4,9	80
0644 100 080	8	1,25	6,8	6,2	90
0644 100 100	10	1,5	8,5	8	100
0644 110 120	12	1,75	10,2	7	110
0644 110 140	14	2	12	9	110
0644 110 160	16	2	14	9	110
0644 110 200	20	2,5	17,5	12	140



## Strojní závitníky



### RECA ultra, modrý kroužek, HSS-Co, forma C, slepý otvor

Špičková kvalita pro použití v sériové výrobě. Nejmodernější technologie výroby pro nejvyšší produktivitu.

#### Oblast použití:

- Oceli do 1.000 N/mm<sup>2</sup>, stavební a konstrukční oceli, tvárná litina, černá temperovaná litina.

#### Povrchová úprava/povrstvení:

- TIN (titan-nitrid) povrstvení brání tvorbě náletků, eliminuje lepení materiálu
- Hladší povrch v drážce a profilu závitů
- Hladký povrch snižuje krouticí moment

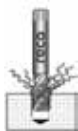
#### Upozornění:

- Do M10 DIN 371 (silnější dřík) od M12 DIN 376 (tenký dřík)



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
0644 500 030	3	0,5	2,5	2,7	56
0644 500 040	4	0,7	3,3	3,4	63





## Strojní závitníky

### RECA ultra, modrý kroužek, HSS-Co, forma C, slepý otvor

Špičková kvalita pro použití v sériové výrobě. Nejmodernější technologie výroby pro nejvyšší produktivitu.

#### Oblast použití:

- Oceli do 1.000 N/mm<sup>2</sup>, stavební a konstrukční oceli, tvárná litina, černá temperovaná litina.

#### Povrchová úprava/povrstvení:

- TiN (titan-nitrid) povrstvení brání tvorbě náletků, eliminuje lepení materiálu
- Hladší povrch v drážce a profilu závitů
- Hladký povrch snižuje krouticí moment

#### Upozornění:

- Do M10 DIN 371 (silnější dřík) od M12 DIN 376 (tenký dřík)



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
0644 500 050	5	0,8	4,2	4,9	70
0644 500 060	6	1	5	4,9	80
0644 500 080	8	1,25	6,8	6,2	90
0644 500 100	10	1,5	8,5	8	100
0644 510 120	12	1,75	10,2	7	110
0644 510 140	14	2	12	9	110
0644 510 160	16	2	14	9	110
0644 510 200	20	2,5	17,5	12	140



## Strojní závitníky

### RECA ultra, zelený kroužek, HSS-Co, forma B, průchozí otvor

Špičková kvalita pro použití v sériové výrobě. Nejmodernější technologie výroby pro nejvyšší produktivitu.

#### Oblast použití:

- Zušlechťené oceli, oceli s chemickou odolností, legované oceli, legované niklem

#### Povrchová úprava/povrstvení:

- Zvláště tvrdé povrstvení TiCN (Titan-carbo-nitrid) pro lepší ochranu řezných břítů
- Hladší povrch v drážce a profilu závitů
- Hladký povrch snižuje krouticí moment

#### Upozornění:

- Do M10 DIN 371 (silnější dřík) od M12 DIN 376 (tenký dřík)



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
0643 100 030	3	0,5	2,5	2,7	56
0643 100 040	4	0,7	3,3	3,4	63
0643 100 050	5	0,8	4,2	4,9	70
0643 100 060	6	1	5	4,9	80



## Strojní závitníky

### RECA ultra, zelený kroužek, HSS-Co, forma B, průchozí otvor

Špičková kvalita pro použití v sériové výrobě. Nejmodernější technologie výroby pro nejvyšší produktivitu.

#### Oblast použití:

- Zúšlechťené oceli, oceli s chemickou odolností, legované oceli, legované niklem

#### Povrchová úprava/povrstvení:

- Zvlášť tvrdé povrstvení TiCN (Titan-carbo-nitrid) pro lepší ochranu řezných břitů
- Hladší povrch v drážce a profilu závitů
- Hladký povrch snižuje krouticí moment

#### Upozornění:

Do M10 DIN 371 (silnější dřík) od M12 DIN 376 (tenký dřík)



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
0643 100 080	8	1,25	6,8	6,2	90
0643 100 100	10	1,5	8,5	8	100
0643 110 120	12	1,75	10,2	7	110
0643 110 140	14	2	12	9	110
0643 110 160	16	2	14	9	110
0643 110 200	20	2,5	17,5	12	140



## Strojní závitníky

### RECA ultra, zelený kroužek, HSS-Co, forma C, slepý otvor

Špičková kvalita pro použití v sériové výrobě. Nejmodernější technologie výroby pro nejvyšší produktivitu.

#### Oblast použití:

- Zúšlechťené oceli, oceli s chemickou odolností, legované oceli, legované niklem

#### Povrchová úprava/povrstvení:

- Zvlášť tvrdé povrstvení TiCN (Titan-carbo-nitrid) pro lepší ochranu řezných břitů
- Hladší povrch v drážce a profilu závitů
- Hladký povrch snižuje krouticí moment

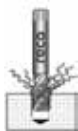
#### Upozornění:

• Do M10 DIN 371 (silnější dřík) od M12 DIN 376 (tenký dřík)



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
0643 500 030	3	0,5	2,5	2,7	56
0643 500 040	4	0,7	3,3	3,4	63
0643 500 050	5	0,8	4,2	4,9	70
0643 500 060	6	1	5	4,9	80
0643 500 080	8	1,25	6,8	6,2	90
0643 500 100	10	1,5	8,5	8	100
0643 510 120	12	1,75	10,2	7	110





## Strojní závitníky

### RECA ultra, zelený kroužek, HSS-Co, forma C, slepý otvor

Špičková kvalita pro použití v sériové výrobě. Nejmodernější technologie výroby pro nejvyšší produktivitu.

#### Oblast použití:

- Zušlechtnuté oceli, oceli s chemickou odolností, legované oceli, legované niklem

#### Povrchová úprava/povrstvení:

- Zvlášť tvrdé povrstvení TiCN (Titan-carbo-nitrid) pro lepší ochranu řezných břitů
- Hladší povrch v drážce a profilu závitů
- Hladký povrch snižuje krouticí moment

#### Upozornění:

- Do M10 DIN 371 (silnější dřík) od M12 DIN 376 (tenký dřík)



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
0643 510 140	14	2	12	9	110
0643 510 160	16	2	14	9	110
0643 510 200	20	2,5	17,5	12	140



## Strojní závitníky

### RECA ultra, červený kroužek, HSS-Co, forma B, průchozí otvor

Špičková kvalita pro použití v sériové výrobě. Nejmodernější technologie výroby pro nejvyšší produktivitu.

#### Oblast použití:

- Zušlechtnuté oceli do 1 200 N/mm<sup>2</sup>, Legované titanem, žáruvzdorné oceli, nitridační oceli, zesíťované plasty

#### Povrchová úprava/povrstvení:

- Zvlášť tvrdé povrstvení TiCN (Titan-carbo-nitrid) pro lepší ochranu řezných břitů
- Hladší povrch v drážce a profilu závitů
- Hladký povrch snižuje krouticí moment

#### Upozornění:

- Do M10 DIN 371 (silnější dřík) od M12 DIN 376 (tenký dřík)



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
0646 100 030	3	0,5	2,5	2,7	56
0646 100 040	4	0,7	3,3	3,4	63
0646 100 050	5	0,8	4,2	4,9	70
0646 100 060	6	1	5	4,9	80
0646 100 080	8	1,25	6,8	6,2	90
0646 100 100	10	1,5	8,5	8	100
0646 110 120	12	1,75	10,2	7	110



## Strojní závitníky

### RECA ultra, červený kroužek, HSS-Co, forma C, slepý otvor

Špičková kvalita pro použití v sériové výrobě. Nejmodernější technologie výroby pro nejvyšší produktivitu.

#### Oblast použití:

- Zušlechťené oceli do 1 200 N/mm<sup>2</sup>, Legované titanem, žáruvzdorné oceli, nitridační oceli, zesílované plasty

#### Povrchová úprava/povrstvení:

- Zvlášť tvrdé povrstvení TiCN (Titan-carbo-nitrid) pro lepší ochranu řezných břitů
- Hladší povrch v drážce a profilu závitů
- Hladký povrch snižuje krouticí moment

#### Upozornění:

- Do M10 DIN 371 (silnější dřík) od M12 DIN 376 (tenký dřík)



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
0646 500 030	3	0,5	2,5	2,7	56
0646 500 040	4	0,7	3,3	3,4	63
0646 500 050	5	0,8	4,2	4,9	70
0646 500 060	6	1	5	4,9	80
0646 500 080	8	1,25	6,8	6,2	90
0646 500 100	10	1,5	8,5	8	100
0646 510 120	12	1,75	10,2	7	110
0646 510 160	16	2	14	9	110
0646 510 200	20	2,5	17,5	12	140



## Sada strojních závitníků

### Pro průchozí otvory v oceli

S vrtáky, v robustním plastové boxu

M3 - M10: DIN 371 forma B

M12: DIN 376 forma B



Obj.č.	Obsah	Balení Ks
0624 010 312	14-dílná: M3 - M12 + vrtáky	1





## Sada strojních závitníků

Pro slepé otvory v oceli  
S vrtáky, v robustním plastové boxu  
M3 - M10: DIN 371 forma C  
M12: DIN 376 forma C



Obj.č.	Obsah	Balení Ks
0624 020 312	14-dílná: M3 - M12 + vrtáky	1



## Prázdná plastová kazeta



Obj.č.	Provedení	Obsah mm
0633 004 312	Kazeta plastová prázdná	-



## Strojní závitníky HSS-CO

DIN 371 forma B

Strojní závitník pro standardní oceli, modrý kroužek, průchozí otvor

**Oblast použití:**

Oceli do 1.000 N/mm<sup>2</sup>, stavební a konstrukční oceli, tvárná litina, černá temperovaná litina

**Doporučení:**

Řezná rychlost vc = 8 - 15 m/min, používat s chladicí emulzí 6-8%, případně chladit olejem

**Výhody:**

Speciální drážka a geometrie závitu pro materiály s dlouhou třískou

Vaporizovaný pro lepší přilnavost chladiva a hladší povrch nářadí



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitu mm	Čtyřhran mm	Délka mm
1701 100 020	2	0,4	1,6	2,1	45
1701 100 025	2,5	0,45	2,05	2,1	50
1701 100 030	3	0,5	2,5	2,7	56
1701 100 035	3,5	0,6	2,9	3,0	56
1701 100 040	4	0,7	3,3	3,4	63
1701 100 050	5	0,8	4,2	4,9	70
1701 100 060	6	1,0	5,0	4,9	80
1701 100 080	8	1,25	6,8	6,2	90
1701 100 100	10	1,5	8,5	8,0	100

## Strojní závitníky HSS-CO



### DIN 376 forma B

Strojní závitník pro standardní oceli, modrý kroužek, průchozí otvor

#### Oblast použití:

Oceli do 1.000 N/mm<sup>2</sup>, stavební a konstrukční oceli, tvárná litina, černá temperovaná litina

#### Doporučení:

Řezná rychlost  $v_c = 8 - 15$  m/min, používat s chladicí emulzí 6-8%, případně chladit olejem

#### Výhody:

Speciální drážka a geometrie závitů pro materiály s dlouhou třískou

Vaporizovaný pro lepší přilnavost chladiva a hladší povrch nářadí



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
1701 206 030	3	0,5	2,5	2,1	56
1701 206 040	4	0,7	3,3	2,1	63
1701 206 050	5	0,8	4,2	2,7	70
1701 206 060	6	1,0	5,0	3,4	80
1701 206 080	8	1,25	6,8	4,9	90
1701 206 100	10	1,5	8,5	5,5	100
1701 206 120	12	1,75	10,2	7,0	110
1701 206 140	14	2,0	12,0	9,0	110
1701 206 160	16	2,0	14,0	9,0	110
1701 206 180	18	2,5	15,5	11,0	125
1701 206 200	20	2,5	17,5	12,0	140
1701 206 220	22	2,5	19,5	14,5	140
1701 206 240	24	3,0	21,0	14,5	160
1701 206 270	27	3,0	24,0	16,0	160
1701 206 300	30	3,5	26,5	18,0	180



## Strojní závitníky HSS-CO



### DIN 371 forma C

Strojní závitník pro standardní oceli, modrý kroužek, slepý otvor

#### Oblast použití:

Oceli do 1.000 N/mm<sup>2</sup>, stavební a konstrukční oceli, tvárná litina, černá temperovaná litina

#### Doporučení:

Řezná rychlost  $v_c = 8 - 15$  m/min, používat s chladicí emulzí 6-8%, případně chladit olejem

#### Výhody:

Speciální drážka a geometrie závitů pro materiály s dlouhou třískou

Vaporizovaný pro lepší přilnavost chladiva a hladší povrch nářadí



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
1701 500 020	2	0,4	1,6	2,1	45
1701 500 025	2,5	0,45	2,05	2,1	50
1701 500 030	3	0,5	2,5	2,7	56
1701 500 040	4	0,7	3,3	3,4	63
1701 500 050	5	0,8	4,2	4,9	70
1701 500 060	6	1,0	5,0	4,9	80
1701 500 080	8	1,25	6,8	6,2	90
1701 500 100	10	1,5	8,5	8,0	100







## Strojní závitníky HSS-CO

### DIN 376 forma C

Strojní závitník pro standardní oceli, modrý kroužek, slepý otvor

#### Oblast použití:

Oceli do 1.000 N/mm<sup>2</sup>, stavební a konstrukční oceli, tvárná litina, černá temperovaná litina

#### Doporučení:

Řezná rychlost  $v_c = 8 - 15$  m/min, používat s chladicí emulzí 6-8%, případně chladit olejem

#### Výhody:

Speciální drážka a geometrie závitů pro materiály s dlouhou třískou

Vaporizovaný pro lepší přilnavost chladiva a hladší povrch nářadí



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
1701 606 040	4	0,7	3,3	2,1	63
1701 606 050	5	0,8	4,2	2,7	70
1701 606 060	6	1,0	5,0	3,4	80
1701 606 080	8	1,25	6,8	4,9	90
1701 606 100	10	1,5	8,5	5,5	100
1701 606 120	12	1,75	10,2	7,0	110
1701 606 140	14	2,0	12,0	9,0	110
1701 606 160	16	2,0	14,0	9,0	110
1701 606 180	18	2,5	15,5	11,0	125
1701 606 200	20	2,5	17,5	12,0	140
1701 606 240	24	3,0	21,0	14,5	160



## Strojní závitníky HSS-CO

### DIN 371 forma C/DIN 376 forma C od M12 pro průchozí i slepý otvor

Strojní závitník pro standardní oceli, modrý kroužek

#### Oblast použití:

Oceli do 1.000 N/mm<sup>2</sup>, stavební a konstrukční oceli, tvárná litina, černá temperovaná litina

#### Doporučení:

Řezná rychlost  $v_c = 8 - 15$  m/min, používat s chladicí emulzí 6-8%, případně chladit olejem

#### Výhody:

Speciální drážka a geometrie závitů pro materiály s dlouhou třískou

Vaporizovaný pro lepší přilnavost chladiva a hladší povrch nářadí



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
1710 400 030	3	0,5	2,5	2,7	56
1710 400 040	4	0,7	3,3	3,4	63
1710 400 050	5	0,8	4,2	4,9	70
1710 400 060	6	1,0	5,0	4,9	80
1710 400 080	8	1,25	6,8	6,2	90
1710 400 100	10	1,5	8,5	8,0	100
1710 400 120	12	1,75	10,2	7,0	110
1710 400 140	14	2,0	12,0	9,0	110
1710 400 160	16	2,0	14,0	9,0	110
1710 400 200	20	2,5	17,5	12,0	140



## Strojní závitníky HSS-CO



### Extra dlouhé provedení pro průchozí otvory, forma B

Strojní závitník pro standardní oceli, modrý kroužek

#### Oblast použití:

Oceli do 1.000 N/mm<sup>2</sup>, stavební a konstrukční oceli, tvárná litina, černá temperovaná litina

#### Doporučení:

Řezná rychlost  $v_c = 8 - 15$  m/min, používat s chladicí emulzí 6-8%, případně chladit olejem

#### Výhody:

Speciální drážka a geometrie závitů pro materiály s dlouhou třískou

Vaporizovaný pro lepší přilnavost chladiva a hladší povrch nářadí



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
1710 600 050	5	0,8	4,2	4,9	100
1710 600 060	6	1,0	5,0	3,4	110
1710 600 080	8	1,25	6,8	4,9	125
1710 600 100	10	1,5	8,5	5,5	140



## Strojní závitníky HSS-CO



### Extra dlouhé provedení pro slepé otvory, forma C

Strojní závitník pro standardní oceli, modrý kroužek

#### Oblast použití:

Oceli do 1.000 N/mm<sup>2</sup>, stavební a konstrukční oceli, tvárná litina, černá temperovaná litina

#### Doporučení:

Řezná rychlost  $v_c = 8 - 15$  m/min, používat s chladicí emulzí 6-8%, případně chladit olejem

#### Výhody:

Speciální drážka a geometrie závitů pro materiály s dlouhou třískou

Vaporizovaný pro lepší přilnavost chladiva a hladší povrch nářadí



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
1710 601 050	5	0,8	4,2	4,9	140
1710 601 060	6	1,0	5,0	4,9	160
1710 601 080	8	1,25	6,8	6,2	180



## Maticové strojní závitníky HSS-CO



### DIN 357

Strojní maticový závitník pro standardní oceli, modrý kroužek

Dlouhý důlku pro uložení více matic

Náběh v délce cca 2/3 závitové části

#### Oblast použití:

Oceli do 1.000 N/mm<sup>2</sup>, stavební a konstrukční oceli, tvárná litina, černá temperovaná litina

#### Doporučení:

Řezná rychlost  $v_c = 8 - 15$  m/min, používat s chladicí emulzí 6-8%, případně chladit olejem

#### Výhody :

Speciální drážka a geometrie závitů pro materiály s dlouhou třískou

Vaporizovaný pro lepší přilnavost chladiva a hladší povrch nářadí



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
1710 500 040	4	0,7	3,3	2,1	90
1710 500 050	5	0,8	4,2	2,7	100
1710 500 060	6	1,0	5,0	3,4	110
1710 500 080	8	1,25	6,8	4,9	125
1710 500 100	10	1,5	8,5	5,5	140





## Maticové strojní závitníky HSS-CO

DIN 357

Strojní maticový závitník pro standardní oceli, modrý kroužek

Dlouhý důlka pro uložení více matic

Náběh v délce cca 2/3 závitové části

**Oblast použití:**

Oceli do 1.000 N/mm<sup>2</sup>, stavební a konstrukční oceli, tvárná litina, černá temperovaná litina

**Doporučení:**

Řezná rychlost vc = 8 - 15 m/min, používat s chladicí emulzí 6-8%, případně chladit olejem

**Výhody:**

Speciální drážka a geometrie závitů pro materiály s dlouhou třískou

Vaporizovaný pro lepší přilnavost chladiva a hladší povrch nářadí



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
1710 500 120	12	1,75	10,2	7,0	180



## Strojní závitníky HSS-CO

DIN 374 forma B

Strojní závitník pro standardní oceli, modrý kroužek, průchozí otvor

**Oblast použití:**

Oceli do 1.000 N/mm<sup>2</sup>, stavební a konstrukční oceli, tvárná litina, černá temperovaná litina

**Doporučení:**

Řezná rychlost vc = 8 - 15 m/min, používat s chladicí emulzí 6-8%, případně chladit olejem

**Výhody:**

Speciální drážka a geometrie závitů pro materiály s dlouhou třískou

Vaporizovaný pro lepší přilnavost chladiva a hladší povrch nářadí



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
1710 100 060	6	0,75	5,2	3,4	80
1710 100 080	8	1,0	7,0	4,9	90
1710 100 100	10	1,0	9,0	5,5	90
1710 100 122	12	1,25	10,8	7,0	100
1710 100 125	12	1,5	10,5	7,0	100
1710 100 140	14	1,5	12,5	9,0	100
1710 100 160	16	1,5	14,5	9,0	100
1710 100 180	18	1,5	16,5	11,0	110
1710 100 200	20	1,5	18,5	12,0	125



## Strojní závitníky HSS-CO

DIN 374 forma C

Strojní závitník pro standardní oceli, modrý kroužek, slepý otvor

**Oblast použití:**

Oceli do 1.000 N/mm<sup>2</sup>, stavební a konstrukční oceli, tvárná litina, černá temperovaná litina

**Doporučení:**

Řezná rychlost vc = 8 - 15 m/min, používat s chladicí emulzí 6-8%, případně chladit olejem

**Výhody:**

Speciální drážka a geometrie závitů pro materiály s dlouhou třískou

Vaporizovaný pro lepší přilnavost chladiva a hladší povrch nářadí



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
1710 204 060	6	0,75	5,2	3,4	80
1710 204 080	8	1,0	7,0	4,9	90
1710 204 100	10	1,0	9,0	5,5	90

## Strojní závitníky HSS-CO



### DIN 374 forma C

Strojní závitník pro standardní oceli, modrý kroužek, slepý otvor

#### Oblast použití:

Oceli do 1.000 N/mm<sup>2</sup>, stavební a konstrukční oceli, tvárná litina, černá temperovaná litina

#### Doporučení:

Řezná rychlost  $v_c = 8 - 15$  m/min, používat s chladicí emulzí 6-8%, případně chladit olejem

#### Výhody:

Speciální drážka a geometrie závitů pro materiály s dlouhou třískou

Vaporizovaný pro lepší přilnavost chladiva a hladší povrch nářadí



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
1710 204 120	12	1,5	10,5	7,0	100
1710 204 122	12	1,25	10,8	7,0	100
1710 204 140	14	1,5	12,5	9,0	100
1710 204 160	16	1,5	14,5	9,0	100
1710 204 180	18	1,5	16,5	11,0	110
1710 204 200	20	1,5	18,5	12,0	125



## Strojní závitníky HSS-CO



### DIN 5156 pro průchozí otvor

Strojní závitník pro standardní oceli, modrý kroužek

#### Oblast použití:

Oceli do 1.000 N/mm<sup>2</sup>, stavební a konstrukční oceli, tvárná litina, černá temperovaná litina

#### Doporučení:

Řezná rychlost  $v_c = 8 - 15$  m/min, používat s chladicí emulzí 6-8%, případně chladit olejem

#### Výhody:

Speciální drážka a geometrie závitů pro materiály s dlouhou třískou

Vaporizovaný pro lepší přilnavost chladiva a hladší povrch nářadí



Obj.č.	Ø G	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
1710 300 088	1/8	28	8,8	5,5	90
1710 300 118	1/4	19	11,8	9,0	100
1710 300 153	3/8	19	15,3	9,0	100
1710 300 190	1/2	14	19,0	12,0	125
1710 300 210	5/8	14	21,0	14,5	125
1710 300 245	3/4	14	24,5	16,0	140
1710 300 307	1	11	30,75	20,0	160



## Sada strojních závitníků



### Pro průchozí otvory v nerezí

S vrtáky, v robustním plastovém boxu

M3 - M10: DIN 371

M12: DIN 376



Obj.č.	Obsah	Balení Ks
0626 010 312	14-dílná: M3 - M12 + vrtáky	1





## Sada strojních závitníků

Pro slepé otvory v nerezí  
S vrtáky, v robustním plastovém boxu  
M3 - M10: DIN 371  
M12: DIN 376



