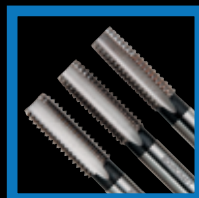




**CENTRUL[®]
NAȚIONAL
de SCULE**

INDUSTRIAL

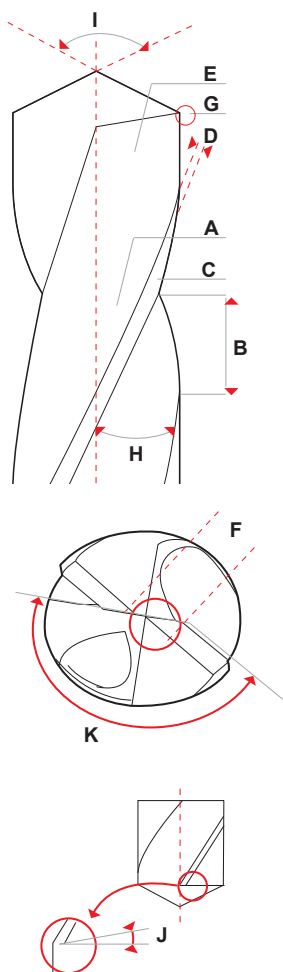
Lista de preturi in lei fara TVA valabila de la 31 decembrie 2021 pana la 29 februarie 2024



SCULE PENTRU PRELUCRARE METAL

**Catalog
2021-2024**

Burghie pentru metal



- A.** Dinte
B. Semipasul elicei
C. Fateta dintelui
D. Latimea fatetei
E. Spatele dintelui; suprafața detalonată
F. Miezul burghiului
G. Varful taisului principal, punct extern
H. Unghiul elicei
I. Unghiul la varf; este unghiul format de cele două taisuri principale
J. Proiecția unghiului de așezare principal; se referă la unghiul de detalonare pe fața de așezare principală
K. Unghiul taisului transversal

N	$\frac{V_c \times 100}{\phi \times \pi}$	Viteza de rotație
V_c	$\frac{\phi \times \pi \times N}{1000}$	Viteza de tăiere
F_z	$\frac{V_f}{Z \times N}$	Avans pe dinte
F	$F_z \times Z$	Avans pe rotație
V_f	$F_z \times Z \times N$	Viteza de avans

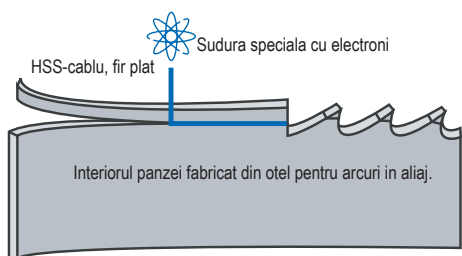
Benzi fierastrau bimetal

M42

DIN tip 1.3247, duritate aprox. 67-69 HRC

M51

DIN tip 1.3207, duritate 69 HRC cu un conținut mare de wolfram și cobalt



Flexibilitate:

Corpul panzei de fierastrau este fabricat dintr-un oțel în aliaj special pentru arcuri. Acesta este foarte flexibil și duritatea este de aprox. 50 HRC. Este baza ideală pentru fiabilitatea dorită și conferă calități de tăiere excepționale.

Dur și rezistent:

Placutele din carbura metalică sunt fabricate din oțel HSS în versiunea de material M42 sau M51.

Cea mai bună sudură:

Ambele materiale sunt sudate astfel încât nu pot fi desprinse.

Toate avantajele:

Înaltă calitate a acestei panze bimetal demonstrează atât flexibilitatea corpului suport cât și rezistența incredibilă a oțelului calit HSS. Pe panza fabricată se atasează fiecare placută din carbura metalică fabricate din oțel HSS,

Burghie

1

Burghie în trepte

13

Tesitoare

13

Tarozi și filiere

14

Freze cilindrice

24

Freze biax

27

Alezoare

32

Seturi

32

Port-scule

35

Masini de ascuțit burghie

36

Carote și accesorii

37

Carote Weldon

41

Panze bandă și rectilinii

44

Discuri abrazive

54

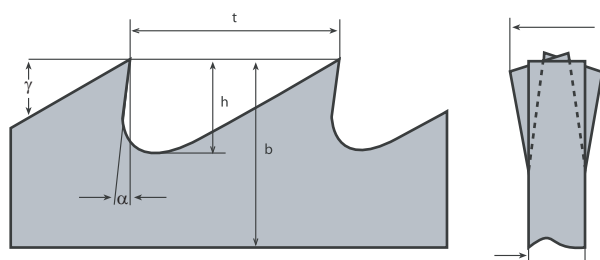
Panze circulare pentru neferoase

55

Scule electrice

55

Geometria panzei de fierastrau panglica (terminologie)



- b = latimea panzei
s = grosimea panzei
h = adancimea canalelor
t = pasul dintilor
α = unghi de degajare
γ = unghiul jocului masinii
w = latimea setului dintilor

1100

Burghie cilindrice scurte pentru metal DIN 338, tip N, 118°, HSS, laminate, brunate

- burghie cilindrice scurte pentru metal, conform DIN 338 tip N, unghi de ascutire 118°
- material HSS, tratate termic, laminate, brunate
- taiere pe dreapta
- unghiul spirei 20-30°
- toleranta diametrului h8 .
- destinate pentru gaurire in oteluri ne aliate si slab aliate, cu $\sigma \leq 750 \text{ N/mm}^2$, gaurire in fonte si materiale neferoase (aliaje de aluminiu, cupru si bronzuri), materiale sinterizate diverse (nu in piese sinterizate din pulberi de oteluri sau din carburi metalice) se pot folosi atat pe masini de gaurit, utilaje stationare si fixe, cat si pe masini de gaurit portabile, electrice sau pneumatice



DIN	HSS	Typ	118°	750
338	R	N		N/mm ²

Barcode	Ø	LT	LU		
11000100030	0,3	19	3	10	1.01
11000100040	0,4	20	5	10	1.01
11000100050	0,5	22	6	10	1.01
11000100060	0,6	24	7	10	1.01
11000100070	0,7	28	9	10	1.01
11000100080	0,8*	30	10	10	2.39
11000100090	0,9	32	11	10	1.01
11000100100	1,0	34	12	10	1.01
11000100110	1,1	36	14	10	1.01
11000100120	1,2	38	16	10	1.01
11000100125	1,25	38	16	10	1.01
11000100130	1,3	38	16	10	1.01
11000100140	1,4	40	18	10	1.01
11000100150	1,5	40	18	10	1.01
11000100160	1,6	43	20	10	1.18
11000100170	1,7	43	20	10	1.18
11000100175	1,75	46	23	10	1.18
11000100180	1,8	46	23	10	1.18
11000100190	1,9	46	23	10	1.18
11000100200	2,0	49	24	10	1.18
11000100210	2,1	49	24	10	1.35
11000100220	2,2	53	27	10	1.35
11000100225	2,25	53	27	10	1.35
11000100230	2,3	53	27	10	1.35
11000100240	2,4	57	30	10	1.35
11000100250	2,5	57	30	10	1.35
11000100260	2,6	57	30	10	1.52
11000100270	2,7	61	33	10	1.52
11000100275	2,75	61	33	10	1.52
11000100280	2,8	61	33	10	1.52
11000100290	2,9	61	33	10	1.52
11000100300	3,0	61	33	10	1.52
11000100310	3,1	65	36	10	1.86
11000100320	3,2	65	36	10	1.86
11000100325	3,25	65	36	10	1.86
11000100330	3,3	65	36	10	1.86
11000100340	3,4	70	39	10	1.86
11000100350	3,5	70	39	10	1.86
11000100360	3,6	70	39	10	2.19
11000100370	3,7	70	39	10	2.19
11000100375	3,75	70	39	10	2.19
11000100380	3,8	75	43	10	2.19
11000100390	3,9	75	43	10	2.19
11000100400	4,0	75	43	10	2.19
11000100410	4,1	75	43	10	2.19
11000100420	4,2	75	43	10	2.19
11000100425	4,25	75	43	10	2.37
11000100430	4,3	80	47	10	2.19
11000100440	4,4	80	47	10	2.19
11000100450	4,5	80	47	10	2.19
11000100460	4,6	80	47	10	2.53
11000100470	4,7	80	47	10	2.53
11000100475	4,75	80	47	10	2.53
11000100480	4,8	86	52	10	2.53
11000100490	4,9	86	52	10	2.53
11000100500	5,0	86	52	10	2.53
11000100510	5,1	86	52	10	2.71
11000100520	5,2	86	52	10	2.87

