



РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ



Масло-спрей для обработки металла

Высококачественное масло, которое предотвращает перегрева металлов при резке и сверлении. Применяется при обработке углеродистых и легированных сталей и мягких металлов, таких как медь и алюминий. Сводит к минимуму расход режущего инструмента, при любых операциях по сверлению, резки и нарезки резьбы. Обладает низкой вязкостью и обеспечивает быстрое охлаждение. Обеспечивает защиту против окисления обработанных деталей.

Масло на основе минеральных масел используется во всех процессах сверления и резания от легких до тяжелых условий и нагрузок.

Уменьшает сопротивление резанию и механическое напряжение режущего инструмента.

Не вызывает коррозии, не содержит силиконов.

Снижает трение и износ.

Отличные охлаждающие свойства.

Выдающиеся проникающие свойства.

Продлевает срок службы инструмента благодаря очень хорошему отводу тепла.

Эффективное охлаждение с момента нанесения.

Растворяет затвердевшие остатки и отложения.

Очень хорошие характеристики стойкости материала.

Защищает от коррозии.

Цвет: светло-янтарный



Применение: Перед применением тщательно встряхнуть баллон.

Равномерно распылите масло на используемые инструменты и детали, подлежащие сверлению или резке. Следите за тем, чтобы материалы и режущие части инструментов оставались влажными.

Техническая информация:

Химическая основа	Смесь минеральных масел
Консистенция	Жидкость
Плотность	0,89 гр/мл
Вязкость (20°C)	35-40 cST
Точка воспламенения	<200°C
Растворимость в воде	Нерастворимый
Объем органического компонента (VOC)	18%
Пропеллент	Пропан

Арт. 1893050008

Кол- во: 1

Объем: 400 мл



Инструкции по применению носят рекомендательный характер и основаны на результатах и опыте проведенных испытаний. Перед каждым применением проверьте действие продукта. В силу множества способов применения и условий хранения, Компания не несет ответственности за результаты применения данного продукта в каждом отдельном случае. Служба клиентской поддержки не несет ответственности за предоставленную техническую или иную информацию консультационного характера за исключением предусмотренных договором консультационных услуг, а также в случае преднамеренных действий консультанта. Мы гарантируем стабильное качество нашей продукции. Мы оставляем за собой право на внесение технических изменений и дальнейшее совершенствование продукции.

Паста для обработки металла

Паста для обработки металла на основе высококачественных базовых масел, содержащая дополнительные присадки, такие как специальные химические и антипригарные присадки. Идеально подходит для токарных и фрезерных работ, таких как нарезание резьбы, сверление, токарная обработка и резка металлов, включая высоколегированные углеродистые сплавы, хромированные-никелевые сплавы, нержавеющие и термостойкие сплавы, титан, марганец, литая сталь, чугун и т.п.

Структура пасты обеспечивает длительное охлаждение и смазку.

Позволяет увеличить скорость резания.

Сокращает износ режущего инструмента.

Продлевает срок службы инструмента.

Легко обезжиривается.

Не содержит хлора и отличается экономичным расходом.

Не содержит хлора, обладает высокими EP- свойствами, нейтрален к лакировке и уплотнениям, низкое содержание ароматических веществ, медленно испаряется.

Обеспечивает хорошую чистоту поверхности, совместим с большинством других машинных масел.

Высокая скорость резания, низкий износ трущихся поверхностей, длительный срок службы, полное применение, легко обезжиривается, отсутствие хлора и экономичный расход.

Применение: Высоколегированные углеродистые стали, хромоникелевые сплавы, нержавеющие и жаропрочные сплавы, титан, марганец, литая сталь, чугун и т.д.

Подходит для всех видов режущих работ, нарезания резьбы, сверления, токарной обработки, раскроя и развертки.



Арт. 1893050010

Кол- во: 1

Объем: 500 мл



Инструкции по применению носят рекомендательный характер и основаны на результатах и опыте проведенных испытаний. Перед каждым применением проверьте действие продукта. В силу множества способов применения и условий хранения, Компания не несет ответственности за результаты применения данного продукта в каждом отдельном случае. Служба клиентской поддержки не несет ответственности за предоставленную техническую или иную информацию консультационного характера за исключением предусмотренных договором консультационных услуг, а также в случае преднамеренных действий консультанта. Мы гарантируем стабильное качество нашей продукции. Мы оставляем за собой право на внесение технических изменений и дальнейшее совершенствование продукции.

FAST AND CLEAN DRILLING

3 вершины 7 режущих кромок

... с центрирующим наконечником

**7 edges
angle**



- Инновационная многоуровневая режущая кромка.
- Круглые отверстия с кромками без заусенцев.
- Специальный центрирующий наконечник гарантирует большую скорость сверления.
- Точное центрирование благодаря самоцентрирующемуся наконечнику.
- Специальный центрирующий наконечник гарантирует более высокую скорость.
- Идеально для аккумуляторного инструмента.
- Благодаря самоцентрирующемуся наконечнику можно сверлить изогнутые поверхности.
- В 2-4 раз быстрее, чем обычные свёрла.
- Ресурс выше в несколько раз в сравнении с обычной заточкой
- Высокая точность и стабильность производительности.

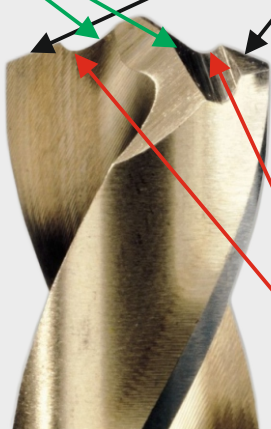
**2 внутренних
кромки**

**2 внешних
кромки**

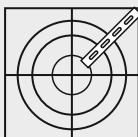
3 вершины

**+кромка
перемычки**

**2 круговой
кромки**



LONG LIFE



CUTTING OIL

Сверло по металлу HSS-TiN DIN338, 1/4" HEX, блистер

Прецизионное сверло с покрытием из нитрида титана для дрелей-шуруповертов и ударных дрелей-шуруповертов. Предназначено для выполнения широкого спектра работ общего характера по стали с прочностью до 1000 Н/мм² и чугуну.

Ударный хвостовик для дрелей и шуруповертов и ударных дрелей-шуруповёртов с высоким крутящим моментом.

Сверло с покрытием из нитрида титана обеспечивает сверление высокопрочных металлов при использовании дрелей и шуруповёртов с ударным механизмом.

Покрытие TiN обеспечивает увеличенный срок службы.

Сверхтвёрдое титановое покрытие служит в шесть раз дольше, чем быстрорежущая сталь.

Титановое покрытие снижает нагрев для увеличения срока службы.

Предназначены для работы с толстолистовой и высокоуглеродистой сталью.

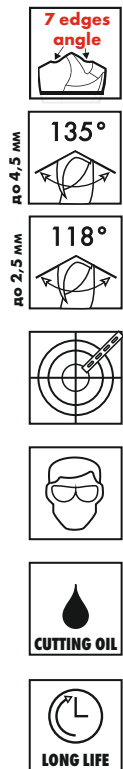
Длинные канавки для эффективного удаления материала

Точные отверстия без центрирования, даже на изогнутых поверхностях.

Высокоточная шлифовка угла заточки для прецизионного сверления

Значительно уменьшенная поперечная кромка.

Превосходная адгезия охлаждающих смазочных материалов и пониженный риск скопления стружки.

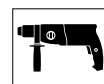


ДЛЯ ДРЕЛЕЙ-ШУРУПОВЕРТОВ И УДАРНЫХ ДРЕЛЕЙ-ШУРУПОВЕРТОВ

Подходит для типа оборудования	Дрель, Аккум, шуруповёрты, Сверлильный станок
Обрабатываемые материалы	Сталь, Чугун
Стандарт/ глубина сверления	DIN 338/5xD
Форма хвостовика	1/4 HEX
Материал изготовления	HSS + TiN
Угол заточки	135 Градусов
Срок службы	●●●○
Скорость сверления	●●●○
Качество отверстия	●●●●
Универсальность	●●○○
Самоцентрирующееся	Да
Подходит для предела прочности до	1000 Н/мм ²
Маркировка	■ Сталь



●●●●



●●●○



●●●○

Диаметр (Ø)	Длина (l1)	Длина режущей части (l2)	Артикул	Кол-во
1,0 мм	34 мм	12 мм	0624310	1
1,5 мм	40 мм	18 мм	0624315	1
2,0мм	49 мм	24 мм	0624320	1
2,5 мм	57 мм	30 мм	0624325	1
3,0 мм	61 мм	33 мм	0624330	1
3,2 мм	65 мм	36 мм	0624332	1
3,5 мм	70 мм	39 мм	0624335	1
4,0 мм	75 мм	43 мм	0624340	1

Диаметр (Ø)	Длина (l1)	Длина режущей части (l2)	Артикул	Кол-во
4,2 мм	75 мм	43 мм	0624342	1
4,5 мм	80 мм	47 мм	0624345	1
4,8 мм	86 мм	52 мм	0624348	1
5,0 мм	86 мм	52 мм	0624350	1
5,2 мм	86 мм	52 мм	0624352	1
5,5 мм	93 мм	57 мм	0624355	1
6,0 мм	93 мм	57 мм	0624360	1
6,5 мм	101 мм	63 мм	0624365	1
7,0 мм	109 мм	69 мм	0624370	1
7,5 мм	109 мм	69 мм	0624375	1
8,0 мм	117 мм	75 мм	0624380	1
8,5 мм	117 мм	75 мм	0624385	1
9,0 мм	125 мм	81 мм	0624390	1
9,5 мм	125 мм	81 мм	0624395	1
10,0 мм	133 мм	87 мм	06243100	1
10,5 мм	133 мм	87 мм	06243105	1
11,0 мм	142 мм	94 мм	06243110	1
11,5 мм	142 мм	94 мм	06243115	1
12,0 мм	142 мм	94 мм	06243120	1
12,5 мм	142 мм	94 мм	06243125	1
13,0 мм	151 мм	101 мм	06243130	1

Сверло по металлу WUMAX HSS-TiN, DIN338, блистер

Прецизионное сверло с покрытием из нитрида титана для дрелей-шуруповертов и ударных дрелей-шуруповертов. Предназначено для выполнения широкого спектра работ общего характера по стали с прочностью до 1000 Н/мм² и чугуну.

3 - гранный хвостовик для дрелей и шуруповертов с высоким крутящим моментом начиная с размера 4,8 мм.

Сверло с покрытием из нитрида титана обеспечивает сверление высокопрочных металлов при использовании дрелей и шуруповёртов с ударным механизмом.

Покрытие TiN обеспечивает увеличенный срок службы.

Сверхтвёрдое титановое покрытие служит в шесть раз дольше, чем быстрорежущая сталь.

Титановое покрытие снижает нагрев для увеличения срока службы.

Предназначены для работы с толстолистовой и высокоуглеродистой сталью.

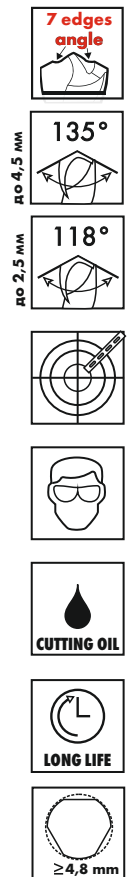
Длинные канавки для эффективного удаления материала

Точные отверстия без центрирования, даже на изогнутых поверхностях.

Высокоточная шлифовка угла заточки для прецизионного сверления

Значительно уменьшенная поперечная кромка.

Превосходная адгезия охлаждающих смазочных материалов и пониженный риск скопления стружки.



ДЛЯ ДРЕЛЕЙ И ШУРУПОВЕРТОВ

Подходит для типа оборудования	Дрель, Аккумулятор, шуруповёрты, Сверлильный станок
Обрабатываемые материалы	Сталь, Чугун
Стандарт/ глубина сверления	DIN 338/5xD
Форма хвостовика	3 - гранный с 4,8 мм / цилиндр.
Материал изготовления	HSS + TiN
Угол заточки	135 Градусов
Срок службы	●●●○
Скорость сверления	●●●○
Качество отверстия	●●●●
Универсальность	●●○○
Самоцентрирующееся	Да
Подходит для предела прочности до	1000 Н/мм ²
Маркировка	■ Сталь



Диаметр (Ø)	Длина (l1)	Длина режущей части (l2)	Артикул	Кол-во
1,0 мм	34 мм	12 мм	0624910	1
1,5 мм	40 мм	18 мм	0624915	1
2,0мм	49 мм	24 мм	0624920	1
2,5 мм	57 мм	30 мм	0624925	1
3,0 мм	61 мм	33 мм	0624930	1
3,2 мм	65 мм	36 мм	0624932	1
3,5 мм	70 мм	39 мм	0624935	1
4,0 мм	75 мм	43 мм	0624940	1

Диаметр (Ø)	Длина (l1)	Длина режущей части (l2)	Артикул	Кол-во
4,2 мм	75 мм	43 мм	0624942	1
4,5 мм	80 мм	47 мм	0624945	1
4,8 мм	86 мм	52 мм	0624948	1
5,0 мм	86 мм	52 мм	0624950	1
5,2 мм	86 мм	52 мм	0624952	1
5,5 мм	93 мм	57 мм	0624955	1
6,0 мм	93 мм	57 мм	0624960	1
6,5 мм	101 мм	63 мм	0624965	1
7,0 мм	109 мм	69 мм	0624970	1
7,5 мм	109 мм	69 мм	0624975	1
8,0 мм	117 мм	75 мм	0624980	1
8,5 мм	117 мм	75 мм	0624985	1
9,0 мм	125 мм	81 мм	0624990	1
9,5 мм	125 мм	81 мм	0624995	1
10,0 мм	133 мм	87 мм	06249100	1
10,5 мм	133 мм	87 мм	06249105	1
11,0 мм	142 мм	94 мм	06249110	1
11,5 мм	142 мм	94 мм	06249115	1
12,0 мм	142 мм	94 мм	06249120	1
12,5 мм	142 мм	94 мм	06249125	1
13,0 мм	151 мм	101 мм	06249130	1

Внимание

Хвостовик сверла Ø 13,0 мм уменьшен до Ø 12,7 мм

Набор сверел WUMAX HSS-TiN DIN338 1,0-10,0/0,5 мм, 19 штук

Прецизионное сверло с покрытием из нитрида титана для дрелей-шуруповертов и ударных дрелей-шуруповертов. Предназначено для выполнения широкого спектра работ общего характера по стали с прочностью до 1000 Н/мм² и чугуну.