Obj.č.	Obsah	Balení Ks
0626 020 312	14-dílná: M3 - M12 + vrtáky	1



## Strojní závitníky HSS-CO

### DIN 371 forma B

Strojní závitník pro nerezové materiály, zelený kroužek, průchozí otvor

#### Oblast použití :

Legované a vysocelované oceli, chemicky odolné oceli, nelegované oceli

#### Doporučení:

Řezná rychlost  $vc = 6 - 8$  m/min, používat s chladicí emulzí 6-8%, případně chladit olejem

#### Výhody:

Speciální drážka a geometrie závitů pro materiály s dlouhou třískou

Vaporizovaný pro lepší přilnavost chladiva a hladší povrch nářadí



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
1700 100 030	3	0,5	2,5	2,7	56
1700 100 040	4	0,7	3,3	3,4	63
1700 100 050	5	0,8	4,2	4,9	70
1700 100 060	6	1,0	5,0	4,9	80
1700 100 080	8	1,25	6,8	6,2	90
1700 100 100	10	1,5	8,5	8,0	100



## Strojní závitníky HSS-CO

### DIN 376-B

Strojní závitník pro nerezové materiály, zelený kroužek, průchozí otvor

#### Oblast použití:

Legované a vysocelované oceli, chemicky odolné oceli, nelegované oceli

#### Doporučení:

Řezná rychlost  $vc = 6 - 8$  m/min, používat s chladicí emulzí 6-8%, případně chladit olejem

#### Výhody:

Speciální drážka a geometrie závitů pro materiály s dlouhou třískou

Vaporizovaný pro lepší přilnavost chladiva a hladší povrch nářadí



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
1700 206 120	12	1,75	10,2	7,0	110
1700 206 140	14	2,0	12,0	9,0	110
1700 206 160	16	2,0	14,0	9,0	110
1700 206 180	18	2,5	15,5	11,0	125
1700 206 200	20	2,5	17,5	12,0	140

## Strojní závitníky HSS-CO



### DIN 371 forma C

Strojní závitník pro nerezové materiály, zelený kroužek, slepý otvor

#### Oblast použití:

Legované a vysocelegované oceli, chemicky odolné oceli, nelegované oceli

#### Doporučení:

Řezná rychlost  $v_c = 6 - 8$  m/min, používat s chladicí emulzí 6-8%, případně chladit olejem

#### Výhody:

Speciální drážka a geometrie závitů pro materiály s dlouhou třískou

Vaporizovaný pro lepší přilnavost chladiva a hladší povrch nářadí



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
1700 500 030	3	0,5	2,5	2,7	56
1700 500 040	4	0,7	3,3	3,4	63
1700 500 050	5	0,8	4,2	4,9	70
1700 500 060	6	1,0	5,0	4,9	80
1700 500 080	8	1,25	6,8	6,2	90
1700 500 100	10	1,5	8,5	8,0	100
1700 500 101	10	1,0	9,0	8,0	100



## Strojní závitníky HSS-CO



### DIN 376 forma C

Strojní závitník pro nerezové materiály, zelený kroužek, průchozí otvor

#### Oblast použití:

Legované a vysocelegované oceli, chemicky odolné oceli, nelegované oceli

#### Doporučení:

Řezná rychlost  $v_c = 6 - 8$  m/min, používat s chladicí emulzí 6-8%, případně chladit olejem

#### Výhody:

Speciální drážka a geometrie závitů pro materiály s dlouhou třískou

Vaporizovaný pro lepší přilnavost chladiva a hladší povrch nářadí



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
1700 606 120	12	1,75	10,2	7,0	110
1700 606 140	14	2,0	12,0	9,0	110
1700 606 160	16	2,0	14,0	9,0	110
1700 606 180	18	2,5	15,5	11,0	125
1700 606 200	20	2,5	17,5	12,0	140



## Strojní závitník HSS-E



### DIN 371 forma B

Rovná drážka, vysazené zuby, pro metrický závit ISO, tolerance 6H, s lamačem, na průchozí otvory do hliníku a jeho slitin, bronzy s dlouhou třískou, slitiny mědi a plasty.



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
0645 3	3	0,5	2,5	2,7	56
0645 4	4	0,7	3,3	3,4	63
0645 5	5	0,8	4,2	4,9	70
0645 6	6	1	5	4,9	80
0645 8	8	1,25	6,8	6,2	90
0645 10	10	1,5	8,5	8	100





## Strojní závitník HSS-E

### DIN 376 forma B

Rovná drážka, vysazené zuby, pro metrický závit ISO, tolerance 6H, s lamačem, na průchozí otvory do hliníku a jeho slitin, bronzы s dlouhou třískou, slitiny mědi a plasty.



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
0645 12	12	1,75	10,2	7	110
0645 14	14	2	12	9	110
0645 16	16	2	14	9	110



## Strojní závitník HSS-E

### DIN 371 forma C

Pravotočivé spirálové dvoudrážky 35°, pro metrický závit ISO, tolerance 6H, na duté otvory do hliníku a jeho slitin, bronzы s dlouhou třískou, slitiny mědi a plasty.



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka m
1645 3	3	0,5	2,5	2,7	56
1645 4	4	0,7	3,3	3,4	63
1645 5	5	0,8	4,2	4,9	70
1645 6	6	1	5	4,9	80
1645 8	8	1,25	6,8	6,2	90
1645 10	10	1,5	8,5	8	100



## Strojní závitník HSS-E

### DIN 376 forma C

Pravotočivé spirálové dvoudrážky 35°, pro metrický závit ISO, tolerance 6H, na duté otvory do hliníku a jeho slitin, bronzы s dlouhou třískou, slitiny mědi a plasty.



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
1645 12	12	1,75	10,8	7	110
1645 14	14	2	12	9	110
1645 16	16	2	14	9	110



## Strojní závitník HSS-E TiN

### DIN 371 forma C od M5-M10

Pravotočivá spirálová drážka 40°, pro metrický závit ISO, tolerance 6H.



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
1645 900 2	2	0,4	1,6	2,1	45
1645 900 25	2,5	0,45	2,05	2,1	50
1645 900 3	3	0,5	2,5	2,7	56
1645 900 4	4	0,7	3,3	3,4	63

## Strojní závitník HSS-E TiN

DIN 371 forma C od M5-M10

Pravotočivá spirálová drážka 40°, pro metrický závit ISO, tolerance 6H.



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitu mm	Čtyřhran mm	Délka mm
1645 900 5	5	0,8	4,2	4,9	70
1645 900 6	6	1	5	4,9	80
1645 900 8	8	1,25	6,8	6,2	90
1645 900 10	10	1,5	8,5	8,0	100



## Strojní závitník HSS-E TiN

DIN 376 forma C od M12-M16

Pravotočivá spirálová drážka 35°, pro metrický závit ISO, tolerance H6.



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitu mm	Čtyřhran mm	Délka mm
1645 900 12	12	1,75	10,2	7	110
1645 900 14	14	2	12	9	110
1645 900 16	16	2	14	9	110



## Strojní tvářecí závitníky HSS-E TiN

HSS-Co 5% / TiCN-potažený, metrický, pravořezný

Výhody:

- Bez odvodu špon
- Bezchybné stoupání
- Lepší povrch závitu
- Vyšší pevnost, životnost a rychlost
- Stejný nástroj pro průchozí i slepý otvor
- Použitelný pro různé druhy materiálů



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitu mm	Čtyřhran mm	Délka mm
0644 800 030	3	0,5	2,8	2,7	56
0644 800 040	4	0,7	3,7	3,4	63
0644 800 050	5	0,8	4,6	4,9	70
0644 800 060	6	1,0	5,5	4,9	80
0644 800 080	8	1,25	7,4	6,2	90
0644 800 100	10	1,5	9,3	8,0	100





## Strojní závitník HSS-E TICN

DIN 371 forma C (M3-M10), DIN 376 forma C (M12-M20)

- Pro litiny a hliníkových slitin s obsahem křemíku 10%
- Slepý otvor a průchozí otvor
- Tolerance: 6HX



Obj.č.	Ø M	Stoupání mm	Otvor pro Ø - závitů mm	Čtyřhran mm	Délka mm
1647 990 003	3	0,5	2,5	2,7	56
1647 990 004	4	0,7	3,3	3,4	63
1647 990 005	5	0,8	4,2	4,9	70
1647 990 006	6	1,0	5,0	4,9	80
1647 990 008	8	1,25	6,8	6,2	90
1647 990 010	10	1,5	8,5	8,0	100
1647 990 112	12	1,75	10,2	7,0	110
1647 990 114	14	2,0	12,0	9,0	110
1647 990 116	16	2,0	14,0	9,0	110
1647 990 118	18	2,5	15,5	11,0	125
1647 990 120	20	2,5	17,5	12,0	140

## Elektrická ruční závitnice

Model KING 1 1/4

Elektrická ruční závitnice, k upnutí závitorezných hlav CENTRAL. Robustní profesionální provedení, pouzdro ze slitiny speciálního lehkého kovu.

Díky trvalému mazání nevyžaduje údržbu. Pohodlné a bezpečné zaaretování páčkou.



Obj.č.	Obsah
0699 822 050	elektrická ruční závitnice
0699 820 061	elektrická ruční závitnice + řezací hlavy 1/2, 3/4, 1, 1 1/4" v kuffíku

## Rameno závitnice

Všechny řezné hlavy Central se dají použít pomocí této ráčnové páky (s aretací) jako ruční závitnice.



Obj.č.	Velikost
0695 936 111	C 1 1/4
0695 936 112	C 2

## Závítlice „Central“

Závítlice se závitovými hlavami na každý průměr závitů. Rychlá výměna hlav zastrčením do hlavy ráčny.  
Závítlice Central se skládá z ramene ráčny, z prodloužení a příslušných řezných hlav v kufru z ocelového plechu.

Obj.č.	Obsah R-palec
0695 936 007	rameno ráčny C 1 1/4, 5 řezných hlav 3/8 - 1 1/4
0695 936 006	rameno ráčny C 1 1/4, C 2, 6 řezných hlav 1/2 - 2
0695 936 045	kufr z ocelového plechu prázdný, pro 0695 936 006
0695 936 046	kufr z ocelového plechu prázdný, pro 0695 936 007



## Závitořezná hlava

K závítlice central lze dokoupit řezné hlavy s čelistmi, jednotlivě závítlice pro trubkový závit DIN 2999.

Obj.č.	Ø R-palec	Velikost
0695 936 022	1/4	C 1 1/4
0695 936 023	3/8	C 1 1/4
0695 936 024	1/2	C 1 1/4
0695 936 025	3/4	C 1 1/4
0695 936 026	1	C 1 1/4
0695 936 027	1 1/4	C 1 1/4
0695 936 035	1 1/2	C 2
0695 936 036	2	C 2



## Závitořezná čelist

Vynikající řezný výkon díky mnohonásobně osvědčeným závitovým čelistem CENTRAL. Výměna čelistí se dá provádět jen po sadách. Sada se skládá ze 4 ks řezných čelistí vhodné na hlavy vel. C 1/4, C2.

Obj.č.	Ø R-palec
0695 936 101	1/8
0695 936 102	1/4
0695 936 103	3/8
0695 936 104	1/2
0695 936 105	3/4
0695 936 106	1
0695 936 107	1 1/4
0695 936 108	1 1/2
0695 936 109	2



## Závitová vložka

### kalená ocel , žlutě zinkovaná

Závitová vložka se samořeznou drážkou je jeden samořezný spojovací element, k výrobě vysoce zatížitelných šroubových spojů odolných proti otěru v materiálech s nízkou pevností.

- slitina lehkých kovů
- litina, měď, bronz, barevné kovy
- plast, lamináty
- tvrdé dřevo



Obj.č.	Vnitřní průměr závitu M	Vnější-Ø mm	Délka mm	Balení Ks
0660 302 030	3	5 x 0,5	6	250
0660 302 040	4	6,5 x 0,75	8	250
0660 302 050	5	8 x 1,0	10	250
0660 302 060	6	10 x 1,5	14	250
0660 302 080	8	12 x 1,5	15	250
0660 302 100	10	14 x 1,5	18	250
0660 302 120	12	16 x 1,5	22	100
0660 302 140	14	18 x 1,5	24	100
0660 302 160	16	20 x 1,5	22	100
0660 302 200	20	26 x 1,5	27	50
0660 302 240	24	30 x 1,5	30	1

## Závitová vložka

### nerez

Závitová vložka se samořeznou drážkou je jeden samořezný spojovací element, k výrobě vysoce zatížitelných šroubových spojů odolných proti otěru v materiálech s nízkou pevností.

- slitina lehkých kovů
- litina, měď, bronz, barevné kovy
- plast, lamináty
- tvrdé dřevo



Obj.č.	Vnitřní průměr závitu M	Vnější-Ø mm	Délka mm	Balení Ks
0660 302 504	4	6,5 x 0,75	8	250
0660 302 505	5	8 x 1,0	10	250
0660 302 506	6	10 x 1,5	14	250
0660 302 508	8	12 x 1,5	15	100
0660 302 510	10	14 x 1,5	18	100
0660 302 512	12	16 x 1,5	22	50

## Závitová vložka

### mosaz

Závitová vložka se samořeznou drážkou je jeden samořezný spojovací element, k výrobě vysoce zatížitelných šroubových spojů odolných proti otěru v:

- tvrdé dřevo
- měkké dřevo
- měkký plast
- laminát

M

Obj.č.	Vnitřní průměr závitů M	Vnější-Ø mm	Délka mm	Balení Ks
0660 309 804	4	7 x 2,5	10	250
0660 309 805	5	9 x 3,0	12	250
0660 309 806	6	10 x 4,0	14	250
0660 309 808	8	13 x 4,0	20	250
0660 309 810	10	16 x 5,0	23	250



## Šroubovací nástroj

### pro ruční montáže

Pro samotné našroubování závitové vložky není zahloubení nutné, ale je doporučeno z důvodu zabránění poškození povrchu - vytlačováním materiálu.

Obj.č.	Výkon M	Velikost klíče mm	Čtyřhran mm	Délka mm	Balení Ks
0660 300 103	3	7	5	55	1
0660 300 104	4	7	5	60	1
0660 300 105	5	13	8	75	1
0660 300 106	6	13	8	75	1
0660 300 108	8	13	8	75	1
0660 300 110	10	19	12,5	95	1
0660 300 112	12	19	12,5	95	1
0660 300 114	14	19	12,5	95	1



## Šroubovací nástroj

### pro snadné zašroubování

Pro samotné našroubování závitové vložky není zahloubení nutné, ale je doporučeno z důvodu zabránění poškození povrchu - vytlačováním materiálu.

Obj.č.	Výkon M	Čtyřhran mm	Stopka-Ø mm	Délka mm	Vnější-Ø mm	Balení Ks
0660 300 203	3	6,3	8	78	18	1
0660 300 204	4	6,3	8	78	18	1
0660 300 205	5	10	12,5	95	24	1
0660 300 206	6	10	12,5	95	24	1
0660 300 208	8	10	12,5	95	24	1
0660 300 210	10	12,5	16	118	32	1
0660 300 212	12	12,5	16	118	32	1
0660 300 214	14	20	25	145	50	1
0660 300 216	16	20	25	145	50	1
0660 300 220	20	20	25	169	58	1
0660 300 224	24	25	30	198	70	1



## Sortimenty závitových vložek



Kalená ocel, žlutý zinek

Obsah:

0660 302 040 - 100 ks

0660 302 050 - 100 ks

0660 302 060 - 100 ks

0660 302 080 - 70 ks

0660 302 100 - 40 ks

0660 302 120 - 20 ks

M

Obj.č.	Obsah M
0956 660	4, 5, 6, 8, 10, 12

## Drážkovací fréza, krátká

dokončovací fréza -N, HSS-E

Středové ostří.

Počet břitů: 2

Úhel šroubovice: 30°

Norma: DIN 327 D

Forma stopky: DIN 1835-B

Rezný materiál: HSS-E (Co8)

Oblast použití: vhodné k frézování materiálů se střední a vyšší pevností do cca. 1.200 N/mm<sup>2</sup>.

Vrtání na plnou hloubku a podélné frézování s přesným lícváním.

DIN  
327 HSS-E

Obj.č.	Ø mm	Stopka-Ø mm	Řezná délka mm	Celková délka mm
2612 72	2,00	6	4	48
2612 725	2,50	6	5	49
2612 73	3,00	6	5	49
2612 730 035	3,50	6	6	50
2612 74	4,00	6	7	51
2612 740 045	4,50	6	7	51
2612 75	5,00	6	8	52
2612 750 055	5,50	6	8	52
2612 76	6,00	6	8	52
2612 760 065	6,50	10	10	60
2612 77	7,00	10	10	60
2612 770 075	7,50	10	10	60
2612 78	8,00	10	11	61
2612 780 085	8,50	10	11	61
2612 79	9,00	10	11	61
2612 790 095	9,50	10	11	61
2612 710	10,00	10	13	63
2612 710 5	10,50	12	13	70
2612 711	11,00	12	13	70
2612 711 5	11,50	12	13	70
2612 712	12,00	12	16	73
2612 713	13,00	12	16	73
2612 714	14,00	12	16	73
2612 715	15,00	12	16	73
2612 716	16,00	16	19	79
2612 717	17,00	16	19	79
2612 718	18,00	16	19	79
2612 719	19,00	16	19	79
2612 720	20,00	20	22	88
2612 722	22,00	20	22	88
2612 724	24,00	25	26	102



## Drážkovací fréza, krátká

### dokončovací fréza -N, HSS-E

Středové ostří.

Počet břitů: 2

Úhel šroubovice: 30°

Norma: DIN 327 D

Forma stopky: DIN 1835-B

Řezný materiál: HSS-E (Co8)

Oblast použití: vhodné k frézování materiálů se střední a vyšší pevností do cca. 1.200 N/mm<sup>2</sup>.

Vrtání na plnou hloubku a podélné frézování s přesným lícováním.



Obj.č.	Ø mm	Stopka-Ø mm	Řezná délka mm	Celková délka mm
2612 725 0	25,00	25	26	102
2612 726	26,00	25	26	102
2612 728	28,00	25	26	102
2612 730	30,00	25	26	102



## Drážkovací fréza, krátká

### dokončovací fréza -N, HSS-E ALUNIT

Středové ostří.

Počet břitů: 2

Úhel šroubovice: 30°

Norma: DIN 327 D

Forma stopky: DIN 1835-B

Řezný materiál: HSS-E (Co8)

Povlak: ALUNIT - vyšší performance, delší životnost.

Oblast použití: vhodné k frézování materiálů se střední a vyšší pevností do cca. 1.200 N/mm<sup>2</sup>.

Vrtání na plnou hloubku a podélné frézování s přesným lícováním.



Obj.č.	Ø mm	Stopka-Ø mm	Řezná délka mm	Celková délka mm
2612 700 2	2,00	6	4	48
2612 700 25	2,50	6	5	49
2612 700 3	3,00	6	5	49
2612 700 35	3,50	6	6	50
2612 700 4	4,00	6	7	51
2612 700 45	4,50	6	7	51
2612 700 5	5,00	6	8	52
2612 700 55	5,50	6	8	52
2612 700 6	6,00	6	8	52
2612 700 8	8,00	10	11	61
2612 701 0	10,00	10	13	63
2612 701 2	12,00	12	16	73
2612 701 4	14,00	12	16	73
2612 701 6	16,00	16	19	79
2612 701 8	18,00	16	19	79
2612 702 0	20,00	20	22	88
2612 702 2	22,00	20	22	88
2612 702 5	25,00	25	26	102



## Drážkovací fréza, dlouhá

### dokončovací fréza -N, HSS-E

Středové ostří.

Počet břitů: 2

Úhel šroubovice: 30°

Forma stopky: DIN 1835-B

Řezný materiál: HSS-E (Co8)

Oblast použití: vhodné k frézování materiálů se střední a vyšší pevností do cca. 1.200 N/mm<sup>2</sup>.

Vrtání na plnou hloubku a podélné frézování s přesným lícváním.



Obj.č.	Ø mm	Stopka-Ø mm	Řezná délka mm	Celková délka mm
2612 904	4,0	6	11	63
2612 905	5,0	6	13	68
2612 906	6,0	6	13	68
2612 907	7,0	10	16	80
2612 908	8,0	10	19	88
2612 909	9,0	10	19	88
2612 901 0	10,0	10	22	95
2612 901 1	11,0	12	22	102
2612 901 2	12,0	12	26	110
2612 901 3	13,0	12	26	110
2612 901 4	14,0	12	26	110
2612 901 5	15,0	12	26	110
2612 901 6	16,0	16	32	123
2612 901 8	18,0	16	32	123
2612 902 0	20,0	20	38	141
2612 902 2	22,0	20	38	141
2612 902 4	24,0	25	45	166
2612 902 5	25,0	25	45	166
2612 902 6	26,0	25	45	166
2612 902 8	28,0	25	45	166
2612 903 0	30,0	25	45	166



## Stopková fréza, krátká

### dokončovací fréza -N, HSS-E

Středové ostří.

Počet břitů: 3-6

Norma: DIN 844 K

Úhel šroubovice: 30°

Forma stopky: DIN 1835-B

Řezný materiál: HSS-E (Co8)

Oblast použití: široké spektrum použití u materiálů s nízkou pevností až k těžko obrobitelným materiálům také s vysokou houževnatostí, např. stavební oceli až k legované nástrojářské oceli. Také ale nebarevné kovy, legovaný kobalt a nikl, tak jako titan a legovaný titan.



Obj.č.	Ø mm	Počet Zuby	Stopka-Ø mm	Řezná délka mm	Celková délka mm
2612 02	2,0	3	6	7	51
2612 025	2,5	3	6	8	52
2612 03	3,0	4	6	8	52
2612 035	3,5	4	6	10	54
2612 04	4,0	4	6	11	55
2612 045	4,5	4	6	11	55
2612 05	5,0	4	6	13	57
2612 055	5,5	4	6	13	57
2612 06	6,0	4	6	13	57



## Stopková fréza, krátká

### dokončovací fréza -N, HSS-E

Středové ostří.

Počet břitů: 3-6

Norma: DIN 844 K

Úhel šroubovice: 30°

Forma stopky: DIN 1835-B

Řezný materiál: HSS-E (Co8)

Oblast použití: široké spektrum použití u materiálů s nízkou pevností až k těžko obrobitelným materiálům také s vysokou houževnatostí, např. stavební oceli až k legované nástrojářské oceli. Také ale nebarevné kovy, legovaný kobalt a nikl, tak jako titan a legovaný titan.



Obj.č.	Ø mm	Počet Zuby	Stopka-Ø mm	Řezná délka mm	Celková délka mm
2612 065	6,5	4	10	16	66
2612 07	7,0	4	10	16	66
2612 075	7,5	4	10	16	66
2612 08	8,0	4	10	19	69
2612 085	8,5	4	10	19	69
2612 09	9,0	4	10	19	69
2612 095	9,5	4	10	19	69
2612 010	10,0	4	10	22	72
2612 011	11,0	4	12	22	79
2612 012	12,0	4	12	26	83
2612 013	13,0	4	12	26	83
2612 014	14,0	4	12	26	83
2612 015	15,0	4	12	26	83
2612 016	16,0	4	16	32	92
2612 018	18,0	4	16	32	92
2612 020	20,0	4	20	38	104
2612 022	22,0	6	20	38	104
2612 024	24,0	6	25	45	121
2612 025 0	25,0	6	25	45	121
2612 028	28,0	6	25	45	121
2612 030	30,0	6	25	45	121



## Stopková fréza, krátká

### fréza s hladícím ozubením-N, HSS-E ALUNIT

Středové ostří.