Barcode	Ø	LT	LU		
11000100525	5,25	86	52	10	2.87
11000100530	5,3	86	52	10	2.87
11000100540	5,4	93	57	10	2.87
11000100550	5,5	93	57	10	2.87
11000100560	5,6	93	57	10	3.04
11000100570	5,7	93	57	10	3.04
11000100575	5,75	93	57	10	3.04
11000100580	5,8	93	57	10	3.04
11000100590	5,9	93	57	10	3.04
11000100600	6,0	93	57	10	2.87
11000100610	6,1	101	63	10	3.72
11000100620	6,2	101	63	10	3.72
11000100625	6,25	101	63	10	3.72
11000100630	6,3	101	63	10	3.72
11000100640	6,4	101	63	10	3.72
11000100650	6,5	101	63	10	3.38
11000100660	6,6	101	63	10	4.22
11000100670	6,7	101	63	10	4.22
11000100675	6,75	109	69	10	4.22
11000100680	6,8	109	69	10	4.22
11000100690	6,9	109	69	10	4.22
11000100700	7,0	109	69	10	3.88
11000100710	7,1	109	69	10	4.90
11000100720	7,2	109	69	10	4.90
11000100725	7,25	109	69	10	4.90
11000100730	7,3	109	69	10	4.90
11000100740	7,4	109	69	10	4.90
11000100750	7,5	109	69	10	4.56
11000100760	7,6	117	75	10	5.24
11000100770	7,7	117	75	10	5.24
11000100775	7,75	117	75	10	5.24
11000100780	7,8	117	75	10	5.24
11000100790	7,9	117	75	10	5.24
11000100800	8,0	117	75	10	5.24
11000100810	8,1	117	75	10	6.25
11000100820	8,2	117	75	10	6.25
11000100825	8,25	117	75	10	6.25
11000100830	8,3	117	75	10	6.25
11000100840	8,4	117	75	10	6.25
11000100850	8,5	117	75	10	6.25
11000100860	8,6	125	81	10	6.59
11000100870	8,7	125	81	10	6.59
11000100875	8,75	125	81	10	6.59
11000100880	8,8	125	81	10	6.59
11000100890	8,9	125	81	10	6.59
11000100900	9,0	125	81	10	6.59
11000100910	9,1	125	81	10	8.11
11000100920	9,2	125	81	10	8.11
11000100925	9,25	125	81	10	8.11
11000100930	9,3	125	81	10	8.11
11000100940	9,4	125	81	10	8.11
11000100950	9,5	125	81	10	7.77
11000100960	9,6	133	87	10	8.78
11000100970	9,7	133	87	10	8.78
11000100975	9,75	133	87	10	8.78
11000100980	9,8	133	87	10	8.78
11000100990	9,9	133	87	10	8.78
11000101000	10,0	133	87	10	8.61
11000101010	10,1	133	87	10	10.64
11000101020	10,2	133	87	10	9.62
11000101025	10,25	133	87	10	10.64
11000101030	10,3	133	87	10	10.64
11000101040	10,4	133	87	10	10.64
11000101050	10,5	133	87	10	9.46
11000101060	10,6	142	94	10	12.33
11000101070	10,7	142	94	10	12.33
11000101075	10,75	142	94	10	12.33
11000101080	10,8	142	94	10	12.33
11000101090	10,9	142	94	10	12.33
11000101100	11,0	142	94	10	11.49
11000101110	11,1	142	94	10	12.83
11000101120	11,2	142	94	10	12.83
11000101125	11,25	142	94	10	12.83
11000101130	11,3	142	94	10	12.83
11000101140	11,4	142	94	10	12.83
11000101150	11,5	142	94	10	12.83
11000101160	11,6	151	101	10	14.36
11000101170	11,7	151	101	10	14.36
11000101175	11,75	151	101	10	14.36
11000101180	11,8	151	101	10	14.02
11000101190	11,9	151	101	10	14.02
11000101200	12,0	151	101	10	13.85
11000101210	12,1	151	101	10	15.88
11000101220	12,2	151	101	10	15.88
11000101225	12,25	151	101	10	15.88
11000101230	12,3	151	101	10	15.88
11000101240	12,4	151	101	10	15.88
11000101250	12,5	151	101	10	15.54
11000101260	12,6	151	101	10	16.21

Barcode	Ø	LT	LU		
11000101270	12,7	151	101	10	16.21
11000101275	12,75	151	101	10	16.21
11000101280	12,8	151	101	10	16.21
11000101290	12,9	151	101	10	16.21
11000101300	13,0	151	101	10	15.54
11000101350	13,5	160	108	10	18.92
11000101400	14,0	160	108	10	20.60
11000101450	14,5	169	114	10	22.80
11000101500	15,0	169	114	10	24.66
11000101550	15,5	178	120	10	27.87
11000101600	16,0	178	120	5	29.56
11000101650	16,5	184	125	5	34.28
11000101700	17,0	184	125	5	37.15
11000101750	17,5	191	130	5	38.50
11000101800	18,0	191	130	5	46.45
11000101850	18,5	198	135	5	47.80
11000101900	19,0	198	135	5	51.68
11000101950	19,5	205	140	5	56.07
11000102000	20,0	205	140	1	57.26

* burghiul este rectificat si brunat

1100 SB

Burghie cilindrice scurte pentru metal DIN 338, tip N, 118°, HSS, laminate, brunate, husa

- burghie cilindrice scurte pentru metal, conform DIN 338 tip N, unghi ascutire 118°
- material HSS, tratate termic, laminate, brunate
- taiere pe dreapta
- unghiul spirei 20-30°
- toleranta diametrului h8 .
- destinatie si utilizare idem Art 1100



DIN	HSS	Typ	118°
338	R	N	

	Ø	LT	LU		
11000730100	1,0	34	12	3	4.39
11000730150	1,5	40	18	3	4.39
11000730200	2,0	49	24	3	4.39
11000730250	2,5	57	30	3	4.72
11000730300	3,0	61	33	3	4.72
11000730310	3,1	65	36	3	7.43
11000730320	3,2	65	36	3	7.43
11000730330	3,3	65	36	3	7.43
11000720350	3,5	70	39	2	3.88
11000720400	4,0	75	43	2	3.88
11000720410	4,1	75	43	2	6.42
11000720420	4,2	75	43	2	4.22
11000720450	4,5	80	47	2	4.39
11000720480	4,8	86	52	2	4.90
11000720500	5,0	86	52	2	5.06
11000700510	5,1	86	52	1	4.72
11000700520	5,2	86	52	1	4.72
11000700550	5,5	93	57	1	3.55
11000700600	6,0	93	57	1	3.88
11000700650	6,5	101	63	1	4.06
11000700680	6,8	109	69	1	6.42
11000700700	7,0	109	69	1	4.56
11000700750	7,5	109	69	1	6.42
11000700800	8,0	117	75	1	5.40
11000700850	8,5	117	75	1	6.08
11000700900	9,0	125	81	1	6.75
11000700950	9,5	125	81	1	9.12
11000701000	10,0	133	87	1	8.11
11000701020	10,2	133	87	1	11.31
11000701050	10,5	133	87	1	11.49
11000701100	11,0	142	94	1	13.68
11000701150	11,5	142	94	1	14.18
11000701200	12,0	151	101	1	15.03
11000701250	12,5	151	101	1	16.39
11000701300	13,0	151	101	1	16.39

1109

Burghie cilindrice cu coada redusa pentru metal DIN 338, tip N, 118°, HSS, laminate, brunate

- burghie cilindrice scurte pentru metal, conform DIN 338, tip N, 118°
- material HSS, tratate termic, laminate, brunate
- taiere pe dreapta
- unghiul spirei 20-30°
- toleranta diametrului h8
- varianta constructiva cu coada redusa
- destinatie si utilizare idem Art 1100 si Art 1100SB



	Ø	LT	LU	COADA		
11090101050	10,5	133	87	10 x 30	5	14.70
11090101100	11,0	142	94	10 x 30	5	16.72
11090101150	11,5	142	94	10 x 30	5	18.07
11090101200	12,0	151	101	10 x 30	5	20.10
11090101250	12,5	151	101	10 x 30	5	21.95
11090101300	13,0	151	101	10 x 30	5	21.95
11090101350	13,5	160	108	10 x 30	5	25.84
11090101400	14,0	160	108	10 x 30	5	29.90
11090101450	14,5	169	114	10 x 30	5	34.12
11090101500	15,0	169	114	10 x 30	5	35.63
11090101550	15,5	178	120	10 x 30	5	40.87
11090101600	16,0	178	120	10 x 30	5	41.89
11090101650	16,5	184	125	13 x 35	5	45.60
11090101700	17,0	184	125	13 x 35	5	45.60
11090101750	17,5	191	130	13 x 35	5	50.50
11090101800	18,0	191	130	13 x 35	5	53.54
11090101850	18,5	198	135	13 x 35	5	57.26
11090101900	19,0	198	135	13 x 35	5	59.11
11090101950	19,5	205	140	13 x 35	5	61.81
11090102000	20,0	205	140	13 x 35	1	64.69

1109 SB

Burghie cilindrice cu coada redusa pentru metal DIN 338, tip N, 118°, HSS, laminate, brunate, husa

- burghie cilindrice scurte pentru metal, conform DIN 338, tip N, 118°
- material HSS, tratate termic, laminate, brunate
- taiere pe dreapta
- unghiul spirei 20-30°
- toleranta diametrului h8
- varianta constructiva cu coada redusa
- destinatie si utilizare idem Art 1100 si Art 1100SB



	Ø	LT	LU	COADA		
11090701050	10,5	133	87	10 x 30	1	17.56
11090701100	11,0	142	94	10 x 30	1	19.08
11090701150	11,5	142	94	10 x 30	1	19.59
11090701200	12,0	151	101	10 x 30	1	20.60
11090701250	12,5	151	101	10 x 30	1	22.80
11090701300	13,0	151	101	10 x 30	1	25.33
11090701350	13,5	160	108	10 x 30	1	29.05
11090701400	14,0	160	108	10 x 30	1	31.41
11090701450	14,5	169	114	10 x 30	1	35.64
11090701500	15,0	169	114	10 x 30	1	40.03
11090701550	15,0	178	120	10 x 30	1	44.08
11090701600	16,0	178	120	10 x 30	1	49.15
11090701650	16,5	184	125	13 x 35	1	49.65
11090701700	17,0	184	125	13 x 35	1	52.53
11090701750	17,5	191	130	13 x 35	1	55.57
11090701800	18,0	191	130	13 x 35	1	57.42
11090701850	18,5	198	135	13 x 35	1	61.81
11090701900	19,0	198	135	13 x 35	1	63.50
11090701950	19,5	205	140	13 x 35	1	66.71
11090702000	20,0	205	140	13 x 35	1	69.58