3 - гранный хвостовик для дрелей и шуруповертов с высоким крутящим моментом начиная с размера 4,8 мм.

Сверло с покрытием из нитрида титана обеспечивает сверление высокопрочных металлов при использовании дрелей и шуруповёртов с ударным механизмом.

Покрытие TiN обеспечивает увеличенный срок службы.

Сверхтвердое титановое покрытие служит в шесть раз дольше, чем быстрорежущая сталь.

Титановое покрытие снижает нагрев для увеличения срока службы.

Предназначены для работы с толстолистовой и высокоуглеродистой сталью.

Длинные канавки для эффективного удаления материала

Точные отверстия без центрирования, даже на изогнутых поверхностях.

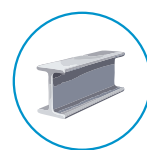
Высокоточная шлифовка угла заточки для прецизионного сверления

Значительно уменьшенная поперечная кромка.

Превосходная адгезия охлаждающих смазочных материалов и пониженный риск скопления стружки.



ДЛЯ ДРЕЛЕЙ И ШУРУПОВЕРТОВ



STEEL

Подходит для типа оборудования	Дрель, Аккумулятор, шуруповёрты, Сверлильный станок
Обрабатываемые материалы	Сталь, Чугун
Стандарт/ глубина сверления	DIN 338/5xD
Форма хвостовика	3 - гранный с 4,8 мм / цилиндр.
Материал изготовления	HSS + TiN
Угол заточки	135 Градусов
Срок службы	●●●○
Скорость сверления	●●●○
Качество отверстия	●●●●
Универсальность	●●○○
Самоцентрирующееся	Да
Подходит для предела прочности до	1000 Н/мм ²
Маркировка	■ Сталь

Арт. 06249001

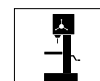
Кол- во: 1



●●●○



●●●○

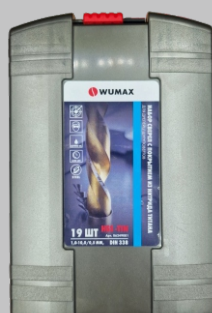


●●●○



●●●○

Изображение/Применение



Состав набора для арт. 062490001

Наименование	Артикул	Количество
Сверло по металлу WUMAX HSS-TiN 1,0 мм, DIN338	0624910	1
Сверло по металлу WUMAX HSS-TiN 1,5 мм, DIN338	0624915	1
Сверло по металлу WUMAX HSS-TiN 2,0 мм, DIN338	0624920	1
Сверло по металлу WUMAX HSS-TiN 2,5 мм, DIN338	0624925	1
Сверло по металлу WUMAX HSS-TiN 3,0 мм, DIN338	0624930	1
Сверло по металлу WUMAX HSS-TiN 3,5 мм, DIN338	0624935	1
Сверло по металлу WUMAX HSS-TiN 4,0 мм, DIN338	0624940	1
Сверло по металлу WUMAX HSS-TiN 4,5 мм, DIN338	0624945	1
Сверло по металлу WUMAX HSS-TiN 5,0 мм, DIN338	0624950	1
Сверло по металлу WUMAX HSS-TiN 5,5 мм, DIN338	06249 55	1
Сверло по металлу WUMAX HSS-TiN 6,0 мм, DIN338	0624960	1
Сверло по металлу WUMAX HSS-TiN 6,5 мм, DIN338	0624965	1
Сверло по металлу WUMAX HSS-TiN 7,0 мм, DIN338	0624970	1
Сверло по металлу WUMAX HSS-TiN 7,5 мм, DIN338	0624975	1
Сверло по металлу WUMAX HSS-TiN 8,0 мм, DIN338	0624980	1
Сверло по металлу WUMAX HSS-TiN 8,5 мм, DIN338	0624985	1
Сверло по металлу WUMAX HSS-TiN 9,0 мм, DIN338	0624990	1
Сверло по металлу WUMAX HSS-TiN 9,5 мм, DIN338	0624995	1
Сверло по металлу WUMAX HSS-TiN 10,0 мм, DIN338	06249100	1

Сверло по металлу WUMAX HSCO (5% Co), DIN338, блистер

Прецизионное высокопроизводительное сверло для обработки нержавеющей стали, жаростойкой стали и титана для дрелей и шуруповёртов. Предназначено для выполнения широкого спектра работ общего характера по стали с прочностью до 1200 Н/мм² и чугуну.

Сверло предназначенное для работы с нержавеющей сталью, чугуном, титаном, легкими металлами и алюминием, отличается долговечностью, высокой термостойкостью и закаленной поверхностью.

Поверхность закалена для проникновения в жесткие абразивные материалы 3 - гранный хвостовик для дрелей и шуруповёртов с высоким крутящим моментом начиная с размера 4,8 мм.

Обеспечивает сверление высокопрочных металлов при использовании и дрелей и шуруповёртов.

Благодаря 5% кобальта в составе служит в 10 раз дольше, чем быстрорежущая сталь

Выдерживают работу при высоких температурах в течение длительного времени

Предназначены для работы с толстолистовой и высокоуглеродистой сталью.

Лучше всего подходит для сверления легких металлов, высокоуглеродистой стали, алюминия и легированной стали, чугуна, нержавеющей стали и титана

Длинные канавки для эффективного удаления материала.

Точные отверстия без центрирования, даже на изогнутых поверхностях.

Высокоточная шлифовка угла заточки для прецизионного сверления

Значительно уменьшенная поперечная кромка.

Превосходная адгезия охлаждающих смазочных материалов и пониженный риск скопления стружки.

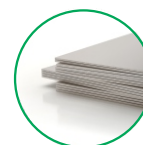


ДЛЯ ДРЕЛЕЙ И ШУРУПОВЕРТОВ

Подходит для типа оборудования	Дрель, Аккумулятор, шуруповёрты, Сверлильный станок
Обрабатываемые материалы	Сталь, Чугун, Нерж. сталь, Титан
Стандарт/ глубина сверления	DIN 338/5xD
Форма хвостовика	3 - гранный с 4,8 мм / цилиндр.
Материал изготовления	HSCO
Угол заточки	118/135 Градусов
Срок службы	●●●●
Скорость сверления	●●●○
Качество отверстия	●●●●
Универсальность	●●●○
Самоцентрирующееся	Да
Подходит для предела прочности до	1200 Н/мм ²
Маркировка	■ Нерж. сталь ■ Сталь



STEEL



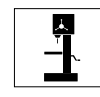
INOX



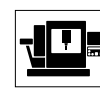
●●●●



●●●●



●●●○



●●●○

Диаметр (Ø)	Длина (l1)	Длина режущей части (l2)	Артикул	Кол-во
2,0мм	49 мм	24 мм	0626120	1
2,5 мм	57 мм	30 мм	0626125	1
3,0 мм	61 мм	33 мм	0626130	1
3,2 мм	65 мм	36 мм	0626132	1
3,5 мм	70 мм	39 мм	0626135	1
4,0 мм	75 мм	43 мм	0626140	1
4,2 мм	75 мм	43 мм	0626142	1
4,5 мм	80 мм	47 мм	0626145	1

Диаметр (Ø)	Длина (l1)	Длина режущей части (l2)	Артикул	Кол-во
4,8 мм	86 мм	52 мм	0626148	1
5,0 мм	86 мм	52 мм	0626150	1
5,2 мм	86 мм	52 мм	0626152	1
5,5 мм	93 мм	57 мм	0626155	1
6,0 мм	93 мм	57 мм	0626160	1
6,5 мм	101 мм	63 мм	0626165	1
7,0 мм	109 мм	69 мм	0626170	1
7,5 мм	109 мм	69 мм	0626175	1
8,0 мм	117 мм	75 мм	0626180	1
8,5 мм	117 мм	75 мм	0626185	1
9,0 мм	125 мм	81 мм	0626190	1
9,5 мм	125 мм	81 мм	0626195	1
10,0 мм	133 мм	87 мм	06261100	1
10,5 мм	133 мм	87 мм	06261105	1
11,0 мм	142 мм	94 мм	06261110	1
11,5 мм	142 мм	94 мм	06261115	1
12,0 мм	142 мм	94 мм	06261120	1
12,5 мм	142 мм	94 мм	06261125	1
13,0 мм	151 мм	101 мм	06261130	1

Внимание

Хвостовик сверла Ø 13,0 мм уменьшен до Ø 12,7 мм

Набор сверел WUMAX HSCO (5% Co) DIN338 1,0-10,00,5 мм, 19 штук

Прецизионное высокопроизводительное сверло для обработки нержавеющей стали, жаростойкой стали и титана для дрелей и шуруповёртов. Предназначено для выполнения широкого спектра работ общего характера по стали с прочностью до 1200 Н/мм² и чугуну.

Сверло предназначенное для работы с нержавеющей сталью, чугуном, титаном, легкими металлами и алюминием, отличается долговечностью, высокой термостойкостью и закаленной поверхностью.

Поверхность закалена для проникновения в жесткие абразивные материалы

3 - гранный хвостовик для дрелей и шуруповёртов с высоким крутящим моментом начиная с размера 4,8 мм.

Обеспечивает сверление высокопрочных металлов при использовании и дрелей и шуруповёртов.

Благодаря 5% кобальта в составе служит в 10 раз дольше, чем быстрорежущая сталь

Выдерживают работу при высоких температурах в течение длительного времени

Предназначены для работы с толстолистовой и высокоуглеродистой сталью.

Лучше всего подходит для сверления легких металлов, высокоуглеродистой стали, алюминия и легированной стали, чугуна, нержавеющей стали и титана

Длинные канавки для эффективного удаления материала.

Точные отверстия без центрирования, даже на изогнутых поверхностях.

Высокоточная шлифовка угла заточки для прецизионного сверления

Значительно уменьшенная поперечная кромка.

Подходит для типа оборудования	Дрель, Аккумулятор, шуруповёрты, Сверлильный станок
Обрабатываемые материалы	Сталь, Чугун, Нерж. сталь, Титан
Стандарт/ глубина сверления	DIN 338/5xD
Форма хвостовика	3 - гранный с 4,8 мм / цилиндр.
Материал изготовления	HSCO
Угол заточки	118/135 Градусов
Срок службы	●●●●
Скорость сверления	●●●○
Качество отверстия	●●●●
Универсальность	●●●○
Самоцентрирующееся	Да
Подходит для предела прочности до	1200 Н/мм ²
Маркировка	■ Нерж. сталь ■ Сталь



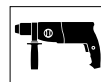
STEEL



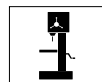
INOX



●●●●



●●●●



●●●○



●●●○



CUTTING OIL



LONG LIFE



≥4,8 mm

ДЛЯ ДРЕЛЕЙ И ШУРУПОВЕРТОВ

Арт. 06261001

Кол- во: 1

Состав набора для арт. 062610001

Наименование	Артикул	Количество
Сверло по металлу WUMAX HSCO (5% Co) 1,0 мм, DIN338	0626110	1
Сверло по металлу WUMAX HSCO (5% Co) 1,5 мм, DIN338	0626115	1
Сверло по металлу WUMAX HSCO (5% Co) 2,0 мм, DIN338	0626120	1
Сверло по металлу WUMAX HSCO (5% Co) 2,5 мм, DIN338	0626125	1
Сверло по металлу WUMAX HSCO (5% Co) 3,0 мм, DIN338	0626130	1
Сверло по металлу WUMAX HSCO (5% Co) 3,5 мм, DIN338	0626135	1
Сверло по металлу WUMAX HSCO (5% Co) 4,0 мм, DIN338	0626140	1
Сверло по металлу WUMAX HSCO (5% Co) 4,5 мм, DIN338	0626145	1
Сверло по металлу WUMAX HSCO (5% Co) 5,0 мм, DIN338	0626150	1
Сверло по металлу WUMAX HSCO (5% Co) 5,5 мм, DIN338	0626155	1
Сверло по металлу WUMAX HSCO (5% Co) 6,0 мм, DIN338	0626160	1
Сверло по металлу WUMAX HSCO (5% Co) 6,5 мм, DIN338	0626165	1
Сверло по металлу WUMAX HSCO (5% Co) 7,0 мм, DIN338	0626170	1
Сверло по металлу WUMAX HSCO (5% Co) 7,5 мм, DIN338	0626175	1
Сверло по металлу WUMAX HSCO (5% Co) 8,0 мм, DIN338	0626180	1
Сверло по металлу WUMAX HSCO (5% Co) 8,5 мм, DIN338	0626185	1
Сверло по металлу WUMAX HSCO (5% Co) 9,0 мм, DIN338	0626190	1
Сверло по металлу WUMAX HSCO (5% Co) 9,5 мм, DIN338	0626195	1
Сверло по металлу WUMAX HSCO (5% Co) 10,0 мм, DIN338	06261100	1

Изображение/Применение


Сверло по металлу HSCO (5% Co) DIN338 MULTISTEP, WUMAX, блистер

Многофункциональное сверло с уникальной технологией MULTISTEP для сверления высокоточных круглых отверстий практически во всех материалах, таких как нержавеющая сталь, жаропрочных сталях и титане.

Подходит для общего применения в обычной стали с прочностью до 1200 Н/мм², а также в чугуна, цветных металлах, твердой и мягкой древесине.

Новая геометрия ступенчатого вершины сверла.

Точные круглые отверстия без предварительного центрирования.

Мгновенное сверление без проскальзывания.

Возможно сверление под наклоном.

Простое растачивание или расширение существующего отверстия.

Значительно быстрее обычных спиральных сверл.

Значительно меньшие усилия по сравнению со сверлением с помощью обычного спирального сверла.

Позволяет проделать в 5 раз больше отверстий на 60% быстрее при меньшем на 40% давлении.

Точные круглые отверстия без предварительного центрирования.

Чрезвычайно удобное сверление

- Экономия время и ресурс на предварительного сверления, точное точечное сверление без смещения центра.
- Простое растачивание или расширение существующего отверстия.
- Идеально подходит для высверливания заклепок.
- Идеально подходит для сверления круглых труб (например, при изготовлении перил), для высверливания шпилек, отверстий под заклепки, для сверления листового металла и тонкостенных профильных материалов
- Идеально подходит для высокоточного, комфортного и быстрого сверления твердых материалов.
- Идеально подходит для отверстий большого диаметра.