Počet břitů: 4-6

Norma: DIN 844 K

Úhel šroubovice: 30°

Forma stopky: DIN 1835-B

Řezný materiál: HSS-E (Co8)

Povlak: ALUNIT - vyšší performance, delší životnost.

Oblast použití: široké spektrum použití u materiálů s nízkou pevností až k těžko obrobitelným materiálům také s vysokou houževnatostí, např. stavební oceli až k legované nástrojářské oceli. Také ale nebarevné kovy, legovaný kobalt a nikl, tak jako titan a legovaný titan.



Obj.č.	Ø mm	Počet Zuby	Stopka-Ø mm	Řezná délka mm	Celková délka mm
2612 000 4	4	4	6	11	55
2612 000 5	5	4	6	13	57
2612 000 6	6	4	6	13	57
2612 000 8	8	4	10	19	69
2612 001 0	10	4	10	22	72
2612 001 2	12	4	12	26	83
2612 001 4	14	4	12	26	83





## Stopková fréza, krátká

### fréza s hladícím ozubením-N, HSS-E ALUNIT

Středové ostří.

Počet břitů: 4-6

Norma: DIN 844 K

Úhel šroubovice: 30°

Forma stopky: DIN 1835-B

Řezný materiál: HSS-E (Co8)

Povlak: ALUNIT - vyšší performance, delší životnost.

Oblast použití: široké spektrum použití u materiálů s nízkou pevností až k těžko obrobitelným materiálům také s vysokou houževnatostí, např. stavební oceli až k legované nástrojářské oceli. Také ale nebarevné kovy, legovaný kobalt a nikl, tak jako titan a legovaný titan.



Obj.č.	Ø mm	Počet Zuby	Stopka-Ø mm	Řezná délka mm	Celková délka mm
2612 001 6	16	4	16	32	92
2612 001 8	18	4	16	32	92
2612 002 0	20	4	20	38	104
2612 002 2	22	6	20	38	104
2612 002 5	25	6	25	45	121

## Stopková fréza, dlouhá

### dokončovací fréza -N, HSS-E

Středové ostří.

Počet břitů: 4-6

Norma: DIN 844 L

Úhel šroubovice: 30°

Forma stopky: DIN 1835-B

Řezný materiál: HSS-E (Co8)

Oblast použití: široké spektrum použití u materiálů s nízkou pevností až k těžko obrobitelným materiálům také s vysokou houževnatostí, např. stavební oceli až k legované nástrojářské oceli. Také ale nebarevné kovy, legovaný kobalt a nikl, tak jako titan a legovaný titan.



Obj.č.	Ø mm	Počet Zuby	Stopka-Ø mm	Řezná délka mm	Celková délka mm
2612 112	2,0	3	6	7	51
2612 113	3,0	4	6	12	56
2612 114	4,0	4	6	19	63
2612 115	5,0	4	6	24	68
2612 116	6,0	4	6	24	68
2612 117	7,0	4	10	30	80
2612 118	8,0	4	10	38	88
2612 119	9,0	4	10	38	88
2612 111 0	10,0	4	10	45	95
2612 111 1	11,0	4	12	45	102
2612 111 2	12,0	4	12	53	110
2612 111 3	13,0	4	12	53	110
2612 111 4	14,0	4	12	53	110
2612 111 5	15,0	4	12	53	110
2612 111 6	16,0	4	16	63	123
2612 111 8	18,0	4	16	63	123
2612 112 0	20,0	4	20	75	141
2612 112 2	22,0	6	20	75	141
2612 112 5	25,0	6	25	90	166
2612 112 8	28,0	6	25	90	166
2612 113 0	30,0	6	25	90	166

## Stopková fréza, krátká

### dokončovací fréza -N, HSS-E, stopka-MK

Počet břitů: 4-8

Norma: DIN 845 B

Úhel šroubovice: 40°

Forma stopky: DIN 1835-B

Řezný materiál: HSS-E (Co8)

Oblast použití: K obrábění s vyšším řezným výkonem při současném excelentním povrchu ocelí se střední a vyšší pevností do 1.300 N/mm<sup>2</sup> (např. stavební, cementované oceli, oceli k zušlechťování), nebarevné kovy, nerezavějící a kyselinovzdorné oceli. Upřednostňují frézování shora.



Obj.č.	Ø mm	Počet Zuby	Upínání MK	Vnitřní průměr závitu	Řezná délka mm	Celková délka mm
2612 210	10	4	1	M 6	22	92
2612 212	12	4	1	M 6	26	96
2612 214	14	4	2	M 10	26	111
2612 215	15	4	2	M 10	26	111
2612 216	16	4	2	M 10	32	117
2612 218	18	4	2	M 10	32	117
2612 220	20	4	2	M 10	38	123
2612 222	22	6	2	M 10	38	123
2612 224	24	6	3	M 12	45	147
2612 225	25	6	3	M 12	45	147
2612 226	26	6	3	M 12	45	147
2612 228	28	6	3	M 12	45	147
2612 230	30	6	3	M 12	45	147
2612 232	32	6	4	M 16	53	178
2612 236	36	6	4	M 16	53	178
2612 240	40	6	4	M 16	63	188
2612 245	45	8	4	M 16	63	188
2612 250	50	8	5	M 20	75	233



## Stopková fréza, krátká

### fréza s rovným hrubým ozubením-NF, HSS-E

Počet břitů: 3-5

Norma: DIN 844 K

Úhel šroubovice: 30°

Forma stopky: DIN 1835-B

Řezný materiál: HSS-E (Co8)

Oblast použití: doporučuje se frézování těžko obrobitelných materiálů s vysokou pevností do 1.300 N/mm<sup>2</sup> jako je titan a legovaný titan.



Obj.č.	Ø mm	Počet Zuby	Stopka-Ø mm	Celková délka mm	Řezná délka mm
2612 66	6	3	6	57	13
2612 68	8	4	10	69	19
2612 69	9	4	10	69	19
2612 610	10	4	10	72	22
2612 611	11	4	12	79	22
2612 612	12	4	12	83	26
2612 613	13	4	12	83	26
2612 614	14	4	12	83	26
2612 615	15	4	12	83	26
2612 616	16	4	16	92	32
2612 618	18	4	16	92	32
2612 620	20	4	20	104	38
2612 624	24	5	25	121	45
2612 625	25	5	25	121	45



## Stopková fréza, krátká

fréza s rovným hrubým ozubením-NF, HSS-E

Počet břitů: 3-5

Norma: DIN 844 K

Úhel šroubovice: 30°

Forma stopky: DIN 1835-B

Řezný materiál: HSS-E (Co8)

Oblast použití: doporučuje se frézování těžko  
obrobitelných materiálů s vysokou pevností do 1.300 N/mm<sup>2</sup> jako je titan a legovaný titan.



Obj.č.	Ø mm	Počet Zuby	Stopka-Ø mm	Celková délka mm	Řezná délka mm
2612 626	26	5	25	121	45
2612 628	28	5	25	121	45
2612 630	30	5	25	121	45

## Stopková fréza, krátká

fréza s rovným hrubým ozubením-NF, HSS-E potažena TiCN

Počet břitů: 3-5

Norma: DIN 844 K

Úhel šroubovice: 30°

Forma stopky: DIN 1835-B

Řezný materiál: HSS-E (Co8)

Povlak: TiCN

Oblast použití: doporučuje se frézování těžko  
obrobitelných materiálů s vysokou pevností 1.400 N/mm<sup>2</sup>(nerezavějící oceli do 1.100 N/mm<sup>2</sup>) jako je titan a legovaný titan.



Obj.č.	Ø mm	Počet Zuby	Stopka-Ø mm	Celková délka mm	Řezná délka mm
2612 600 6	6	3	6	57	13
2612 600 8	8	4	10	69	19
2612 601 0	10	4	10	72	22
2612 601 2	12	4	12	83	26
2612 601 4	14	4	12	83	26
2612 601 6	16	4	16	92	32
2612 601 8	18	4	16	92	32
2612 602 0	20	4	20	104	38
2612 602 2	22	5	20	104	38
2612 602 5	25	5	25	121	45

## Stopková fréza, krátká

### fréza s hrubým ozubením-NR, HSS-E

Středové ostří.

Počet břitů: 3-5

Norma: DIN 844 K

Úhel šroubovice: 30°

Forma stopky: DIN 1835-B

Řezný materiál: HSS-E (Co8)

Oblast použití: doporučuje se frézování těžko

obrobitelných materiálů s vysokou pevností do 1.300 N/mm<sup>2</sup> jako je titan a legovaný titan.



Obj.č.	Ø mm	Počet Zuby	Stopka-Ø mm	Celková délka mm	Řezná délka mm
2612 56	6	3	6	57	13
2612 58	8	4	10	69	19
2612 510	10	4	10	72	22
2612 512	12	4	12	83	26
2612 514	14	4	12	83	26
2612 516	16	4	16	92	32
2612 518	18	4	16	92	32
2612 520	20	4	20	104	38
2612 522	22	5	20	104	38
2612 525	25	5	25	121	45



## Stopková fréza, krátká

### fréza s hrubým ozubením-NR, HSS-E ALUNIT

Středové ostří.

Počet břitů: 3-5

Norma: DIN 844 K

Úhel šroubovice: 30°

Forma stopky: DIN 1835-B

Řezný materiál: HSS-E (Co8)

Povlak: ALUNIT - vyšší performance, delší životnost.

Oblast použití: doporučuje se frézování těžko

obrobitelných materiálů s vysokou pevností do 1.300 N/mm<sup>2</sup> jako je titan a legovaný titan.



Obj.č.	Ø mm	Počet Zuby	Stopka-Ø mm	Celková délka mm	Řezná délka mm
2612 500 6	6	3	6	57	13
2612 500 8	8	4	10	69	19
2612 501 0	10	4	10	72	22
2612 501 2	12	4	12	83	26
2612 501 4	14	4	12	83	26
2612 501 6	16	4	16	92	32
2612 501 8	18	4	16	92	32
2612 502 0	20	4	20	104	38
2612 502 2	22	5	20	104	38
2612 502 5	25	5	25	121	45



## Válcová čelní fréza HSS-E

Forma N (rovné ozubení)

DIN 841, úhel šroubovice 25°, úhel čela 10°, tolerance k10



Obj.č.	Ø mm	Šířka mm	Ø - otvoru mm	Počet Zuby
2613 540 20	40	20	16	6
2613 550 25	50	25	22	8
2613 560 30	60	30	27	8
2613 560 60	60	60	27	8

## Válcová čelní fréza HSS-E

Forma NF (hrubé ozubení)

DIN 841, úhel šroubovice 25°, úhel čela 12°, tolerance k10



Obj.č.	Ø mm	Šířka mm	Ø - otvoru mm	Počet Zuby
2613 740 40	40	40	16	7
2613 750 50	50	50	22	8
2613 760 30	60	30	27	8
2613 760 60	60	60	27	8

## Válcová čelní fréza HSS-E

Forma NR (rovné hrubé ozubení)

DIN 841, úhel šroubovice 25°, úhel čela 14°, tolerance k10



Obj.č.	Ø R-palec	Šířka mm	Ø - otvoru mm	Počet Zuby
2613 840 40	40	40	16	7
2613 850 50	50	50	22	8
2613 860 30	60	30	27	8
2613 860 60	60	60	27	8

## Fréza na bodové sváry

Držák s frézou, hloubka frézy nastavitelná díky ovládní stavěcího šroubu.

Frézovací korunka je oboustranně použitelná.

Žádné vytrhování od plechu, žádná deformace, racionálně a rychle.



Obj.č.	Obsah
0698 1	fréza na bodové sváry, komplet
0698 04	fréza na bodové sváry komplet, 5 fréz.korunek, 2 střed.kolíky, 1 Fast Cut Co 5 Ø 8 mm
0698 03	fréza na bodové sváry komplet, 10 fréz.korunek, 2 střed.kolíky
0698 01	10 mm, frézovací korunka
0698 02	2,5 mm, středící kolík

## Rychlořezné soustruž. nože, HSS - S 700

BOEHLERIT



### obdélníkové nože

DIN 4964, jakost HSS - S 700, rychlořezné soustružnické nože plně vytvrzené, všestranně zbrúšené do rovna. Po nabroušení žádaného řezného tvaru ihned použitelné.

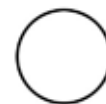
HSS

Obj.č.	Šířka mm	Výška mm	Délka mm
1610 308 410	4	8	100
1610 310 510	5	10	100
1610 310 620	6	10	100
1610 312 620	6	12	160
1610 312 816	8	12	160
1610 316 816	8	16	160
1610 316 920	10	16	200
1610 320 016	10	20	160
1610 320 216	12	20	200



## Rychlořezné soustruž. nože, HSS - S 700

BOEHLERIT



### válcové nože

DIN 4964, jakost HSS - S 700, rychlořezné soustružnické nože plně vytvrzené, všestranně sbrúšené do rovna. Po nabroušení žádaného řezného tvaru ihned použitelné.

HSS

Obj.č.	Ø mm	Délka mm
1610 230 410	4	100
1610 230 610	6	100
1610 230 810	8	100
1610 230 815	8	160
1610 231 010	10	100
1610 231 020	10	200
1610 231 210	12	100
1610 231 215	12	160
1610 231 220	12	200
1610 231 420	14	200
1610 231 620	16	200
1610 232 020	20	200



## Rychlořezné soustruž. nože, HSS - S 700

BOEHLERIT



### odpichovací nože, lichoběžníkové

DIN 4964, jakost HSS - S 700, rychlořezné soustružnické nože plně vytvrzené, všestranně sbrúšené do rovna. Po nabroušení žádaného řezného tvaru ihned použitelné.

HSS

Obj.č.	Šířka mm	Výška mm	Délka mm
1610 420 810	2,0	8	100
1610 425 101	2,5	10	100
1610 431 210	3,0	12	100
1610 441 616	4,0	16	160
1610 452 016	5,0	20	160



**BOEHLERIT**

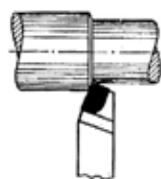
## Rychlořezné soustruž. nože, HSS - S 700

### čtyřhranné nože

DIN 4964, jakost HSS - S 700, rychlořezné soustružnické nože plně vytvrzené, všestranně zbrúšené do rovna. Po nabroušení žádaného řezného tvaru ihned použitelné.



Obj.č.	Šířka mm	Délka mm
1610 130 410	4	100
1610 130 610	6	100
1610 130 615	6	160
1610 130 810	8	100
1610 130 815	8	160
1610 131 010	10	100
1610 131 015	10	160
1610 131 020	10	200
1610 131 210	12	100
1610 131 215	12	160
1610 131 220	12	200
1610 131 420	14	200
1610 131 615	16	160
1610 131 620	16	200
1610 132 015	20	160
1610 132 020	20	200

**BOEHLERIT**

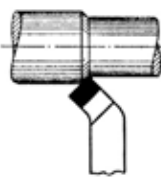
## Uběrací nůž tvrdokovový

### ISO 1, přímý pravý uběrací nůž

DIN 4971 = ISO 1 = ÖNORM M 4371 = s naletovanými řeznými destičkami ISO dle DIN 4950, přímý pravý. Jakost tvrdokovu: P20



Obj.č.	Dřík mm	Délka mm
1609 111 620	16 X 16	110
1609 112 020	20 X 20	125

**BOEHLERIT**

## Uběrací nůž tvrdokovový

### ISO 2, vyhnutý pravý uběrací nůž

DIN 4972 = ISO 2 = ÖNORM M 4372 = s naletovanými řeznými destičkami ISO dle DIN 4950, vyhnutý pravý. Jakost tvrdokovu: P20



Obj.č.	Dřík mm	Délka mm
1609 211 020	10 X 10	90
1609 211 220	12 X 12	100
1609 211 620	16 X 16	110
1609 212 020	20 X 20	125
1609 212 520	25 X 25	140
1609 213 220	32 X 32	170



## Uběrací nůž tvrdokovový

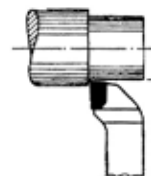
### ISO 3, stranový pravý uběrací nůž

DIN 4978 = ISO 3 = ÖNORM M 4378 = s naletovanými řeznými destičkami ISO dle DIN 4950, stranový pravý uběrák. Jakost tvrdokovu: P20

HM

Obj.č.	Dřík mm	Délka mm
1609 311 620	16 X 10	110
1609 312 020	20 X 12	125
1609 312 520	25 X 16	140

BOEHLERIT



## Široký upichovací nůž

### ISO 4, širokořezný uběrací nůž

DIN 4976 = ISO 4 = ÖNORM M 4376 = s naletovanými řeznými destičkami ISO dle DIN 4950, širokořezný pravý uběrák. Jakost tvrdokovu: P20

HM

Obj.č.	Dřík mm	Délka mm
1609 412 020	20 X 12	125
1609 412 520	25 X 16	140
1609 413 220	32 X 20	170

BOEHLERIT



## Uběrací nůž tvrdokovový

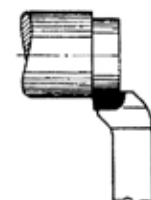
### ISO 5, plochý nůž vpravo

DIN 4977 = ISO 5 = ÖNORM M 4377 = s naletovanými řeznými destičkami ISO dle DIN 4950, plochý pravý uběrák. Jakost tvrdokovu: P20

HM

Obj.č.	Dřík mm	Délka mm
1609 511 620	16 X 16	110
1609 512 020	20 X 20	125
1609 512 520	25 X 25	140

BOEHLERIT



## Uběrací nůž tvrdokovový

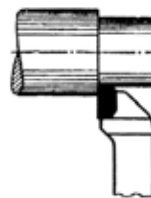
### ISO 6, odsazený stranový nůž pravý

DIN 4980 = ISO 6 = ÖNORM M 4380 = s naletovanými řeznými destičkami ISO dle DIN 4950, odsazený stranový pravý uběrák. Jakost tvrdokovu: P20

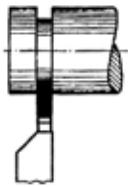
HM

Obj.č.	Dřík mm	Délka mm
1609 611 020	10 X 10	90
1609 611 220	12 X 12	100
1609 611 620	16 X 16	110
1609 612 020	20 X 20	125
1609 612 520	25 X 25	140
1609 613 220	32 X 32	170

BOEHLERIT







BOEHLERIT

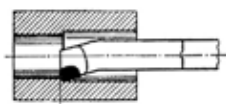
## Upichovací nůž

### ISO 7, upichovák

DIN 4981 = ISO 7 = ÖNORM M 4381 = s naletovanými řeznými destičkami ISO dle DIN 4950, upichovák. Jakost tvrdokovu: P20

HM

Obj.č.	Dřík mm	Délka mm
1609 711 220	12 X 8	100
1609 711 620	16 X 10	110
1609 712 020	20 X 13	125
1609 712 520	25 X 16	140
1609 713 220	32 X 20	170



BOEHLERIT

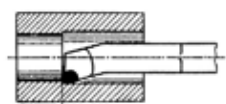
## Nůž do otvoru

### ISO 8, vnitřní uběrový nůž pravý

DIN 4973 = ISO 8 = ÖNORM M 4373 = s naletovanými řeznými destičkami ISO dle DIN 4950, vnitřní pravý uběrák. Jakost tvrdokovu: P20

HM

Obj.č.	Dřík mm	Délka mm
1609 810 820	8 X 8	125
1609 811 020	10 X 10	150
1609 811 220	12 X 12	180
1609 811 620	16 X 16	210
1609 812 020	20 X 20	250
1609 812 520	25 X 25	300
1609 813 220	32 X 32	355



BOEHLERIT

## Nůž do otvoru

### ISO 9, vnitřní rohový nůž pravý

DIN 4974 = ISO 9 = ÖNORM M 4374 = s naletovanými řeznými destičkami ISO dle DIN 4950, vnitřní rohový pravý uběrák. Jakost tvrdokovu: P20

HM

Obj.č.	Dřík mm	Délka mm
1609 910 820	8 X 8	125
1609 911 020	10 X 10	150
1609 911 220	12 X 12	180
1609 911 620	16 X 16	210
1609 912 020	20 X 20	250
1609 912 520	25 X 25	300
1609 913 220	32 X 32	355



## Uběrací nůž tvrdokovový

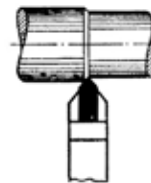
### W75N, rovný hladicí nůž

DIN 4975 = závodní norma 75 N s naletovanými řeznými destičkami ISO dle DIN 4950, rovný hladicí uběrák. Jakost tvrdokovu: P20

HM

Obj.č.	Dřík mm	Délka mm
1609 011 620	16 X 10	110
1609 012 020	20 X 12	125
1609 012 520	25 X 16	140

BOEHLERIT



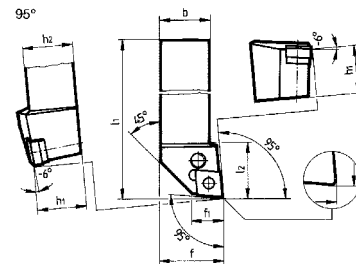
## P-svěrný držák

### PCLN

PCLN bočně ploché a kopírovací držák, na vnější obrábění otočnými řeznými destičkami dle normy ISO, pravé provedení.

Obj.č.	Označení	b mm	f mm	h1 = h2 mm	l1 mm	l2 mm	Vhodná břitová destička
1609 933 020	PCLNR 2020K12	20	25	20	125	27,4	CNMG12... CNMM12...
1609 933 025	PCLNR 2525M12	25	32	25	150	28	CNMG12... CNMM12...
1609 933 032	PCLNR 3225P12	25	32	32	170	32,6	CNMG12... CNMM12...

BOEHLERIT



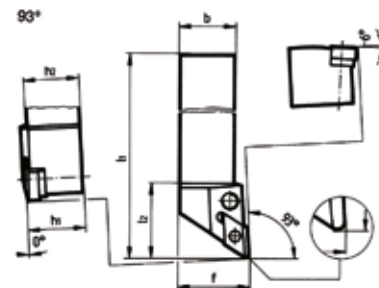
## P-svěrný držák

### PDJN

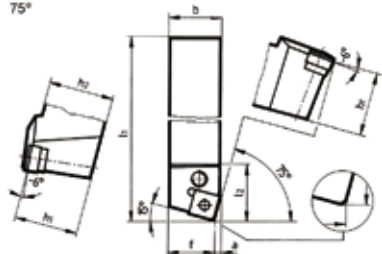
PDJN kopírovací držák na vnější obrábění otočnými řeznými destičkami dle normy ISO, pravé provedení.

Obj.č.	Označení	b mm	f mm	h1 = h2 mm	l1 mm	l2 mm	Vhodná břitová destička
1609 935 020	PDJNR 2020K14	20	25	20	125	34,7	DNMG14...
1609 935 025	PDJNR 2525M14	25	32	25	150	34,7	DNMG14...

