

Spirálové vrtáky HSS univerzální

PREMUS®

	P N/mm ²	M N/mm ²	K HB	N N/mm ²	
101510				Hliník, mosaz	Plasty
101512	<1000	<850	<300	<600	
101514					
vc = m/min.					
101510					
101512	6-22	2-3	14-22	26-45	12-18
101514					

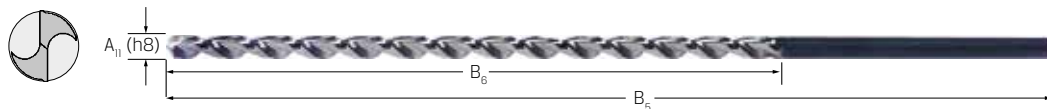
Provedení:

- Podbroušení hřbetu podle kuželové plochy
- Ostření od 2,00 mm
- Fazety nitridované od 2,50 mm

Použití:

Pro vrtání extrémně hlubokých otvorů do šedé litiny a oceli s 1000 N/mm², excelentní odvod třísek.

HSS	DIN 1869 überlang	Typ PT	Záhne 2	130°	Zylinder schaft	UNI
-----	----------------------	--------	---------	------	--------------------	-----



Č. výt.	101510 Řada 1 (RG 1016)	A11 mm	B5 mm	B6 mm	f mm/ot
2,00	●	2	125	85	0,040-0,063
2,20	●	2,2	135	90	0,040-0,063
2,30	○	2,3	135	90	0,040-0,063
2,50	●	2,5	140	95	0,050-0,080
2,80	●	2,8	150	100	0,050-0,080
3,00	●	3	150	100	0,050-0,080
3,10	●	3,1	155	105	0,050-0,080
3,20	●	3,2	155	105	0,053-0,100
3,30	●	3,3	155	105	0,053-0,100
3,50	●	3,5	165	115	0,053-0,100
4,00	●	4	175	120	0,080-0,125
4,20	●	4,2	175	120	0,080-0,125
4,50	●	4,5	185	125	0,080-0,125
4,80	●	4,8	195	135	0,080-0,125

Č. výt.	101510 Řada 1 (RG 1016)	A11 mm	B5 mm	B6 mm	f mm/ot
5,00	●	5	195	135	0,080-0,125
5,20	●	5,2	195	135	0,080-0,125
5,50	●	5,5	205	125	0,080-0,125
5,80	●	5,8	205	140	0,080-0,125
6,00	●	6	205	140	0,080-0,125
6,80	●	6,8	225	155	0,100-0,160
7,00	●	7	225	155	0,100-0,160
7,50	●	7,5	225	155	0,100-0,160
8,00	●	8	240	165	0,125-0,200
8,50	●	8,5	240	165	0,125-0,200
9,00	●	9	250	175	0,125-0,200
9,50	●	9,5	250	175	0,125-0,200
10,00	●	10	265	185	0,160-0,250

Č. výt.	101512 Řada 2 (RG 1016)	A11 mm	B5 mm	B6 mm	f mm/ot
3,00	●	3	190	130	0,050-0,080
3,50	●	3,5	210	145	0,063-0,100
4,00	●	4	220	150	0,080-0,125
4,50	●	4,5	235	160	0,080-0,125
5,00	●	5	245	170	0,080-0,125
5,50	●	5,5	260	180	0,080-0,125
6,00	●	6	260	180	0,080-0,125
6,50	●	6,5	275	190	0,100-0,160

Č. výt.	101514 Řada 3 (RG 1016)	A11 mm	B5 mm	B6 mm	f mm/ot
3,50	●	3,5	265	180	0,063-0,100
4,00	●	4	280	190	0,080-0,125
5,00	●	5	315	210	0,080-0,125
6,00	●	6	330	225	0,080-0,125
6,50	●	6,5	350	235	0,100-0,160
7,00	●	7	370	250	0,100-0,160

Spirálové vrtáky HSS-Co univerzální

PREMUS®

	P N/mm ²	M N/mm ²	K HB	N N/mm ²	
101550				Hliník, mosaz	Měď, bronz
101552	<1200	<850	<350	<600	
vc = m/min.					
101550					
101552	8-20	8-10	6-20	30-50	18-24