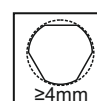
Спиральное сверло, позволяющее выполнять точное сверление отверстий диаметром до 20 мм без предварительного сверления и кернения.

- Оптимизированная геометрия ступенчатого наконечника сверла.
- Хвостовик сверла > 13,0 мм уменьшен до диам. 12,7 мм.

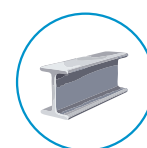
3-х гранный хвостовик для использования во всех распространенных 3-кулачковых сверлильных патронах (от диам. 4 мм)

- Сверло не проворачивается в патрон дрели: более быстрая и комфортная работа
- Оптимальная передача усилия
- Защита сверлильного патрона от повреждений.
- Для открытия и закрытия сверлильного патрона требуется небольшое усилие.

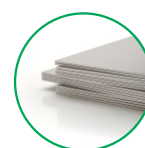
Подходит для типа оборудования	Дрель, Аккумулятор, шуруповёрты, Сверлильный станок
Обрабатываемые материалы	Сталь, Чугун, Нерж. сталь, Титан Цветной металл, Древесина
Стандарт/ глубина сверления	DIN 338/5xD
Форма хвостовика	3 - гранный с 4,0 мм / цилиндр.
Материал изготовления	HSCO
Угол заточки	MULTISTEP
Срок службы	●●●●
Скорость сверления	●●●●
Качество отверстия	●●●●
Универсальность	●●●●
Самоцентрирующееся	Да
Подходит для предела прочности до	1200 Н/мм ²
Маркировка	■ Нерж. сталь ■ Сталь



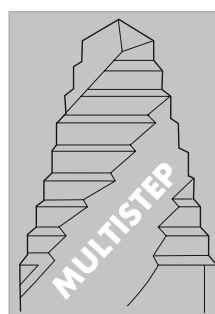
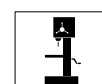
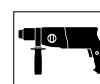
ДЛЯ ДРЕЛЕЙ И ШУРУПОВЕРТОВ

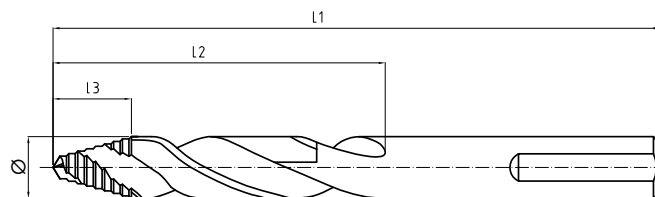


STEEL



INOX



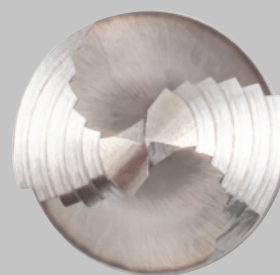


Диаметр (Ø)	Длина (L1)	Длина спиральной части (L2)	Длина режущей кромки (L3)	Тип хвостовика	Артикул	Кол-во
3,0 мм	61 мм	33 мм	1,8 мм	Цилиндрический	1626940300	1
3,2 мм	65 мм	36 мм	2,0 мм	Цилиндрический	1626940320	1
3,5 мм	70 мм	39 мм	2,4 мм	Цилиндрический	1626940350	1
4,0 мм	75 мм	43 мм	3,0 мм	3-гранный	1626940400	1
4,2 мм	75 мм	43 мм	3,0 мм	3-гранный	1626940420	1
4,5 мм	80 мм	47 мм	3,2 мм	3-гранный	1626940450	1
4,8 мм	86 мм	52 мм	3,8 мм	3-гранный	1626940480	1
5,0 мм	86 мм	52 мм	4,0 мм	3-гранный	1626940500	1
5,2 мм	86 мм	52 мм	4,2 мм	3-гранный	1626940520	1
5,5 мм	93 мм	57 мм	4,5 мм	3-гранный	1626940550	1
6,0 мм	93 мм	57 мм	4,8 мм	3-гранный	1626940600	1
6,5 мм	101 мм	63 мм	4,9 мм	3-гранный	1626940650	1
7,0 мм	109 мм	69 мм	6,4 мм	3-гранный	1626940700	1
7,5 мм	109 мм	69 мм	6,6 мм	3-гранный	1626940750	1
8,0 мм	117 мм	75 мм	8,4 мм	3-гранный	1626940800	1
8,5 мм	117 мм	75 мм	8,5 мм	3-гранный	1626940850	1
9,0 мм	125 мм	81 мм	8,6 мм	3-гранный	1626940900	1
9,5 мм	125 мм	81 мм	8,8 мм	3-гранный	1626940950	1
10,0 мм	133 мм	87 мм	10,5 мм	3-гранный	1626941000	1
10,5 мм	133 мм	87 мм	10,7 мм	3-гранный	1626941050	1
11,0 мм	142 мм	94 мм	11,0 мм	3-гранный	1626941100	1
11,5 мм	142 мм	94 мм	11,5 мм	3-гранный	1626941150	1
12,0 мм	142 мм	94 мм	13,5 мм	3-гранный	1626941200	1
12,5 мм	142 мм	94 мм	14,0 мм	3-гранный	1626941250	1
13,0 мм	151 мм	101 мм	14,5 мм	3-гранный	1626941300	1

Изображение/Применение



Очень точные круглые отверстия



Внимание

При работе с глухими отверстиями обратите внимание на удлиненный кончик сверла (см. размер L3)!

Режимы резания для сверла по металлу HSCO (5% Co) DIN338 MULTISTEP, WUMAX

Для diam. 1,0–2,5

Обозначение материала	Предел прочности			от diam. 1,0			от diam. 2,0			от diam. 2,5		
		v _c		n		f	n		f	n		f
		от	до	от	до		от	до		от	до	
Конструкционные стали	≤ 850 Н/мм ²	18	27	5732	8598	0,011	2866	4299	0,013	2292	3439	0,017
Нелегиров. термообработ. стали	≤ 850 Н/мм ²	18	27	5732	8598	0,011	2866	4299	0,013	2292	3439	0,017
Низколегирован. термообработ. стали	≤ 850 Н/мм ²	18	27	5732	8598	0,011	2866	4299	0,013	2292	3439	0,017
Нелегиров. термообработ. стали	≤ 1000 Н/мм ²	15	23	4777	7324	0,01	2388	3662	0,012	1910	2929	0,014
Низколегирован. термообработ. стали	≤ 1000 Н/мм ²	15	23	4777	7324	0,01	2388	3662	0,012	1910	2929	0,014
Легирован. термообработ. стали	≤ 1000 Н/мм ²	10	15	3184	4777	0,01	1592	2388	0,012	1273	1910	0,014
Азотированные стали	≤ 1000 Н/мм ²	10	15	3184	4777	0,01	1592	2388	0,012	1273	1910	0,014
Инструментальные стали	≤ 1000 Н/мм ²	10	15	3184	4777	0,01	1592	2388	0,012	1273	1910	0,014
Быстрорежущие стали	≤ 1000 Н/мм ²	10	15	3184	4777	0,01	1592	2388	0,012	1273	1910	0,014

Для diam. 1,0–2,5

Обозначение материала	Предел прочности			от diam. 1,0			от diam. 2,0			от diam. 2,5		
		v _c		n		f	n		f	n		f
		от	до	от	до		от	до		от	до	
Чугун	≤ 350 НВ	15	23	4777	7324	0,01	2388	3662	0,012	1910	2929	0,014
Шаровидный графит и ковкий чугун	≤ 350 НВ	15	23	4777	7324	0,01	2388	3662	0,012	1910	2929	0,014
Нержавеющая сталь	1,200 Н/мм ²	8	12	2547	3821	0,01	1273	1910	0,012	1019	1518	0,014
Титан	850 Н/мм ²	6	10	1910	3183	0,008	955	1592	0,01	764	1273	0,012
Алюминий	≤ 600 Н/мм ²	35	45	11146	14331	0,011	5573	7165	0,013	4458	5732	0,016
Пластмассы, дюропластик		15	23	4777	7324	0,012	2388	3662	0,014	1910	2929	0,017
Пластмассы, термopластик		15	23	4777	7324	0,012	2388	3662	0,014	1910	2929	0,017
Мягкая древесина		21	30	6688	9554	0,013	3344	4777	0,015	2675	3821	0,018
Твёрдая древесина		18	27	5732	8598	0,011	2866	4299	0,014	2292	3439	0,016

Для diam. 3,15–5,0

Обозначение материала	Предел прочности			от diam. 3,15			от diam. 4,0			от diam. 5,0		
		v _c		n		f	n		f	n		f
		от	до	от	до		от	до		от	до	
Конструкционные стали	≤ 850 Н/мм ²	18	27	1819	2729	0,019	1433	2149	0,022	1146	1719	0,027
Нелегиров. термообработ. стали	≤ 850 Н/мм ²	18	27	1819	2729	0,019	1433	2149	0,022	1146	1719	0,027
Низколегирован. термообработ. стали	≤ 850 Н/мм ²	18	27	1819	2729	0,019	1433	2149	0,022	1146	1719	0,027
Нелегиров. термообработ. стали	≤ 1000 Н/мм ²	15	23	1516	2325	0,017	1194	1831	0,020	955	1464	0,023
Низколегирован. термообработ. стали	≤ 1000 Н/мм ²	15	23	1516	2325	0,017	1194	1831	0,020	955	1464	0,023
Легирован. термообработ. стали	≤ 1000 Н/мм ²	10	15	1011	1516	0,017	796	1194	0,020	636	955	0,023
Азотированные стали	≤ 1000 Н/мм ²	10	15	1011	1516	0,017	796	1194	0,020	636	955	0,023
Инструментальные стали	≤ 1000 Н/мм ²	10	15	1011	1516	0,017	796	1194	0,020	636	955	0,023
Быстрорежущие стали	≤ 1000 Н/мм ²	10	15	1011	1516	0,017	796	1194	0,020	636	955	0,023
Чугун	≤ 350 НВ	15	23	1516	2325	0,017	1194	1831	0,020	955	1464	0,023
Шаровидный графит и ковкий чугун	≤ 350 НВ	15	23	1516	2325	0,017	1194	1831	0,020	955	1464	0,023
Нержавеющая сталь	1,200 Н/мм ²	8	12	808	1213	0,017	636	955	0,02	509	764	0,023
Титан	850 Н/мм ²	6	10	606	1011	0,015	477	796	0,018	382	637	0,021
Алюминий	≤ 600 Н/мм ²	35	45	3538	4549	0,018	2786	3582	0,022	2229	2866	0,027
Пластмассы, дюропластик		15	23	1516	2325	0,019	1194	1831	0,023	955	1464	0,028
Пластмассы, термopластик		15	23	1516	2325	0,019	1194	1831	0,023	955	1464	0,028
Мягкая древесина		21	30	2123	3033	0,019	1672	2388	0,024	1338	1910	0,029
Твёрдая древесина		18	27	1819	2729	0,019	1433	2149	0,023	1146	1719	0,028

Режимы резания для сверла по металлу HSCO (5% Co) DIN338 MULTISTER, WUMAX

Для diam. 6,3–10,0												
Обозначение материала	Предел прочности			от diam. 6,3			от diam. 8,0			от diam. 10,0		
		v_c		n		f	n		f	n		f
		от	до	от	до		от	до		от	до	
Конструкционные стали	$\leq 850 \text{ Н/мм}^2$	18	27	909	1364	0,029	716	1074	0,032	573	859	0,037
Нелегиров. термообработ. стали	$\leq 850 \text{ Н/мм}^2$	18	27	909	1364	0,029	716	1074	0,032	573	859	0,037
Низколегирован. термообработ. стали	$\leq 850 \text{ Н/мм}^2$	18	27	909	1364	0,029	716	1074	0,032	573	859	0,037
Нелегиров. термообработ. стали	$\leq 1000 \text{ Н/мм}^2$	15	23	758	1162	0,027	597	915	0,030	477	732	0,033
Низколегирован. термообработ. стали	$\leq 1000 \text{ Н/мм}^2$	15	23	758	1162	0,027	597	915	0,030	477	732	0,033
Легирован. термообработ. стали	$\leq 1000 \text{ Н/мм}^2$	10	15	505	758	0,027	398	597	0,030	318	477	0,033
Азотированные стали	$\leq 1000 \text{ Н/мм}^2$	10	15	505	758	0,027	398	597	0,030	318	477	0,033
Инструментальные стали	$\leq 1000 \text{ Н/мм}^2$	10	15	505	758	0,027	398	597	0,030	318	477	0,033
Быстрорежущие стали	$\leq 1000 \text{ Н/мм}^2$	10	15	505	758	0,027	398	597	0,030	318	477	0,033
Чугун	$\leq 350 \text{ HB}$	15	23	758	1162	0,027	597	915	0,030	477	732	0,033
Шаровидный графит и ковкий чугун	$\leq 350 \text{ HB}$	15	23	758	1162	0,027	597	915	0,030	477	732	0,033
Нержавеющая сталь	$1,200 \text{ Н/мм}^2$	8	12	404	606	0,027	318	477	0,03	254	382	0,033
Титан	850 Н/мм^2	6	10	303	505	0,025	239	398	0,028	191	318	0,031

Для diam. 6,3–10,0												
Обозначение материала	Предел прочности			от diam. 6,3			от diam. 8,0			от diam. 10,0		
		v_c		n		f	n		f	n		f
		от	до	от	до		от	до		от	до	
Алюминий	$\leq 600 \text{ Н/мм}^2$	35	45	1769	2274	0,029	1393	1791	0,032	1114	1433	0,037
Пластмассы, дюропластик		15	23	758	1162	0,030	597	915	0,033	477	732	0,038
Пластмассы, термопластик		15	23	758	1162	0,030	597	915	0,033	477	732	0,038
Мягкая древесина		21	30	1061	1516	0,031	836	1194	0,034	668	955	0,039
Твёрдая древесина		18	27	909	1364	0,031	716	1074	0,033	573	859	0,037