1120

Burghie cilindrice scurte pentru metal DIN 338, tip N, 118°, HSS-G rectificate

- burghie cilindrice scurte pentru metal, conform DIN 338, tip N, unghi de ascutire 118°
- material HSS-G, tratate, rectificate
- taiere pe dreapta
- unghiul spirei 20-30°
- toleranta diametrului h8
- de la Ø 2 mm cu ascutire suplimentara pe fata de asezare si micșorarea taisului transversal, conform DIN 1412 C, pentru o aschiere mai usoara / micșorarea fortei de aschiere si o gaurire mai rapida
- destinate pentru gaurire in oteluri ne aliate si slab aliate, cu $\sigma_s \leq 800 \text{ N/mm}^2$, gaurire in fonte si materiale neferoase (aliaje de aluminiu, cupru si bronzuri), mase plastice, materiale sinterizate diverse (nu in piese sinterizate din pulberi de oteluri sau din carburi metalice)
- recomandabil a se pot folosi pe masini de gaurit, utilaje stationare si fixe si numai ocazional pe masini de gaurit portabile, electrice sau pneumatice

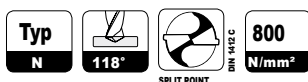


	Ø	LT	LU		
11200100050	0,5	22	6	10	2.03
11200100060	0,6	24	7	10	2.03
11200100070	0,7	28	9	10	2.03
11200100080	0,8	30	10	10	2.03
11200100090	0,9	32	11	10	2.03
11200100100	1,0	34	12	10	2.03
11200100110	1,1	36	14	10	2.03
11200100120	1,2	38	16	10	2.03
11200100130	1,3	38	16	10	2.03
11200100140	1,4	40	18	10	2.03
11200100150	1,5	40	18	10	2.03
11200100160	1,6	43	20	10	2.03
11200100170	1,7	43	20	10	2.03
11200100180	1,8	46	23	10	2.03
11200100190	1,9	46	23	10	2.03
11200100200	2,0	49	24	10	2.03
11200100210	2,1	49	24	10	2.19
11200100220	2,2	53	27	10	2.19
11200100230	2,3	53	27	10	2.19
11200100240	2,4	57	30	10	2.19
11200100250	2,5	57	30	10	2.19
11200100260	2,6	57	30	10	2.37
11200100270	2,7	61	33	10	2.37
11200100280	2,8	61	33	10	2.37
11200100290	2,9	61	33	10	2.37
11200100300	3,0	61	33	10	2.19
11200100310	3,1	65	36	10	2.71
11200100320	3,2	65	36	10	2.71
11200100325	3,25	65	36	10	2.71
11200100330	3,3	65	36	10	2.71
11200100340	3,4	70	39	10	2.71
11200100350	3,5	70	39	10	2.37
11200100360	3,6	70	39	10	4.06
11200100370	3,7	70	39	10	4.06
11200100380	3,8	75	43	10	4.06
11200100390	3,9	75	43	10	4.06
11200100400	4,0	75	43	10	3.55
11200100410	4,1	75	43	10	4.39
11200100420	4,2	75	43	10	4.39
11200100425	4,25	75	43	10	4.90
11200100430	4,3	80	47	10	4.90
11200100440	4,4	80	47	10	4.90
11200100450	4,5	80	47	10	4.39
11200100460	4,6	80	47	10	5.91
11200100470	4,7	80	47	10	5.91
11200100480	4,8	86	52	10	5.91
11200100490	4,9	86	52	10	5.91
11200100500	5,0	86	52	10	5.06
11200100510	5,1	86	52	10	6.42
11200100520	5,2	86	52	10	5.74
11200100530	5,3	86	52	10	6.42
11200100540	5,4	93	57	10	6.42
11200100550	5,5	93	57	10	5.74
11200100560	5,6	93	57	10	7.77

	Ø	LT	LU		
11200100570	5,7	93	57	10	7.77
11200100580	5,8	93	57	10	7.77
11200100590	5,9	93	57	10	7.77
11200100600	6,0	93	57	10	6.75
11200100610	6,1	101	63	10	8.27
11200100620	6,2	101	63	10	8.27
11200100630	6,3	101	63	10	8.27
11200100640	6,4	101	63	10	8.27
11200100650	6,5	101	63	10	7.43
11200100660	6,6	101	63	10	10.14
11200100670	6,7	101	63	10	10.13
11200100680	6,8	109	69	10	8.78
11200100690	6,9	109	69	10	10.13
11200100700	7,0	109	69	10	8.78
11200100710	7,1	109	69	10	11.99
11200100720	7,2	109	69	10	11.99
11200100730	7,3	109	69	10	11.99
11200100740	7,4	109	69	10	11.99
11200100750	7,5	109	69	10	10.13
11200100760	7,6	117	75	10	13.34
11200100770	7,7	117	75	10	13.34
11200100780	7,8	117	75	10	13.34
11200100790	7,9	117	75	10	13.34
11200100800	8,0	117	75	10	12.50
11200100810	8,1	117	75	10	15.37
11200100820	8,2	117	75	10	15.37
11200100830	8,3	117	75	10	15.37
11200100840	8,4	117	75	10	15.37
11200100850	8,5	117	75	10	13.34
11200100860	8,6	125	81	10	16.38
11200100870	8,7	125	81	10	16.38
11200100880	8,8	125	81	10	16.38
11200100890	8,9	125	81	10	16.38
11200100900	9,0	125	81	10	14.86
11200100910	9,1	125	81	10	18.58
11200100920	9,2	125	81	10	18.58
11200100930	9,3	125	81	10	18.58
11200100940	9,4	125	81	10	18.58
11200100950	9,5	125	81	10	16.21
11200100960	9,6	133	87	10	20.94
11200100970	9,7	133	87	10	20.94
11200100980	9,8	133	87	10	20.94
11200100990	9,9	133	87	10	20.94
11200101000	10,0	133	87	10	18.07
11200101010	10,1	133	87	10	21.79
11200101020	10,2	133	87	10	21.79
11200101030	10,3	133	87	10	21.79
11200101040	10,4	133	87	10	21.79
11200101050	10,5	133	87	10	19.25
11200101060	10,6	142	94	10	23.64
11200101070	10,7	142	94	10	23.64
11200101080	10,8	142	94	10	23.64
11200101090	10,9	142	94	10	23.64
11200101100	11,0	142	94	10	21.79
11200101110	11,1	142	94	10	25.84
11200101120	11,2	142	94	10	25.84
11200101130	11,3	142	94	10	25.84
11200101150	11,5	142	94	10	23.48
11200101180	11,8	142	94	10	28.88
11200101190	11,9	142	94	10	28.88
11200101200	12,0	151	101	10	26.35
11200101220	12,2	151	101	10	31.08
11200101225	12,25	151	101	10	31.08
11200101250	12,5	151	101	10	28.04
11200101270	12,7	151	101	10	35.30
11200101275	12,75	151	101	10	35.30
11200101280	12,8	151	101	10	35.30
11200101300	13,0	151	101	10	31.58
11200101350	13,5	160	108	10	47.80
11200101400	14,0	160	108	10	50.16
11200101450	14,5	169	114	10	54.89
11200101500	15,0	169	114	10	65.02
11200101550	15,5	178	120	10	71.44
11200101600	16,0	178	120	5	71.44

Burghie cilindrice scurte pentru metal DIN 338, tip N, 118°, HSS-G rectificat, pe stanga

- burghie cilindrice scurte pentru metal, conform DIN 338, tip N, unghi de ascuțire 118°
- material HSS-G, tratate, rectificate
- taiere pe stanga
- unghiul spirei 20-30°
- toleranta diametrului h8
- de la Ø 2 mm cu ascuțire suplimentară pe fața de așezare și micșorarea tăisului transversal, conform DIN 1412 C, pentru o așchiere mai ușoară / micșorarea forței de așchiere și o gaurire mai rapidă
- destinate pentru gaurire în oteluri, oteluri turnate ne aliate și aliate, cu $\sigma_{rs} \leq 800 \text{ N/mm}^2$ și oteluri pentru tratament termic cu $\sigma_{rs} \leq 1100 \text{ N/mm}^2$, gaurire în fonte, fonte recoapte, fonte grafitate ductile turnate sub presiune și materiale neferoase (aliaje de aluminiu, cupru și bronzuri), mase plastice, materiale sinterizate diverse (nu în piese sinterizate din pulberi de oteluri sau din carburi metalice)
- recomandabil a se pot folosi pe mașini de gaurit, utilaje staționare și fixe și numai ocazional pe mașini de gaurit portabile, electrice sau pneumatice



	Ø	LT	LU		
11290300100	1,0	34	12	10	5.57
11290300150	1,5	40	18	10	6.08
11290300200	2,0	49	24	10	6.92
11290300240	2,4	57	30	10	7.60
11290300250	2,5	57	30	10	7.60
11290300260	2,6	57	30	10	10.30
11290300300	3,0	61	33	10	10.30
11290300320	3,2	65	36	10	10.98
11290300330	3,3	65	36	10	10.98
11290300340	3,4	70	39	10	10.98
11290300350	3,5	70	39	10	10.98
11290300400	4,0	75	43	10	11.99
11290300420	4,2	75	43	10	14.36
11290300450	4,5	80	47	10	14.36
11290300480	4,8	86	52	10	17.23
11290300500	5,0	86	52	10	17.23
11290300520	5,2	86	52	10	21.11
11290300550	5,5	93	57	10	21.11
11290300600	6,0	93	57	10	22.80
11290300650	6,5	101	63	10	27.36
11290300680	6,8	109	69	10	30.23
11290300690	6,9	109	69	10	30.23
11290300700	7,0	109	69	10	30.23
11290300750	7,5	109	69	10	34.29
11290300800	8,0	117	75	10	40.03
11290300850	8,5	117	75	10	42.73
11290300900	9,0	125	81	10	52.36
11290300950	9,5	125	81	10	55.23
11290301000	10,0	133	87	10	59.96
11290301020	10,2	133	87	10	74.31
11290301050	10,5	133	87	10	74.31
11290301100	11,0	142	94	10	79.89
11290301150	11,5	142	94	10	102.69
11290301200	12,0	151	101	10	109.44
11290301250	12,5	151	101	10	116.03
11290301300	13,0	151	101	5	118.90