BOEHLERIT



75°



BOEHLERIT

## P-svěrný držák

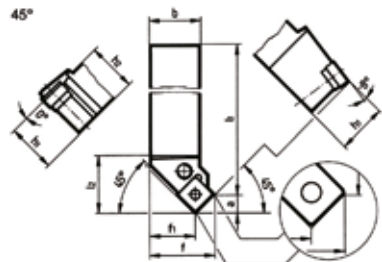
### PSBN

PSBN plochý ubírací držák na vnější obrábění otočnými řeznými destičkami dle normy ISO, pravé provedení.

Obj.č.	Označení	b mm	f mm	h1 = h2 mm	l1 mm	l2 mm	Vhodná břitová destička
1609 934 020	PSBNR 2020K12	20	17	20	125	27,5	SNMG12..., SNMM12...
1609 934 025	PSBNR 2525M12	25	22	25	150	27,5	SNMG12..., SNMM12...



45°



BOEHLERIT

## P-svěrný držák

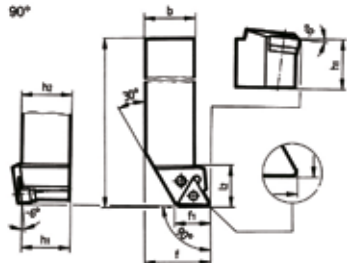
### PSSN

PSSN ubírací držák na vnější obrábění otočnými řeznými destičkami dle normy ISO, pravé provedení.

Obj.č.	Označení	b mm	f mm	h1 = h2 mm	l1 mm	l2 mm	Vhodná břitová destička
1609 930 020	PSSNR 2020K12	20	25	20	125	29,3	SNMG12..., SNMM12...
1609 930 025	PSSNR 2525M12	25	32	25	150	29,3	SNMG12..., SNMM12...



90°



BOEHLERIT

## P-svěrný držák

### PTFN

PTFN odsazený držák pro čelní obrábění na vnější obrábění otočnými řeznými destičkami dle normy ISO, pravé provedení.

Obj.č.	Označení	b mm	f mm	h1 = h2 mm	l1 mm	l2 mm	Vhodná břitová destička
1609 931 020	PTFNR 2020K16	20	25	20	125	20,2	TNMG16..., TNMM16...
1609 931 025	PTFNR 2525M16	25	32	25	150	20,2	TNMG16..., TNMM16...



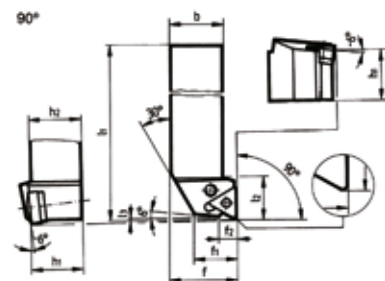
## P-svěrný držák

### PTGN

PTGN odsazený držák pro stranové soustružení na vnější obrábění otočnými řeznými destičkami dle normy ISO, pravé provedení.

Obj.č.	Označení	b mm	f mm	h1 = h2 mm	l1 mm	l2 mm	Vhodná břitová destička
1609 932 020	PTGNR 2020K16	20	25	20	125	20	TNMG16... TNMM16...
1609 932 025	PTGNR 2525M16	25	32	25	150	22,2	TNMG16... TNMM16...

BOEHLERIT



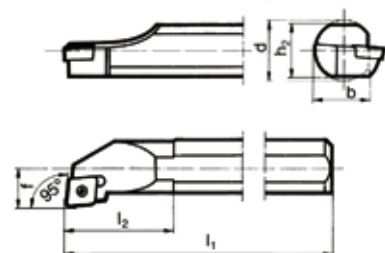
## S-svěrný držák

### SCLC

S-svěrný držák

Obj.č.	Označení	Dmin mm	d mm	f mm	h1 mm	l1 mm	l2 mm	Vhodná břitová destička
1609 940 008	S08H-SCLCR 06	11	8	5	7	100	-	CCMT06...
1609 940 012	S12Q-SCLCR 06	16	12	9	11	180	10	CCMT06...
1609 940 016	S16R-SCLCR 09	20	16	11	15	200	16	CCMT09...
1609 940 020	S20S-SCLCR 09	25	20	13	18	250	16	CCMT09...
1609 940 025	S25T-SCLCR 09	31,5	25	17	23	300	16	CCMT09...

BOEHLERIT



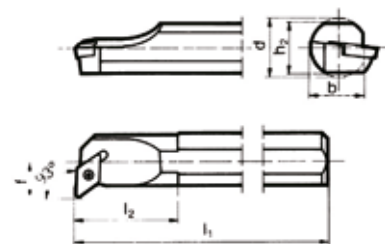
## S-svěrný držák

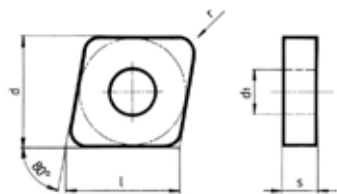
### SDUC

S-svěrný držák

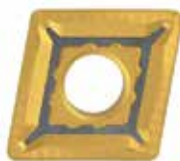
Obj.č.	Označení	Dmin mm	d mm	f mm	h1 mm	l1 mm	l2 mm	Vhodná břitová destička
1609 941 016	S16R-SDUCR 07	21	16	11	15	200	16,5	DCMT07...
1609 941 020	S20S-SDUCR 11	25	20	13	18	250	21	DCMT11...
1609 941 025	S25T-SDUCR 11	31,5	25	17	23	300	26	DCMT11...

BOEHLERIT





BOEHLERIT

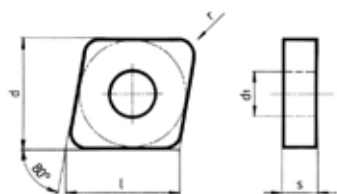


## Vyměnitelná otočná destička

### CNMG .....FMP

Pro svěrný držák PCLN, s jednostranným stupněm na odvod špon. Na lehké až středně těžké hloubky řezu, rozsah posuvu 0,2-0,5 mm/ot.

Obj.č.	Označení	d mm	d1 mm	l mm	r mm	s mm	Balení Ks
1609 972 404	CNMG 120404-FMP	12,7	5,16	12,9	0,4	4,76	10
1609 972 408	CNMG 120408-FMP	12,7	5,16	12,9	0,8	4,76	10



BOEHLERIT

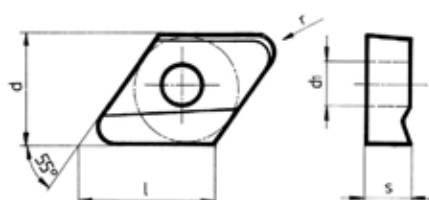


## Vyměnitelná otočná destička

### CNMM .....RP

Pro svěrný držák PCLN, s jednostranným stupněm na odvod špon. Na lehké až středně těžké hloubky řezu, rozsah posuvu 0,3-0,7 mm/ot.

Obj.č.	Označení	d mm	d1 mm	l mm	r mm	s mm	Balení Ks
1609 962 408	CNMM 120408-RP	12,7	5,16	12,9	0,8	4,76	10



BOEHLERIT

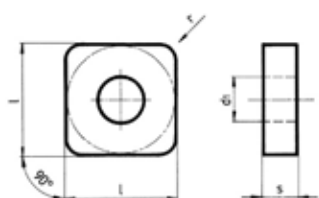


## Vyměnitelná otočná destička

### DNMG .....T...

Pro svěrný držák PDJN, norma ISO, s oboustranným stupněm na odvod špon, vpravo. Na lehké až střední hloubky řezu u kopírovacího soustružení. Rozsah posuvu 0,15 - 0,6 mm/ot.

Obj.č.	Označení	d mm	d1 mm	l mm	r mm	s mm	Balení Ks
1609 975 405	DNMG 140405TR20	11,95	5,16	14	0,5	4,76	10
1609 975 410	DNMG 140410TR25	11,95	5,16	14	1	4,76	10



BOEHLERIT



## Vyměnitelná otočná destička

### SNMG .....MP

Pro svěrný držák PSBN a PSSN, s oboustranným stupněm na odvod špon. Na lehké až střední hloubky řezu u kopírovacího soustružení. Rozsah posuvu 0,15 - 0,6 mm/ot.

Obj.č.	Označení	d mm	d1 mm	l mm	r mm	s mm	Balení Ks
1609 970 404	SNMG 120404-BF	12,7	5,16	12,7	0,4	4,76	10
1609 970 408	SNMG 120408-MP	12,7	5,16	12,7	0,8	4,76	10

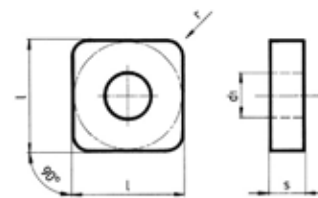
## Vyměnitelná otočná destička

### SNMM .....-RP

Pro svěrný držák PSBN a PSSN, s jednostranným stupněm na odvod špon. Na jemné a hrubé obrábění u posuvů 0,3 - 0,7 mm/ot.

Obj.č.	Označení	d mm	d1 mm	l mm	r mm	s mm	Balení Ks
1609 960 408	SNMM 120408-RP	12,7	5,16	12,7	0,8	4,76	10
1609 960 412	SNMM 120412-RP	12,7	5,16	12,7	1,2	4,76	10

BOEHLERIT



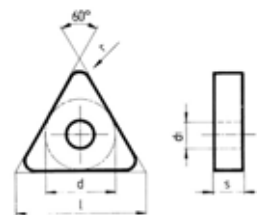
## Vyměnitelná otočná destička

### TNMG .....-FMP

Pro svěrný držák PTGN a PTFN s oboustranným stupněm na odvod špon. Na lehké a středně těžké obrábění při posuvech 0,2 - 0,5 mm/ot. a menších až středních hloubkách odběru.

Obj.č.	Označení	d mm	d1 mm	l mm	r mm	s mm	Balení Ks
1609 971 404	TNMG 160404-FMP	9,52	3,81	16,5	0,4	4,76	10
1609 971 408	TNMG 160408-FMP	9,52	3,81	16,5	0,8	4,76	10

BOEHLERIT



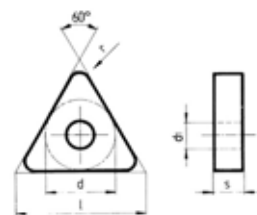
## Vyměnitelná otočná destička

### TNMM .....-RP

Pro svěrný držák PTGN a PTFN s jednostranným stupněm na odvod špon. Na jemné a hrubé zpracování oceli a ocelové litiny u posuvů od 0,3 - 0,7 mm/ot.

Obj.č.	Označení	d mm	d1 mm	l mm	r mm	s mm	Balení Ks
1609 961 408	TNMM 160408-RP	9,52	3,81	16,5	0,8	4,76	10

BOEHLERIT



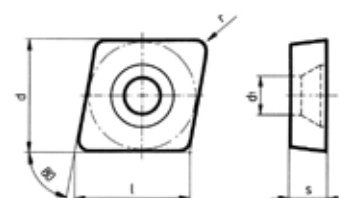
## Vyměnitelná otočná destička

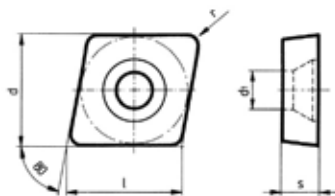
### CCMT .....-BSM

Do vrtacích tyčí S SDUC 95°, s jednostranným stupněm na odvod špon. Na lehké až středně těžké hloubky řezu, rozsah posuvu 0,2-0,5 mm/ot.

Obj.č.	Označení	d mm	d1 mm	l mm	r mm	s mm	Balení Ks
1609 963 202	CCMT 060202-BSM	6,35	2,8	6,4	0,2	2,38	10
1609 963 204	CCMT 060204-BSM	6,35	2,8	6,4	0,4	2,38	10
1609 963 304	CCMT 09T304-BSM	9,52	4,4	9,7	0,4	3,97	10
1609 963 404	CCMT 120404-BSM	12,7	5,5	12,9	0,4	4,76	10

BOEHLERIT





BOEHLERIT

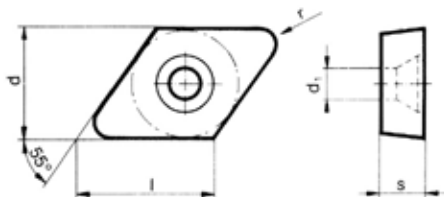


## Vyměnitelná otočná destička

### CCMT .....-BSM

Do vrtacích tyčí S SDUC 95°, s jednostranným stupněm na odvod špon. Na lehké až středně těžké hloubky řezu, rozsah posuvu 0,2-0,5 mm/ot.

Obj.č.	Označení	d mm	d1 mm	l mm	r mm	s mm	Balení Ks
1609 963 408	CCMT 120408-BSM	12,7	5,5	12,9	0,8	4,76	10



BOEHLERIT



## Vyměnitelná otočná destička

### DCMT .....-BSM

Do vrtacích tyčí S SDUC 93°, s jednostranným stupněm na odvod špon. Na lehké až středně těžké hloubky řezu, rozsah posuvu 0,2-0,5 mm/ot.

Obj.č.	Označení	d mm	d1 mm	l mm	r mm	s mm
1609 964 202	DCMT 070202-BSM	6,35	2,8	7,7	0,2	2,38
1609 964 204	DCMT 070204-BSM	6,35	2,8	7,7	0,4	2,38
1609 964 304	DCMT 11T304-BSM	9,52	4,4	11,6	0,4	3,97
1609 964 308	DCMT 11T308-BSM	9,2	4,4	11,6	0,8	3,97



BOEHLERIT



## Držák nosiče břitů

vnější zapichování a upichování, velké hloubky

Obj.č.	Označení	Odpovídající čepel	b mm	b1 mm	b2 mm	h mm	h1 mm	h2 mm	h3 mm	h4 mm
1609 952 001	PH 20-26	PB 26-	33	19	4	38	21,4	20	26	8
1609 952 002	PH 25-26	PB 26-	34	20	4	38	21,4	25	26	3

BOEHLERIT

## Upínací zařízení pro nosič břitů k upichování

vnější zapichování a upichování, velké hloubky



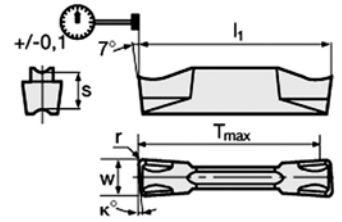
Obj.č.	Označení	Vhodné drážkování vložky	Dmax mm	b mm	h mm	h1 mm	l mm	w mm
1609 952 012	PB 26-2	ED LCMR...	39	1,6	26	21,4	150	2,0-2,2
1609 952 013	PB 26-3	ED LCMR...	70	2,4	26	21,4	150	2,4-3,3
1609 952 014	PB 26-4	ED LCMR...	80	3,2	26	21,4	150	3,6-4,2

## Vyměnitelná destička

vnější zapichování a upichování do délky destičky

Obj.č.	Označení	T mm	l1 mm	r mm	s mm	w mm	k Stupeň
1609 952 022	ED LCMR 2.00-0.2NO GM	19	20	0,2	4,7	2	0
1609 952 023	ED LCMR 3.00-0.2NO GM	19	20	0,2	4,7	3	0
1609 952 024	ED LCMR 4.00-0.2NO GM	19	20	0,3	4,7	4	0

BOEHLERIT



## Klíč

pro vyměnitelné destičky

Obj.č.	Označení
1609 952 050	Boehlerit VO7-E1230

BOEHLERIT



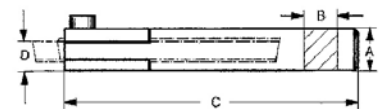
## Držák upichovacího nože

A00, A0, pro vnější opracování

Na odpichy a zápichy drážek vnějších pojistných kroužků.

Obj.č.	Označení	A mm	B mm	C mm	D mm
2656 100 11	A00	16,0	11,0	100,0	12,0
2656 100 21	A0	18,0	11,0	125,0	14,0

KOMET GROUP



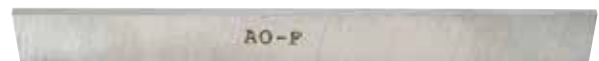
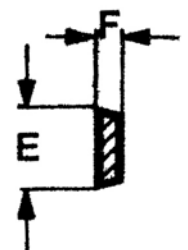
## Upichovací nůž

A00, A0, pro vnější opracování

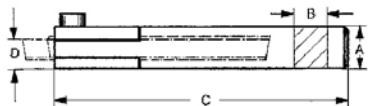
Upichovací nůž.

Obj.č.	Označení	Kvalita	E mm	F mm	L mm
2656 200 011	A00-F	F	8,0	2,2	75,0
2656 200 031	A0-F	F	10,0	2,7	100,0

KOMET GROUP







KOMET GROUP

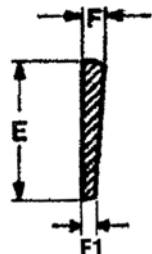
## Držák upichovacího nože

**A3A, pro vnější opracování**

Na odpichy a zápichy drážek vnějších pojistných kroužků.



Obj.č.	Označení	A mm	B mm	C mm	D mm	Váha g
2656 100 31	A1/2A	22,0	14,5	170,0	20,0	550,0

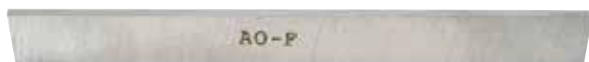


KOMET GROUP

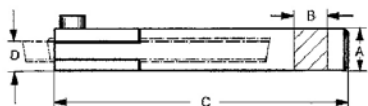
## Upichovací nůž

**A1/2A, A3A, pro vnější opracování**

Upichovací nůž.



Obj.č.	Označení	Kvalita	E mm	F mm	F1 mm	L mm
2656 200 051	A1/2A-F	F	16,0	4,0	3,0	150,0



KOMET GROUP

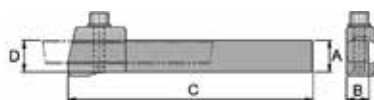
## Držák upichovacího nože

**vnější opracování**

Na odpichy a zápichy drážek vnějších pojistných kroužků.



Obj.č.	Označení	A mm	B mm	C mm	D mm
2656 100 51	AE	18,0	11,0	125,0	14,0



KOMET GROUP

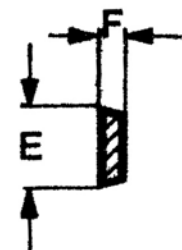
## Držák upichovacího nože

**nástavkový kus**

vhodný na držák upichovacího nože A 1/2A



Obj.č.	Výška mm	Délka m
2656 100 91	15,0	40,0



KOMET GROUP

## Speciální nůž na upichování pojist. kroužků

**vnější opracování**

pro držák AE a držák A1/2A s nástavčovým kusem (A 0,9 do A 2,15)  
použitelný vpravo i vlevo.



Obj.č.	Označení	Kvalita	Pro šířku vpichu mm	E mm	F mm	L mm
2656 200 091	A0,9 -R-F	F	0,8	11,0	0,9	80,0
2656 200 101	A1,1 -R-F	F	1,0	11,0	1,1	80,0
2656 200 111	A1,3 -R-F	F	1,2	11,0	1,3	80,0
2656 200 121	A1,6 -R-F	F	1,5	11,0	1,6	80,0
2656 200 131	A1,85-R-F	F	1,75	11,0	1,85	80,0

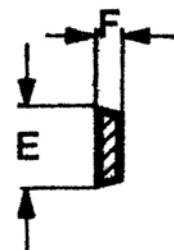
## Speciální nůž na upichování pojist. kroužků

### vnější opracování

pro držák AE a držák A1/2A s nastavčovým kusem (A 0,9 do A 2,15)  
použitelný vpravo i vlevo.

Obj.č.	Označení	Kvalita	Pro šířku vpichu mm	E mm	F mm	L mm
2656 200 141	A2,15-R-F	F	2,0	11,0	2,15	80,0

KOMET GROUP



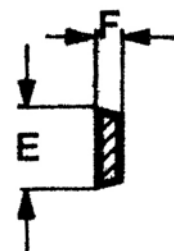
## Speciální nůž na upichování pojistných kroužků

### vnější opracování

pro držák A1/2A (A 2,65 do A 5,15) použitelný vpravo i vlevo.

Obj.č.	Označení	Kvalita	Pro šířku vpichu mm	E mm	F mm	L mm
2656 200 151	A2,65-R-F	F	2,5	16,0	2,65	150,0
2656 200 161	A3,15-R-F	F	3,0	16,0	3,15	150,0
2656 200 171	A4,15-R-F	F	4,0	16,0	4,15	150,0
2656 200 181	A5,15-R-F	F	5,0	16,0	5,15	150,0

KOMET GROUP



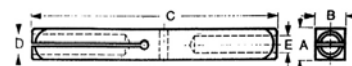
## Držák vyvrtávacích nožů

### vnitřní opracování

K upnutí vyvrtávacích stopkových nožů B04 -B06. Délka(L) mm: 125 stopka čtverce mm: 15 x 15 Ø upínání otvorů mm: 8 + 10 výška řezné hrany mm: 7,5

Obj.č.	Označení	Výška bříty mm	A mm	B mm	C mm	D mm	E mm
2656 110 51	B10-8/10	7,5	15,0	15,0	125,0	8,0	10,0

KOMET GROUP



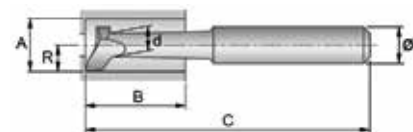
## Vyvrtávací stopkový nůž forma F

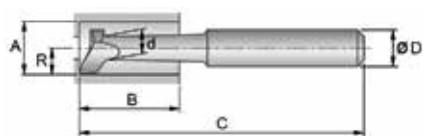
### vyvrtávací odběrák a rohový nůž

HSS-jakost

Obj.č.	Označení	Kvalita	A mm	B mm	C mm	D mm	d mm	R mm
2656 130 122	B04F-H	H	9,0	30,0	75,0	8,0	5,8	5,0
2656 130 132	B05F-H	H	12,0	50,0	80,0	8,0	7,2	6,5
2656 130 142	B06F-H	H	14,0	60,0	95,0	10,0	9,2	7,6

KOMET GROUP





KOMET<sup>®</sup>  
GROUP

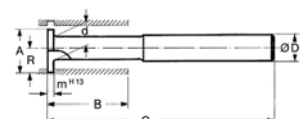
## Vyvrťovací nůž

### rohový nůž

HSS-jakost, k soustružení průchozích otvorů a ploché soustružení.  
K našroubování na vrtací tyče B1 - B3a. Největší možnosti využití díky jednoduchému dobroušení na odběrové ploše přes větší část dozadu klesající spirály.