Для diam. 12,5–20,0												
Обозначение материала	Предел прочности			от diam. 12,5			от diam. 16,0			от diam. 20,0		
		v_c		n		f	n		f	n		f
		от	до	от	до		от	до		от	до	
Конструкционные стали	$\leq 850 \text{ Н/мм}^2$	18	27	458	687	0,040	358	537	0,042	286	430	0,044
Нелегиров. термообработ. стали	$\leq 850 \text{ Н/мм}^2$	18	27	458	687	0,040	358	537	0,042	286	430	0,044
Низколегирован. термообработ. стали	$\leq 850 \text{ Н/мм}^2$	18	27	458	687	0,040	358	537	0,042	286	430	0,044
Нелегиров. термообработ. стали	$\leq 1000 \text{ Н/мм}^2$	15	23	382	585	0,037	298	457	0,040	238	366	0,042
Низколегирован. термообработ. стали	$\leq 1000 \text{ Н/мм}^2$	15	23	382	585	0,037	298	457	0,040	238	366	0,042
Легирован. термообработ. стали	$\leq 1000 \text{ Н/мм}^2$	10	15	254	382	0,037	199	298	0,040	159	238	0,042
Азотированные стали	$\leq 1000 \text{ Н/мм}^2$	10	15	254	382	0,037	199	298	0,040	159	238	0,042
Инструментальные стали	$\leq 1000 \text{ Н/мм}^2$	10	15	254	382	0,037	199	298	0,040	159	238	0,042
Быстрорежущие стали	$\leq 1000 \text{ Н/мм}^2$	10	15	254	382	0,037	199	298	0,040	159	238	0,042
Чугун	$\leq 350 \text{ HB}$	15	23	382	585	0,037	298	457	0,040	238	366	0,042
Шаровидный графит и ковкий чугун	$\leq 350 \text{ HB}$	15	23	382	585	0,037	298	457	0,040	238	366	0,042
Нержавеющая сталь	$1,200 \text{ Н/мм}^2$	8	12	203	305	0,037	159	238	0,04	109	168	0,042
Титан	850 Н/мм^2	6	10	153	255	0,035	119	199	0,038	79	129	0,04
Алюминий	$\leq 600 \text{ Н/мм}^2$	35	45	891	1146	0,040	696	895	0,041	557	716	0,044
Пластмассы, дюропластик		15	23	382	585	0,041	298	457	0,042	238	366	0,044
Пластмассы, термопластик		15	23	382	585	0,041	298	457	0,042	238	366	0,044
Мягкая древесина		21	30	535	764	0,042	418	597	0,045	334	477	0,047
Твёрдая древесина		18	27	458	687	0,039	358	537	0,042	286	430	0,044

Символы	
v_c = скорость резания [м/мин]	
f = подача (мм/об)	
n = скорость [об/мин]	
Предлагаемые значения резания являются ориентировочными и должны быть адаптированы к соответствующим условиям.	

Набор сверел по металлу HSCO (5% Co) DIN338 MULTISTEP, 19 шт. 1-10 мм./0,5, WUMAX

Многофункциональное сверло с уникальной технологией MULTISTEP для сверления высокоточных круглых отверстий практически во всех материалах, таких как нержавеющая сталь, жаропрочных сталях и титане.

Подходит для общего применения в обычной стали с прочностью до 1200 Н/мм², а также в чугунах, цветных металлах, твердой и мягкой древесине.

Новая геометрия ступенчатого вершины сверла.

Точные круглые отверстия без предварительного центрирования. Мгновенное сверление без проскальзывания.

Возможно сверление под наклоном.

Простое растачивание или расширение существующего отверстия.

Значительно быстрее обычных спиральных сверл.

Значительно меньшие усилия по сравнению со сверлением с помощью обычного спирального сверла.

Позволяет проделать в 5 раз больше отверстий на 60% быстрее при меньшем на 40% давлении.

Точные круглые отверстия без предварительного центрирования.

Чрезвычайно удобное сверление

- Экономия время и ресурс на предварительного сверления, точное точечное сверление без смещения центра.
- Простое растачивание или расширение существующего отверстия.
- Идеально подходит для высверливания заклепок.
- Идеально подходит для сверления круглых труб (например, при изготовлении перил), для высверливания шпилек, отверстий под заклепки, для сверления листового металла и тонкостенных профильных материалов
- Идеально подходит для высокоточного, комфортного и быстрого сверления твердых материалов.
- Идеально подходит для отверстий большого диаметра.

Спиральное сверло, позволяющее выполнять точное сверление отверстий диаметром до 20 мм без предварительного сверления и кернения.

- Оптимизированная геометрия ступенчатого наконечника сверла.

- Хвостовик сверла > 13,0 мм уменьшен до диам. 12,7 мм.

3-х гранный хвостовик для использования во всех распространенных 3-кулачковых сверлильных патронах (от диам. 4 мм)

- Сверло не проворачивается в патрон дрели: более быстрая и комфортная работа

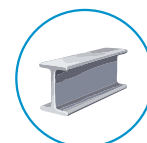
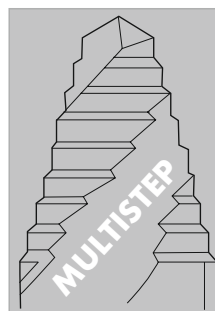
- Оптимальная передача усилия

- Защита сверлильного патрона от повреждений.

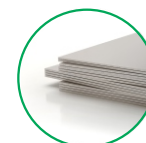
- Для открытия и закрытия сверлильного патрона требуется небольшое усилие.



ДЛЯ ДРЕЛЕЙ И ШУРУПОВЕРТОВ



STEEL



INOX



••••

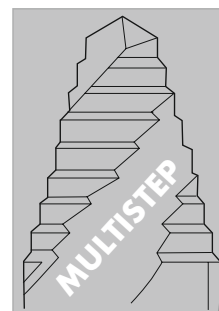


••••



••••

Подходит для типа оборудования	Дрель, Аккумулятор, шуруповёрты, Сверлильный станок
Обрабатываемые материалы	Сталь, Чугун, Нерж. сталь, Титан Цветной металл, Древесина
Стандарт/ глубина сверления	DIN 338/5xD
Форма хвостовика	3 - гранный с 4,0 мм / цилиндр.
Материал изготовления	HSCO
Угол заточки	MULTISTEP
Срок службы	●●●●
Скорость сверления	●●●●
Качество отверстия	●●●●
Универсальность	●●●●
Самоцентрирующееся	Да
Подходит для предела прочности до	1200 Н/мм ²
Маркировка	■ Нерж. сталь ■ Сталь


Состав набора для арт. 1626940019

Наименование	Артикул	Количество
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 1,0 мм., WUMAX	1626940100	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 1,5 мм., WUMAX	1626940150	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 2,0 мм., WUMAX	1626940200	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 2,5 мм., WUMAX	1626940250	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 3,0 мм., WUMAX	1626940300	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 3,5 мм., WUMAX	1626940350	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 4,0 мм., WUMAX	1626940400	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 4,5 мм., WUMAX	1626940450	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 5,0 мм., WUMAX	1626940500	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 5,5 мм., WUMAX	1626940550	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 6,0 мм., WUMAX	1626940600	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 6,5 мм., WUMAX	1626940650	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 7,0 мм., WUMAX	1626940700	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 7,5 мм., WUMAX	1626940750	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 8,0 мм., WUMAX	1626940800	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 8,5 мм., WUMAX	1626940850	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 9,0 мм., WUMAX	1626940900	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 9,5 мм., WUMAX	1626940950	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 10,0 мм., WUMAX	0626941000	1

Изображение/Применение


Очень точные круглые отверстия



Набор сверел по металлу HSCO (5% Co) DIN338 MULTISTEP, 25 шт. 1-13 мм./0,5, WUMAX

Многофункциональное сверло с уникальной технологией MULTISTEP для сверления высокоточных круглых отверстий практически во всех материалах, таких как нержавеющая сталь, жаропрочных сталях и титане.

Подходит для общего применения в обычной стали с прочностью до 1200 Н/мм², а также в чугунах, цветных металлах, твердой и мягкой древесине.

Новая геометрия ступенчатого вершины сверла.

Точные круглые отверстия без предварительного центрирования. Мгновенное сверление без проскальзывания.

Возможно сверление под наклоном.

Простое растачивание или расширение существующего отверстия.

Значительно быстрее обычных спиральных сверл.

Значительно меньшие усилия по сравнению со сверлением с помощью обычного спирального сверла.

Позволяет проделать в 5 раз больше отверстий на 60% быстрее при меньшем на 40% давлении.

Точные круглые отверстия без предварительного центрирования.

Чрезвычайно удобное сверление

- Экономия время и ресурс на предварительного сверления, точное точечное сверление без смещения центра.
- Простое растачивание или расширение существующего отверстия.
- Идеально подходит для высверливания заклепок.
- Идеально подходит для сверления круглых труб (например, при изготовлении перил), для высверливания шпилек, отверстий под заклепки, для сверления листового металла и тонкостенных профильных материалов
- Идеально подходит для высокоточного, комфортного и быстрого сверления твердых материалов.
- Идеально подходит для отверстий большого диаметра.

Спиральное сверло, позволяющее выполнять точное сверление отверстий диаметром до 20 мм без предварительного сверления и кернения.

- Оптимизированная геометрия ступенчатого наконечника сверла.

- Хвостовик сверла > 13,0 мм уменьшен до диам. 12,7 мм.

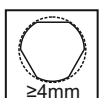
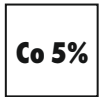
3-х гранный хвостовик для использования во всех распространенных 3-кулачковых сверлильных патронах (от диам. 4 мм)

- Сверло не проворачивается в патрон дрели: более быстрая и комфортная работа

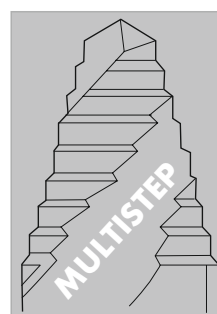
- Оптимальная передача усилия

- Защита сверлильного патрона от повреждений.

- Для открытия и закрытия сверлильного патрона требуется небольшое усилие.



ДЛЯ ДРЕЛЕЙ И ШУРУПОВЕРТОВ



STEEL



INOX



••••

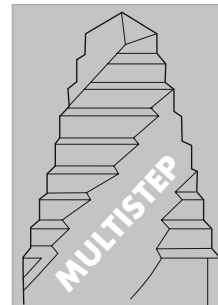


••••



••••

Подходит для типа оборудования	Дрель, Аккумулятор, шуруповёрты, Сверлильный станок
Обрабатываемые материалы	Сталь, Чугун, Нерж. сталь, Титан Цветной металл, Древесина
Стандарт/ глубина сверления	DIN 338/5xD
Форма хвостовика	3 - гранный с 4,0 мм / цилиндр.
Материал изготовления	HSCO
Угол заточки	MULTISTEP
Срок службы	●●●●
Скорость сверления	●●●●
Качество отверстия	●●●●
Универсальность	●●●●
Самоцентрирующееся	Да
Подходит для предела прочности до	1200 Н/мм ²
Маркировка	■ Нерж. сталь ■ Сталь


Состав набора для арт. 1626940025

Наименование	Артикул	Количество
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 1,0 мм., WUMAX	1626940100	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 1,5 мм., WUMAX	1626940150	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 2,0 мм., WUMAX	1626940200	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 2,5 мм., WUMAX	1626940250	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 3,0 мм., WUMAX	1626940300	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 3,5 мм., WUMAX	1626940350	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 4,0 мм., WUMAX	1626940400	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 4,5 мм., WUMAX	1626940450	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 5,0 мм., WUMAX	1626940500	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 5,5 мм., WUMAX	1626940550	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 6,0 мм., WUMAX	1626940600	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 6,5 мм., WUMAX	1626940650	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 7,0 мм., WUMAX	1626940700	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 7,5 мм., WUMAX	1626940750	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 8,0 мм., WUMAX	1626940800	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 8,5 мм., WUMAX	1626940850	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 9,0 мм., WUMAX	1626940900	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 9,5 мм., WUMAX	1626940950	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 10,0 мм., WUMAX	1626941000	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 10,5 мм., WUMAX	1626941050	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 11,0 мм., WUMAX	1626941100	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 11,5 мм., WUMAX	1626941150	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 12,0 мм., WUMAX	1626941200	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 12,5 мм., WUMAX	1626941250	1
Сверло по металлу HSCO (5% Co) d IN338 MULTISTEP-d 13,0 мм., WUMAX	1626941300	1

Изображение/Применение


Очень точные круглые отверстия



Сверло удлиненное по металлу WUMAX HSCO (5% Co), DIN340

Удлиненное прецизионное высокопроизводительное для выполнения широкого спектра работ общего характера по стали с прочностью до 1200 Н/мм², чугуну и нержавеющей стали. Сверло идеально подходит для обработки нержавеющей стали, жаростойкой стали и титана с применением дрелей, шуруповёртов и станочного оборудования. Высокоточная шлифовка угла заточки для прецизионного сверления.

Сверло отличается долговечностью и высокой термостойкостью.

3 - гранный хвостовик для дрелей и шуруповёртов с высоким крутящим моментом начиная с размера 4,8 мм.

Обеспечивает сверление высокопрочных металлов при использовании и дрелей и шуруповёртов.

Благодаря 5% кобальта в составе служит в 10 раз дольше, чем быстрорежущая сталь

Выдерживают работу при высоких температурах в течение длительного времени.

Предназначены для работы с толстолистовой и высокоуглеродистой сталью.

Отлично подходит для сверления легких металлов, высокоуглеродистой стали, алюминия и легированной стали, чугуна, нержавеющей стали и титана.

Длинные канавки для эффективного удаления материала.

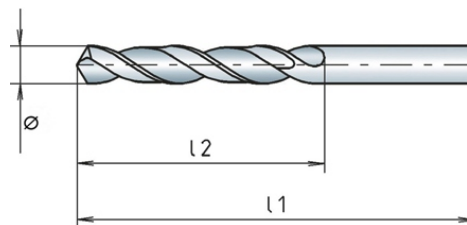
Точные отверстия без центрирования, даже на изогнутых поверхностях.

Идеально подходит для сверления глубоких отверстий.

Высокоточная шлифовка угла заточки для прецизионного сверления

Превосходная адгезия охлаждающих смазочных материалов и пониженный риск скопления стружки благодаря форме сверла.

