

Spezial- Metallbohrer SAS-P W-HSS

plus

Speciální kovový vrták

kategorie: NÁŘADÍ



- **SAS** = rychle zpracovatelná ocel
- **P** = precizní brus
- **W** = legování wolframem
- **HSS** = High Speed Steel



..... HROT VRTÁKU

- Zbroušení hrotu 118°
- Zbroušení do kříže podle DIN 1412 C – \varnothing 3,0 mm
- Velmi dobré centrování



dobré vycentrování
nízký odpor proti posuvu

..... DRÁŽKA A BŘITOVÁ ČÁST

- Precizní brus a redukované zbroušení průměru
- Z hrubého kusu jemně broušená drážka a zbroušená část
- Dobrý odvod třísek
- Minimální námaha při posunu dopředu



Křížové broušení
dle DIN 1412 C

..... ZUŠLECHTILÝ HRUBÝ KUS

- Vysoká pevnost materiálu díky legování pomocí wolframu
- Vrták je složen z legovaných součástí, bez nánosu, což zaručuje dlouhodobou kvalitu a životnost i po broušení



..... OZNAČENÍ ZNAČKOU

- Značení pomocí laseru ohledně velikosti, materiálu a nánosu

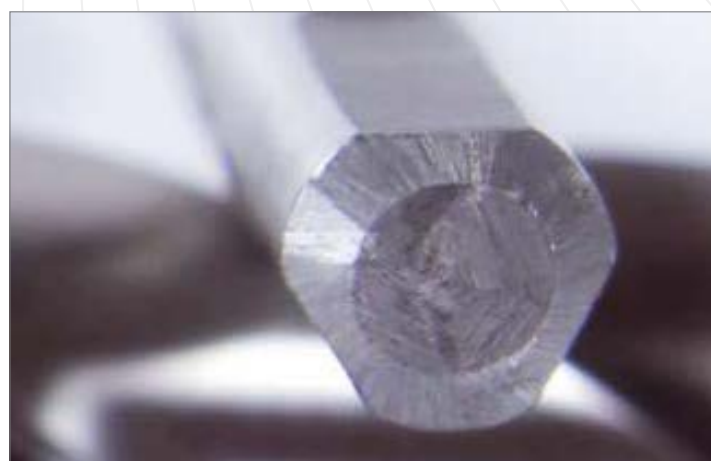
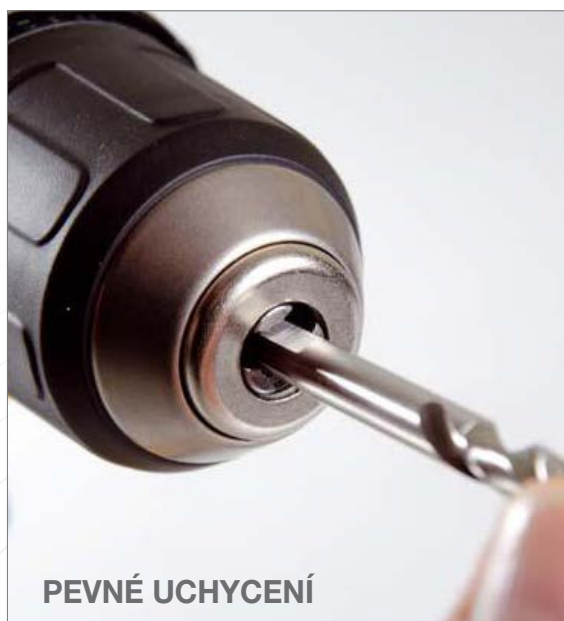
..... VRTÁK S TROJHRANNÝM UCHYCENÍM

- Upínací plocha zvyšuje krouticí moment, a to díky odolnosti vůči zlomení
- Až o 25% vyšší hloubka vrtání
- Pevné uchycení vrtáku díky třem upínacím plochám - již žádné protáčení
- Vhodný pro samoaretující rychloupínací hlavu



VRTÁK LEGOVANÝ WOLFRAMEM

- Pevnost materiálu do 1.000 N/mm²
- Pracovní teplota do +500°C
- Pro všechny legované a nelegované oceli, pro ocel se zvlášť špatnou obrobitelností, žáruvzdornou ocel do 1.000 N/mm², šedou litinu, temperovanou litinu, litinu s kuličkovým grafitem, hliník, spékané železo, grafit, V2A za použití chladicího prostředku, umělé hmoty.
- **DOPORUČENÍ:** ručně ovladatelné stroje, stojanové vrtačky
- **NUTNOST beztlakého vrtání** - vrták musí projít materiálem postupně, bez síly pracovníka
- **DOPORUČUJEME výrobek SNO (řezný olej)** - nenahraditelný pomocník při vrtání