Burghie cilindrice scurte pentru metal DIN 338, tip N, 118°, HSS-G rectificat, cu coada redusă

- burghie cilindrice scurte pentru metal, conform DIN 338, tip N, unghi de ascuțire 118°
- material HSS-G, tratate, rectificate
- taiere pe dreapta
- unghiul spirei 20-30°
- toleranta diametrului h8
- cu ascuțire suplimentară pe fața de așezare și micșorarea tăisului transversal, conform DIN 1412 C, pentru o așchiere mai ușoară / micșorarea forței de așchiere și o gaurire mai rapidă
- destinație și utilizare idem Art 1120 și Art 1120SB



	Ø	LT	LU	COADA		
11100101050	10,50	133	87	10 x 30	5	25.16
11100101100	11,00	142	94	10 x 30	5	25.16
11100101150	11,50	142	94	10 x 30	5	29.22
11100101200	12,00	151	101	10 x 30	5	33.61
11100101250	12,50	151	101	10 x 30	5	37.33
11100101300	13,00	151	101	10 x 30	5	40.20
11100101350	13,50	160	108	10 x 30	5	42.22
11100101400	14,00	160	108	10 x 30	5	45.26
11100101450	14,50	169	114	10 x 30	5	52.19
11100101500	15,00	169	114	10 x 30	5	55.57
11100101550	15,50	178	120	10 x 30	5	59.28
11100101600	16,00	178	120	10 x 30	5	61.98
11100101650	16,50	184	125	13 x 35	1	69.25
11100101700	17,00	184	125	13 x 35	1	71.27
11100101750	17,50	191	130	13 x 35	1	74.48
11100101800	18,00	191	130	13 x 35	1	76.17
11100101850	18,50	198	135	13 x 35	1	81.24
11100101900	19,00	198	135	13 x 35	1	86.47
11100101950	19,50	205	140	13 x 35	1	89.51
11100102000	20,00	205	140	13 x 35	1	92.21
11100102050	20,50	225	145	13 x 40	1	116.37
11100102100	21,00	225	145	13 x 40	1	131.06
11100102150	21,50	230	150	13 x 40	1	131.06
11100102200	22,00	230	150	13 x 40	1	135.96
11100102250	22,50	230	155	13 x 40	1	141.53
11100102300	23,00	230	155	13 x 40	1	156.06
11100102350	23,50	230	155	13 x 40	1	156.06
11100102400	24,00	250	160	13 x 40	1	175.48
11100102450	24,50	250	160	13 x 40	1	175.48
11100102500	25,00	250	160	13 x 40	1	180.38

1110 SB

Burghie cilindrice scurte pentru metal DIN 338, tip N, 118°, HSS-G rectificat, cu coada redusă, husă

- caracteristici și utilizare idem Art, 1110



	Ø	LT	LU	COADA		
11100701050	10,50	133	87	10 x 30	1	28.20
11100701100	11,00	142	94	10 x 30	1	28.20
11100701150	11,50	142	94	10 x 30	1	31.92
11100701200	12,00	151	101	10 x 30	1	36.48
11100701250	12,50	151	101	10 x 30	1	40.20
11100701300	13,00	151	101	10 x 30	1	42.90

	Ø	LT	LU	COADA		
11100701350	13,50	160	108	10 x 30	1	45.43
11100701400	14,00	160	108	10 x 30	1	47.97
11100701450	14,50	169	114	10 x 30	1	54.89
11100701500	15,00	169	114	10 x 30	1	58.61
11100701550	15,50	178	120	10 x 30	1	62.15
11100701600	16,00	178	120	10 x 30	1	64.85
11100701650	16,50	184	125	13 x 35	1	72.12
11100701700	17,00	184	125	13 x 35	1	74.14
11100701750	17,50	191	130	13 x 35	1	77.18
11100701800	18,00	191	130	13 x 35	1	79.04
11100701850	18,50	198	135	13 x 35	1	84.11
11100701900	19,00	198	135	13 x 35	1	89.51
11100701950	19,50	205	140	13 x 35	1	92.38
11100702000	20,00	205	140	13 x 35	1	95.25

1201

Burghie cilindrice scurte pentru metal DIN 338, HSS-G rectificat, cu varf centrare, Turbocraft®

- burghie cilindrice scurte pentru metal, Turbocraft®, conform DIN 338, tip N, 130°, material HSS, tratate termic, rectificate, finisaj Bi-Color
- taiere pe dreapta, unghiul spirei 20-30°, toleranta diametrului h8
- de la Ø 3,3 mm cu ascuțire suplimentară pe fața de așezare și micșorarea tăisului transversal, conform DIN 1412 C și fragmentatori de așchii, pentru o așchiere mai ușoară, micșorarea forței de așchiere și o gaurire mai rapidă
- de la Ø 5,0 mm coada cu aplatizări anti alunecare
- destinate pentru gaurire în oteluri ne aliate și slab aliate, cu $\sigma_{rs} \leq 800 \text{ N/mm}^2$, și oteluri pentru tratament termic cu $\sigma_{rs} \leq 1100 \text{ N/mm}^2$, oteluri inoxidabile, gaurire în fonte și materiale neferoase (aliaje de aluminiu, cupru și bronzuri), mase plastice, materiale sinterizate diverse (nu în piese sinterizate din pulberi de oteluri sau din carburi metalice), lemn, plastic
- recomandabil a se pot folosi pe mașini de gaurit, utilaje staționare și fixe, dar și pe mașini de gaurit portabile, cu acumulator



	Ø	LT	LU		
12010300100	1,00	34	12	10	3.88
12010300150	1,50	40	18	10	3.88
12010300200	2,00	49	24	10	4.39
12010300250	2,50	57	30	10	4.39
12010300300	3,00	61	33	10	5.24
12010300310	3,10*	65	36	10	6.25
12010300320	3,20*	65	36	10	6.25
12010300330	3,30	65	36	10	6.25
12010300350	3,50	70	39	10	6.25
12010300400	4,00	75	43	10	7.94
12010300410	4,10*	75	43	10	9.12
12010300420	4,20*	75	43	10	9.12
12010300450	4,50	80	47	10	9.12
12010300480	4,80*	86	52	10	11.32
12010300500	5,00	86	52	10	11.32
12010300510	5,10*	86	52	10	14.36
12010300520	5,20*	86	52	10	14.36
12010300550	5,50	93	57	10	14.36
12010300600	6,00	93	57	10	16.04
12010300650	6,50	101	63	10	17.23
12010300680	6,80*	109	69	10	21.28
12010300700	7,00	109	69	10	21.28
12010300750	7,50	109	69	10	23.98
12010300800	8,00	117	75	10	30.23
12010300850	8,50	117	75	10	32.43
12010300900	9,00	125	81	10	37.49
12010300950	9,50	125	81	10	41.04
12010301000	10,00	133	87	10	47.63
12010301050	10,50	133	87	5	47.80
12010301100	11,00	142	94	5	55.40
12010301150	11,50	142	94	5	60.13
12010301200	12,00	151	101	5	68.74
12010301250	12,50	151	101	5	74.48
12010301300	13,00	151	101	5	80.22

* finisaj Lucios

Acoperiri disponibile

	Culoare	Duritate	Grosime strat	Temperatura maxima suportata	Racire	Caracteristici
TiN	galben-auriu	ca. 2500 HV	pana la 2µm	450° – 500° C	recomandat	pentru suprafete cu inalta duritate
TiCN	albastru-gri	ca. 3000 HV	pana la 4µm	350° – 400° C	recomandat	reduce frecarea
TiAlN	negru-violet	ca. 3300 HV	pana la 4µm	750° – 800° C	fara	pentru gaurire uscata
VAP	negru	–	–	–	recomandat	reduce posibilitatea de lipire a aschiei

1130

Burghie cilindrice scurte pentru metal DIN 338, tip N, 118°, HSS-TiN rectificat

- burghie cilindrice scurte pentru metal, conform DIN 338, tip N, unghi de ascutire 118°
- material HSS-G, tratate, rectificate, titanizate
- taiere pe dreapta, unghiul spirei 20-30°, toleranta diametrului h8
- de la Ø 2 mm cu ascutire suplimentara pe fata de asezare si microrarea faisului transversal, conform DIN 1412 C, pentru o aschiere mai usoara / microrarea fortei de aschiere si o gaurire mai rapida
- destinate pentru gaurire in oteluri ne aliate si slab aliate, cu $\sigma_{rs} \leq 800 \text{ N/mm}^2$, oteluri pentru tratament termic cu $\sigma_{rs} \leq 1100 \text{ N/mm}^2$, gaurire in fonte si materiale neferoase (aliaje de cupru si bronzuri), mase plastice
- recomandabil a se pot folosi pe masini de gaurit, utilaje stationare si fixe si numai ocazional pe masini de gaurit portabile, electrice sau pneumatice