Obj.č.	Označení	Kvalita	A mm	B mm	C mm	D mm	d mm	R mm
2656 130 032	B02G-H	H	5,0	24,0	60,0	8,0	3,0	2,8
2656 130 042	B03G-H	H	7,0	26,0	65,0	8,0	4,0	3,8
2656 130 062	B05G-H	H	12,0	50,0	80,0	8,0	7,2	6,5
2656 130 072	B06G-H	H	14,0	60,0	95,0	10,0	9,2	7,6



KOMET<sup>®</sup>  
GROUP

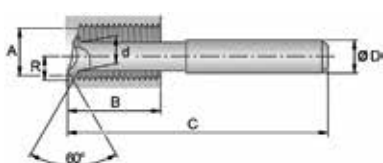
## Vyvrťovací stopkový nůž forma H

### nůž na vnitřní závity

HSS-jakost



Obj.č.	Označení	Kvalita	A mm	B mm	C mm	D mm	d mm	R mm
2656 130 182	B04H-H	H	9,0	30,0	75,0	8,0	5,8	5,0
2656 130 192	B05H-H	H	12,0	50,0	80,0	8,0	7,2	6,5
2656 130 202	B06H-H	H	14,0	60,0	95,0	10,0	9,2	7,6



KOMET<sup>®</sup>  
GROUP

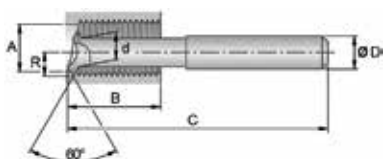
## Vyvrťovací stopkový nůž

### nůž na vnitřní závity 60°

HSS-jakost



Obj.č.	Oz-načení	Kvalita	A mm	B mm	C mm	D mm	d mm	R mm	Stoupání mm
2656 130 222	B01 60-H	H	3,0	20,0	60,0	8,0	2,0	1,6	1,0
2656 130 282	B04 60-H	H	9,0	30,0	75,0	8,0	5,8	5	1,5
2656 130 302	B05 60-H	H	12,0	50,0	80,0	8,0	7,2	6,5	2,0
2656 130 322	B06 60-H	H	14,0	60,0	95,0	10,0	9,2	7,6	3,0



KOMET<sup>®</sup>  
GROUP

## Vyvrťovací stopkový nůž

### nůž na vnitřní závity 55°

HSS-jakost



Obj.č.	Oz-načení	Kvalita	A mm	B mm	C mm	D mm	d mm	R mm	Stoupání Přechody/palec
2656 130 272	B04 55-H	H	9,0	30,0	75,0	8,0	5,8	5,0	16 - 50
2656 130 292	B05 55-H	H	12,0	50,0	80,0	8,0	7,2	6,5	12 - 40
2656 130 312	B06 55-H	H	14,0	60,0	95,0	10,0	9,2	7,6	8 - 30

## Držák vyvrtávacích nožů

### vnitřní opracování

K upnutí vyvrtávacích tyčí.

Obj.č.	Označení	A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	Odpovídající vyvrtávací tyč
2657 100 010	B1	20,0	19,0	110,0	10,0	10,0	B1
2657 100 020	B2	27,0	23,0	150,0	14,0	13,0	B1A, B2
2657 100 030	B3	40,0	30,0	180,0	20,0	20,0	B2A, B3, B3A

KOMET GROUP



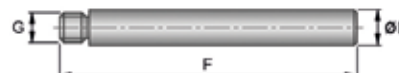
## Vyvrtávací tyč

### vnitřní opracování

K upnutí našroubovatelných řezných nožů.

Obj.č.	Označení	E mm	F mm	G mm
2657 110 010	B1	10,0	180,0	M 6
2657 110 011	B1A	13,0	220,0	M 8×20 G/Z
2657 110 020	B2	13,0	250,0	M 10×20 G/Z
2657 110 021	B2A	20,0	275,0	M 12×20 G/Z
2657 110 030	B3	20,0	325,0	M 15×20 G/Z

KOMET GROUP



## Rohový nůž

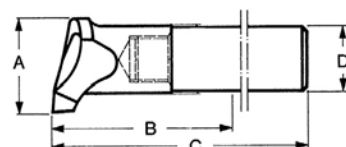
### forma F

HSS-jakost, k soustružení slepých otvorů a ploché soustružení.

K našroubování na vrtací tyče B1 - B3a. Největší možností využití díky jednoduchému dobroušení na odběrové ploše přes větší část dozadu klesající spirály.

Obj.č.	Označení	Kvalita	A mm	B mm	C mm	D mm
2657 130 011	B1A F-F	F	18,0	85,0	10,3	12,5
2657 130 010	B1 F-F	F	16,0	80,0	9,0	11,5
2657 130 021	B2A F-F	F	24,0	120,0	13,5	18,0
2657 130 020	B2 F-F	F	21,0	115,0	12,0	16,0
2657 130 030	B3 F-F	F	30,0	165,0	16,8	21,5

KOMET GROUP



## Vyvrtávací odběrák

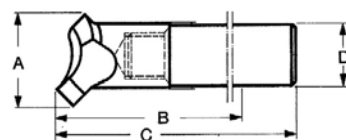
### forma G

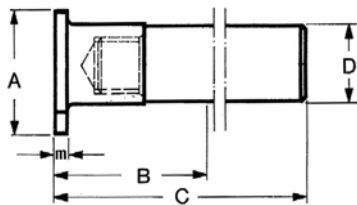
HSS-jakost, k soustružení průchozích otvorů a ploché soustružení.

K našroubování na vrtací tyče B1 - B3a. Největší možností využití díky jednoduchému dobroušení na odběrové ploše přes větší část dozadu klesající spirály.

Obj.č.	Označení	Kvalita	A mm	B mm	C mm	D mm
2657 120 011	B1A G-F	F	18,0	85,0	10,3	12,5
2657 120 010	B1 G-F	F	16,0	80,0	9,0	11,5
2657 120 021	B2A G-F	F	24,0	120,0	13,5	18,0
2657 120 020	B2 G-F	F	21,0	115,0	12,0	16,0
2657 120 030	B3 G-F	F	30,0	165,0	16,8	21,5

KOMET GROUP





KOMET GROUP

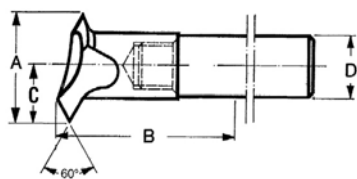
## Nůž na vnitřní závity

### forma H

HSS-jakost, k zápichu zevnitř a zezadu ve vyvrtaných otvorech a k zápichu zářezu na Seegrovy podložky. K našroubování na vrtací tyče B1 - B3a. Zápichové šířky dle DIN 472.



Obj.č.	Označení	Kvalita	m mm	A mm	B mm	C mm	D mm
2657 150 011	B1A H-F	F	1,3	18,0	85,0	10,3	12,5
2657 150 010	B1 H-F	F	1,1	16,0	80,0	9,0	11,5
2657 150 021	B2A H-F	F	1,6	24,0	120,0	13,5	17,0
2657 150 020	B2 H-F	F	1,3	21,0	115,0	12,0	15,0
2657 150 030	B3 H-F	F	2,15	30,0	165,0	16,8	21,5



KOMET GROUP

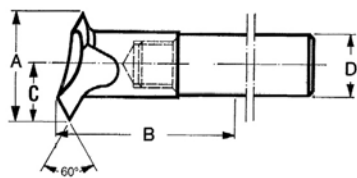
## Nůž na vnitřní závity 60°

### vnitřní opracování

HSS-jakost, k našroubování na vrtací tyče B1 - B3a.



Obj.č.	Označení	Kvalita	Stoupání mm	A mm	B mm	C mm	D mm
2657 140 110	B1 60-F	F	4,0	16,0	80,0	9,0	11,5
2657 140 111	B1A 60-F	F	5,0	18,0	85,0	10,3	12,5
2657 140 120	B2 60-F	F	6,0	21,0	115,0	12,0	15,0
2657 140 121	B2A 60-F	F	7,0	24,0	120,0	13,5	17,0
2657 140 130	B3 60-F	F	9,0	30,0	165,0	16,8	21,5



KOMET GROUP

## Nůž na vnitřní závity 55°

### vnitřní opracování

HSS-jakost, k našroubování na vrtací tyče B1 - B3a.



Obj.č.	Označení	Kvalita	Stoupání Přechody/palec	A mm	B mm	C mm	D mm
2657 140 010	B1 55-F	F	6,5	16,0	80,0	9,0	11,5
2657 140 011	B1A 55-F	F	5,0	18,0	85,0	10,3	12,5
2657 140 020	B2 55-F	F	4,0	21,0	115,0	12,0	15,0
2657 140 021	B2A 55-F	F	3,5	24,0	120,0	13,5	17,0
2657 140 030	B3 55-F	F	2,5	30,0	165,0	16,8	21,5

## Držák na rádlovací kolečka

### s jedním rádlovacím kolečkem

Typ stroje: konvenční a CNC strojích - použitelné na soustruzích / manuálních, automatických, dlouhých-, krátkých a víceřetenových soustruzích. Použití: rádlování (beztržiskové tvarování). Možnosti produktu: šroub v držáku pro korekci úhlu. Tvrdokovové osičky koleček, speciální povrchové tvrzení pro zvýšenou odolnost vůči opotřebení.

Obj.č.	Šířka mm	Výška mm	Délka mm
2610 01	16	16	110,5

Dodání bez rádlovacího kolečka



## Držák na rádlovací kolečka

### s dvěma rádlovacími kolečky

Typ stroje: konvenční a CNC strojích - použitelné na soustruzích / krátkých - univerzálních a víceřetenových soustruzích a soustruhových a frézovacích centrech. Použití: rádlování (beztržiskové tvarování). Možnosti produktu: modulární sestava, univerzální použití nástroje - pravá i levá verze, výměna jednoduchým otočením hlavy, hlava s flexibilním centrováním, šroub v držáku pro korekci úhlu. Tvrdokovové osičky koleček, speciální povrchové tvrzení pro zvýšenou odolnost vůči opotřebení.

Obj.č.	Šířka mm	Výška mm	Délka mm
2610 02	20	20	130

Dodání bez rádlovacího kolečka



## Rádlovací kolečka

### se skosením

Práškový kov - materiál se vyznačuje svojí vysokou tepelnou tvrdostí a tlakovým zatížením, stejně tak svojí odolností proti opotřebení.

AA - rádlovací kolečko s paralelním rýhováním

BR - pravé rýhování

BL - levé rýhování

PM

Obj.č.	Ø mm	Šířka mm	Upínací otvor mm	Dělení mm	Označení
2611 001 06	20	8	6	0,6	AA
2611 002 06	20	8	6	0,6	BL
2611 003 06	20	8	6	0,6	BR
2611 001 08	20	8	6	0,8	AA
2611 002 08	20	8	6	0,8	BL
2611 003 08	20	8	6	0,8	BR
2611 001 10	20	8	6	1,0	AA
2611 002 10	20	8	6	1,0	BL
2611 003 10	20	8	6	1,0	BR
2611 001 12	20	8	6	1,2	AA
2611 002 12	20	8	6	1,2	BL
2611 003 12	20	8	6	1,2	BR



## Sada rádlovacích nástrojů

### 16ti-dílná

V kovové kazetě:

1 držák 2610 01

1 držák 2610 02

po 1 kolečku AA, BR, BL v dělení 0.8, 1.0, 1.2

3 náhradní rýhovací osy



Obj.č.	Označení
2610 10	sada rádlovacích nástrojů, 14 dílů



## Ruční pilka

### minipilka

S ramenem z ploché oceli a ergonomicky tvarovanou plastovou rukojetí. Extrémně praktické a stabilní provedení. Kompletní s pilovým plátkem.



Obj.č.	Délka pilového plátku mm	Vyložení mm
0609 3	150	50

## Ruční obloukové pilky

### Malá oblouková pilka

Tato malá pilka z ocelové tyče je dostatečně velká na rychlé řezání a dostatečně malá pro těžko dostupná místa.



Obj.č.	Délka pilového plátku mm
0609 1	100



## Ruční pilka

### náhradní plátky

Náhradní pilové plátky k minipilce reca.



Obj.č.	Délka mm	Balení Ks
0609 2	150	1 / 12

## Řezací šňůra

Řezací šňůra tvrdokovová, potažená spojeným legování a částicemi tvrdokovu. Vhodná k řezání skla, keramiky, kamenu a kachliček. Šňůra - 300 mm vhodná do všech obloukových pil na kov.

Obj.č.	Délka mm	Zuby/palec
1604 200 300	300	20



## Ruční pilka

### speciální

Extrémně masivní provedení z jednoho kusu kovu. Montážní kolečka pro rychlou výměnu plátků. Vhodný do úzkých a těžko dostupných míst.

Obj.č.	Délka pilového plátku mm	Délka mm
0609 4	300	225



## Ruční oblouková pilka

### kovová pilka

S ramenem z ploché oceli, extrémně stabilní rameno z ploché oceli leskle potažené s vyšší pevností, dobré napětí plátku díky lehce zakřivenému oblouku, pevná dřevěná rukojeť, lakované rameno.

Obj.č.	Provedení	Délka pilového plátku mm
0695 552 900	silné provedení, s pilovým plátkem	300



## Ruční oblouková pilka

### mistr

Pochromované ocelové rameno chráněné proti korozi, lakované litinové díly s ergonomicky tvarovanými částmi rukojetí. Magazín na pilové plátky v rameni. Rychlá výměna plátku z polohy 0° na 55° kvůli hladkému řezu. Délka pilového plátku 300 mm, celková délka 400 mm.

Obj.č.	Délka pilového plátku mm	Délka mm
0709 100	300	400







## Ruční oblouková pilka

### tradiční

Tradiční pila na kov s komfortní rukojetí, extra vysoký oblouk, obzvlášť vhodná k řezání trubek. Komplet s bi-metalovým plátkem.

Obj.č.	Délka pilového plátku mm
0695 552 146	300



## Ruční oblouková pilka

### profesionální

Profesionální pila na kov v jedinečném provedení. Vysoké napětí plátku od 100 kg, pro rovný, čistý, precizní řez. Lehký dvoukomponentní rám s ocelovým jádrem pro jednoduché zacházení. Alternativní napětí plátku 55° pro hladký řez. V rukojeti upínací mechanismus. Komplet s téměř nezníčitelným bi-metalovým plátkem, se 24 zuby/palec.

Obj.č.	Délka pilového plátku mm
0695 552 145	300



## Ruční oblouková pilka

### ergonomická

Jedinečná profi pila na kov. Ergonomický design s velmi vysokým napětím pro rovný, čistý, přesný řez. Centrování plátku pro správné držení. Upnutí je uzpůsobeno pro rychlou výměnu plátku. Alternativní napětí plátku 55° pro hladký řez. Vybavena téměř nezníčitelným bi-metalovým plátkem, s 24 zuby/palec.

Obj.č.	Délka pilového plátku mm
0695 552 147	300



## Kovová oblouková pilka

S nastavitelným rámem z ocelové trubky.

- na 10" a 12" pilové plátky na kov kompletně s jednostranným i oboustranným plátkem
- držadlo lakované

Obj.č.	Délka pilového plátku mm	Délka mm
0695 552 144	300	410

## Plátek do ruční pilky na kov

### HSS-Bimetal

reca-plátky do ruční pilky jsou vyrobeny z HSS-Bimetalu, lze na ně klást nejvyšší nároky. Kmenový list se skládá z oceli CV s bežešvým přivařením ozubeného proužku HSS. reca plátky do ruční pilky na kov z HSS-bimetalu jsou pružné a absolutně odolné proti zlomení.



Obj.č.	Délka mm	Zuby/palec	Šířka mm	Tloušťka mm
0603 300 318	300	18	13	0,65
0603 300 139	300	24	13	0,65
0603 300 30	300	Progresivní	13	0,65



## Strojní pilový plátek HSS

Rozměry dle DIN, univerzálně použitelné pilové plátky z HSS, plně vytvrzené. Zvláště vhodné na vysoce legované materiály a oceli, pro všechny rámové pily.



Obj.č.	Délka mm	Šířka mm	Tloušťka mm	Zuby/palec
1606 301 214	300	25	1,25	14
1606 301 210	300	25	1,50	10
1606 351 606	350	32	1,60	6
1606 351 610	350	32	1,60	10
1606 401 606	400	32	1,60	6
1606 401 610	400	32	1,60	10
1606 402 004	400	36	2,00	4
1606 402 006	400	38	2,00	6
1606 402 010	400	38	2,00	10
1606 421 610	425	30	1,60	10
1606 421 606	425	30	2,00	6
1606 451 606	450	32	1,60	6
1606 451 610	450	32	1,60	10
1606 472 506	475	45	2,50	6
1606 522 208	525	40	2,00	8
1606 522 204	525	45	2,50	4
1606 522 206	525	45	2,50	6
1606 602 504	600	50	2,50	4
1606 602 506	600	50	2,50	6



## Pilka ocaska

### JetCut

Sešroubovaná a svařená rukojeť z bimetalu pro maximální bezpečnost a vyšší komfort. 2X vylepšené Hardpoint-ozubení pro delší dobu ozubení bez broušení. Agresivnější ozubení se 3 břity pro rychlejší a přesnější řez se záběrem 45° a 90°. 7 zubů/palců pro rychlejší práci a vyšší kvalitu na pracovním kusu. 0,7 mm silný pilový plátek pro vyšší stabilitu a přesnost.

Obj.č.	Pracovní délka mm	Zuby/palec
2696 660 400	380	7
2696 660 500	500	7





## Pilka ocaska

### jemná až středně hrubá

Profesionální pilka ocaska speciální pro jemné a středně hrubé materiály, zejména stavební dřevo, překližku a dřevotřísku. S XT ozubením a zesílenými plátky pro vyšší preciznost a bez vibrační pilky. Zesílené ozubení zaručuje delší ostrost. Tření zabraňující povrstvení chrání před rezí. Sešroubované 2-komponentní držadlo, hluboce zasazené, umožňuje lepší směrování pilky a příjemné zacházení.

Obj.č.	Pracovní délka mm	Zuby/palec
2696 662 400	400	11/12



## Pilka ocaska

### středně hrubá

Profesionální pilka ocaska pro středně hrubé materiály, zejména stavební dřevo, překližku a dřevotřísku. Univerzální UT-ozubení, špičky zubu nejsou tvrzené. Opětovně nabrusitelná. Sešroubovaná dvoukomponentní rukojeť.

Obj.č.	Pracovní délka mm	Zuby/palec
2696 663 401	400	7/8



## Pilka ocaska

### středně hrubá, velmi ostré ozubení

Profesionální pilka ocaska speciální pro středně hrubé materiály, zejména stavební dřevo, překližku a dřevotřísku. Ze 3 stran broušená, velmi ostré GT-ozubení se postará o rychlý řez. Tvrzená hrotnice zaručuje dlouhou ostrost. Sešroubová dvoukomponentní rukojeť.

Obj.č.	Pracovní délka mm	Zuby/palec
2696 663 476	475	7/8
2696 663 551	550	7/8



## Pilka ocaska

### jemně ozubená, speciálně pro malé materiály

Profesionální pilka ocaska speciální pro malé materiály, jako je tvrdé dřevo. Ze 3 stran broušená, velmi ostré GT-ozubení se postará o rychlý řez. Tvrzená hrotnice zaručuje dlouhou ostrost. Sešroubová dvoukomponentní rukojeť.

Obj.č.	Pracovní délka mm	Zuby/palec
2696 663 475	475	9/10



## Pilka ocaska

### univerzální

Profesionální pilka ocaska pro všechny typy dřeva. Univerzální ozubení s tvrzenou hrotnicí pro dlouhou ostrost. Sešroubovaná plastová rukojeť.

Obj.č.	Pracovní délka mm	Zuby/palec
2696 661 400	400	7 / 8
2696 661 475	475	7 / 8
2696 661 550	550	7 / 8

## Pilka ocaska

### Sřrednř hrubř materiřly, velmi ostrř ozubenř

Pilka ocaska speciřlnř pro sřrednř hrubř materiřly.

- Zbrouřena do 3 hran.
- Velmi ostrř GT ozubenř zajiřřuje rychleř řřz.
- Tvrzenř řpičky zubř zajiřřujř dlouhotrvajicř ostrost.
- řroubovacř 2-komponentnř rukojeť mřže břt pouřita pro přibliřnř 45° a 90° značení.

Obj.ř.	Pracovnř dřlka mm	Zuby/palec
2696 658 350	375	11 / 12



## Nořovitř pilka

### zuby stočenř a nabrouřenř

Profesionřlnř nořovitř pilka pro vřechny druhy dřeva a plastu. S XT-ozubenřm a silnřm plřtkem

pro jedinečnou stabilitu a vysokř komfort. Seřroubovanř dvoukomponentnř rukojeť.

Obj.ř.	Pracovnř dřlka mm	Zuby/palec
2696 666 300	300	9 / 10



## Nořovitř pilka

### vytvrzenř hrotnice

Nořovitř pilka pro vřechny druhy dřeva a plastu. Vytvrzenř hrotnice zaručuje delři ostrost. Seřroubovanř plastovř rukojeť.

Obj.ř.	Pracovnř dřlka mm	Zuby/palec
2696 666 301	300	7 / 8



## Ruční pila na dřy

Dřhovka speciřlnř urřenř na jemnř ař sřrednř hrubř materiřly, zejmřna na překlřzku, laminřt a plasty. Ozubenř navíc na zahnutřm hřbetu pilovřho plřtku k řřzřnř zřřezř a drřzek na plochřch povrřřch. Tvrzenř hroty zubř zaručujř, ře budou zuby dlouhou ostrř. Seřroubovanř plastovř rukojeť.

Obj.ř.	Pracovnř dřlka mm	Zuby/palec
2696 666 302	300	13/14



## Pilka na laminřt

Profesionřlnř ruční pilka speciřlnř na laminřt a dřevřnř podlahy. Tvrzenř hroty zubř, ozubenř typu XT a zvlřřtnř geometrie zubř zaručujř dlouhou řivotnost a rychlř řřz. Seřroubovanř dvoukomponentnř rukojeť.

Obj.ř.	Pracovnř dřlka mm	Zuby/palec
2696 666 305	500	11/12



## Pilka na porobeton

### extra dlouhá

Zvlášť dlouhá ruční pilka s tvrzenými hroty zubů k řezání bloků porobetonu. Sešroubovaná dvoukomponentní rukojeť.



Obj.č.	Pracovní délka mm	Zuby/palec
2696 666 650	650	2

## Pilka na sádrokarton

### Proficut PC-24-PLS

S praktickou 2-komponentní plastovou rukojeťí a speciálním ozubením. Tvrzené hroty zubů pro řezání omítky, sádrokartonu a materiálů na bázi dřeva.



Obj.č.	Pracovní délka mm	Zuby/palec
2696 666 600	600	7/8



## Japonská pilka

### univerzální

Jednostranně ozubená truhlářská pilka na vytváření čepů, spojů dřeva a pasování. Rychlý, čistý a přesný řez do dřeva a plastu. Čepel s vysokou kvalitou materiálu, broušená ze 3 stran a induktivně vytvrzené ozubení. Dvoukomponentní rukojeť s odolností proti nárazu, speciální tvrdý plast a bezpečné uchopení proti skluzu. Rozsáhlejší ochrana prstů, rychlejší výměna plátku stisknutím tlačítka.



Obj.č.	Pracovní délka mm	Zuby/palec
2696 669 001	300	14
2696 669 002	náhradní plátek	



## Japonská pilka

### jemné

Jednostranně ozubená pilka se zvlášť jemným ozubením pro vysokou kvalitu povrchu řezu. Rychlý, čistý a přesný řez do dřeva a plastu. Čepel s vysokou kvalitou materiálu, broušená ze 3 stran a induktivně vytvrzené ozubení. Dvoukomponentní rukojeť s odolností proti nárazu, speciální tvrdý plast a bezpečné uchopení proti skluzu. Rozsáhlejší ochrana prstů, rychlejší výměna plátku stisknutím tlačítka.