BALENÍ: 25 ks, 1,0 - 13,0 mm
81 ks, 1,0 - 10,0 mm

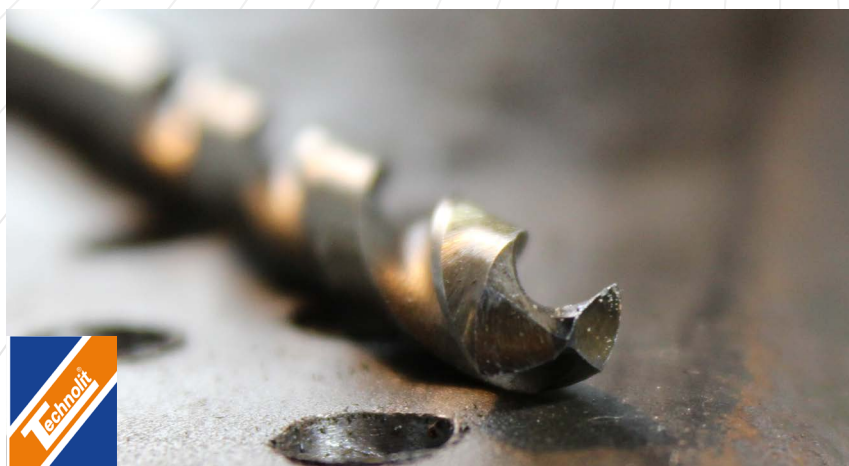
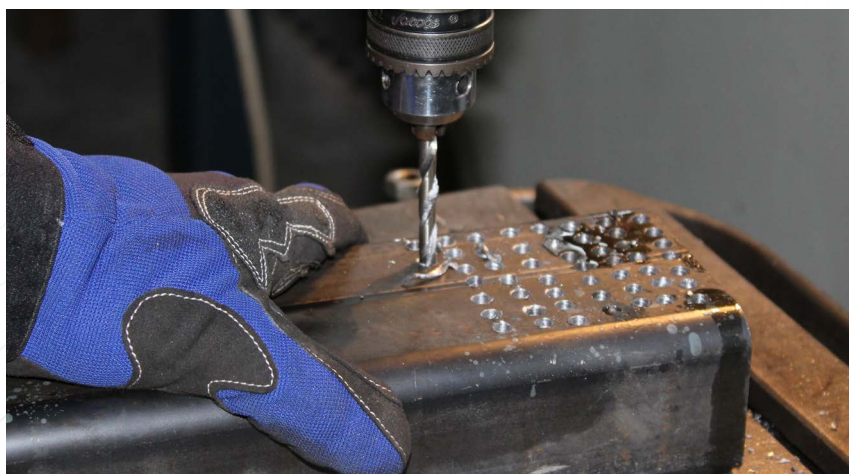
SKLADOVÉ ČÍSLO: 703 508
703 510

SMSW 81

5x 1,0mm, 5x 1,5 mm, 5x 2,0 mm, 5x 2,5 mm, 5x 3,0 mm,
5x 3,5 mm, 5x 4,0 mm, 5x 4,5 mm, 5x 5,0 mm, 5x 5,5 mm,
5x 6,0 mm, 5x 6,5mm, 3x 7,0 mm, 3x 7,5 mm, 3x 8,0 mm,
3x 8,5 mm, 3x 9,0 mm, 3x 9,5 mm, 3x 10,0 mm

SMSW 25

1x 1,0 mm; 1,5 mm; 2,0 mm; 2,5 mm; 3,0 mm; 3,5 mm;
4,0 mm; 4,5 mm; 5,0 mm; 5,5 mm; 6,0 mm; 6,5 mm; 7,0 mm;
7,5 mm; 8,0 mm; 8,5 mm; 9,0 mm; 9,5 mm; 10,0 mm;
10,5 mm; 11,0 mm; 11,5 mm; 12,0 mm; 12,5 mm; 13,0 mm



150 DĚR

NORMATIV PRO SPIRÁLOVITÝ VRTÁK SAS-P W-HSS

MATERIÁL	chladicí prostředek	řezná rychlost m/min.
Auto ocel do 500N	emulze	30-50
Nelegovaná stav. ocel do 500	emulze	30-40
Nelegovaná stav. ocel 500-700	emulze	25-35
Nelegovaná stav. ocel 700-900	emulze	10-20
Nelegovaná ocelolitina 700	emulze	20-30
Legovaná ocelolitina	emulze (olej)	10-20
Legovaná ocel 700-900	emulze	10-15
Legovaná chromoniklová ocel 9000-1000	emulze	8-12
Šedá litina	suchý vzduch	15-25
Šedá litina	suchý	5-15
Nikl	olej	10-15

MATERIÁL	chladicí prostředek	řezná rychlost m/min.
Mosaz, houževnatá, Mosaz 60, mosaz 63	olej	35-60
Červená mosaz, bronz (měkký), olej	emulze	20-40
Hliníkový bronz, Polotvrdý, tvrdý	emulze, olej	15-35
Argentan/nove stříbro	emulze, olej	25-50
Hutní ocel	olej	65
Katodová měď	emulze, olej	20-35
Hliník-legováno-tvořící krátké třísky	emulze	30-60
Hliník-křemík-legováno, slitina Al-Si	emulze	30-50
Magnesium-leg. Elektron	suchý, žádná voda	60-100
Zinek, zinek – leg.	emulze	35-50