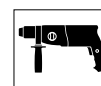
Подходит для типа оборудования	Дрель, Аккумулятор, шуруповёрты, Сверлильный станок
Обрабатываемые материалы	Сталь, Чугун, Нержавеющая сталь
Качество	WUMAX
Стандарт/ глубина сверления	DIN 340/10xD
Форма хвостовика	Цилиндрический
Покрытие	Без покрытия
Материал изготовления	HSCO
Тип	RN
Угол заточки	135 Градусов
Срок службы	●●●●
Скорость сверления	●●●○
Качество отверстия	●●●●
Универсальность	●●●○
Характер сверления	●●●○
Самоцентрирующееся	Да
Подходит для предела прочности до	1200 Н/мм ²
Маркировка	■ Нерж, сталь ■ Сталь



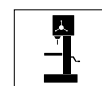
ДЛЯ ДРЕЛЕЙ И ШУРУПОВЕРТОВ



●●●●



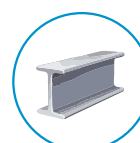
●●●●



●●●○



●●●○



STEEL



INOX

Диаметр (Ø)	Длина (l1)	Длина режущей части (l2)	Артикул	Кол-во
2,5 мм	95 мм	62 мм	1624 200 250	10
3,0 мм	100 мм	66 мм	1624 200 300	10
3,2 мм	106 мм	69 мм	1624 200 320	10
3,5 мм	112 мм	73 мм	1624 200 350	10
4,0 мм	119 мм	78 мм	1624 200 400	10
4,2 мм	119 мм	78 мм	1624 200 420	10
4,5 мм	126 мм	82 мм	1624 200 450	10
5,0 мм	132 мм	87 мм	1624 200 500	10
5,5 мм	139 мм	91 мм	1624 200 550	10
6,0 мм	139 мм	78 мм	1624 200 600	10
6,5 мм	148 мм	97 мм	1624 200 650	10
7,0 мм	156 мм	102 мм	1624 200 700	10
8,0 мм	165 мм	109 мм	1624 200 800	10
9,0 мм	175 мм	115 мм	1624 200 900	10
10,0 мм	184 мм	121 мм	1624 201 000	10
12,0 мм	205 мм	134 мм	1624 201 200	5

Ступенчатое спиральное сверло WUMAX MULTISTEP X4 HSCO (5% Co), AlTiN

Многофункциональное ступенчатое сверло с покрытием AlTiN и уникальной технологией MULTISTEP обеспечивает максимальный срок службы, значительно ускоряет сверление, а также значительно снижают образование заусенцев при обработке практически всех тонкостенных материала. Имеет высокую точность и гибкость в работе с листовым металлом, позволяет сверлить более толстые заготовки из обычной стали с прочностью до 1300 Н/мм², чугуна, алюминия, латуни, бронзы, оргстекла, пластика и дерева.

Новая геометрия ступенчатого вершины сверла MULTISTEP.

Улучшенное центрирование и до 100% более быстрое точечное сверление.

Снижение усилия, прилагаемого к инструменту в процессе сверления, до 80%.

Оптимизированный профиль резания с более плавными переходами между отдельными ступенями.

Точные круглые отверстия без предварительного центрирования.

Простое растачивание или расширение существующего отверстия.

Значительно быстрее обычных спиральных сверл.

Отсутствие смены инструмента и сокращение времени обработки.

Исключает предварительное сверление с помощью спиральных сверл меньшего размера, обеспечивает точное нарезание резьбы без смещения центра.

Экономится дополнительное удаление заусенцев, поскольку эту функцию выполняет следующий шаг большего диаметра при следующем увеличении диаметра ступени.

Сочетает отверстия различных диаметров в одном инструменте.

Очень быстрое точечное сверление и ускоренный процесс сверления благодаря четырём высокопроизводительным режущим кромкам и технологии MULTISTEP.

Впервые также подходит для обработки заготовок толщиной до 10 мм (для сравнения, обычные ступенчатые сверла имеют ограниченную толщину листа не более 4 мм).

Специально разработанная версия, сочетающая в себе все размеры отверстий (Ø

3,3–10,2 мм) для сквозной резьбы M4–M12 до 1,5xD в одном инструменте

Для использования в аккумуляторных дрелях, а также в ручных, и вертикальных станках.

По сравнению с использованием корончатых сверл с магнитными сверлами, нет проблем в труднодоступных местах (например, на Т-образные балки) или трудности из-за недостаточной силы сцепления

Оптимизированная геометрия резания.

Сверление с минимальными усилиями.

Абсолютно плавный ход без зацепления за обрабатываемую деталь.

Отсутствие деформации листового металла.

Легко просверлить или увеличить существующее отверстие.

Меньшее усилие, прилагаемое к инструменту во время сверления.

Идеально подходит для отверстий большого диаметра.

Многослойное износостойкое покрытие AlTiN (нитрид алюминий

титан) – это покрытие имеет высокую твердость и отличную стойкость к окислению. Имеет низкий коэффициент теплопроводности. Базовое покрытие для цельно твёрдосплавного инструмента. Очень хорошо подходит для обработки нержавеющей стали.

Толщина покрытия: 2-5мкм

Очень высокая твердость покрытия - 4000-4200HV

Чрезвычайно высокая термостойкость - до 1050°C

Цвет: серо-черный

Срок службы в 9 раз больше, а скорость резания на 50% по сравнению с обычными ступенчатыми свёрлами без покрытия.

Многослойная конструкция для оптимального удаления стружки и улучшения режущих свойств (предотвращает износ материала).

3-х гранный хвостовик для использования во всех распространенных 3-кулачковых сверлильных патронах.

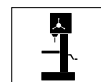
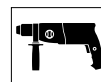
Мгновенное сверление без проскальзывания.

Сверло не проворачивается в патроне дрели: более быстрая и комфортная работа.

Оптимальная передача усилия.

Защита сверлильного патрона от повреждений.

Для открытия и закрытия сверлильного патрона требуется небольшое усилие.



X4



STEEL



INOX

Длина хвостовика	25 мм
Тип хвостовика	3-гранный
Покрытие	AlTiN
Обрабатываемые материалы	Сталь, Литой металл, Цветные металлы, Древисина, Твёрдая древесина

Мин./макс. диаметр сверла	Диаметр хвостовика	Длина	Артикул	Кол-во
3,3-10,2 мм	6 мм	105 мм	1694 459 413	1
4-12 мм	6 мм	126,3 мм	1694 459 412	1
8-20 мм	10 мм	110 мм	1694 459 20	1
9-19 мм	12 мм	102 мм	1694 459 919	1

Артикул	Количество ступеней	Макс. глубина сверления	Диаметр ступеней [мм]
1694 459 413	6	1,5xD	3,3/4,2/5,0/6,8/8,5/10,2
1694 459 412	9	10 мм	4,0/5,0/6,0/7,0/8,0/9,0/10,0/11,0/12,0
1694 459 820	7	10 мм	8,0/10,0/12,0/14,0/16,0/18,0/20,0
1694 459 919	6	10 мм	9,0/11,0/13,0/15,0/17,0/19,0

Режимы резания для ступенчатых спиральных сверл WUMAX MULTISTEP X4 HSCO (5% Co), AlTiN

Для диам. 3,3 - 10,2 и диам. 4,0 - 12,0					
Обозначение материала	Предел прочности	n = скорость вращения [об/мин]			
		диам. 3,3 - 10,2 арт. 1694 459 413		диам. 4,0 - 12,0 арт. 1694 459 412	
		Сверление (1-я ступень)	до	Сверление (1-я ступень)	до
Конструкционные стали	≤ 700 Н/мм ²	1500	600	1500	400
Нелегиров. термообработ. стали	≤ 700 Н/мм ²	1500	600	1500	400
Низколегирован. термообработ. стали	≤ 700 Н/мм ²	1500	600	1500	400
	≤ 900 Н/мм ²	1500	600	1500	400
Легирован. термообработ. стали	≤ 1200 Н/мм ²	1500	600	1500	400
Азотированные стали	≤ 1200 Н/мм ²	1500	600	1500	400
Инструментальные стали	≤ 850 Н/мм ²	1500	600	1500	400
Быстрорежущие стали	≤ 1200 Н/мм ²	1500	600	1500	400
Чугун	≤ 350 НВ	1500	600	1200	300
Шаровидный графит и ковкий чугун	≤ 350 НВ	1500	600	1200	300
Алюминий	≤ 450 Н/мм ²	2500	1100	2200	700
Алюминиевые сплавы	≤ 450 Н/мм ²	2500	1100	2200	700
Медь низколегированная	≤ 400 Н/мм ²	1900	900	1600	500
Латунь, короткостружечная	≤ 850 Н/мм ²	1900	900	1600	500
Латунь, длинностружечная	≤ 850 Н/мм ²	1900	900	1600	500
Пластмассы, дюропластик		1900	900	1600	500
Пластмассы, термопластик		1900	900	1600	500

Для диам. 8,0 - 20,0 и диам. 9,0 - 19,0					
Обозначение материала	Предел прочности	n = скорость вращения [об/мин]			
		диам. 8,0 - 20,0 арт. 1694 459 820		диам. 9,0 - 19,0 арт. 1694 459 919	
		Сверление (1-я ступень)	до	Сверление (1-я ступень)	до
Конструкционные стали	≤ 700 Н/мм ²	800	250	700	250
Нелегиров. термообработ. стали	≤ 700 Н/мм ²	800	250	700	250
Низколегирован. термообработ. стали	≤ 700 Н/мм ²	800	250	700	250
	≤ 900 Н/мм ²	800	250	700	250
Легирован. термообработ. стали	≤ 1200 Н/мм ²	800	250	700	250
Азотированные стали	≤ 1200 Н/мм ²	800	250	700	250
Инструментальные стали	≤ 850 Н/мм ²	800	250	700	250
Быстрорежущие стали	≤ 1200 Н/мм ²	800	250	700	250
Чугун	≤ 350 НВ	600	200	750	200
Шаровидный графит и ковкий чугун	≤ 350 НВ	600	200	750	200
Алюминий	≤ 450 Н/мм ²	1100	350	1000	400
Алюминиевые сплавы	≤ 450 Н/мм ²	1100	350	1000	400
Медь низколегированная	≤ 400 Н/мм ²	850	300	750	300
Латунь, короткостружечная	≤ 850 Н/мм ²	850	300	750	300
Латунь, длинностружечная	≤ 850 Н/мм ²	850	300	750	300
Пластмассы, дюропластик		850	300	750	300
Пластмассы, термопластик		850	300	750	300

Рекомендуемые значения резания являются справочными и должны быть адаптированы к соответствующим условиям.

Изображение/Применение



Очень точные круглые отверстия



Инструкции

- Убедитесь, что имеется достаточное охлаждение/смазка.
- Охлаждение не является обязательным, но значительно увеличивает срок службы
- Обеспечьте равномерность подачи
- Соблюдайте данные из таблицы скоростей резания
- Не нажимайте во время сверления — ступенчатое сверло автоматически втягивается в листовый металл
- Во время сверления обращайте внимание на общую длину ступенчатого сверла.

Применение

- Центрирование, засверливание, сверление и удаление заусенцев из листового металла, труб и профилей за один этап при использовании ручных дрелей и стационарного оборудования.
- Ступенчатые сверла идеально подходят для обработки листового металла, пластин, профилей и труб из обычной нелегированной стали прочностью до 1300 Н/мм², алюминия, чугуна, латуни, бронзы, дерева и пластмассы толщиной до 4,0 мм. Также возможна обработка легированных сталей прочностью до 1300 Н/мм² при толщине материала не более 2,0 мм.

Ступенчатое спиральное сверло WUMAX MULTISTEP HSCO (5% Co), AlTiN

Многофункциональное ступенчатое сверло с покрытием AlTiN и уникальной технологией MULTISTEP обеспечивает максимальный срок службы, значительно ускоряет сверление, а также значительно снижают образование заусенцев при обработке практически всех тонкостенных материала. Имеет высокую точность и гибкость в работе с листовым металлом, позволяет сверлить более толстые заготовки из обычной стали с прочностью до 1300 Н/мм², чугуна, алюминия, латуни, бронзы, оргстекла, пластика и дерева.

Новая геометрия ступенчатого вершины сверла MULTISTEP.

Улучшенное центрирование и до 100% более быстрое точечное сверление.

Снижение усилия, прилагаемого к инструменту в процессе сверления, до 80%.

Оптимизированный профиль резания с более плавными переходами между отдельными ступенями.

Точные круглые отверстия без предварительного центрирования.

Простое растачивание или расширение существующего отверстия.

Значительно быстрее обычных спиральных сверл.

Отсутствие смены инструмента и сокращение времени обработки.

Исключает предварительное сверление с помощью спиральных сверл меньшего размера.

Экономится дополнительное удаление заусенцев, поскольку эту функцию выполняет следующий шаг большего диаметра при следующем увеличении диаметра ступени.

Сочетает отверстия различных диаметров в одном инструменте.

Очень быстрое точечное сверление и ускоренный процесс сверления благодаря технологии MULTISTEP.

Впервые также подходит для обработки заготовок толщиной до 10 мм (для сравнения, обычные ступенчатые сверла имеют ограниченную толщину листа не более 4 мм).

Для использования в аккумуляторных дрелях, а также в ручных, и вертикальных станках.

По сравнению с использованием корончатых сверл с магнитными сверлами, нет проблем в труднодоступных местах (например, на Т-образные балках) или трудности из-за недостаточной силы сцепления

Оптимизированная геометрия резания.

Сверление с минимальными усилиями.

Абсолютно плавный ход без зацепления за обрабатываемую деталь.

Отсутствие деформации листового металла.

Легко просверлить или увеличить существующее отверстие.

Меньшее усилие, прилагаемое к инструменту во время сверления.

Идеально подходит для отверстий большого диаметра.

Многослойное износостойкое покрытие AlTiN (нитрид алюминий титан) — это покрытие имеет высокую твердость и отличную стойкость к окислению. Имеет низкий коэффициент теплопроводности. Базовое покрытие для

цельно твёрдосплавного инструмента. Очень хорошо подходит для обработки нержавеющей стали.

Толщина покрытия: 2-5мкм

Очень высокая твердость покрытия - 4000-4200HV

Чрезвычайно высокая термостойкость - до 1050°C

Цвет: серо-черный

Срок службы в 9 раз больше, а скорость резания на 50% по сравнению с обычными ступенчатыми свёрлами без покрытия.