Obj.č.	Pracovní délka mm	Zuby/palec
2696 669 003	270	17
2696 669 004	náhradní plátek	



## Japonská pilka

### duo-univerzální

Oboustranně ozubená truhlářská pilka na vytváření čepů, spojů dřeva a pasování. Rychlý, čistý a přesný řez do dřeva a plastu. Čepel s vysokou kvalitou materiálu, broušená ze 3 stran a induktivně vytvrzené ozubení. Rukojeť s odolností proti nárazu, speciální tvrdý plast. Rozsáhlejší ochrana prstů, rychlejší výměna plátku stisknutím tlačítka.



Obj.č.	Pracovní délka mm	Zuby/palec
2696 669 005	240	9 resp.17
2696 669 006	náhradní plátek	

## Jemná pilka

Profesionální jemná pilka na dřevo a plast. Jemné ozubení s vytvrzenými špičkami zubů. S ocelovým hřbetem pro vyšší stabilitu.

2695 675: Zahnutá rukojeť pro zarovnané pily, sklápějíci.

Obj.č.	Délka mm	Zuby/palec	Provedení
2696 677	250	13/14	-
2696 675	250	15/16	sklápějíci rukojeť

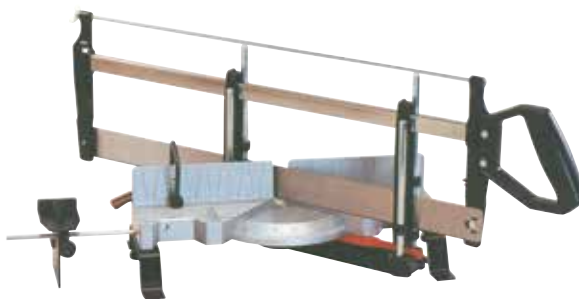


## Pokosové pily

### Promann 110

S pilovým plátkem (24 zubů, délka 565 mm).  
Automatické nastavení výšky pily ulehčuje pozici obrobků.  
Pevná aretace pro rámovou svorku pro 4,5,6,8 a 12 rohů.  
Max. hloubka řezu 110 mm.  
Hloubka řezu: 160 mm (při 90°) resp. 100 mm (při 45°).  
Dvojitý pokosový řez od 0 do 55°.  
Garantovaná přesnost úhlu +/- 0,06°.  
Rozměry (d x š): 350 x 65 mm  
Hmotnost: 2,84 kg

Obj.č.	Označení	Zuby/palec	Váha kg	Balení Ks
2696 678 001	Pokosová pila	-	2,84	1
2696 678 002	Pilový plátek	12	-	1
2696 678 003	Pilový plátek	18	-	1
2696 678 004	Pilový plátek	24	-	1
2696 678 005	Pilový plátek	32	-	1



## Oblouková pila

Z oválné ocelové trubky s napínací pákou, lakovaná, listy s vytvrzenými špičkami zubů.

Obj.č.	Délka mm
2696 654 723	760
2696 654 823	800



## Náhradní pilové plátky pro obloukovou pilu

### náhradní plátky

Náhradní pilové plátky s vytvrzenými špičkami zubů.

Obj.č.	Délka mm
2696 655 723	760
2696 655 823	800





## Sortiment pilových plátků

### na dřevo/plast 25 dílů

Na téměř všechny běžné aplikace při zpracování dřeva, překližky, laminovaných desek, MDF - nic vás nepřekvapí!

Plátek RECA Swing vhodný zejména pro řez rádiusu.

Obsah:

0604 100 003: 10x

0604 100 004: 10x

0604 100 008: 5x

Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Balení Ks
0604 000 071	2,5 / 4,0 / 4,0	75 / 75 / 75	100 / 100 / 100	1,45 / 1,25 / 1,25	10 / 10 / 5



## Sortiment pilových plátků

### Na kov 25 dílů

Na všechny běžné aplikace při zpracování kovu. Těmito plátky lze řezat plechy a profily od 1,2 mm z oceli, nebarevné kovy a neželezné kovy.

Obsah:

0605 500 001: 12x

0605 500 002: 8x

0605 500 003: 5x

Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Balení Ks
0604 000 060	1,2 / 2,0 / 3,0	55 / 55 / 75	77 / 77 / 100	1,0 / 1,0 / 1,0	12 / 8 / 5



## Sortiment pilových plátků

### 25 dílů, vhodné na různé materiály

Univerzální sortiment. Od překližky přes nerez až k plastu lze řezat všechny materiály. S tímto sortimentem jste nejlépe vybaveni!

Obsah:

0604 200 004: 12x

0604 100 003: 5x

0604 400 001: 8x

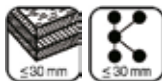
Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Balení Ks
0604 000 067	1,2 / 2,5 / M-ozubení	55 / 75 / 75	77 / 100 / 100	1,0 / 1,45 / 1,0	12 / 5 / 8



## Pilový plátek WOOD-CUT

### na dřevo/plast, CV 2,5mm

Materiál: všechny druhy dřeva, plast do 30 mm, řez: jemný, rychlý řez; CV, plátek konicky broušený a zuby šikmo broušené.



Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Balení Ks
0604 100 003	2,5	75	100	1,45	10



## Pilový plátek WOOD-CUT

na dřevo/plast, CV 4mm

Materiál: všechny druhy dřeva do 50 mm, řez: hrubý, rychlý řez;  
CV, zuby natočené a šikmo broušené.



Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Balení Ks
0604 100 004	4	75	100	1,25	10



## Pilový plátek WOOD-CUT

na dřevo/plast, netříštivá hrana řezu, 2,5mm

Materiál: všechny druhy dřeva, plast do 30 mm, řez: jemný, rychlý řez  
s čistými netříštivými hranami řezu; CV, plátek konicky broušený a zuby  
šikmo broušené.



Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Balení Ks
0604 100 005	2,5	75	100	1,45	10



## Pilový plátek WOOD-CUT

na dřevo/plast, XXL 120mm

Materiál: všechny druhy dřeva do 120 mm, řez: hrubý, rychlý řez;  
CV, zuby natočené a šikmo broušené.



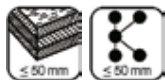
Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Balení Ks
0604 100 006	4	155	180	1,25	10



## Pilový plátek WOOD-CUT

na dřevo/plast, Extra

Materiál: všechny druhy dřeva, plast do 50 mm, řez: rovný, rychlý řez;  
CV, plátek konicky broušený a zuby šikmo broušené.



Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Balení Ks
0604 100 007	4	75	100	1,72	10







## Pilový plátek WOOD-CUT

na dřevo/plast, Swing

Materiál: všechny druhy dřeva do 50 mm, řez: hrubý, rychlý řez křivek;  
CV, plátek zpětně ozubený, zuby natočené a šikmo broušené.



Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Balení Ks
0604 100 008	4	75	100	1,25	10



## Pilový plátek WOOD-CUT

na dřevo/plast, Twist

Materiál: měkké dřevo, překližka, potažené pláty do 15 mm, řez: jemný, rychlý řez křivek;  
CV, plátek konicky broušený, zuby šikmo broušené, špičky vytvrzené.



Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Balení Ks
0604 100 009	1,35	50	76,5	1,25	10



## Pilový plátek WOOD-CUT

na dřevo/plast, Akku-Speed

Materiál: měkké dřevo tlusté a tenké do 50 mm, upínací deska, laťová překližka, dřevovláknitá deska; řez: rovný, velmi rychlý řez;  
CV, plátek konicky broušený, zuby šikmo broušené, progresivní ozubení, speciálně do akku-strojů.



Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Balení Ks
0604 100 010	2,4 - 3,0	77	100	1,25	10



## Pilový plátek WOOD-CUT

na dřevo/plast, Uni-Speed

Materiál: měkké dřevo tlusté a tenké do 65 mm, upínací deska, laťová překližka, dřevovláknitá deska; řez: rovný, velmi rychlý řez;  
CV, plátek konicky broušený, zuby šikmo broušené, progresivní ozubení.

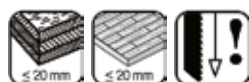


Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Balení Ks
0604 100 011	2,3 - 3,0	90	117	1,5	10

## Pilový plátek WOOD-CUT

### na dřevo/plast, laminát

Materiál: laminát, parkety, měkké druhy dřeva do 20 mm; řez: jemný, rychlý řez s čistými netříštivými hranami řezu; BiM, plátek konicky broušený a ozubení šikmo broušené.



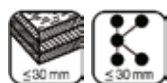
Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Balení Ks
0604 100 012	1,9	60	80	1,25	10



## Pilový plátek WOOD-CUT

### na dřevo/plast, univerzální

Materiál: všechny druhy dřeva, plast do 30 mm; řez: jemný, rychlý řez; BiM, plátek konicky broušený a zuby šikmo broušené.



Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Balení Ks
0604 100 013	2,5	75	100	1,25	10



## Pilový plátek WOOD-CUT

### na dřevo/plast, hrubý řez

Materiál: všechny druhy dřeva do 50 mm; řez: hrubý, rychlý řez; BiM, zuby natočené a šikmo natočené.



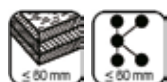
Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Balení Ks
0604 100 014	4	75	100	1,25	10



## Pilový plátek WOOD-CUT

### na dřevo/plast, Exact

Materiál: všechny druhy dřeva, potažené pracovní desky, plast Trespa, Varicolor, Corian (materiály používané v sanitárním zařízení) do tloušťky materiálu 60 mm; řez: jemný rovný řez, CV, plátek konicky broušený, zuby trojnásobně šikmo broušené.



Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Balení Ks
0604 100 015	2,5	91	117	1,45	10

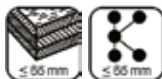




## Pilový plátek WOOD-CUT

na dřevo/plast, jemný řez

Materiál: všechny druhy dřeva, plast do 65 mm; řez: jemný, rychlý řez; BiM, plátek konicky broušený a zuby šikmo natočené.



Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Balení Ks
0604 100 016	3	105	132	1,45	10



## Pilový plátek METAL-CUT

na ocel, sendvičový materiál, XXL 120mm

Materiál: sendvičový materiál do 120 mm; řez: rychlý, rovný řez; BiM, zuby frézované a zvlněné.



Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Balení Ks
0604 200 003	1	155	185	1	10
0604 610 020	2	155	185	1	10



## Pilový plátek METAL-CUT

na ocel od 1,2mm

Materiál: ocel, tenké plechy od 1,2 do 2,0 mm; řez: rychlý, rovný řez; BiM, zuby frézované a zvlněné.



Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Balení Ks
0604 200 004	1,2	55	77	1	10



## Pilový plátek METAL-CUT

na ocel od 2,5mm

Materiál: ocel, tenké plechy, nebarevné kovy, hliník od 2,5 do 6,0 mm; řez: rychlý, rovný řez; BiM, zuby frézované a zvlněné.



Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Balení Ks
0604 200 005	2	55	77	1	10

## Pilový plátek METAL-CUT

na ocel, Swing

Materiál: ocel do 30 mm, nebarevné kovy, hliník, plast; řez: velmi rychlý řez křivek pro nejvyšší poloměr; HSS, zuby frézované a natočené.



Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Balení Ks
0604 200 006	3	75	100	1	10



## Pilový plátek METAL-CUT

na ocel, Twist

Materiál: tenké plechy od 1,5 do 4,0 mm; řez: řez křivek; BiM, zuby frézované a zvlněné.



Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Balení Ks
0604 200 007	2	50	77	1	10



## Pilový plátek METAL-CUT

na ocel od 0,5mm

Materiál: velmi tenký plech od 0,5 do 1,5 mm; řez: rychlý, rovný řez; HSS, zuby frézované a zvlněné.



Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Balení Ks
0604 200 008	0,7	55	77	1	10



## Pilový plátek METAL-CUT

na ocel od 1,2 do 2,0mm

Materiál: tenké plechy od 1,2 do 2,0 mm; řez: rychlý, rovný řez; HSS, zuby frézované a natočené.



Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Balení Ks
0604 200 009	1,2	55	77	1	10





## Pilový plátek METAL-CUT

na ocel, Akku Speed

Materiál: od tenkých po tlusté plechy od 1,5 do 10 mm, roury a profily, vč. hliníku ( $\varnothing < 30$  mm); řez: velmi rychlý, rovný řez; HSS, zuby frézované a natočené, progresivní ozubení, speciálně pro Akku-stroje.



Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Balení Ks
0604 200 010	1,4 - 2,6	75	100	0,8	10



## Pilový plátek METAL-CUT

na ocel, Uni Speed

Materiál: od tenkých po tlusté plechy od 1,5 do 10 mm, roury a profily, vč. hliníku ( $\varnothing < 30$  mm); řez: velmi rychlý, rovný řez; HSS, zuby frézované a natočené, progresivní ozubení.



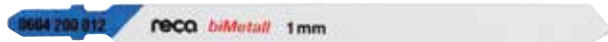
Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Balení Ks
0604 200 011	1,2 - 2,6	75	100	1	10



## Pilový plátek METAL-CUT

na ocel od 1,0 do 3,0mm

Materiál: ocel, tenký plech od 1,0 do 3,0 mm; řez: rychlý, rovný řez; BiM, zuby frézované a zvlňené.



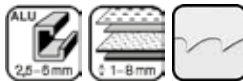
Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Balení Ks
0604 200 012	1	105	132	1	10



## Pilový plátek METAL-CUT

na ocel od 3,0 do 15,0mm

Materiál: hliník, od tenkých po silné plechy od 3,0 do 15,0 mm, roury + profily ( $\varnothing 30$  mm)



Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Hustota mm	Balení Ks
0604 200 013	3	77	100	1	10

## Pilové plátky METAL CUT

Pro kov od 1,0 do 3,0mm

Materiál: ocel, střední plechy od 2,5 do 6,0 mm; sandwichový materiál (menší než 65 mm); trubky + profily (průměr menší než 65 mm) řez: rychlý, rovný řez; BiM frézované a zesílené.



Obj.č.	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Dělení zubů mm	Balení Ks
0604 200 014	105	132	1,0	1,8	10

## Pilový plátek INOX-CUT

na nerez od 1,5 do 3,0mm

Materiál: tenký nerezový ocelový plech od 1,5 do 3 mm; řez jemný rovný řez; plátek konický zbrúšený, broušené ozubení z tvrdokovu.



Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Balení Ks
0604 300 001	1,1	55	83	1	5



## Pilový plátek INOX-CUT

na nerez od 0,5 do 1,5mm

Materiál: tenký nerezový ocelový plech od 0,5 do 1,5 mm; řez: rychlý, rovný řez; BiM, zuby frézované a zvlňně.



Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Balení Ks
0604 300 002	0,8	59	83	0,9	10



## Pilový plátek INOX-CUT

na nerez od 1,5 do 4,0mm

Materiál: tenký nerezový ocelový plech od 1,5 do 4 mm; řez: rychlý, rovný řez; BiM, zuby frézované a zvlňně.



Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Balení Ks
0604 300 003	1,4	59	83	0,9	10



## Pilový plátek UNIVERSAL-CUT

na různé materiály, Multi L

Materiál: stavební dřevo s hřebíky do 30 mm, roury, profily, plechy tloušťka od 1,5 do 3 mm; řez: rovný řez. Použití s vyšším počtem otáček a kývavým zdvihem! BiM, M-ozubení, řez v před M-ozubení a zpětný chod.



Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Balení Ks
0604 400 001	M-ozubení	75	100	1	10





## Pilový plátek UNIVERSAL-CUT

### na různé materiály, Multi XL

Materiál: stavební dřevo s hřebíky do 60 mm, roury, profily, plechy tloušťka 2,5 mm; řez: rovný řez. Použití s vyšším počtem otáček a kývavým zdvihem! BiM, M-ozubení, řez v před M-ozubení a zpětný chod.



Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Balení Ks
0604 400 002	M-ozubení	105	133	1,27	10



## Pilový plátek UNIVERSAL-CUT

### na různé materiály, Uni Speed

Materiál: stavební dřevo s hřebíky do 65 mm, dřevěné materiály, plasty, plechy, roury a profily, vč. hliníku (Ø 3 do 10 mm); řez: velmi rychlý, hrubý, rovný řez; HSS, zuby natočené, progresivní ozubení.



Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Balení Ks
0604 400 003	2,4 - 5,0	108	132	1,25	10



## Pilový plátek SPECIAL-CUT

### na speciální materiály, jemný řez

Materiál: sklolaminát ≤ 65 mm, Corian 5,0 – 20 mm; řez: jemný, rovný řez; plátek konicky zbrúšený, broušené ozubení z tvrdokovu.



Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Balení Ks
0604 500 001	3,3	90	117	1,25	5



## Pilový plátek SPECIAL-CUT

### na speciální materiály, hrubý řez

Materiál: sklolaminát 5,0 – 20 mm, sádkartón, desky z vláknitého cementu 5,0 - 50 mm; řez: hrubý, rovný řez; plátek konicky zbrúšený, zuby natočené a potažené tvrdokovem.



Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Balení Ks
0604 500 002	4,2	75	100	1,25	5

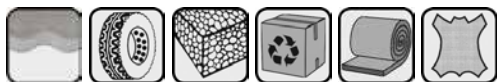
## Pilový plátek SPECIAL-CUT



pro izolační materiály, zvlněný

Materiál: minerální vlna, pěna (EPS/PUR), Styrodur®, Styropor®, kůže, guma, papír, koberec 100 mm

řez: čistý, rychlý řez



Obj.č.	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Balení Ks
0604 500 003	155	180	1,27	5



## Pilové plátky



Pro všechny druhy dřeva a plastů

Materiál:

- Stavební dřevo (< 100 / 150 mm), desky: třísky, MDF (6 - 60 mm), překližka, plast (< 100 / 150 mm), dřevěná stěna (< 100 / 150 mm - v závislosti na délce plátku)

Zuby:

- Natočení a broušené

Výhody:

- Dlouhá životnost
- Progresivní dělení zubů = snížení vibrací v nařiznutí

Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Výška mm	Balení Ks
0605 115 001	2,5 - 4,3	130	150	1,25	19	10
0605 115 003	2,5 - 4,3	180	200	1,25	19	10



## Pilové plátky



Speciálně pro syrové (mokré) dřevo (<190 mm)

Zkřížené a šikmo broušené ozubení

Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Výška mm	Balení Ks
0605 116 001	5 - 6,35	220	240	1,27	19	10



## Pilové plátky

Bimetal

Extra stabilní plátek pro přímý řez ve všech dřevěných materiálech se zbytky kovů (např. hřebíky)

Frézované a broušené

Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Výška mm	Balení Ks
0605 117 001	3,2 - 5	130	150	1,27	19	10
0605 117 003	3,2 - 5	205	225	1,27	19	10







## Pilové plátky

### Bimetal, pro dřevo / kov

Pilové plátky pro demontáž okenních ráků (dřevo a kov)

Speciálně pro zařiznutí do plného materiálu

Tímto pilovým plátkem můžete řezat také do dřeva s hřebíky, dřevotřísky a plastu příp. plastu zesíleného skleněnými vlákny

### Materiál:

Dřevo se zbytky kovu, dřevotřísky (< 100 / 175 / 250 mm - dle délky pilového plátku), plastové profily ( $\varnothing$  < 100 / 175 / 250 mm - dle délky pilového plátku), plastové a sklolaminátové desky (< 50 / 60 mm - dle délky pilového plátku), okenní ráky dřevo - kov, speciálně pro zařiznutí do plného materiálu.

### Provedení zubů:

Frézované broušené



Obj.č.	Zuby/palec	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Výška mm	Balení Ks
0605 119 001	6	130	150	1,27	19	10
0605 119 003	6	205	225	1,27	19	10
0605 119 005	6	280	300	1,27	19	10



## Pilové plátky

### Bimetal

Univerzální pilový plátek pro tenké až silné plechy a tenké až silné trubky a profily z kovu.

### Materiál:

Tenké až silné plechy (1-8 mm), tenké až silné profily ( $\varnothing$  5 až <100/150 mm - v závislosti na délce plátku)

### Provedení zubů:

Frézované a broušené

### Výhody:

Dlouhá životnost

Progresivní ozubení = snížení vibrací při zářezu



Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Výška mm	Balení Ks
0605 219 001	1,4-3,2	130	150	0,9	19	10
0605 219 002	1,4-3,2	205	225	0,9	19	10



## Pilové plátky

### Bimetal

Pilový plátek s energickým a hrubým řezem pro robustní použití jako jsou opravné a odřezávací práce. Ideální pro zařízení a řezání trubek.

### Materiál:

- Silné plechy (4-12 mm), silnostěnné trubky a profily (<100 mm/ 175 mm). Ideální pro opravné a odřezávací práce.

### Provedení zubů:

Patentovaná geometrie zubů 2x2

### Poznámka:

- Vhodné také pro sklo



Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Výška mm	Balení Ks
0605 220 001	2,5 - 3,2	130	150	1,6	22	10
0605 220 003	2,5 - 3,2	205	225	1,6	22	10

## Pilové plátky



### Bimetal

Pilové plátky pro silné plechy, silnostěnné trubky a profily

#### Materiál:

- Silné plechy (4-12 mm), silnostěnné uzavřené a otevřené trubky a profily (<100 mm/ 175 mm), vhodné také na nerez

#### Provedení zubů:

Patentovaná geometrie zubů 2x2

#### Výhody:

Rychlý, precizní a kolmý řez (díky výšce plátku 25 mm)

#### Poznámka:

- Vhodné také pro sklo

Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Výška mm	Balení Ks
0605 221 001	2,5 - 3,2	130	150	1,1	25	10
0605 221 003	2,5 - 3,2	205	225	1,1	25	10



## Pilové plátky



### Bimetal

Pilové plátky na ocel, nerez a neželezné kovy.

#### Materiál:

- Ocel a nerez od 3,0 do 12 mm a neželezné kovy

#### Provedení zubů:

- Frézované a broušené (10 zubů/ pal)

Obj.č.	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Výška mm	Balení Ks
0605 222 001	130	150	0,9	19	10
0605 222 003	180	200	0,9	19	10
0605 222 005	260	280	0,9	19	10



## Pilové plátky



### Bimetal

- Pilový plátek vyrobený z nové práškové metalurgické vysoce výkonné oceli
- Díky tvrdosti je odolnější vůči teplu a odolnější než BiMetall.
- Fyzikální vlastnosti nového materiálu „XLS“ vytvářejí na řezných hranách zubů mnohem hladší struktury.

#### Materiál:

- Pro kovy od 2,0 mm, neželezné kovy a hliník, odlitky / SML a dřevo s kovovými zbytky (<60/110/160/240 mm - v závislosti na délce plátku). Podmíněně vhodné pro nerezovou ocel

#### Provedení zubů:

- Frézované a natočené

#### Výhody:

- O 20% rychlejší, odolnější a více řezů na jeden plátek ve srovnání s běžnými plátky.

Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Výška mm	Balení Ks
0605 224 001	1,8 - 2,5	80	100	0,9	19	10
0605 224 002	1,8 - 2,5	130	150	0,9	19	10
0605 224 004	1,8 - 2,5	180	200	0,9	19	10
0605 224 006	1,8 - 2,5	260	280	0,9	19	10





## Pilové plátky

### Bimetal

Pilové plátky na kov a dřevo s kovovými zbytky.