DIN 338

HSS G

TiN

Typ N

800 N/mm²

	Ø	LT	LU		
11300100100	1,00	34	12	10	2.19
11300100150	1,50	40	18	10	2.19
11300100200	2,00	49	24	10	2.37
11300100250	2,50	57	30	10	2.53
11300100300	3,00	61	33	10	2.87
11300100320	3,20	65	36	10	3.04
11300100330	3,30	65	36	10	3.04
11300100350	3,50	70	39	10	3.04
11300100400	4,00	75	43	10	4.06
11300100410	4,10	75	43	10	5.58
11300100420	4,20	75	43	10	5.58
11300100450	4,50	80	47	10	5.58
11300100480	4,80	86	52	10	7.09
11300100500	5,00	86	52	10	6.08
11300100520	5,20	86	52	10	6.75
11300100550	5,50	93	57	10	6.75
11300100600	6,00	93	57	10	8.11
11300100650	6,50	101	63	10	8.78
11300100680	6,80	109	69	10	10.64
11300100700	7,00	109	69	10	10.64
11300100750	7,50	109	69	10	13.01
11300100800	8,00	117	75	10	15.03
11300100850	8,50	117	75	10	15.88
11300100900	9,00	125	81	10	17.73
11300100950	9,50	125	81	10	19.42
11300101000	10,00	133	87	10	21.79
11300101020	10,20	133	87	5	26.18
11300101050	10,50	133	87	5	22.97
11300101100	11,00	142	94	5	26.18
11300101150	11,50	142	94	5	28.20
11300101200	12,00	151	101	5	31.59
11300101250	12,50	151	101	5	33.27
11300101300	13,00	151	101	5	37.49

1145312

Burghie cilindrice scurte pentru metal, conform DIN 338, tip N, HSS, "Steam TiN", acoperire TiN

- aplicatii: otel inoxidabil, fonta, oteluri cu rezistenta la rupere $< 950 \text{ N/mm}^2$
- gaurirea rapida fara efort in serii mari
- durată mai lunga de viata datorita stratului de acoperire TiN
- precizia găurii obtinute datorita varfului de ascutire de 135°
- coada cu 3 aplatizari pentru o prindere antialunecare perfecta
- patent TIVOLY

HSS

TiN COATED

DIN 338

3xd

h8

	Ø	d2	L	l1	
11453120100	1	1	34	12	13.02
11453120150	1.5	1.5	40	18	13.35
11453120200	2	2	49	24	9.48
11453120250	2.5	2.5	57	30	10.80
11453120300	3	3	61	33	11.01
11453120320	3.2	3.2	65	36	11.71
11453120350	3.5	3.5	70	39	11.91
11453120400	4	4	75	43	12.90
11453120420	4.2	4.2	75	43	13.69
11453120450	4.5	4.5	80	47	13.89
11453120500	5	5	86	52	14.59
11453120520	5.2	5.2	86	52	19.83
11453120550	5.5	5.5	93	57	17.27
11453120600	6	6	93	57	17.93
11453120650	6.5	6.5	101	63	22.34
11453120700	7	7	109	69	24.94
11453120800	8	8	117	75	31.29
11453120850	8.5	8.5	117	75	33.72
11453120900	9	9	125	81	38.17
11453121000	10	10	133	87	43.48
11453121100	11	11	142	94	59.90
11453121200	12	12	151	101	68.51
11453121300	13	13	151	101	76.13

11453170006

Trusa burghie DIN 338, HSS, Steam TiN, 2,0-10,0 mm, 19 piese

HSS

TiN COATED

DIN 338

3xd

h8

11453170006

18 piese

302.12

2, 2.5, 3, 3.3, 3.5, 4, 4.2, 4.5, 5, 5.5, 6, 6.5, 6.8, 7, 8, 8.5, 9, 10

11453170002

Trusa burghie DIN 338, HSS, Steam TiN, 2,0-8,0 mm, 6 piese

HSS

TiN COATED

DIN 338

3xd

h8

11453170002

6 piese

81.67

2, 3, 4, 5, 6, 8

Noile cutii RANGER BOX

- capac transparent
- colturi din elastomer rezistent la impact
- cutie de depozitare interna
- securizate antifurt
- cutii stivuibile
- livrat intr-un ambalaj/expozor de 10 cutii

NOILE BURGHIE HSS FURIUS

INOVATIE SI PERFORMANTA

Cu o experienta de peste 90 de ani in domeniul fabricatiei de burghie pentru metal, Tivoly propune cea mai noua inovatie in domeniul gauririi in oteluri de inalta rezistenta.



EXPERIENTA TIVOLY

Datorita experientei sale vaste in domeniul productiei de burghie, Tivoly ofera solutii adaptate pentru cerintele utilizatorului.

NOTA TIVOLY

Gaurirea otelurilor rezistente este cea mai frecventa operatiune in lucrari de mecanica, lacatuserie sau mentenanta.

- ▶ La utilizarea cu masini cu comanda numerica, asigura o durata de viata foarte lunga si o productivitate crescuta.
- ▶ La utilizarea cu masini electrice portative, viteza de gaurire si forta axiala reduce, asigura munca de calitate si previne aparitia afectiunilor musculo-scheletice pentru utilizatori (AMS).

INOVATIE TIVOLY

Echipa de cercetare si dezvoltare Tivoly a proiectat noul burghiu Tivoly printr-o combinatie exclusiva a unui design geometric si al acoperirii PDV noi, pentru un nivel exceptional de performanta.

ACOPERIRE PVD «FUSIO»

Realizata cu cea mai recenta tehnologie PVD, acoperirea FUSIO, special dezvoltata pentru burghiile Furio, garanteaza:

- ▶ Confort
- ▶ Rapiditate
- ▶ Stabilitate
- ▶ Rezistenta

Datorita structurii multi-strat si al compozitiei speciale, noua acoperire asigura:

- ▶ Durabilitate superioara
- ▶ Duritate ridicata
- ▶ Coeficient redus de frecare

Reduce uzura pe muchiile de taiere in timpul gauririi otelurilor rezistente (<950 N/mm²). Perfect pentru aplicatii de gaurire cu intreruperi (cu masini electrice portative), contribuie la performanta exceptionala a burghiului.

CONDITII DE GAURIRE

Pe fiecare ambalaj Tivoly sunt indicate conditiile de gaurire in functie de diametrul burghiului.

TIVOLY			
FURIUS			
Ø 5	HSS coat. Fusio	DIN 338	
10	pcs/stk	11454110500	
3 1/2 22 19 12 0505557			
Material			
1000	0.07		
1500	0.12		
2000	0.12		

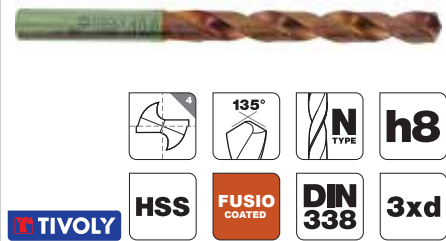
MARCAJ LASER

Inscriptiunile laser cu caractere mari pentru citirea usoara a principalelor informatii despre produs.

1145411

Burghie cilindrice scurte pentru metal, conform DIN 338, tip N, HSS, "Furius", tratament special

- burghie cilindrice scurte pentru metal, conform DIN 338, tip N, unghi de ascutire 135°
- material HSS-G rectificat, tratat termic si tratament special de suprafata „FUSIO” cu Ti₂CN in stratul superficial pe 2 – 4 µm ridicand duritatea superficiala pana la 3200 HV
- taiere pe dreapta
- unghiul spirei 20-30°
- toleranta diametrului h8
- de la Ø 2 mm cu ascutire suplimentara pe fata de asezare si micșorarea taialui transversal, conform DIN 1412 C, pentru o aschiere mai usoara / micșorarea fortei de aschiere si o gaurire mai rapida
- destinate pentru gaurire in oteluri ne aliate si slab aliate cu σ_r≤700 N/mm² si in oteluri pentru tratament termic cu σ_r≤950 N/mm², gaurire in fonte si materiale neferoase (aliaje de aluminiu, cupru si bronzuri), materiale sinterizate diverse (nu in piese sinterizate din pulberi de oteluri sau din carburi metalice)
- recomandabil a se folosi pe masini de gaurit, utilaje stationare si fixe si numai ocazional pe masini de gaurit portabile, electrice sau pneumatice

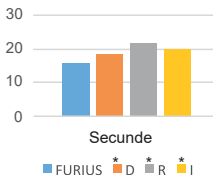


	Ø	d2	L	l1	
11454110050	0,5	0,5	22	6	17.19
11454110060	0,6	0,6	24	7	17.43
11454110070	0,7	0,7	28	9	16.51
11454110080	0,8	0,8	30	10	15.35
11454110090	0,9	0,9	32	11	14.37
11454110100	1,0	1	34	12	12.99
11454110110	1,1	1,1	36	14	11.83
11454110120	1,2	1,2	38	16	13.91
11454110130	1,3	1,3	38	16	11.55
11454110140	1,4	1,4	40	18	11.83
11454110150	1,5	1,5	40	18	10.15
11454110160	1,6	1,6	43	20	10.44
11454110170	1,7	1,7	43	20	11.83
11454110180	1,8	1,8	46	22	9.93
11454110190	1,9	1,9	46	22	9.69
11454110200	2,0	2	49	24	8.42
11454110210	2,1	2,1	49	24	9.69
11454110220	2,2	2,2	53	27	9.69
11454110230	2,3	2,3	53	27	9.69
11454110240	2,4	2,4	57	30	10.80
11454110250	2,5	2,5	57	30	10.56
11454110260	2,6	2,6	57	30	10.68
11454110270	2,7	2,7	61	33	15.53
11454110280	2,8	2,8	61	33	13.16
11454110290	2,9	2,9	61	33	10.80
11454110300	3,0	3	61	33	10.80
11454110310	3,1	3,1	65	36	11.94
11454110320	3,2	3,2	65	36	11.77
11454110325	3,25	3,25	65	36	13.33
11454110330	3,3	3,3	65	36	12.64
11454110340	3,4	3,4	70	39	13.79
11454110350	3,5	3,5	70	39	12.01
11454110360	3,6	3,6	70	39	15.41
11454110370	3,7	3,7	70	39	12.70
11454110380	3,8	3,8	75	43	13.91
11454110390	3,9	3,9	75	43	14.95
11454110400	4,0	4	75	43	13.33
11454110410	4,1	4,1	75	43	14.37
11454110420	4,2	4,2	75	43	14.37
11454110425	4,25	4,25	75	43	15.81
11454110430	4,3	4,3	80	47	15.29
11454110440	4,4	4,4	80	47	17.84
11454110450	4,5	4,5	80	47	14.54
11454110460	4,6	4,6	80	47	19.05
11454110470	4,7	4,7	80	47	17.37
11454110480	4,8	4,8	86	52	15.87
11454110490	4,9	4,9	86	52	16.04
11454110500	5,0	5	86	52	15.58
11454110510	5,1	5,1	86	52	18.06
11454110520	5,2	5,2	86	52	18.06
11454110525	5,25	5,25	86	52	22.86
11454110530	5,3	5,3	86	52	18.06
11454110540	5,4	5,4	93	57	19.97