Многослойная конструкция для оптимального удаления стружки и улучшения режущих свойств (предотвращает износ материала).

3-х гранный хвостовик для использования во всех распространенных 3-кулачковых сверлильных патронах.

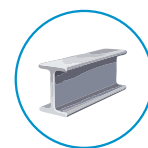
Мгновенное сверление без проскальзывания.

Сверло не проворачивается в патроне дрели: более быстрая и комфортная работа.

Оптимальная передача усилия.

Защита сверлильного патрона от повреждений.

Для открытия и закрытия сверлильного патрона требуется небольшое усилие.



STEEL



INOX

Длина хвостовика	24 мм
Тип хвостовика	3-гранный
Покрытие	TiAlN
Тип	MULTISTEP
Обрабатываемые материалы	Сталь, Нерж. сталь, Алюминий

Мин./макс, диаметр сверла	Диаметр хвостовика	Длина	Артикул	Кол-во
4-12 мм	6 мм	67,5 мм	1694 458 412	1
4-20 мм	8 мм	71,5 мм	1694 458 420	1
5-29 мм	10 мм	95 мм	1694 458 529	1
6-30 мм	10 мм	97 мм	1694 458 630	1
6-39 мм	10 мм	97 мм	1694 458 639	1

Артикул	Количество ступеней	Диаметр ступеней [мм]
1694 458 412	9	4,0/5,0/6,0/7,0/8,0/9,0/10,0/11,0/12,0
1694 458 420	9	4,0/6,0/8,0/10,0/12,0/14,0/16,0/18,0/20,0
1694 458 529	13	5,0/7,0/9,0/11,0/13,0/15,0/17,0/19,0/21,0/23,0/25,0/27,0/29,0
1694 458 630	13	6,0/8,0/10,0/12,0/14,0/16,0/18,0/20,0/22,0/24,0/26,0/28,0/30,0
1694 458 639	12	6,0/9,0/12,0/15,0/18,0/21,0/24,0/27,0/30,0/33,0/36,0/39,0

Инструкции

- Убедитесь, что имеется достаточное охлаждение/смазка.
- Охлаждение не является обязательным, но значительно увеличивает срок службы
- Обеспечьте равномерность подачи
- Соблюдайте данные из таблицы скоростей резания
- Не нажимайте во время сверления — ступенчатое сверло автоматически втягивается в листовый металл
- Во время сверления обращайте внимание на общую длину ступенчатого сверла.

Применение

- Центрирование, засверливание, сверление и удаление заусенцев из листового металла, труб и профилей за один этап при использовании ручных дрелей и стационарного оборудования.
- Ступенчатые сверла идеально подходят для обработки листового металла, пластин, профилей и труб из обычной нелегированной стали прочностью до 1300 Н/мм², алюминия, чугуна, латуни, бронзы, дерева и пластмассы толщиной до 4,0 мм. Также возможна обработка легированных сталей прочностью до 1300 Н/мм² при толщине материала не более 2,0 мм.

Режимы резания для ступенчатого спирального сверла WUMAX MULTISTEP HSCO (5% Co), AlTiN

Для диам. 4,0-12,0 и диам. 4,0-20,0						
Обозначение материала	Предел прочности	v _c	n = скорость вращения [об/мин]			
			диам. 4,0-12,0 арт. 1694 458 412		диам. 4,0-20,0 арт. 1694 458 420	
			Сверление (1-я ступень)	до	Сверление (1-я ступень)	до
Сталь						
Конструкционные стали	≤ 700 Н/мм ²	26	2000	700	2000	400
Нелегиров. термообработ. стали	≤ 700 Н/мм ²	26	2000	700	2000	400
	≤ 900 Н/мм ²	23	1800	600	1800	360
Низколегирован. термообработ. стали	≤ 700 Н/мм ²	26	2000	700	2000	400
	≤ 900 Н/мм ²	23	1800	600	1800	360
Закалённые стали	≤ 1,200 Н/мм ²	20	1600	530	1600	320
Азотированные стали	≤ 1,200 Н/мм ²	20	1600	530	1600	320
Инструментальные стали	≤ 850 Н/мм ²		1600	530	1600	320
Быстрорежущие стали	≤ 1,200 Н/мм ²	20	1600	530	1600	320
Нержавеющая сталь						
Нержавеющая сталь	≤ 1,200 Н/мм ²	11	830	300	870	190
Литые металлы						
Чугун	≤ 350 НВ	18	1400	470	1400	280
Шаровидный графит и ковкий чугун	≤ 350 НВ	18	1400	470	1400	280
Цветные металлы						
Алюминий	≤ 450 Н/мм ²	23	1800	600	1800	360
Алюминиевые сплавы	≤ 450 Н/мм ²	23	1800	600	1800	360
Медь низколегированная	≤ 400 Н/мм ²	18	1400	470	1400	280
Латунь, короткостружечная	≤ 850 Н/мм ²	23	1800	600	1800	360
Латунь, длинностружечная	≤ 850 Н/мм ²	23	1800	600	1800	360
Пластмассы						
Пластмассы, дюропластик		18	1400	470	1400	280
Пластмассы, термопластик		18	1400	470	1400	280

Рекомендуемые значения резания являются справочными и должны быть адаптированы к соответствующим условиям.

Символы

v_c = скорость резания [м/мин]
n = скорость [об/мин]

Режимы резания для ступенчатого спирального сверла WUMAX MULTISTEP HSCO (5% Co), AlTiN

Для диам. 5.0-29.0 и диам. 6.0-30.0						
Обозначение материала	Предел прочности	v _c	n = скорость вращения [об/мин]			
			диам. 5.0-29.0 арт. 1694 458 529		диам. 6.0-30.0 арт. 1694 458 630	
			Сверление (1-я ступень)	до	Сверление (1-я ступень)	до
Сталь						
Конструкционные стали	≤ 700 Н/мм ²	26	1600	208	1350	280
Нелегиров. термообработ. стали	≤ 700 Н/мм ²	26	1600	280	1350	280
	≤ 900 Н/мм ²	23	1500	250	1200	240
Низколегирован. термообработ. стали	≤ 700 Н/мм ²	26	1600	280	1350	280
	≤ 900 Н/мм ²	23	1500	250	1200	240
Закалённые стали	≤ 1,200 Н/мм ²	20	1200	210	1050	210
Азотированные стали	≤ 1,200 Н/мм ²	20	1200	210	1050	210
Инструментальные стали	≤ 850 Н/мм ²	20	1200	210	1050	210
Быстрорежущие стали	≤ 1,200 Н/мм ²	20	1200	210	1050	210
Нержавеющая сталь						
Нержавеющая сталь	≤ 1,200 Н/мм ²	11	700	120	580	130
Литые металлы						
Чугун	≤ 350 НВ	18	1100	200	1000	190
Шаровидный графит и ковкий чугун	≤ 350 НВ	18	1100	200	1000	190
Цветные металлы						
Алюминий	≤ 450 Н/мм ²	23	1500	250	1200	240
Алюминиевые сплавы	≤ 450 Н/мм ²	23	1500	250	1200	240
Медь низколегированная	≤ 400 Н/мм ²	18	1100	200	1000	190
Латунь, короткостружечная	≤ 850 Н/мм ²	23	1500	250	1200	240
Латунь, длинностружечная	≤ 850 Н/мм ²	23	1500	250	1200	240
Пластмассы						
Пластмассы, дюропластик		18	1100	200	1000	190
Пластмассы, термопластик		18	1100	200	1000	190

Рекомендуемые значения резания являются справочными и должны быть адаптированы к соответствующим условиям.

Символы

v_c = скорость резания [м/мин]
n = скорость [об/мин]

Режимы резания для ступенчатого спирального сверла WUMAX MULTISTEP HSCO (5% Co), AlTiN

Для диам. 6.0-39.0				
Обозначение материала	Предел прочности	v _c	n = скорость вращения [об/мин]	
			диам. 6.0-39.0	
			арт. 1694 458 639	
			Сверление (1-я ступень)	до
Сталь				
Конструкционные стали	≤ 700 Н/мм ²	26	1350	210
Нелегиров. термообработ. стали	≤ 700 Н/мм ²	26	1350	210
	≤ 900 Н/мм ²	23	1200	190
Низколегирован. термообработ. стали	≤ 700 Н/мм ²	26	1350	210
	≤ 900 Н/мм ²	23	1200	190
Закалённые стали	≤ 1,200 Н/мм ²	20	1050	160
Азотированные стали	≤ 1,200 Н/мм ²	20	1050	160
Инструментальные стали	≤ 850 Н/мм ²	20	1050	160
Быстрорежущие стали	≤ 1,200 Н/мм ²	20	1050	160
Нержавеющая сталь				
Нержавеющая сталь	≤ 1,200 Н/мм ²	11	580	100
Литые металлы				
Чугун	≤ 350 НВ	18	1000	140
Шаровидный графит и ковкий чугун	≤ 350 НВ	18	1000	140
Цветные металлы				
Алюминий	≤ 450 Н/мм ²	23		190
Алюминиевые сплавы	≤ 450 Н/мм ²	23	1200	190
Медь низколегированная	≤ 400 Н/мм ²	18		140
Латунь, короткостружечная	≤ 850 Н/мм ²	23	1200	190
Латунь, длинностружечная	≤ 850 Н/мм ²	23	1200	190
Пластмассы				
Пластмассы, дюропластик		18	1000	140
Пластмассы, термопластик		18	1000	140

Рекомендуемые значения резания являются справочными и должны быть адаптированы к соответствующим условиям.

Символы

v_c = скорость резания [м/мин]
n = скорость [об/мин]

Биметаллическая коронка HSCO8 (8% Co), WUMAX

Подходит для стали, нержавеющей стали, литья, меди, бронзы, алюминия и дерева, а также ограниченных типов пластмасс.

Очень высокая скорость сверления и длительный срок службы, даже по цельным заготовкам из нержавеющей стали.

Чрезвычайно быстрое сверление с минимальными усилиями.

Инновационная вышлифованная форма зубьев с прогрессивным шагом.

Высокая концентричность и точность бокового хода.

Прочная опорная пластина с дополнительной резьбой.

Очень тихая работа с низким уровнем вибрации на глубину 38 мм.

Зубья из биметалла M42 (8% кобальта)

Применение: Начинайте сверлить с низким усилием.

Продолжайте сверление с пониженным равномерным давлением, избегайте колебательных движений во время работы, всегда соблюдайте таблицу скоростей, используйте СОЖ. Выполняйте "вентиляцию" коронки во время работы с деревом и материалами-заменителями дерева.

Внимание: Всегда соблюдайте скорости вращения. Чрезмерная скорость вращения затупит зубья!



Глубина резки	38 мм
Тип привода	Внешний шестигранник
Подходит для аккумуляторных дрелей-шуруповертов	●●●○
Подходит для сверлильного станка	●●●○
Подходит для вертикально-сверлильного станка со стойкой	●●●●
Универсальность	●●●●
Скорость сверления	●●●●
Качество отверстия	●●○○

Диаметр (Ø)	Рекомендуемая скорость вращения в мягкой стали	Рекомендуемая скорость вращения в инструментальной и нержав. стали	Рекомендуемая скорость вращения в чугунах	Рекомендуемая скорость вращения в латуни	Рекомендуемая скорость вращения в алюминии	Артикул	Кол-во
14 мм	580 об/мин	300 об/мин	400 об/мин	790 об/мин	900 об/мин	163214	1
16 мм	550 об/мин	275 об/мин	365 об/мин	730 об/мин	825 об/мин	163216	1
17 мм	500 об/мин	250 об/мин	330 об/мин	665 об/мин	750 об/мин	163217	1
19 мм	460 об/мин	230 об/мин	300 об/мин	600 об/мин	690 об/мин	163219	1
20 мм	445 об/мин	220 об/мин	290 об/мин	580 об/мин	660 об/мин	163220	1
21 мм	425 об/мин	210 об/мин	280 об/мин	560 об/мин	630 об/мин	163221	1
22 мм	390 об/мин	195 об/мин	260 об/мин	520 об/мин	585 об/мин	163222	1
24 мм	370 об/мин	185 об/мин	245 об/мин	495 об/мин	555 об/мин	163224	1
25 мм	350 об/мин	175 об/мин	235 об/мин	470 об/мин	525 об/мин	163225	1
27 мм	325 об/мин	160 об/мин	215 об/мин	435 об/мин	480 об/мин	163227	1
29 мм	300 об/мин	150 об/мин	200 об/мин	400 об/мин	450 об/мин	163229	1
30 мм	285 об/мин	145 об/мин	190 об/мин	380 об/мин	425 об/мин	163230	1
32 мм	275 об/мин	140 об/мин	180 об/мин	360 об/мин	410 об/мин	163232	1
33 мм	260 об/мин	135 об/мин	175 об/мин	345 об/мин	390 об/мин	163233	1
35 мм	250 об/мин	125 об/мин	165 об/мин	330 об/мин	375 об/мин	163235	1
37 мм	240 об/мин	120 об/мин	160 об/мин	315 об/мин	360 об/мин	163237	1
38 мм	230 об/мин	115 об/мин	150 об/мин	300 об/мин	345 об/мин	163238	1