### Materiál:

Všechny druhy dřeva se zbytky kovu, ocel od 2,5 mm. Speciálně na opravy palet (< 60/ 110/ 160/ 240 mm - v závislosti na délce plátku)

### Provedení zubů:

- Frézované a broušené

### Poznámky:

Vhodné na opravy palet



Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Výška mm	Balení Ks
0605 223 001	1,8 - 2,5	80	100	0,9	19	10
0605 223 002	1,8 - 2,5	130	150	0,9	19	10
0605 223 004	1,8 - 2,5	180	200	0,9	19	10
0605 223 006	1,8 - 2,5	260	280	0,9	19	10



## Pilové plátky

### Bimetal

Pilový plátek pro silné plechy, masivní trubky a profily z kovu.

### Materiál:

- Silné plechy (3-8 mm), masivní trubky/profil (ø 10 do < 100/ 150/ 200 mm - dle délky plátku). Vhodný pouze pro nerezovou ocel.

### Provedení zubů:

- Frézované a broušené (14 zubů / palec)



Obj.č.	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Výška mm	Balení Ks
0605 225 001	130	150	0,9	19	10
0605 225 003	180	200	0,9	19	10
0605 225 005	230	250	0,9	19	10



## Pilové plátky

### Bimetal

Pilové plátky pro středně silné až pro silné plechy, tenkostěnné uzavřené a otevřené profily a trubky z kovu.

### Materiál:

- Minimální síla plechu (3-8 mm), tenkostěnné uzavřené a otevřené profily a trubky (< 100/ 175 mm - dle délky plátku).

### Provedení zubů:

Patentovaná geometrie zubů 2x2

### Výhody:

Jemný, precizně kolmý řez (díky výšce plátku 25 mm).



Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Výška mm	Balení Ks
0605 226 001	1,4 - 1,8	130	150	1,1	25	10
0605 226 003	1,4 - 1,8	205	225	1,1	25	10

## Pilové plátky



### Bimetal

Pilové plátky pro tenké plechy, trubky a profily z kovu.

#### Materiál:

- Tenké plechy (1,5-4 mm), trubky/ profily ( $\varnothing < 100/ 150\text{mm}$  - dle délky plátku)

#### Provedení zubů:

- Frézované a broušené (18 zuby/ pal.)

Obj.č.	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Výška mm	Balení Ks
0605 227 001	130	150	0,9	19	10
0605 227 003	180	200	0,9	19	10



## Pilové plátky



### ultra Cut 6 / 10

Inovativní pilový plátek ze tří kovových materiálů s všestranným ozubením a 6/10 nebo 10/14 zubů na palec otevírá nové možnosti v práci. Ozubený nos se používá pro snadné zařiznutí do všech dřevěných materiálů. Dva rozdílně ozubené okraje umožňují práci v dřevě i kovu, stejně jako ve dřevě s hřebíky. Speciální stopka umožňuje otáčení plátku v upínání stroje. Tímto plátkem je také možné pracovat „zdola nahoru“, což je velmi užitečná funkce v některých pracovních situacích.

#### Provedení zubů: frézované a broušené

#### Výhody:

- Nejnovější trimetalová technologie
- Snadné zařiznutí do dřeva
- Vysoká stabilita, dlouhá životnost a velmi rychlé řezání
- Speciální stopka pro otáčení pilového plátku v upínání

**Použití:** Dřevo / stavební dřevo, MDF, dřevo s hřebíky (5 - 100/150 / 200 mm - v závislosti na délce čepele), kov / ocel (3,0 - 12 mm při 10 Tpi) a neželezné kovy, sklolaminát, epoxid



Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Výška mm	Balení Ks
0605 511 001	4,2 / 2,5	130	150	1,10	19	5
0605 511 002	4,2 / 2,5	180	200	1,27	19	5
0605 511 003	4,2 / 2,5	230	250	1,57	19	5





## Pilové plátky

### ultra Cut 10 / 14

Inovativní pilový plátek ze tří kovových materiálů s všestranným ozubením a 6/10 nebo 10/14 zubů na palec otevírá nové možnosti v práci. Ozubený nos se používá pro snadné zařiznutí do všech dřevěných materiálů. Dva rozdílné ozubené okraje umožňují práci v dřevě i kovu, stejně jako ve dřevě s hřebíky. Speciální stopka umožňuje otáčení plátku v upínání stroje. Tímto plátkem je také možné pracovat „zdola nahoru“, což je velmi užitečná funkce v některých pracovních situacích.

**Provedení zubů:** frézované a broušené

#### Výhody:

- Nejnovější trimetalová technologie
- Snadné zařiznutí do dřeva
- Vysoká stabilita, dlouhá životnost a velmi rychlé řezání
- Speciální stopka pro otáčení pilového plátku v upínání

#### Použití:

MDF, dřevo s hřebíky (5 - 100/150 mm - v závislosti na délce čepele), ocelové plechy (3 - 8 mm), pevné ocelové trubky (Ø 10 až <100/150 mm - v závislosti na délce čepele), uzavřené profily



Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Výška mm	Balení Ks/balení
0605 512 001	2,5 / 1,8	130	150	0,90	19	5
0605 512 002	2,5 / 1,8	180	200	1,27	19	5



## Pilové plátky

### Bimetal

Univerzální pilová plátky s patentovaným M-ozubením pro kovy, barevné kovy, plasty a dřevo s hřebíky.

Robustní ozubení s velmi rychlým a precizním řezem s dlouhou životností.

#### Materiál:

Pro kov s tloušťkou stěny od 1,5 mm nebo 2,5 mm s nadprůměrnou životností

#### Provedení zubů:

- M-ozubení (5 zubů/ pal)

#### Poznámky:

- Nejlepší výsledky při nejvyšší rychlosti stroje se zpětným chodem.



Obj.č.	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Výška mm	Balení Ks
0605 401 001	130	150	0,9	19	10
0605 401 002	180	200	0,9	19	10



## Pilové plátky UNIVERSAL-CUT

### Na různé materiály, Uni Speed

**Materiál:** kov nebarevné kovy, hliník, plast zesílený skleněnými vlákny, dřevo s hřebíky

**Řez:** rychlý, hrubý řez

**Provedení zubů:** BiM, zuby frézované, natočené



Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Výška mm	Balení Ks
0605 402 001	2,1 / 4,3	130	150	1,25	19	10

## Pilové plátky

### Tvrdokov

#### Materiál:

- Speciální plátek pro ocelolitinu, litinu, červené pálené cihly, keramiku, sklem zesílené plasty, pryskyřici

#### Provedení zubů:

- Povrstvení tvrdokovovým granulátem

Obj.č.	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Výška mm	Balení Ks
0605 507 001	130	150	1,05	19	2
0605 507 002	210	230	1,05	19	2



## Pilové plátky

### Vysoce pevnostní chromovaná rychlořezná ocel

#### Materiál:

Pro minerální vlny (tloušťka materiálu dle délky plátku 175/ 250/ 350 mm), kartony, pěnu, styrodur, kůži, gumy, papír a koberec

#### Provedení zubů:

- Zvlněné broušení

#### Výhody:

- Ostrá špička: pro přesný ponorný řez bez chodu
- Přesný řez i v silných a hustých izolačních materiálech

#### Poznámka:

Vhodné pro ponorný řez

Obj.č.	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Výška mm	Balení Ks
0605 508 001	205	225	1,3	22	2
0605 508 002	280	300	1,3	22	2
0605 508 003	380	400	1,3	44	1



## Pilové plátky

### Tvrdokov

Speciální pilové plátek se silným, hrubým a rychlým řezáním pro dřevo s vysoce legovanými (kalenými) šrouby a hřebíky nebo ocelovými prvky, nebo litinové trubky a plasty zesílené skelnými vlákny / epoxid.

#### Zuby:

- Zuby z tvrdokovu, natočené a broušené

#### Použití:

- Dřevo s vysoce legovanými (kalenými) šrouby a hřebíky, dřevo s ocelovými prvky, litinové trubky, plasty zesílené skelnými vlákny / epoxid

#### Výhody:

- Až 10x delší životnost v porovnání s Bi-metalem v různých demoličních aplikacích.
- Tvrdokovové zuby
- Velmi rychlé řezání

#### Poznámka:

- Vynikající pro litinové trubky

Obj.č.	Dělení zubů mm	Pracovní délka mm	Délka mm	Výška mm	Tloušťka mm	Balení Ks
0605 510 001	3,2 - 4,2	130	150	25	1,3	3
0605 510 002	3,2 - 4,2	205	225	25	1,3	3





## Pilové plátky

### Tvrdokov

Pilové plátky pro plechy a profily z nerez, jako jsou sklolaminát a pryskyřice.

### Materiál:

- Nerezové plechy (2-4 mm), nerezové profily ( $\varnothing < 50 / 100 / 150$  mm - dle délky plátku), sklolaminát/pryskyřice ( $< 50 / 100 / 150$  mm - dle délky plátku).

### Provedení zubů:

- HM-pás, broušené (18 zuby/ pal)

### Poznámky:

- Při řezání snižte otáčky, vypněte předkmit a použijte chladicí prostředek!



Obj.č.	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Výška mm	Balení Ks
0605 301 001	95	115	1,0	19	5
0605 301 002	130	150	1,0	19	5
0605 301 003	180	200	1,0	19	5



## Pilové plátky

### Tvrdokov

Speciální pilový plátek k řezání stavebních materiálů jako jsou poroton, pórobeton, ytong.

### Materiál:

Stavební materiály (poroton, porobeton/ ytong) do síly materiálu 215/ 365 mm - dle délky pilového plátku

### Provedení zubů:

- Tvrdokovové zuby

### Výhody:

Velmi rovný řez díky výšce plátku 51 mm

### Poznámka:

Používejte pouze stroje od 1000 W



Obj.č.	Pracovní délka mm	Délka mm	Tloušťka mm	Výška mm	Balení Ks
0605 509 001	255	305	1,5	50	1
0605 509 002	405	455	1,5	50	1



## Držák pilových plátků

Rukojeť lze optimálně nastavit jak na přímo, nebo zalomit pod úhlem

Rukojeť lze zaaretovat

Do rukojeti pasuje i držák bitů 1/4", E 6,3

Z rukojeti může být velmi snadno a rychle šroubovák

Uvnitř rukojeti je prostor pro 6 bitových nástavců (1/4", 25 mm dlouhý)



Obj.č.	Označení	Délka mm
0605 010 002	RECA rukojeť pro pilové plátky	158



## Pilový kotouč na kov HSS-DMo5

### povrchová úprava parou

Díky speciální úpravě kotouče je dosažena mikroporéznost, která lépe udrží mazivo na kotouči, odstraní se veškeré napětí, která vznikají při výrobě a snižuje se princip svařování za studena na zubu.

Kovy a legované oceli s pevností od 500 N/mm<sup>2</sup> - 800 N/mm<sup>2</sup>.

Všechny pilové kotouče s dělením zubů do 5 mm se dodávají s typem ozubením Bw. Vhodné pro tenkostěnné trubky a profily.

Všechny kotouče s dělením zubů od 6 mm jsou dodávány s typem ozubení C. Vhodné k řezání plných materiálů, trubek a profilů.



Obj.č.	Ø mm	Upínací otvor mm	Tloušťka mm	Dělení zubů mm
0611 125 254	250	32	2,5	4
0611 125 256	250	32	2,5	6
0611 127 254	275	32	2,5	4
0611 130 254	300	32	2,5	4
0611 130 256	300	32	2,5	6
0611 131 254	315	32	2,5	4
0611 131 256	315	32	2,5	6

Děrovaný kruh

Uni-dlouhé díry: 2/8/45, 2/9/50, 2/9/56, 2/11/63, 2/11/75, 2/11/80 mm



## Pilový kotouč na kov HSS-DMo5

### povrchová úprava parou, provedení Eisele

Díky speciální úpravě kotouče je dosažena mikroporéznost, která lépe udrží mazivo na kotouči, odstraní se veškeré napětí, která vznikají při výrobě a snižuje se princip svařování za studena na zubu.

Kovy a legované oceli s pevností od 500 N/mm<sup>2</sup> - 800 N/mm<sup>2</sup>.

Všechny pilové kotouče s dělením zubů do 5 mm se dodávají s typem ozubením Bw. Vhodné pro tenkostěnné trubky a profily.

Všechny kotouče s dělením zubů od 6 mm jsou dodávány s typem ozubení C. Vhodné k řezání plných materiálů, trubek a profilů.



Obj.č.	Ø mm	Upínací otvor mm	Tloušťka mm	Dělení zubů mm
0611 225 254	250	40	2,5	4
0611 227 254	275	40	2,5	4
0611 227 256	275	40	2,5	6
0611 227 258	275	40	2,5	8
0611 230 254	300	40	2,5	4
0611 230 256	300	40	2,5	6
0611 235 306	350	40	3	6

Děrovaný kruh:

2 otvory Ø 8 mm dílčí kruh 55 mm, 4 otvory Ø 12 mm dílčí kruh 64 mm





## Pilový kotouč na kov HSS-E

### povrchová úprava parou

Díky speciální úpravě kotouče je dosažena mikroporéznost, která lépe udrží mazivo na kotouči, odstraní se veškeré napětí, která vznikají při výrobě a snižuje se princip svařování za studena na zubu.

Kovy a legované oceli s pevností od 500 N/mm<sup>2</sup> - 800 N/mm<sup>2</sup>.

Všechny pilové kotouče s dělením zubů do 5 mm se dodávají s typem ozubením Bw. Vhodné pro tenkostěnné trubky a profily.

Všechny kotouče s dělením zubů od 6 mm jsou dodávány s typem ozubení C. Vhodné k řezání plných materiálů, trubek a profilů.



Obj.č.	Ø mm	Upínací otvor mm	Tloušťka mm	Dělení zubů mm
2615 400 001	225	32	2,0	3
2615 400 102	250	32	2,0	4
2615 400 201	250	32	2,5	4
2615 400 301	275	32	2,5	4
2615 400 401	275	40	2,5	4
2615 400 502	300	32	2,5	4
2615 400 503	300	32	2,5	5
2615 400 601	300	40	2,5	4
2615 400 701	315	32	2,5	3
2615 400 702	315	32	2,5	4
2615 400 703	315	32	2,5	5
2615 400 704	315	32	2,5	6
2615 400 801	315	40	3,0	4
2615 400 901	350	32	2,5	4
2615 400 902	350	32	2,5	5
2615 400 903	350	32	2,5	6

Děrovaný kruh 32 mm: 2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63 mm.

Děrovaný kruh 40 mm: 2/8/55 + 4/12/64 mm

## Pilový kotouč na kov DIN 1837 A

### DIN 1837 A

Jemné ozubení s úhlovým ozubením.

Ke zpracování křehkých materiálů s malou třískou.

Vhodné do malých hloubek řezu a na tenkostěnné materiály.



Obj.č.	Ø mm	Tloušťka mm	Ø - otvoru mm	Počet Zuby	Dělení zubů mm
2617 106 03	63	0,3	16	128	1,6
2617 106 04	63	0,4	16	128	1,6
2617 106 05	63	0,5	16	128	1,6
2617 106 08	63	0,8	16	100	2
2617 106 10	63	1	16	100	2
2617 106 12	63	1,2	16	80	2,5
2617 106 16	63	1,6	16	80	2,5
2617 106 20	63	2	16	80	2,5
2617 106 25	63	2,5	16	64	3,15
2617 106 30	63	3	16	64	3,15
2617 106 40	63	4	16	64	3,15
2617 106 50	63	5	16	48	4
2617 108 04	80	0,4	22	160	1,6
2617 108 05	80	0,5	22	128	2
2617 108 08	80	0,8	22	128	2
2617 108 10	80	1	22	100	2,5
2617 108 12	80	1,2	22	100	2,5
2617 108 20	80	2	22	80	3,15

Dodáváme také průměra a tloušťku 50 x 0,5 mm do 200 x 6 mm, DIN 1838 B, hrubé zuby, HSS, typ B. Pro silnější materiály a větší hloubky řezu. Na vyžádání dodáváme toto provedení od 50 x 0,5 až 200 x 6 mm.

## Pilový kotouč na kov DIN 1837 A

### DIN 1837 A

Jemné ozubení s úhlovým ozubením.

Ke zpracování křehkých materiálů s malou třískou.

Vhodné do malých hloubek řezu a na tenkostěnné materiály.

Obj.č.	Ø mm	Tloušťka mm	Ø - otvoru mm	Počet Zuby	Dělení zubů mm
2617 108 25	80	2,5	22	80	3,15
2617 108 30	80	3	22	80	3,15
2617 110 05	100	0,5	22	160	2
2617 110 06	100	0,6	22	160	2
2617 110 08	100	0,8	22	128	2,5
2617 110 10	100	1	22	128	2,5
2617 110 12	100	1,2	22	128	2,5
2617 110 16	100	1,6	22	100	3,15
2617 110 20	100	2	22	100	3,15
2617 110 25	100	2,5	22	100	3,15
2617 110 30	100	3	22	80	4
2617 110 40	100	4	22	80	4
2617 110 50	100	5	22	80	4
2617 110 60	100	6	22	64	5

Dodáváme také průměr a tloušťku 50 x 0,5 mm do 200 x 6 mm, DIN 1838 B, hrubé zuby, HSS, typ B. Pro silnější materiály a větší hloubky řezu. Na vyžádání dodáváme toto provedení od 50 x 0,5 až 200 x 6 mm.



## Pilový kotouč CV-ocel

Pro zpracování dřeva, z elektro oceli nelegované, pečlivě vytvrzené, ozubené a natočené, pro řez nabroušené.

Obj.č.	Ø mm	Počet Zuby	Upínací otvor mm	Hustota mm
2696 680 300	300	72	30	2,0
2696 680 400	400	72	30	2,0
2696 680 500	500	56	30	2,5
2696 680 600	600	56	30	3,2



## Pilové kotouče HM

Víceúčelový pilový kotouč

**Oblasti použití:** tvrdé a měkké dřevo, dřevo s kovovými zbytky, (kování, hřebíky, šrouby), plasty, plexisklo, termo a fasádní plechy, měkká ocel, hliníkové profily a mnoho dalšího.

Vhodné pro ruční kotoučové pily, řezané pily a pokosové pily.

Obj.č.	Ø mm	Tloušťka mm	Upínací otvor mm	Počet Zuby
2616 28 150	150	2,8	20 / 16	42
2616 28 160	160	2,8	20 / 16	42
2616 280 170	170	2,8	30	42
2616 280 180	180	2,8	30	48
2616 28 180	180	2,8	20 / 16	48
2616 280 190	190	2,8	30	54
2616 28 190	190	2,8	20 / 16	54
2616 28 200	200	2,8	30	54
2616 28 210	210	2,8	30	54





## Pilové kotouče HM

Víceúčelový pilový kotouč

**Oblasti použití:** tvrdé a měkké dřevo, dřevo s kovovými zbytky, (kování, hřebíky, šrouby), plasty, plexisklo, termo a fasádní plechy, měkká ocel, hliníkové profily a mnoho dalšího. Vhodné pro ruční kotoučové pily, řezané pily a pokosové pily.

Obj.č.	Ø mm	Tloušťka mm	Upínací otvor mm	Počet Zuby
2616 32 230	230	3,2	30	64
2616 32 235	235	2,8	30 / 25	60
2616 32 250	250	3,2	30	80

## Pilové kotouče

Schopný řezat i hřebíky

Laserem vyříznuté chladicí prvky

Speciální trapézová forma zubů - plochá s fází pro tvrdé nasazení na staveništi

**Použití:** dýhované dřevo a desky, hraněné dřevo s betonem, kování a zbytky hřebíků stejně jako porobeton



Obj.č.	Ø mm	Počet Zuby	Upínací otvor mm	Hustota mm
2617 120 300	300	20	30	3,2
2617 120 315	315	20	30	3,2
2617 124 350	350	24	30	3,5
2617 128 400	400	28	30	3,8
2617 132 450	450	32	30	4,0
2617 136 500	500	36	30	4,0
2617 142 600	600	42	30	3,8
2617 148 700	700	48	30	4,2



## Pilový pás

**Bimetal-top**

Výkonný pilový pás s pružným hřbetem a špičkami zubů z oceli HSS. Tato ocel má vysoký podíl molybdenu a 8% kobaltu. S tímto špičkovým produktem reca se při nejlepším řezném výkonu i za vysokého tepelného zatížení dosahuje maximálních životností. Zvláště vhodné k řezání žáruvzdorných, nerezových a kyselinovzdorných ocelí a „exotických“ ocelí jako Hastelloy, Inconel, Titan, V4A atd.

S: Standartní ozubení, úhel čela zubů 0°.

Univerzálně použitelný. Vhodné na řezání většiny druhů litiny, ocelové litiny a oceli.

K: Drápovité ozubení, úhel čela zubů 10°.

Maximální výkon u dobře obrobitelných materiálů. Barevné kovy, druhy oceli s nízkou pevností, chromniklová ocel.

V: Proměnlivé ozubení.

Pro ocel do 40HRC a barevné kovy.



Obj.č.	Délka mm	Šířka mm	Tloušťka mm	Zuby/palec
1608 236 101	2360	20	0,9	10/14
1608 236 58	2360	20	0,9	5/8
1608 236 812	2360	20	0,9	8/12





## Bimetal-top

Výkonný pilový pás s pružným hřbetem a špičkami zubů z oceli HSS. Tato ocel má vysoký podíl molybdenu a 8% kobaltu. S tímto špičkovým produktem reca se při nejlepším řezném výkonu i za vysokého tepelného zatížení dosahuje maximálních životností. Zvláště vhodné k řezání žáruvzdorných, nerezových a kyselinovzdorných ocelí a „exotických“ ocelí jako Hastelloy, Inconel, Titan, V4A atd.

S: Standardní ozubení, úhel čela zubů 0°.  
Univerzálně použitelný. Vhodné na řezání většiny druhů litiny, ocelové litiny a oceli.

K: Drápovité ozubení, úhel čela zubů 10°.  
Maximální výkon u dobře obrobitelných materiálů. Barevné kovy, druhy oceli s nízkou pevností, chromniklová ocel.

V: Proměnlivé ozubení.  
Pro ocel do 40HRC a barevné kovy.