	Ø	d2	L	l1	
11454110550	5,5	5,5	93	57	19.97
11454110560	5,6	5,6	93	57	23.14
11454110570	5,7	5,7	93	57	21.53
11454110580	5,8	5,8	93	57	20.83
11454110590	5,9	5,9	93	57	21.53
11454110600	6,0	6	93	57	20.83
11454110610	6,1	6,1	101	63	25.46
11454110620	6,2	6,2	101	63	25.46
11454110630	6,3	6,3	101	63	25.80
11454110640	6,4	6,4	101	63	26.38
11454110650	6,5	6,5	101	63	25.97
11454110660	6,6	6,6	101	63	26.95
11454110670	6,7	6,7	101	63	27.41
11454110675	6,75	6,75	109	69	32.38
11454110680	6,8	6,8	109	69	32.38
11454110690	6,9	6,9	109	69	37.40
11454110700	7,0	7	109	69	30.12
11454110710	7,1	7,1	109	69	32.38
11454110720	7,2	7,2	109	69	32.96
11454110730	7,3	7,3	109	69	32.96
11454110740	7,4	7,4	109	69	38.32
11454110750	7,5	7,5	109	69	31.28
11454110760	7,6	7,6	117	69	35.90
11454110770	7,7	7,7	117	75	39.42
11454110780	7,8	7,8	117	75	36.29
11454110790	7,9	7,9	117	75	36.77
11454110800	8,0	8	117	75	36.77
11454110810	8,1	8,1	117	75	40.34
11454110820	8,2	8,2	117	75	41.38
11454110830	8,3	8,3	117	75	41.03
11454110840	8,4	8,4	117	75	42.41
11454110850	8,5	8,5	117	75	38.84
11454110860	8,6	8,6	125	81	47.79
11454110870	8,7	8,7	125	81	47.79
11454110880	8,8	8,8	125	81	47.79
11454110890	8,9	8,9	125	81	48.71
11454110900	9,0	9	125	81	44.32
11454110910	9,1	9,1	125	81	48.71
11454110920	9,2	9,2	125	81	48.71
11454110930	9,3	9,3	125	81	51.02
11454110940	9,4	9,4	125	81	51.02
11454110950	9,5	9,5	125	81	47.43
11454110960	9,6	9,6	133	87	52.86
11454110970	9,7	9,7	133	87	52.86
11454110980	9,8	9,8	133	87	55.17
11454110990	9,9	9,9	133	87	55.17
11454111000	10,0	10	133	87	51.07
11454111010	10,1	10,1	133	87	68.84
11454111020	10,2	10,2	133	87	66.71
11454111025	10,25	10,25	133	87	84.08
11454111030	10,3	10,3	133	87	80.10
11454111040	10,4	10,4	133	87	80.10
11454111050	10,5	10,5	133	87	67.87
11454111100	11,0	11	142	94	84.54
11454111150	11,5	11,5	142	94	89.62
11454111200	12,0	12	151	101	96.66
11454111250	12,5	12,5	151	101	105.15
11454111300	13,0	13	151	101	108.67

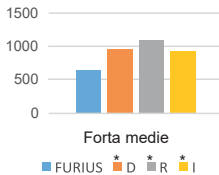
TEST DE VITEZA

Test viteza realizat pe masini electrice portative:
D=6mm - prof 10mm - A37 - 30KN - 1100 R/pm



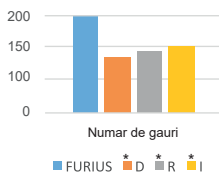
TEST DE EFORT

Test forta de aschiere efectuat pe CNC:
D=6mm - prof 18mm - 25CrMo4 - Vc = 28mm/mn - f = 0.15



TEST DE DURABILITATE

Test de durabilitate realizat pe CNC:
D=6mm - prof 18mm - 25CrMo4 - Vc = 28mm/mn - f = 0.15



*Produs de nivel calitatii echivalent.

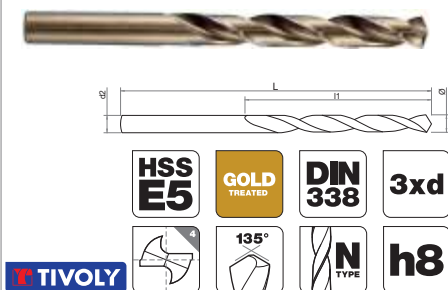
FABRICAT
IN FRANTA
ECO
CONCEPT



1145501

Burghie cilindrice scurte pentru metal DIN 338 HSS-E (Co 5%) tip N, tratament special "Gold"

- burghie cilindrice scurte pentru metal DIN 338 HSS-E (Co 5%) tip N, tratament special "Gold"
- material HSS-E (Co 5%), rectificate, tratate termic si tratament special de suprafata "Gold" taiere pe dreapta
- unghi de ascutire 135°, unghiul spirei 20-30°
- toleranta diametrului h8
- de la Ø 2 mm cu ascutire suplimentara pe fata de asezare si micșorarea taisului transversal, conform DIN 1412 C, pentru o aschiere mai usoara / micșorarea fortei de aschiere si o gaurire mai rapida
- destinate pentru gaurire in oteluri ne aliate si slab aliate, in oteluri pentru tratament termic si ideal pentru gauriri in otel inoxidabil austenitic cu $\sigma_{rs} \geq 950 \text{ N/mm}^2$, gaurire in materiale neferoase (aliale de aluminiu, cupru si bronzuri), materiale sinterizate diverse (nu in piese sinterizate din pulberi de oteluri sau din carburi metalice)
- tratamentul special de suprafata "Gold" faciliteaza disiparea caldurii, alunecarea aschilor si implicit o viteza de taiere mai mare si o durabilitate sporita la utilizari dificile.
- recomandat a se folosi pe masini de gaurit, utilaje stationare si fixe si numai ocazional pe masini de gaurit portabile, electrice sau pneumatice



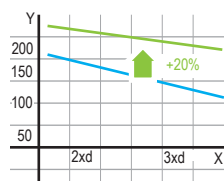
	Ø	d2	L	l1	
11455010100	1.00	1	34	12	6.85
11455010110	1.10	1,1	36	14	6.41
11455010120	1.20	1,2	38	16	6.69
11455010125	1.25	1,25	38	16	7.35
11455010130	1.30	1,3	38	16	6.41
11455010140	1.40	1,4	40	18	6.41
11455010150	1.50	1,5	40	18	5.81
11455010160	1.60	1,6	43	20	7.29
11455010170	1.70	1,7	43	20	7.29
11455010175	1.75	1,75	46	22	7.62
11455010180	1.80	1,8	46	22	7.35
11455010190	1.90	1,9	46	22	7.35
11455010200	2.00	2	49	24	6.41
11455010210	2.10	2,1	49	24	8.11
11455010220	2.20	2,2	53	27	8.11
11455010225	2.25	2,25	53	27	7.84
11455010230	2.30	2,3	53	27	8.34
11455010240	2.40	2,4	57	30	8.34
11455010250	2.50	2,5	57	30	7.23
11455010260	2.60	2,6	57	30	7.84
11455010270	2.70	2,7	61	33	7.84
11455010275	2.75	2,75	61	33	7.84
11455010280	2.80	2,8	61	33	8.00
11455010290	2.90	2,9	61	33	8.00
11455010300	3.00	3	61	33	6.53
11455010310	3.10	3,1	65	36	8.44
11455010320	3.20	3,2	65	36	8.11
11455010325	3.25	3,25	65	36	8.11
11455010330	3.30	3,3	65	36	8.39
11455010340	3.40	3,4	70	39	8.60
11455010350	3.50	3,5	70	39	8.11
11455010360	3.60	3,6	70	39	9.04
11455010370	3.70	3,7	70	39	9.04
11455010375	3.75	3,75	70	39	9.16
11455010380	3.80	3,8	75	43	8.99
11455010390	3.90	3,9	75	43	8.99
11455010400	4.00	4	75	43	8.39
11455010410	4.10	4,1	75	43	11.41
11455010420	4.20	4,2	75	43	9.98
11455010425	4.25	4,25	75	43	9.27
11455010430	4.30	4,3	80	47	10.64
11455010440	4.40	4,4	80	47	10.64
11455010450	4.50	4,5	80	47	9.27
11455010460	4.60	4,6	80	47	11.90
11455010470	4.70	4,7	80	47	11.90
11455010475	4.75	4,75	80	47	11.07
11455010480	4.80	4,8	86	52	11.95
11455010490	4.90	4,9	86	52	11.95