Диаметр (Ø)	Рекомендуемая скорость вращения в мягкой стали	Рекомендуемая скорость вращения в инструментальной и нержав. стали	Рекомендуемая скорость вращения в чугуне	Рекомендуемая скорость вращения в латуни	Рекомендуемая скорость вращения в алюминии	Артикул	Кол-во
40 мм	220 об/мин	110 об/мин	145 об/мин	290 об/мин	330 об/мин	163240	1
41 мм	210 об/мин	105 об/мин	140 об/мин	280 об/мин	315 об/мин	163241	1
43 мм	205 об/мин	100 об/мин	135 об/мин	270 об/мин	305 об/мин	163243	1
44 мм	195 об/мин	95 об/мин	130 об/мин	260 об/мин	295 об/мин	163244	1
46 мм	190 об/мин	95 об/мин	125 об/мин	250 об/мин	285 об/мин	163246	1
48 мм	180 об/мин	90 об/мин	120 об/мин	240 об/мин	270 об/мин	163248	1
51 мм	170 об/мин	85 об/мин	115 об/мин	230 об/мин	255 об/мин	163251	1
52 мм	165 об/мин	80 об/мин	110 об/мин	220 об/мин	245 об/мин	163252	1
54 мм	160 об/мин	80 об/мин	105 об/мин	210 об/мин	240 об/мин	163254	1
57 мм	150 об/мин	75 об/мин	100 об/мин	200 об/мин	225 об/мин	163257	1
59 мм	145 об/мин	75 об/мин	100 об/мин	195 об/мин	225 об/мин	163259	1
60 мм	140 об/мин	75 об/мин	95 об/мин	190 об/мин	220 об/мин	163260	1
64 мм	135 об/мин	65 об/мин	90 об/мин	180 об/мин	205 об/мин	163264	1
65 мм	130 об/мин	65 об/мин	85 об/мин	170 об/мин	195 об/мин	163265	1
67 мм	130 об/мин	65 об/мин	85 об/мин	170 об/мин	195 об/мин	163267	1
68 мм	130 об/мин	65 об/мин	85 об/мин	165 об/мин	190 об/мин	163268	1
70 мм	125 об/мин	60 об/мин	80 об/мин	160 об/мин	185 об/мин	163270	1
73 мм	120 об/мин	60 об/мин	80 об/мин	160 об/мин	180 об/мин	163273	1
76 мм	115 об/мин	55 об/мин	75 об/мин	150 об/мин	170 об/мин	163276	1
79 мм	110 об/мин	55 об/мин	70 об/мин	140 об/мин	165 об/мин	163279	1
83 мм	105 об/мин	50 об/мин	70 об/мин	140 об/мин	155 об/мин	163283	1
86 мм	100 об/мин	50 об/мин	65 об/мин	130 об/мин	150 об/мин	163286	1
89 мм	95 об/мин	45 об/мин	65 об/мин	130 об/мин	145 об/мин	163289	1
92 мм	95 об/мин	45 об/мин	60 об/мин	120 об/мин	140 об/мин	163292	1
95 мм	90 об/мин	90 об/мин	60 об/мин	120 об/мин	135 об/мин	163295	1
98 мм	90 об/мин	45 об/мин	60 об/мин	120 об/мин	135 об/мин	163298	1
102 мм	85 об/мин	40 об/мин	55 об/мин	110 об/мин	130 об/мин	1632102	1
105 мм	80 об/мин	40 об/мин	55 об/мин	110 об/мин	120 об/мин	1632105	1
108 мм	80 об/мин	40 об/мин	55 об/мин	110 об/мин	120 об/мин	1632108	1
111 мм	80 об/мин	40 об/мин	50 об/мин	100 об/мин	120 об/мин	1632111	1
114 мм	75 об/мин	35 об/мин	50 об/мин	100 об/мин	105 об/мин	1632114	1
121 мм	70 об/мин	35 об/мин	45 об/мин	90 об/мин	95 об/мин	1632121	1
127 мм	65 об/мин	30 об/мин	40 об/мин	85 об/мин	90 об/мин	1632127	1
133 мм	65 об/мин	30 об/мин	40 об/мин	85 об/мин	90 об/мин	1632133	1
140 мм	60 об/мин	30 об/мин	35 об/мин	80 об/мин	85 об/мин	1632140	1
146 мм	55 об/мин	25 об/мин	35 об/мин	75 об/мин	85 об/мин	1632146	1
152 мм	55 об/мин	25 об/мин	35 об/мин	75 об/мин	85 об/мин	1632152	1
160 мм	55 об/мин	25 об/мин	35 об/мин	75 об/мин	85 об/мин	1632160	1
165 мм	55 об/мин	25 об/мин	35 об/мин	75 об/мин	85 об/мин	1632165	1
168 мм	55 об/мин	25 об/мин	35 об/мин	75 об/мин	85 об/мин	1632168	1
178 мм	45 об/мин	20 об/мин	30 об/мин	60 об/мин	65 об/мин	1632178	1
200 мм	45 об/мин	20 об/мин	30 об/мин	60 об/мин	65 об/мин	1632200	1

Адаптер для коронки d 14-30 мм с центр. сверлом d 6,36 мм.

Подходит для коронок диаметром	14 - 30 мм
Диаметр сверла	6.35 мм
Тип привод	Шестигранник
Длина	59 мм

Арт. 163204 1

Кол-во: 1

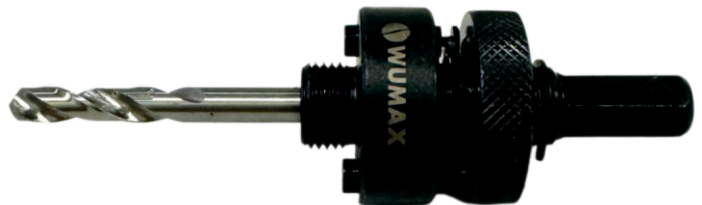


Адаптер для коронок d 32-200 мм с центр. сверлом d 6,36 мм

Подходит для коронок диаметром	32 - 200 мм
Диаметр сверла	6.35 мм
Тип привод	Шестигранник
Длина	105 мм

Арт. 163202

Кол-во: 1



Плашка HSS DIN223, WUMAX для стандартной метрической резьбы

Плашка в соответствии с DIN EN 22568 в закрытом исполнении с предварительными прорезями (форма В) для изготовления стандартной метрической резьбы ISO в соответствии с DIN 13 из стали прочностью до 850 Н/мм² и чугуна.

Двусторонний разрез

- Может использоваться с обеих сторон
- Резьбу можно обрезать за один процесс
- Легкая резка и отличное удаление стружки в направлении резания

Высокое качество режущих кромок

Тип	Для метрической резьбы ISO DIN 13
Режущий материал	HSS
Поверхность	Без покрытия
Тип резьбы	Метрическая
Форма	В
Класс точности	6g
Обрабатываемый Материал	Сталь, чугун
Маркировка	■ Сталь, Чугун



Тип резьбы x номинальный диаметр	Шаг резьбы	Наружный диаметр	Высота	Артикул	Кол-во
M3	0,5 мм	20 мм	5 мм	16523	1
M4	0,7 мм	20 мм	5 мм	16524	1
M5	0,8 мм	20 мм	7 мм	16525	1
M6	1,0 мм	20 мм	7 мм	16526	1
M7	1,0мм	25 мм	9 мм	16527	1
M8	1,25 мм	25 мм	9 мм	16528	1
M10	1,5 мм	30 мм	11 мм	165210	1
M12	1,75 мм	38 мм	14 мм	165212	1
M14	2,0 мм	38 мм	14 мм	165214	1
M16	2,0 мм	45 мм	18 мм	165216	1
M18	2,5 мм	45 мм	18 мм	165218	1
M20	2,5 мм	45 мм	18 мм	165220	1

Инструкции

Плашка помещается в плашкадержатель на высоте среднего винта. Винты затягиваются исключительно отверткой. Плашка размещается строго вертикально на заготовке. Плашку можно использовать с обеих сторон. При нарезке резьбы необходимо добавлять достаточное количество смазочно-охлаждающей жидкости либо масла для резки. После двух оборотов необходимо повернуть плашку в обратную нарезанию резьбы сторону.

Плашка HSS DIN 223, WUMAX для мелкой метрической резьбы

Плашка в соответствии с DIN EN 22568 в закрытом исполнении с предварительными прорезами (форма В) для изготовления мелкой метрической резьбы ISO в соответствии с DIN 13 из стали прочностью до 850 Н/мм² и чугуна.

Двусторонний разрез

- Может использоваться с обеих сторон
- Резьбу можно обрезать за один процесс
- Легкая резка и отличное удаление стружки в направлении резания

Высокое качество режущих кромок

Тип	Для метрической ISO мелкая резьба DIN 13
Режущий материал	HSS
Поверхность	Без покрытия
Тип резьбы	Метрическая мелкая резьба
Форма	В
Класс точности	6g
Обрабатываемый Материал	Сталь, Чугун



Маркировка	Тип резьбы x номинальный диаметр	Шаг резьбы	Наружный диаметр	Высота	Артикул	Кол-во
Сталь	MF8	1 мм	25 мм	9 мм	16528 1	1
Сталь	MF10	1 мм	30 мм	11 мм	165210 1	1
Сталь	MF10	1,25 мм	30 мм	11 мм	165210 125	1
Сталь	MF12	1,75 мм	38 мм	14 мм	165212 175	1

Инструкции

Плашка помещается в плашкадержатель на высоте среднего винта. Винты затягиваются исключительно отверткой. Плашка размещается строго вертикально на заготовке. Плашку можно использовать с обеих сторон. При нарезке резьбы необходимо добавлять достаточное количество смазочно-охлаждающей жидкости либо масла для резки. После двух оборотов необходимо повернуть плашку в обратную нарезанию резьбы сторону.

Плашкодержатель DIN225, WUMAX

Высокопроизводительный держатель резьбонарезной плашки, изготовленный методом горячего прессования легированного порошка. Предназначен для установки круглых резьбонарезных плашек в соответствии с DIN EN 22568, DIN EN 24231 и заводским стандартом, с корпусом новой усиленной конструкции, а также с черными рукоятками из стали для очень высоких нагрузок.

Особо прочный корпус

Использование технологии горячего прессования легированного порошка (PM), высокая плотность. Хорошая ударная вязкость. Высокая прочность.

Безопасная работа даже в случае приложения больших усилий

Очень высокая несущая способность по сравнению со стандартными моделями благодаря новой геометрии инструмента и новому процессу изготовления с более жесткими производственными допусками

Удобная работа

Прочные фиксирующие винты с накаткой и мелким шагом резьбы обеспечивают при желании зажим резьбонарезной плашки без отвертки. Для облегчения работы подойдет стандартная шлицевая отвертка.

Острые изготовленные на заказ высокопрочные стопорные винты, обеспечивающие стабильный и длительный срок службы.

Плашкодержатели имеют пять заостренных стопорных винтов.

Ручки можно открыть с обеих сторон.



Материал	углеродистая сталь PM 45
Стандарт	DIN 225

Внутренний диаметр x высота	Длина	Мин./макс. нарезания резьбы, метрическая	Мин./макс. нарезания резьбы, UNC/UNF Дюйм	Артикул	Кол-во
20 x 5 мм	200 мм	M3-M4	1/8-5/32 "	17142 12	1
20 x 7 мм	200 мм	M4.5-M6	1/16-1/4 "	171442 13	1
25 x 9 мм	230 мм	M7-M9	5/16 "	171442 14	1
30 x 11 мм	278 мм	M10-M11	3/8-7/16 "	171442 15	1
38 x 11 мм	308 мм	M12-M14	1/2-9/16 "	171442 17	1
45 x 18 мм	448 мм	M16-M20	5/8-3/4 "	171442 19	1
55 x 18 мм	560 мм	M21-M26	7/8-1 "	171442 121	1

Инструкции

Резьбонарезная плашка устанавливается в паз плашкодержателя на высоте среднего винта. Средний винт фиксируется отверткой. Два противоположных винта затягиваются, чтобы правильно сцентрировать резьбонарезную плашку. Два оставшихся винта окончательно закрепляют резьбонарезную плашку. Резьбонарезная плашка устанавливается вертикально на заготовку. Благодаря двум рукояткам можно значительно увеличить усилие для упрощения нарезания резьбы. Резьбонарезные плашки можно использовать с обеих сторон благодаря двустороннему разрезу. При резке необходимо использовать достаточное количество смазки. После двух оборотов необходимо сломать стружку коротким поворотом в обратную сторону.

Метчик машинный для сквозных отверстий HSCO-TiN DIN371/376, WUMAX

Прецизионный высокопроизводительный метчик для сквозных отверстий при обработке углеродистой, легированной и высоколегированной стали (нержавеющей стали), а также для инструментальных, коррозионноустойчивых и кислотостойких сталей с прочностью до 1,200 Н/мм² и чугуна. Подходит для работы с титаном, легкими металлами и алюминием.

Режущие кромки максимально адаптированы для нарезания в нержавеющей стали.

Оптимизированная геометрия и глубокие канавки оптимизированы для надежного удаления стружки.

Гомогенизированная структура поверхности благодаря претензионному процессу изготовления.

Оптимизированная подача СОЖ для нарезания глубокой резьбы.

Высокоточная шлифовка угла заточки для прецизионного качества резьбы.

Покрытие из TiN-Нитрид титана обеспечивает увеличенный срок службы, отличается долговечностью и высокой термостойкостью.

Сверхтвердое титановое покрытие служит в шесть раз дольше, чем быстрорежущая сталь, снижает нагрев для увеличения срока службы, позволяет обрабатывать жесткие абразивные материалы.

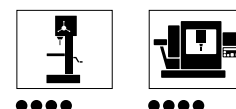
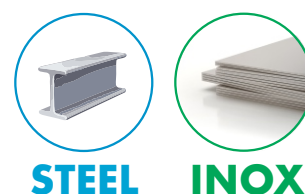
Благодаря 5% кобальта в составе служит в 3 раза дольше, чем простые машинные метчики из быстрорежущей стали.

Выдерживает работу при высоких температурах в течение длительного времени.

Превосходная адгезия охлаждающих смазочных материалов и пониженный риск скопления стружки.