Obj.č.	Délka mm	Šířka mm	Tloušťka mm	Zuby/palec
1608 245 101	2450	27	0,9	10/14
1608 245 58	2450	27	0,9	5/8
1608 245 610	2450	27	0,9	6/10
1608 248 101	2480	27	0,9	10/14
1608 248 58	2480	27	0,9	5/8
1608 248 610	2480	27	0,9	6/10
1608 272 101	2720	27	0,9	10/14
1608 272 58	2720	27	0,9	5/8
1608 272 610	2720	27	0,9	6/10
1608 300 34	3000	27	0,9	3/4
1608 300 46	3000	27	0,9	4/6
1608 300 58	3000	27	0,9	5/8
1608 315 34	3150	27	0,9	3/4
1608 315 46	3150	27	0,9	4/6
1608 315 58	3150	27	0,9	5/8
1608 320 34	3200	27	0,9	3/4
1608 320 46	3200	27	0,9	4/6
1608 320 58	3200	27	0,9	5/8
1608 320 610	3200	27	0,9	6/10
1608 335 101	3350	27	0,9	10/14
1608 335 46	3350	27	0,9	4/6
1608 335 58	3350	27	0,9	5/8
1608 366 101	3660	27	0,9	10/14
1608 366 341	3660	27	0,9	3/4
1608 366 461	3660	27	0,9	4/6
1608 366 581	3660	27	0,9	5/8
1608 366 611	3660	27	0,9	6/10
1608 366 811	3660	27	0,9	8/12
1608 380 341	3800	27	0,9	3/4
1608 380 461	3800	27	0,9	4/6
1608 380 581	3800	27	0,9	5/8
1608 380 611	3800	27	0,9	6/10
1608 390 35	3900	27	0,9	3/4
1608 390 46	3900	27	0,9	4/6
1608 390 58	3900	27	0,9	5/8
1608 390 610	3900	27	0,9	6/10
1608 341 023	4100	34	1,1	2/3
1608 341 058	4100	34	1,1	5/8
1608 411 34	4115	34	1,1	3/4
1608 411 46	4115	34	1,1	4/6
1608 480 23	4800	34	1,1	2/3
1608 480 34	4800	34	1,1	3/4





## Pilový pás

### Bimetal-top

Výkonný pilový pás s pružným hřbetem a špičkami zubů z oceli HSS. Tato ocel má vysoký podíl molybdenu a 8% kobaltu. S tímto špičkovým produktem reca se při nejlepším řezném výkonu i za vysokého tepelného zatížení dosahuje maximálních životností. Zvláště vhodné k řezání žáruvzdorných, nerezových a kyselinovzdorných ocelí a „exotických“ ocelí jako Hastelloy, Inconel, Titan, V4A atd.

S: Standartní ozubení, úhel čela zubů 0°.  
Univerzálně použitelný. Vhodné na řezání většiny druhů litiny, ocelové litiny a oceli.

K: Drápovité ozubení, úhel čela zubů 10°. Maximální výkon u dobře obrobitelných materiálů. Barevné kovy, druhy oceli s nízkou pevností, chromniklová ocel.

V: Proměnlivé ozubení.  
Pro ocel do 40HRC a barevné kovy.



Obj.č.	Délka mm	Šířka mm	Tloušťka mm	Zuby/palec
1608 480 46	4800	34	1,1	4/6



## Sortimenty RECA

### HSS-Co8 Bimetal, rozteč zubů Vario 4/6

- Univerzální sortiment válcových pil obsahuje nepoužívanější velikosti, upínání A1, A2 a pružina
- Maximální hloubka řezu 38 mm

### Použití:

Lze použít na mobilních a stacionárních strojích. Při řezání použijte chladicí kapalinu. Pro nerezovou ocel snižte rychlost. Pravidelně odstraňte špony, aby nedošlo k přehřátí.

### Oblast využití:

- Ocel, nerez, litina, měď, bronz, hliník, dřevo, plastové hmoty



Obj.č.	Obsah
0956 609 001	Upínání A1 + A2, pružina, válcové pily po 1 ks Ø 19, 22, 25, 32, 35, 38, 44, 51, 57, 64, 68, 76





## Bimetal pro ocel a nerez

### Použití:

- Vhodné pro ruční a stojanové vrtačky
- Při řezání kovů používat chladicí prostředek
- U nerezové oceli snížit otáčky
- Pravidelně odstraňovat špony, aby se zabránilo přehřátí

### Oblast použití:

- Vhodné na ocel, nerez, litinu, měď, hliník, bronz, plast a dřevo

### Výhody:

#### • Zesílené dno s více závitů:

- vyšší obvodová přesnost
- bez rizika poškození závitu

#### • Extrémní ozubení:

- nejrychlejší průstup materiálem při řezání s minimálním vylamováním zubů
- snadné navrtávání

#### • Rozteč zubů Vario 4/6Z HSS-Co8 (8 % Co):

- nejrychlejší odvod tepla - maximální životnost nástroje
- vysoká kvalita řezu



Obj.č.	Ø mm	Ø Palec	Hloubka řezu mm
0609 000 014	14	9/16	38
0609 000 016	16	5/8	38
0609 000 017	17	11/16	38
0609 000 019	19	3/4	38
0609 000 020	20	25/32	38
0609 000 021	21	13/16	38
0609 000 022	22	7/8	38
0609 000 024	24	15/16	38
0609 000 025	25	1	38
0609 000 027	27	11/16	38
0609 000 029	29	11/18	38
0609 000 030	30	13/16	38
0609 000 032	32	11/4	38
0609 000 033	33	15/16	38
0609 000 035	35	13/8	38
0609 000 037	37	17/16	38
0609 000 038	38	11/2	38
0609 000 040	40	19/16	38
0609 000 041	41	15/8	38
0609 000 043	43	111/16	38
0609 000 044	44	13/4	38
0609 000 046	46	113/16	38
0609 000 048	48	17/8	38
0609 000 051	51	2	38
0609 000 052	52	21/6	38
0609 000 054	54	21/8	38
0609 000 057	57	21/4	38
0609 000 059	59	25/16	38
0609 000 060	60	23/8	38
0609 000 064	64	21/2	38
0609 000 065	65	29/16	38
0609 000 067	67	25/8	38
0609 000 068	68	211/16	38
0609 000 070	70	23/4	38
0609 000 073	73	27/8	38
0609 000 074	74	223/25	38
0609 000 076	76	3	38
0609 000 079	79	31/8	38
0609 000 083	83	31/4	38
0609 000 086	86	33/8	38





## Válcové pily

### Bimetal pro ocel a nerez

#### Použití:

- Vhodné pro ruční a stojanové vrtačky
- Při řezání kovů používat chladicí prostředek
- U nerezové oceli snížit otáčky
- Pravidelně odstraňovat špony, aby se zabránilo přehřátí

#### Oblast použití:

- Vhodné na ocel, nerez, litinu, měď, hliník, bronz, plast a dřevo

#### Výhody:

##### • Zesílené dno s více závitů:

- vyšší obvodová přesnost
- bez rizika poškození závitů

##### • Extrémní ozubení:

- nejrychlejší průstup materiálem při řezání s minimálním vylamováním zubů
- snadné navrtávání

##### • Rozteč zubů Vario 4/6Z HSS-Co8 (8 % Co):

- nejrychlejší odvod tepla - maximální životnost nástroje
- vysoká kvalita řezu



Obj.č.	Ø mm	Ø Palec	Hloubka řezu mm
0609 000 089	89	3 1/2	38
0609 000 092	92	3 5/8	38
0609 000 095	95	3 3/4	38
0609 000 098	98	3 7/8	38
0609 000 102	102	4	38
0609 000 105	105	4 1/8	38
0609 000 108	108	4 1/4	38
0609 000 111	111	4 3/8	38
0609 000 114	114	4 1/2	38
0609 000 121	121	4 3/4	38
0609 000 127	127	5	38
0609 000 140	140	5 1/2	38
0609 000 152	152	6	38



## Příslušenství k válcovým pilám



Obj.č.	Označení	Typ drážky	Délka mm	Pro Ø mm
0609 102 110	Upínání pro válcové pily	Šestihran 11	-	32 - 152
0609 101 090	Upínání pro válcové pily	Šestihran 9,5	-	14-30
0609 102 090	Upínání pro válcové pily	Šestihran 9,5	-	32 - 152
0609 105 007	Pružina pro válcovou pilu	-	-	-
0609 105 300	Prodloužení pro A2	-	300	-
0609 105 080	Středící vrták pro upínání A1, A2	-	80	6,4

## Sortimenty válcových pil



### HSS bi-metal, normální ozubení

#### Univerzální použití.

Hodí se zvláště k řezání většinou a veškeré ocelové materiály železných, ocelových litin, druhů oceli, mědi, bronzu hliníku, plastu a dřeva.

**Použití:** jak do ručních, stojanových vrtaček, tak i do soustruhů.

Geometrie ozubení umožňuje rychlejší a čistější řez.

**Maximální hloubka řezu:** 32 mm.



Obj.č.	Obsah mm
0956 632	A1, A2, prodloužení, vyhozovací pružina, válcové pily Ø 19, 22, 25, 32, 35, 38, 44, 51, 57, 64, 68, 76 po 1ks



## Válcová pila

### HSS bi-metal, normální ozubení

Z HSS Bi-metal, hodí se zvláště

k použití na veškeré ocelové materiály včetně litiny, mědi, bronzu hliníku, plastu a dřeva. Používají se jak do ručních, stojanových vrtaček, tak i do soustruhů.



Obj.č.	Ø mm	Ø Palec	Hloubka řezu mm
0632 814	14	9/16	32
0632 816	16	5/8	32
0632 817	17	11/16	32
0632 819	19	3/4	32
0632 820	20	25/32	32
0632 821	21	13/16	32
0632 822	22	7/8	32
0632 824	24	15/16	32
0632 825	25	1	32
0632 827	27	1 1/16	32
0632 829	29	1 1/8	32
0632 830	30	1 3/16	32
0632 832	32	1 1/4	32
0632 835	35	1 3/8	32
0632 838	38	1 1/2	32
0632 840	40	1 9/16	32
0632 841	41	1 5/8	32
0632 843	43	1 11/16	32
0632 844	44	1 3/4	32
0632 846	46	1 13/16	32
0632 848	48	1 7/8	32
0632 851	51	2	32
0632 852	52	2 3/64	32
0632 854	54	2 1/8	32
0632 857	57	2 1/4	32
0632 860	60	2 3/8	32
0632 864	64	2 1/2	32
0632 867	67	2 5/8	32
0632 868	68	2 11/16	32
0632 870	70	2 3/4	32
0632 873	73	2 7/8	32
0632 876	76	3	32
0632 879	79	3 1/8	32





## Válcová pila

### HSS bi-metal, normální ozubení

Z HSS Bi-metal, hodí se zvlášť

k použití na veškeré ocelové materiály včetně litiny, mědi, bronzu hliníku, plastu a dřeva. Používají se jak do ručních, stojanových vrtaček, tak i do soustruhů.



Obj.č.	Ø mm	Ø Palec	Hloubka řezu mm
4196 080 080	80		
0632 883	83	3 1/4	32
0632 886	86	3 3/8	32
0632 889	89	3 1/2	32
0632 892	92	3 5/8	32
0632 895	95	3 3/4	32
0632 898	98	3 7/8	32
0632 810 2	102	4	32
0632 810 5	105	4 1/8	32
0632 810 8	108	4 1/4	32
0632 811 1	111	4 3/8	32
0632 811 4	114	4 1/2	32
0632 812 1	121	4 3/4	32
0632 812 7	127	5	32
0632 814 0	140	5 1/2	32
0632 816 0	160	6 5/16	32
0632 816 8	168	6 5/8	32
0632 821 0	210	8 9/32	32

## Upínání válcových pil

s centrálním vrtákem



Obj.č.	Označení	Typ drážky mm	Pro Ø mm
0632 801 0	A10	SK 8,75	32 - 210

## Děrovka

z tvrdokovu, univerzální použití

Vhodná pro vysoce chromlegované oceli jako je V2A a V4A (do 2 mm), ocel a ocelolitiny, barevné a lehké kovy, plasty, vyztužené tkaniny, sádkartony a lehké stavební desky.

Vlastnosti zpracování dřeva: vodící vrták HSS Co 5 s křížovým brusem.



Obj.č.	Ø mm	Ø Palec	Průchozí míry	Potrubní rozměry Palec	Stopka-Ø mm
0632 983 016	16,0	5/8	PG 9	-	10
0632 983 015	16,5	-	M 16	-	10
0632 983 017	17,0	-	-	-	10
0632 983 186	18,6	-	PG 11	-	10
0632 983 019	19,0	3/4	-	3/8	10
0632 983 020	20,0	-	-	-	10
0632 983 204	20,4	13/16	M 20 / PG 13,5	-	10
0632 983 021	21,0	-	-	-	10
0632 983 022	22,0	-	-	1/2	10
0632 983 225	22,5	7/8	PG 16	-	10

## Děrovka

### z tvrdokovu, univerzální použití

Vhodná pro vysoce chromlegované oceli jako je V2A a V4A (do 2 mm), ocel a ocelolitiny, barevné a lehké kovy, plasty, vyztužené tkaniny, sádrokartony a lehké stavební desky.

Vlastnosti zpracování dřeva: vodící vrták HSS Co 5 s křížovým brusem.

HM

Obj.č.	Ø mm	Ø Palec	Průchozí míry	Potrubní rozměry Palec	Stopka-Ø mm
0632 983 024	24,0	15/16	-	-	10
0632 983 025	25,0	-	-	-	10
0632 983 027	27,0	1 1/16	-	-	10
0632 983 283	28,3	1 1/8	PG 21	-	10
0632 983 029	29,0	-	-	3/4	10
0632 983 030	30,0	1 3/16	-	-	10
0632 983 032	32,0	1 1/4	-	-	10
0632 983 325	32,5	-	M 32	-	10
0632 983 035	35,0	1 3/8	-	1	10
0632 983 037	37,0	1 7/16	PG 29	-	10
0632 983 038	38,0	1 1/2	-	-	10
0632 983 040	40,0	1 9/16	-	-	10
0632 983 405	40,5	-	M 40	-	10
0632 983 041	41,0	1 5/8	-	-	10
0632 983 043	43,0	1 11/16	-	-	10
0632 983 044	44,0	1 3/4	-	1 1/4	10
0632 983 046	46,0	-	-	-	10
0632 983 047	47,0	1 7/8	PG 36	-	10
0632 983 048	48,0	-	-	-	10
0632 983 050	50,0	1 31/32	-	-	10
0632 983 505	50,5	-	M 50	-	10
0632 983 051	51,0	2	-	1 1/2	13
0632 983 054	54,0	2 1/8	PG 42	-	13
0632 983 057	57,0	2 1/4	-	-	13
0632 983 060	60,0	2 3/8	PG 48	-	13
0632 983 635	63,5	2 1/2	M 63	2	13
0632 983 065	65,0	-	-	-	13
0632 983 068	68,0	-	-	-	13
0632 983 070	70,0	2 3/4	-	-	13
0632 983 075	75,0	-	-	-	13
0632 983 080	80,0	-	-	-	13
0632 983 085	85,0	-	-	-	13
0632 983 090	90,0	-	-	-	13
0632 983 095	95,0	3 3/4	-	-	13
0632 983 100	100,0	-	-	-	13
0632 983 110	110,0	-	-	-	13
0632 983 120	120,0	-	-	-	13



## Děrovka - příslušenství

Provedení:

HSS Co 5, křížové broušení dle DIN 1412 C pro dobré středění  
pravý

Obj.č.	Ø Palec	Délka mm	Pro Ø mm	Označení
0632 983 001	6	52	16 - 70	středící vrták
0632 983 002	8	52	75 - 150	středící vrták
0632 983 003	-	-	-	vyhazovací pružina



## Válcová pila

reca válcové pily HSS Bi-metal s ozubením Vario se hodí zvláště k použití na veškeré ocelové materiály včetně litiny, mědi, bronzu hliníku, plastu a dřeva. Používají se jak do ručních tak i stojanových vrtaček.



Obj.č.	Provedení	Balení Ks
4695 289 810	82 x 5,5 x 1,1 mm	1

## Kruhový řezák s tažným řezem

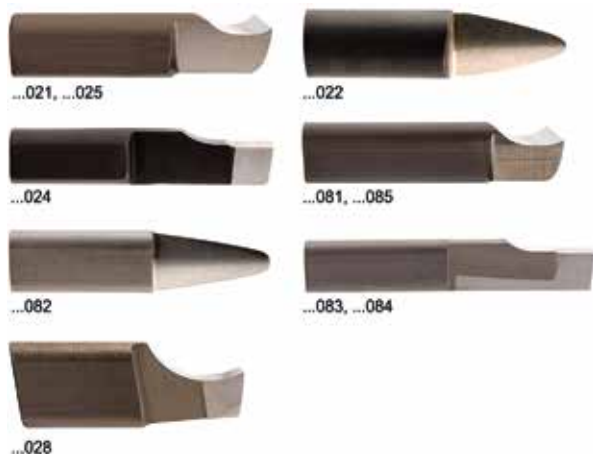
Ke zpracování kovů, díky šikmo postaveným nožům ještě vyšší výkon - vyřezávání kovových dílů ještě snazší.



Obj.č.	Označení	Pro Ø mm	Dřík MK	Stopka-Ø mm
3650 640 080	Liliput	18 - 80	-	10
3650 640 020	00	30 - 120	-	12
3650 640 220	00	30 - 120	2	-
3650 640 340	00a	30 - 400	3	-

## Kruhový řezák náhradní nože

S tažným řezem pro plech, ať už ocelový, železný, mosazný nebo hliníkový plech apod.



Obj.č.	Pro	Hloubka řezu mm	Kvalita	Oblast použití
3650 640 025	00, 00a	5	HM	ocel, hliník, měď, nerez (-2,5 mm)
3650 640 021	00, 00a	5	HSS-E	ocel, hliník, měď
3650 640 022	00, 00a	5	HSS-E	měkký plast, guma, kůže
3650 640 024	00, 00a	15	HM	tvrdý plast, PA, kompozity, lisované materiály
3650 640 028	00a	12	HSS-E	ocel, hliník, měď
3650 640 085	Liliput	5	HM	ocel, hliník, měď, nerez (-2,5 mm)
3650 640 081	Liliput	5	HSS-E	ocel, hliník, měď
3650 640 082	Liliput	5	HSS-E	měkký plast, guma, kůže
3650 640 084	Liliput	15	HM	tvrdý plast, PA, kompozity, lisované materiály
3650 640 083	Liliput	15	HSS-E	tvrdý plast, PA, kompozity, lisované materiály

## Děrovač, hydraulický

### ovládání nohou, dodání v kovovém kufru

Rychlé, lehké, čisté a bez ořepů děrování s několika adaptéry do tenkostěnných materiálů.  
Před použitím děrovače plechů by měl být tažný šroub namazán.  
Tažná síla: 50kN.

Obj.č.	Obsah
2691 981 009	hydraulická děrovačka ovládaná nohou, distanč.vál., přechod.šrouby MF 10,12,16



## Děrovač, hydraulický

### ruční obsluha, dodání v plastovém kufru

Rychlé, lehké, čisté a bez ořepů děrování s několika adaptéry do tenkostěnných materiálů.  
Před použitím děrovače plechů by měl být tažný šroub namazán.

Obj.č.	Obsah
2691 981 007	kompaktní ruční hydraul.děrovačka, distanč.vál., přechod.šrouby MF 10,12,16
2691 981 008	ruční hydraulická děrovačka, distanč.vál., přechod.šrouby MF 10,12,16



## Děrovač plechů

### 3-bodový děrovač

Vhodný pro ocelové a nerezové plechy, barevné kovy, lehké kovy a plasty do tloušťky materiálu 4 mm, ideální pro výrobu rozvaděčů, elektrikáře, instalatery atd. rychlé, lehké, čisté a bez ořepů děrování s několika adaptéry do tenkostěnných materiálů.

Obj.č.	Ø mm	Průchozí míry	Tažný šroub MF
2691 981 127	12,7	M12 / PG 7	8
2691 981 172	15,2	PG 9	10
2691 981 160	16,0	-	10
2691 981 165	16,5	M 16	10
2691 981 186	18,6	PG 11	10
2691 981 200	20,0	-	10
2691 981 20	20,4	M 20 / PG 13,5	10
2691 981 21	21,0	-	10
2691 981 22	22,5	PG 16	10
2691 981 254	25,4	M 25	10
2691 981 28	28,3	PG 21	12
2691 981 32	32,0	-	12
2691 981 325	32,5	M 32	12
2691 981 34	34,0	-	12
2691 981 35	35,0	-	12
2691 981 370	37,0	PG 29	12
2691 981 38	38,0	-	12
2691 981 405	40,5	-	16
2691 981 470	47,0	PG 36	16
2691 981 505	50,5	M 50	16
2691 981 540	54,0	PG 42	16
2691 981 600	60,0	PG 48	16



## Děrovač plechů

### 3-bodový děrovač

Vhodný pro ocelové a nerezové plechy, barevné kovy, lehké kovy a plasty do tloušťky materiálu 4 mm, ideální pro výrobu rozvaděčů, elektrikáře, instalatéry atd. rychlé, lehké, čisté a bez otřepů děrování s několika adaptéry do tenkostěnných materiálů.



Obj.č.	Ø mm	Průchozí míry	Tažný šroub MF
2691 981 635	63,5	M 63	16

## Děrovač plechů

### náhradní díly

Obsah balení: jednotlivě v plastovém obalu. Šroubové adaptéry jsou použitelné do všech hydraulických děrovaček.



Obj.č.	Označení
2691 981 901	distanční váleček
2691 981 902	přechodový šroub MF 10 x 1,0 stoupání 3/4" UNF
2691 981 903	přechodový šroub MF 12 x 1,5 stoupání 3/4" UNF
2691 981 904	přechodový šroub MF 16 x 1,5 stoupání 3/4" UNF
2691 981 905	náhradní šroub 8 x 1,0 x 40 pevn.tř. 10.9
2691 981 906	náhradní šroub 10 x 1,0 x 45 pevn.tř. 12.9
2691 981 907	náhradní šroub 12 x 1,5 x 55 pevn.tř. 12.9
2691 981 908	náhradní šroub 16 x 1,5 x 60 pevn.tř. 12.9
2691 981 909	náhradní šroub s kuličkou MF 10 x 1,0 x 50 pevn.tř. 12.9
2691 981 910	náhradní šroub s kuličkou MF 12 x 1,5 x 60 pevn.tř. 12.9
2691 981 911	náhradní šroub s kuličkou MF 16 x 1,5 x 70 pevn.tř. 12.9

## Sada děrovačů plechů

### s kuličkovým ložiskem

v plastovém kufru

2691 981 001: 11-dílná, 6 děrovač plechů: Ø 15,2 - 32,0  
 2691 981 002: 13-dílná, 8 děrovač plechů: Ø 15,2 - 54,0  
 2691 981 004: 10-dílná, 5 děrovač plechů: Ø 16,5 - 40,5  
 2691 981 005: 12-dílná, 7 děrovač plechů: Ø 16,5 - 63,5

vždy s:

1 vrták HSS

1 řezná pasta 30 g

3 kuličkový šroub pevn. tř. 12.9



Obj.č.	Obsah	Ø mm
2691 981 001	11-ti dílná	15,2 - 18,6 - 20,4 - 22,5 - 28,3 - 32,0
2691 981 002	13-ti dílná	15,2 - 18,6 - 20,4 - 22,5 - 28,3 - 37,0 - 47,0 - 54,0
2691 981 004	10-ti dílná	16,5 - 20,4 - 25,4 - 32,5 - 40,5
2691 981 005	12-ti dílná	16,5 - 20,4 - 25,4 - 32,5 - 40,5 - 50,5 - 63,5

## Sada děrovačů plechů

s pevným ručním hydraulickým děrovačem  
v plastovém kufru

2691 981 006: 12-dílná, 6 děrovač plechů: Ø 16,5 - 50,5

2691 981 003: 14-dílná, 8 děrovač plechů: Ø 15,2 - 54,0

vždy s:

1 vrták HSS

1 řezná pasta 30 g

1 rozpěrné pouzdro

3 kuličkový šroub pevn. tř. 12.9

Obj.č.	Obsah	Ø mm
2691 981 006	12-ti dílná	16,5 - 20,4 - 25,4 - 32,5 - 40,5 - 50,5
2691 981 003	14-ti dílná	15,2 - 18,6 - 20,4 - 22,5 - 28,3 - 37,0 - 47,0 - 54,0