	Ø	d2	L	l1	
11455010500	5.00	5	86	52	10.42
11455010510	5.10	5,1	86	52	11.79
11455010520	5.20	5,2	86	52	12.83
11455010525	5.25	5,25	86	52	12.06
11455010530	5.30	5,3	86	52	13.32
11455010540	5.40	5,4	93	57	13.32
11455010550	5.50	5,5	93	57	13.04
11455010560	5.60	5,6	93	57	16.23
11455010570	5.70	5,7	93	57	16.23
11455010575	5.75	5,75	93	57	14.15
11455010580	5.80	5,8	93	57	15.74
11455010590	5.90	5,9	93	57	15.74
11455010600	6.00	6	93	57	14.09
11455010610	6.10	6,1	101	63	19.62
11455010620	6.20	6,2	101	63	19.62
11455010625	6.25	6,25	101	63	16.67
11455010630	6.30	6,3	101	63	19.41
11455010640	6.40	6,4	101	63	19.41
11455010650	6.50	6,5	101	63	17.32
11455010660	6.60	6,6	101	63	20.67
11455010670	6.70	6,7	101	63	20.67
11455010675	6.75	6,75	109	69	19.41
11455010680	6.80	6,8	109	69	22.15
11455010690	6.90	6,9	109	69	22.15
11455010700	7.00	7	109	69	18.36
11455010710	7.10	7,1	109	69	26.10
11455010720	7.20	7,2	109	69	26.10
11455010725	7.25	7,25	109	69	21.38
11455010730	7.30	7,3	109	69	24.18
11455010740	7.40	7,4	109	69	24.18
11455010750	7.50	7,5	109	69	20.67
11455010760	7.60	7,6	117	69	29.55
11455010770	7.70	7,7	117	75	28.73
11455010775	7.75	7,75	117	75	24.67
11455010780	7.80	7,8	117	75	27.91
11455010790	7.90	7,9	117	75	27.91
11455010800	8.00	8	117	75	23.36
11455010810	8.10	8,1	117	75	32.24
11455010820	8.20	8,2	117	75	32.24
11455010825	8.25	8,25	117	75	26.48
11455010830	8.30	8,3	117	75	32.78
11455010840	8.40	8,4	117	75	32.78
11455010850	8.50	8,5	117	75	24.83
11455010860	8.60	8,6	125	81	35.03
11455010870	8.70	8,7	125	81	35.03
11455010875	8.75	8,75	125	81	29.99
11455010880	8.80	8,8	125	81	34.82
11455010890	8.90	8,9	125	81	34.82
11455010900	9.00	9	125	81	30.21
11455010910	9.10	9,1	125	81	41.01
11455010920	9.20	9,2	125	81	41.01
11455010925	9.25	9,25	125	81	33.99
11455010930	9.30	9,3	125	81	39.63
11455010940	9.40	9,4	125	81	39.63
11455010950	9.50	9,5	125	81	31.69
11455010960	9.60	9,6	133	87	47.53
11455010970	9.70	9,7	133	87	47.53
11455010980	9.80	9,8	133	87	48.19
11455010990	9.90	9,9	133	87	48.25
11455011000	10.00	10	133	87	34.26

TEST DURATA VIATA

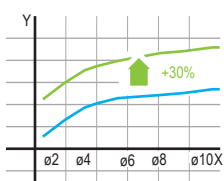
Durata de viata cu lubrefiere:
d=6mm - 304L -
Vc = 12m/mn - f = 0.10

■ Ascutire 4 fete plan
■ Ascutire varf de centrare
x: adancime gaurire
y: nr. de gauri



TEST DE PRODUCTIVITATE

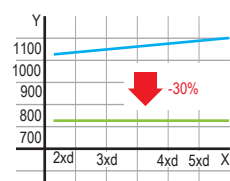
■ Ascutire 4 fete plan
■ Ascutire varf de centrare
x: diametru gaura
y: avans



TEST DE EFORT

Masurarea efortului cu lubrefiere:
d=6mm - 304L -
Vc = 12m/mn - f = 0.10

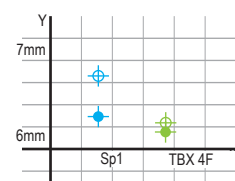
■ Ascutire 4 fete plan
■ Ascutire varf de centrare
x: adancime gaurire
y: efort mediu Fz



TEST COTA DIAMETRU

Abatere de la geometria gaurii:
d=6mm - 304L - Vc = 8m/mn - f = 0.1

■ Ascutire 4 fete plan
■ Ascutire varf de centrare
ø la intrare
ø la iesire
y: cota diametru



■ Ascutire 4 fete: medie constanta fata de NEW CUTINOX 4F

■ Ascutire varf centrare (Sp1): medie constanta fata de produsul concurent

1145561

Burghie cilindrice scurte pentru metal DIN 338 HSS-E (Co 5%) tip N, cu coada redusa tratament special "Gold"

- burghie cilindrice scurte pentru metal DIN 338 HSS-E (Co 5%) tip N, tratament special "Gold", cu coada redusa
- material HSS-E (Co 5%), rectificate, tratate termic si tratament special de suprafata "Gold" taiere pe dreapta
- unghi de ascutire 135°, unghiul spirei 20-30°
- toleranta diametrului h8
- de la Ø 2 mm cu ascutire suplimentara pe fata de asezare si micșorarea taisului transversal, conform DIN 1412 C, pentru o aschiere mai usoara / micșorarea fortei de aschiere si o gaurire mai rapida
- destinate pentru gaurire in oteluri ne aliate si slab aliate, in oteluri pentru tratament termic si ideal pentru gauriri in otel inoxidabil austenitic cu $\sigma_{rs} \geq 950 \text{ N/mm}^2$, gaurire in materiale neferoase (aliale de aluminiu, cupru si bronzuri), materiale sinterizate diverse (nu in piese sinterizate din pulberi de oteluri sau din carburi metalice)
- tratamentul special de suprafata "Gold" faciliteaza disiparea caldurii, alunecarea aschilor si implicit o viteza de taiere mai mare si o durabilitate sporita la utilizari dificile.
- recomandat a se folosi pe masini de gaurit, utilaje stationare si fixe si numai ocazional pe masini de gaurit portabile, electrice sau pneumatice

	Ø	d2	L	l1	
11455611400	14,00	12	160	108	186.52
11455611500	15,00	12	169	114	207.00
11455611600	16,00	12	178	120	227.78
11455611700	17,00	12	184	125	271.76
11455611800	18,00	12	191	130	297.85
11455611900	19,00	12	198	135	323.70
11455612000	20,00	12	205	140	345.11

1145611

Burghie cilindrice scurte pentru metal DIN 338 HSCOB tip N, tratament special TBX 4F "Blade"

- burghie cilindrice scurte pentru metal, conform DIN 338, tip N, TBX 4F, HSS-E (Co5%)
- material HSS-E (Co 5%), rectificate, tratate termic si tratament special de suprafata "Blade coated" taiere pe dreapta
- unghi de ascutire 135°, unghiul spirei 20-30°
- toleranta diametrului h8
- de la Ø 2 mm cu ascutire suplimentara pe fata de asezare si micșorarea taisului transversal, conform DIN 1412 C, pentru o aschiere mai usoara / micșorarea fortei de aschiere si o gaurire mai rapida
- destinate pentru gaurire in oteluri ne aliate si slab aliate, in oteluri pentru tratament termic si ideal pentru gauriri in otel inoxidabil austenitic (304L & 316L) cu $\sigma_{\text{TS}} \leq 950 \text{ N/mm}^2$, gaurire in materiale neferoase (alaje de aluminiu, cupru si bronzuri), materiale sinterizate diverse (nu in piese sinterizate din pulberi de oteluri sau din carburi metalice)
- tratamentul special de suprafata "Blade coated" faciliteaza dispararea caldurii, alunecarea aschilor si implicit o viteza de taiere mai mare si o durabilitate sporita la utilizari dificile.
- recomandabil a se folosi pe masini de gaurit, utilaje stationare si fixe si numai ocazional pe masini de gaurit portabile, electrice sau pneumatice



	Ø	d2	L	l1	
11456110100	1,0	1,0	34	12	13.56
11456110110	1,1	1,1	36	14	20.08
11456110120	1,2	1,2	38	16	23.49
11456110130	1,3	1,3	38	16	19.39
11456110140	1,4	1,4	40	18	20.08
11456110150	1,5	1,5	40	18	14.03
11456110160	1,6	1,6	43	20	17.55
11456110170	1,7	1,7	43	20	20.08
11456110180	1,8	1,8	46	22	16.56
11456110190	1,9	1,9	46	22	16.39
11456110200	2,0	2	49	24	14.13
11456110210	2,1	2,1	49	24	16.39
11456110220	2,2	2,2	53	27	16.39
11456110230	2,3	2,3	53	27	16.39
11456110240	2,4	2,4	57	30	18.35
11456110250	2,5	2,5	57	30	17.89
11456110260	2,6	2,6	57	30	18.30
11456110270	2,7	2,7	61	33	18.30
11456110280	2,8	2,8	61	33	18.52
11456110290	2,9	2,9	61	33	24.35
11456110300	3,0	3	61	33	15.81
11456110310	3,1	3,1	65	36	19.62
11456110320	3,2	3,2	65	36	18.13
11456110330	3,3	3,3	65	36	20.60
11456110340	3,4	3,4	70	39	20.60
11456110350	3,5	3,5	70	39	18.98
11456110360	3,6	3,6	70	39	25.85
11456110370	3,7	3,7	70	39	26.14
11456110380	3,8	3,8	75	43	26.38
11456110390	3,9	3,9	75	43	27.24
11456110400	4,0	4	75	43	20.66
11456110410	4,1	4,1	75	43	23.37
11456110420	4,2	4,2	75	43	23.37
11456110430	4,3	4,3	80	47	25.63
11456110440	4,4	4,4	80	47	30.70
11456110450	4,5	4,5	80	47	23.95
11456110460	4,6	4,6	80	47	31.16
11456110470	4,7	4,7	80	47	27.12
11456110480	4,8	4,8	86	52	27.12
11456110490	4,9	4,9	86	52	27.53
11456110500	5,0	5	86	52	25.34
11456110510	5,1	5,1	86	52	29.03
11456110520	5,2	5,2	86	52	29.03
11456110530	5,3	5,3	86	52	32.14
11456110540	5,4	5,4	93	57	42.41