Тип резьбы	Метрическая резьба
Обрабатываемые материалы	Сталь, Нержавеющая сталь
Тип отверстия	Сквозное отверстие ≤ 3xD
Подходит для типа оборудования	Фрезерно-сверлильный станок Вертикально-сверлильный станок
Качество	WUMAX
Материал изготовления	HSCO+TiN
Покрытие	TiN-Нитрид титана
Форма	В
Форма хвостовика	Цилиндрический с квадратом
Допуск	ISO 2 (6H)
Подходит для предела прочности до	1200 Н/мм ²
Срок службы	●●●●
Точность размеров	●●●●
Универсальность	●●○○
Режим резания	●●●○
Стружкообразование	●●○○
Обрабатываемые материалы	Нержавеющие стали, сульфурированные, Нержавеющие стали, аустенитные, Нержавеющие стали, мартенситные
Маркировка	■ Нерж. сталь ■ Сталь



Артикул	1655 3	1655 4	1655 5	1655 6	1655 8	1655 10
Кол-во	1	1	1	1	1	1
Тип резьбы x Диаметр	M3	M4	M5	M6	M8	M10
Шаг	0,5 мм	0,7 мм	0,8 мм	1,0 мм	1,25 мм	1,5 мм
Длина	56 мм	63 мм	70 мм	80 мм	90 мм	100 мм
Диаметр хвостовика	3,5 мм	4,5 мм	6,0 мм	6,0 мм	8,0 мм	10 мм
Размер квадрата	2,7 мм	3,4 мм	4,9 мм	4,9 мм	6,2 мм	8,0 мм
DIN	371	371	371	371	371	371
Диаметр под резьбу	2,5 мм	3,3 мм	4,2 мм	5,0 мм	6,8 мм	8,5 мм

Артикул	1655 12	1655 14	1655 16
Кол-во	1	1	1
Тип резьбы x Диаметр	M12	M14	M16
Шаг	1,75 мм	2,0 мм	2,0 мм
Длина	110 мм	110 мм	110 мм
Диаметр хвостовика	9 мм	11 мм	12 мм
Размер квадрата	7 мм	9 мм	9 мм
DIN	376	376	376
Диаметр под резьбу	10,2 мм	12,0 мм	14,0 мм

Применение



Инструкции

Перед реверсированием метчика необходимо полностью вывести спиральное острие инструмента из просверленного отверстия. Невыполнение этого требования может привести к повреждению режущих кромок или поломке инструмента.

Внимание

- При нарезании резьбы необходимо добавлять достаточное количество охлаждающей и смазочной жидкости.
- Соответствие метчиков/материалов см. в обзорных таблицах.

Метчик машинный для глухих отверстий HSCO-TiN DIN371/376, WUMAX

Прецизионный высокопроизводительный метчик широкого спектра применения для обработки углеродистой, легированной и высоколегированной стали (нержавеющей стали), а также для инструментальных, коррозионностойких и кислотостойких сталей с прочностью до 1,200 Н/мм² и чугуну. Подходит для работы с титаном, легкими металлами и алюминием. Подходит также для сквозных отверстий.

Режущие кромки максимально адаптированы для нарезания в нержавеющей стали.

Оптимизированная геометрия и глубокие канавки оптимизированы для надежного удаления стружки.

Гомогенизированная структура поверхности благодаря претензионному процессу изготовления.

Оптимизированная подача СОЖ для нарезания глубокой резьбы.

Высокоточная шлифовка угла заточки для прецизионного качества резьбы.

Покровие из TiN-Нитрид титана обеспечивает увеличенный срок службы, отличается долговечностью и высокой термостойкостью.

Сверхтвердое титановое покрытие служит в шесть раз дольше, чем быстрорежущая сталь, снижает нагрев для увеличения срока службы, позволяет обрабатывать жесткие абразивные материалы.

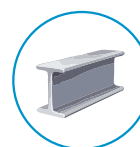
Благодаря 5% кобальта в составе служит в 3 раза дольше, чем простые машинные метчики из быстрорежущей стали.

Выдерживает работу при высоких температурах в течение длительного времени.

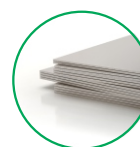
Превосходная адгезия охлаждающих смазочных материалов и пониженный риск скопления стружки.



Тип резьбы	Метрическая резьба
Обрабатываемые материалы	Сталь, Нержавеющая сталь
Тип отверстия	Глухое отверстие ≤ 2.5xD
Подходит для типа оборудования	Фрезерно-сверлильный станок Вертикально-сверлильный станок
Качество	WUMAX
Материал изготовления	HSCO+TiN
Покровие	TiN-Нитрид титана
Форма	С
Угол наклона спирали	40° (правое)
Форма хвостовика	Цилиндрический с квадратом
Допуск	ISO 3 (6G)
Подходит для предела прочности до	1200 Н/мм ²
Срок службы	●●●●
Точность размеров	●●●●
Универсальность	●●○○
Режим резания	●●●○
Стружкообразование	●●○○
Обрабатываемые материалы	Нержавеющие стали, сульфурированные, Нержавеющие стали, аустенитные, Нержавеющие стали, мартенситные
Маркировка	■ Нерж. сталь ■ Сталь



STEEL



INOX



●●●●



●●●●

Артикул	16550 3	16550 4	16550 5	16550 6	16550 8	16550 10
Кол-во	1	1	1	1	1	1
Тип резьбы x Диаметр	M3	M4	M5	M6	M8	M10
Шаг	0,5 мм	0,7 мм	0,8 мм	1,0 мм	1,25 мм	1,5 мм
Длина	56 мм	63 мм	70 мм	80 мм	90 мм	100 мм
Диметр хвостовика	3,5 мм	4,5 мм	6,0 мм	6,0 мм	8,0 мм	10 мм
Размер квадрата	2,7 мм	3,4 мм	4,9 мм	4,9 мм	6,2 мм	8,0 мм
DIN	371	371	371	371	371	371
Диаметр под резьбу	2,5 мм	3,3 мм	4,2 мм	5,0 мм	6,8 мм	8,5 мм

Артикул	16550 12	16550 14	16550 16
Кол-во	1	1	1
Тип резьбы x Диаметр	M12	M14	M16
Шаг	1,75 мм	2,0 мм	2,0 мм
Длина	110 мм	110 мм	110 мм
Диаметр хвостовика	9 мм	11 мм	12 мм
Размер квадрата	7 мм	9 мм	9 мм
DIN	376 (DIN 2184-1)	376 (DIN 2184-1)	376 (DIN 2184-1)
Диаметр под резьбу	10,2 мм	12,0 мм	14,0 мм

Применение



Внимание

- При нарезании резьбы необходимо добавлять достаточное количество охлаждающей и смазочной жидкости.
- Соответствие метчиков/материалов см. в обзорных таблицах.

Метчикодержатель DIN1814, WUMAX

Высокопроизводительный вороток для крепления инструментов с квадратным хвостовиком по DIN 10, с усиленным корпусом новой конструкции, а также рукоятками с накаткой для очень высоких нагрузок, изготовленный методом горячего прессования легированного порошка.

Особо прочный корпус

Использование технологии горячего прессования легированного порошка (PM), высокая плотность. Хорошая ударная вязкость. Высокая прочность.

Упрочнённый зажимной блок

При термообработке прецизионному зажимному блоку из литой стали толщиной 45 мм увеличилась прочность и ударопрочность, что повышает удобство использования и ресурс метчикодержателя.

Высочайшая точность

Закаленные зажимные губки, обработанные на прецизионном электроэрозионном станке, со встроенным направляющим пазом. В результате электроэрозионной обработки на внутренних и внешних углах создаются минимальные радиусы. Подвижные губки крепятся к рукоятке шплинтом. Благодаря этому инновационному типу крепления предотвращается ослабление резьбовых соединений.

Удобная работа

Рукоятки с мелкой сетчатой накаткой обеспечивают работу даже при высокой степени загрязнения. Возможность легкого откручивания рукоятки при использовании в ограниченном пространстве

Безопасная работа даже в случае приложения больших усилий

Очень высокая допустимая нагрузка по сравнению со стандартными моделями

Стальные рукоятки сверхпрочные и устойчивые к коррозии.



Материал	углеродистая сталь PM 45
Стандарт	DIN1814

Артикул	165781	165782	165783	165784	165785	165786
Кол-во	1	1	1	1	1	1
Размер	0	1	1,5	2	3	4
Длина	130 мм	175 мм	175 мм	278 мм	368 мм	516 мм
Мин./Макс. нарезания резьбы метрическая	1-8 мм	1-10 мм	1-12 мм	4-12 мм	5-20 мм	9-27 мм
Подходит для Мин./Макс, Квадрата привода	2-5 мм	2-6.3 мм	2-8 мм	3-9 мм	4.9-12 мм	5.5-16 мм
Мин./Макс. нарезания резьбы Whitworth BSP (G-нить), дюйм	-	-	1/8 "	1/8 "	1/8-1/2 "	1/4-3/4 "
Min./Max, нарезания резьбы Whitworth (W-нить), дюйм	1/16-1/14"	1/16-3/16 "	1/16-1/2 "	3/16-1/2 "	1/14-3/4 "	3/8-1-1/16 "
Мин./Макс. глубина резания	2,5-6,5 мм	2,5-7,5 мм	2,5-9,5 мм	5-10 мм	6,5-15 мм	7-20 мм

Артикул	165787
Кол-во	1
Размер	5
Длина	616 мм
Мин./Макс. нарезания резьбы, метрическая	12-33 мм
Подходит для Мин./Макс. Квадрата привода	7-20 мм
Мин./Макс. нарезания резьбы Whitworth BSP (G-нить), дюйм	1/4-1 "
Min./Max. нарезания резьбы Whitworth (W-нить), дюйм	1/2-1-5/16 "
Мин./Макс. глубина резания	9-26 мм

Область применения

Регулируемый вороток для крепления ручных инструментов с квадратным хвостовиком по DIN 10, таких как ручные метчики, развертки или экстракторы винтов.

Инструкции

При зажиме ручных метчиков учитывайте следующее:

Подвижная губка воротка для метчиков ослабляется поворотом рукоятки. Квадратный хвостовик ручного метчика вставляется в образовавшийся зазор. При повторном повороте рукоятки ручной метчик зажимается между губками и фиксируется. Зажатый инструмент можно использовать для ручного нарезания резьбы.

Для этого в заготовке необходимо предварительно просверлить отверстие под резьбу. Затем следует нанести на метчик подходящую охлаждающую жидкость/смазку и установить его вертикально. Благодаря двум рукояткам прикладывается большое усилие, что упрощает процесс нарезания резьбы. При ручном нарезании резьбы важно регулярно проворачивать сверло обратно, чтобы сломать образовавшуюся стружку.

Метчикодержатель с трещоткой

Метчикодержатели инструментов с переключаемым храповиком предназначены для установки метчиков с квадратным хвостовиком в закаленный двухкулачковый патрон.

Подходит для правосторонней и левосторонней резьбы.

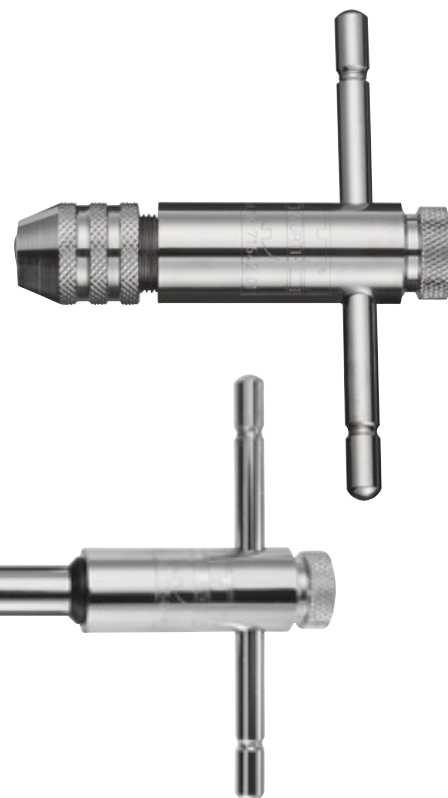
Корпус полностью изготовлен из стали.

Вращение по часовой стрелке и против часовой стрелки можно переключать с помощью ползунка.

Рукоятку можно зафиксировать в трех положениях.

Патрон метчикодержателя с храповиком может быть двух размеров: для метчиков M3-M10 и для метчиков M5- M12.

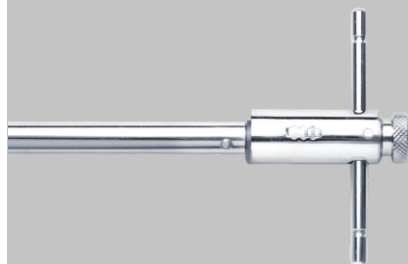
Идеально подходит для работ в труднодоступных местах.



Материал	Сталь
----------	-------

Наименование	Длина	Артикул	Кол-во
Метчикодержатель с трещоткой, M3-M10, WUMAX	85 mm	1715 42 01	1
Метчикодержатель с трещоткой, M5-M12, WUMAX	110 mm	1715 42 02	1
Метчикодержатель с трещоткой, M3-M10, WUMAX	250 mm	1715 42 03	1
Метчикодержатель с трещоткой, M5-M12, WUMAX	300 mm	1715 42 04	1

Изображение/Применение



ВАШИ ПРЕИМУЩЕСТВА

Фирменные магазины Wurth (Pick Up Shops) :

- Приобретение товаров возможно за безналичный расчет
- Покупка по безналичному расчету в магазине - от 20 рублей
- Акции и специальные предложения, действующие в магазине.
- Получение товаров возможно сразу после оформления в магазине, исходя из актуального наличия.
- Бесплатная доставка товаров в течение 24-х часов
- Профессиональная консультация специалиста в магазине
- Возможность проведения испытаний продуктов
- Часы работы магазинов с 10-00 до 19-00
- Товары, заказанные через Личный кабинет, можно забрать в магазинах
- Уникальные предложения для новых клиентов
- Гибкая система скидок
- В магазине действует Дисконтная программа (накопительный принцип)

Интернет-магазин www.wuerth.by

- Дополнительная контактная точка для существующих и новых клиентов.
- Только для клиентов по безналичному расчету
- Более 5000 артикулов в доступе.
- Доступ к статистике; истории покупок, описанию и ценам
- Размещение заказов 24/7
- Информация об актуальном наличии
- Новинки ассортимента
- Отдельные акции только в контактных точках E-Shop и Pick Up Shop
- Дополнительное информирование клиентов о новых предложениях, используя социальные сети и рассылки
- Скидки по купонам и промокодам

Фирменные магазины:

г. Витебск, ул. П. Бровки, 46

+375 212 26 55 48, +375 44 721 54 38

г. Гродно, пер. Дзержинского 5

+375 152 770110, +375 29 6611474

г. Могилев, ул. Космонавтов, 39Г

+375 222 762525, +375 44 7972177

г. Гомель, ул. Борисенко, 16

+375 29 613 05 01

г. Минск., ул. Розы Люксембург 95 (1 этаж)

+375445701994

г. Минск., ул. Долгобродская, 16

+375447801070

Рабочие часы: 10:00 – 19:00

Обед: с 14.00 до 15.00

Выходной: суббота, воскресенье

SCAN ME!



**УЗНАЙ БОЛЬШЕ
НА САЙТЕ!**

WWW.WUERTH.BY