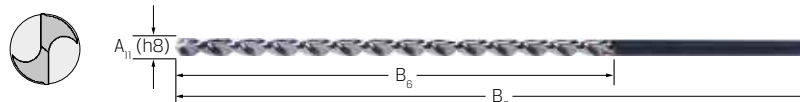
Provedení:

- Podbroušení hřbetu podle kuželové plochy
- Ostření od 3,00 mm
- Fazety nitridované

Použití:

Speciální vrták s perfektní odolností proti vysokým teplotám, s velkým prostorem na třísky pro vrtání hlubokých otvorů. Slouží k vrtání oceli a ocelolitiny s vysokou pevností, šedé litiny, temperované litiny, tvárné litiny.

HSS-Co	DIN 1869 überlang	Typ PT	Záhne 2	130°	Zylinder schaft	UNI
--------	----------------------	--------	---------	------	--------------------	-----



Č. výt.	101550 Řada 1 (RG 1016)	A11 mm	B5 mm	B6 mm	f mm/ot
3,00	●	3	150	100	0,040-0,063
4,00	●	4	175	120	0,063-0,100
4,50	●	4,5	185	125	0,063-0,100
5,00	●	5	195	135	0,063-0,100
5,50	●	5,5	205	125	0,063-0,100
6,00	●	6	205	140	0,063-0,100

Č. výt.	101550 Řada 1 (RG 1016)	A11 mm	B5 mm	B6 mm	f mm/ot
7,00	●	7	225	155	0,080-0,125
7,50	○	7,5	225	155	0,080-0,125
8,00	●	8	240	165	0,100-0,160
8,50	●	8,5	240	165	0,100-0,160
9,00	●	9	250	175	0,100-0,160
10,00	●	10	265	185	0,125-0,200

Č. výt.	101552 Řada 2 (RG 1016)	A11 mm	B5 mm	B6 mm	f mm/ot
3,00	●	3	190	130	0,040-0,063
4,00	●	4	220	150	0,063-0,100
4,50	●	4,5	235	160	0,063-0,100
5,00	●	5	245	170	0,063-0,100
5,50	●	5,5	260	180	0,063-0,100
6,00	●	6	260	180	0,063-0,100

Č. výt.	101552 Řada 2 (RG 1016)	A11 mm	B5 mm	B6 mm	f mm/ot
6,50	●	6,5	275	190	0,080-0,125
7,00	●	7	290	200	0,080-0,125
8,00	●	8	305	210	0,100-0,160
8,50	●	8,5	305	210	0,100-0,160
9,00	●	9	320	220	0,100-0,160
10,00	●	10	340	235	0,125-0,200

Spirálové vrtáky HSS ocelové

PREMUS®

	P N/mm ²	M N/mm ²	K HB
101530	<1000	<750	<300
vc = m/min.			
101530	8-24	8-12	20-30

Provedení:

- Podbroušení hřbetu podle kuželové plochy
- Ostření od 2,00 mm
- Parní úprava od 2,50 mm

Použití:

Kónický otvor (1:50 pro kuželové kolíky DIN 1 a 7978) se vyvrtává v rámci jedné pracovní operace.

Důležité: Vrtajte s malým posuvem, pro finální obrábění použijte výstružníky otvorů 123800, 124000 a 124100.

HSS	DIN 1898	Typ N	Záhne 2	118°	1:50	Mitnehmer
-----	----------	-------	---------	------	------	-----------

Č. výt.	101530 Kuželový vrták na kolíkové otvory (RG 1016)	A11 mm	B5 mm	B6 mm	f mm/ot	
3,00	●	3	100	58	0,040-0,050	1
4,00	●	4	112	68	0,063-0,080	1
5,00	●	5	122	73	0,063-0,080	1
6,00	●	6	160	105	0,063-0,080	1
8,00	●	8	207	145	0,100-0,125	1
10,00	●	10	245	175	0,125-0,160	1
12,00	○	12	275	210	0,125-0,160	1