1146852

Burghie cilindrice scurte pentru metal DIN 338 SLR® tip NFO

- burghie cilindrice scurte pentru metal, conform DIN 338, SLR® tip NFO,
- material HSS-E (Co 5%), rectificate, tratate termic
- unghi de ascutire 135°, unghiul spirei 20-30°
- toleranta diametrului h8
- gradatie pentru controlul adancimi de gaurire
- de la Ø 2 mm cu ascutire suplimentara pe fata de asezare si micșorarea taisului transversal, conform DIN 1412 C, pentru o aschiere mai usoara / micșorarea fortei de aschiere si o gaurire mai rapida
- destinate pentru gaurire in oteluri ne aliate, slab aliate si ideal pentru gauriri in tevi si profile din otel inoxidabil
- recomandabil a se folosi pe masini de gaurit, utilaje stationare si fixe dar si pe masini de gaurit portabile, electrice sau pneumatice



	Ø	d2	L	l1	
11468520100	1,0	34	12		16.97
11468520150	1,5	40	18		17.37
11468520200	2,0	49	24		17.60
11468520250	2,5	57	30		19.80
11468520300	3,0	61	33		21.29
11468520320	3,2	65	36		23.03
11468520330	3,3	65	36		29.72
11468520350	3,5	70	39		23.78
11468520400	4,0	75	43		27.58
11468520420	4,2	75	43		29.37
11468520450	4,5	80	47		32.03
11468520480	4,8	86	52		39.13
11468520500	5,0	86	52		31.39
11468520520	5,2	86	52		30.36
11468520550	5,5	93	57		33.93
11468520600	6,0	93	57		37.23
11468520650	6,5	101	63		41.84
11468520680	6,8	109	69		46.46
11468520700	7,0	109	69		50.44
11468520750	7,5	109	69		55.80
11468520800	8,0	117	75		59.61
11468520850	8,5	117	75		60.77
11468520900	9,0	125	81		61.17
11468520950	9,5	125	81		85.35
11468521000	10,0	133	87		95.80
11468521050	10,5	133	87		97.76
11468521100	11,0	142	94		107.11
11468521200	12,0	151	101		123.16
11468521300	13,0	151	101		135.91



8242101

Burghie cilindrice scurte pentru metal, din carbura monobloc, conform DIN 6537K, fara racira HELICA®

- burghie cilindrice scurte pentru metal, din carbura monobloc, conform DIN 6537K, fara racire
- material: carbura monobloc HM, tratament de suprafata - partea activa „helica coated”
- adancimea de aschiere recomandata : 3xD; fara racire
- unghi de ascutire: 145°
- unghiul spirei: 35°
- toleranta diametrului m7
- cu ascutire suplimentara pe fata de asezare si micșorarea taisului transversal, conform DIN 1412 C, pentru o aschiere mai usoara / micșorarea fortei de aschiere si o gaurire mai rapida
- destinate pentru gaurire in oteluri ne aliate si slab aliate, in oteluri pentru tratament termic cu $\sigma_{rs} \leq 1200 \text{ N/mm}^2$, si ideal pentru gauriri in oteluri inoxidabile feritice, oteluri aliate cu Cobalt, Nichel si Titan, gaurire in fonte
- recomandabil a se folosi pe masini de gaurit, utilaje stationare si fixe

**HM
CARB****HELICA
COATED****DIN
6537K****3xd****m7****TIVOLY**

Ø	d2	L	l1	
82421010300	3,0	6	62	20 339.53
82421010310	3,1	6	62	20 339.53
82421010320	3,2	6	62	20 339.53
82421010330	3,3	6	62	20 339.53
82421010340	3,4	6	62	20 339.53
82421010350	3,5	6	62	20 339.53
82421010360	3,6	6	62	20 339.53
82421010370	3,7	6	62	20 339.53
82421010380	3,8	6	66	24 339.53
82421010390	3,9	6	66	24 339.53
82421010400	4,0	6	66	24 339.53
82421010410	4,1	6	66	24 339.53
82421010420	4,2	6	66	24 339.53
82421010430	4,3	6	66	24 339.53
82421010440	4,4	6	66	24 339.53
82421010450	4,5	6	66	24 339.53
82421010460	4,6	6	66	24 339.53
82421010465	4,65	6	66	24 339.53
82421010470	4,7	6	66	24 339.53
82421010480	4,8	6	66	28 339.53
82421010490	4,9	6	66	28 339.53
82421010500	5,0	6	66	28 339.53
82421010510	5,1	6	66	28 339.53
82421010520	5,2	6	66	28 339.53
82421010530	5,3	6	66	28 339.53
82421010540	5,4	6	66	28 339.53
82421010550	5,5	6	66	28 339.53
82421010555	5,55	6	66	28 339.53
82421010560	5,6	6	66	28 339.53
82421010570	5,7	6	66	28 339.53
82421010580	5,8	6	66	28 339.53
82421010590	5,9	6	66	28 339.53
82421010600	6,0	6	66	28 339.53
82421010610	6,1	8	79	34 449.37
82421010620	6,2	8	79	34 449.37
82421010630	6,3	8	79	34 449.37
82421010640	6,4	8	79	34 449.37
82421010650	6,5	8	79	34 449.37
82421010660	6,6	8	79	34 449.37
82421010670	6,7	8	79	34 449.37
82421010675	6,75	8	79	34 449.37
82421010680	6,8	8	79	34 449.37
82421010690	6,9	8	79	34 449.37
82421010700	7,0	8	79	34 449.37
82421010710	7,1	8	79	41 449.37
82421010720	7,2	8	79	41 449.37
82421010730	7,3	8	79	41 449.37
82421010740	7,4	8	79	41 449.37
82421010750	7,5	8	79	41 449.37
82421010755	7,55	8	79	41 449.37
82421010760	7,6	8	79	41 449.37
82421010770	7,7	8	79	41 449.37
82421010780	7,8	8	79	41 449.37
82421010790	7,9	8	79	41 449.37
82421010800	8,0	8	79	41 449.37

Ø	d2	L	l1	
82421010810	8,1	10	89	47 541.37
82421010820	8,2	10	89	47 541.37
82421010830	8,3	10	89	47 541.37
82421010840	8,4	10	89	47 541.37
82421010850	8,5	10	89	47 541.37
82421010860	8,6	10	89	47 541.37
82421010870	8,7	10	89	47 541.37
82421010880	8,8	10	89	47 541.37
82421010890	8,9	10	89	47 541.37
82421010900	9,0	10	89	47 541.37
82421010910	9,1	10	89	47 541.37
82421010920	9,2	10	89	47 541.37
82421010930	9,3	10	89	47 541.37
82421010940	9,4	10	89	47 541.37
82421010950	9,5	10	89	47 541.37
82421010955	9,55	10	89	47 541.37
82421010960	9,6	10	89	47 541.37
82421010970	9,7	10	89	47 541.37
82421010980	9,8	10	89	47 541.37
82421010990	9,9	10	89	47 541.37
82421011000	10,0	10	89	47 541.37
82421011010	10,1	12	102	55 752.37
82421011020	10,2	12	102	55 752.37
82421011025	10,25	12	102	55 752.37
82421011030	10,3	12	102	55 752.37
82421011040	10,4	12	102	55 752.37
82421011050	10,5	12	102	55 752.37
82421011060	10,6	12	102	55 752.37
82421011070	10,7	12	102	55 752.37
82421011080	10,8	12	102	55 752.37
82421011090	10,9	12	102	55 752.37
82421011100	11,0	12	102	55 752.37
82421011110	11,1	12	102	55 752.37
82421011120	11,2	12	102	55 752.37
82421011130	11,3	12	102	55 752.37
82421011140	11,4	12	102	55 752.37
82421011150	11,5	12	102	55 752.37
82421011160	11,6	12	102	55 752.37
82421011170	11,7	12	102	55 752.37
82421011180	11,8	12	102	55 752.37
82421011190	11,9	12	102	55 752.37
82421011200	12,0	12	102	55 752.37
82421011210	12,1	14	107	60 1086.24
82421011220	12,2	14	107	60 1086.24
82421011230	12,3	14	107	60 1086.24
82421011240	12,4	14	107	60 1086.24
82421011250	12,5	14	107	60 1086.24
82421011260	12,6	14	107	60 1086.24
82421011270	12,7	14	107	60 1086.24
82421011280	12,8	14	107	60 1086.24
82421011290	12,9	14	107	60 1086.24
82421011300	13,0	14	107	60 1086.24
82421011310	13,1	14	107	60 1086.24
82421011320	13,2	14	107	60 1086.24
82421011330	13,3	14	107	60 1086.24
82421011340	13,4	14	107	60 1086.24
82421011350	13,5	14	107	60 1086.24
82421011360	13,6	14	107	60 1086.24
82421011370	13,7	14	107	60 1086.24
82421011380	13,8	14	107	60 1086.24
82421011390	13,9	14	107	60 1086.24
82421011400	14,0	14	107	60 1086.24
82421011410	14,1	16	115	65 1367.04
82421011420	14,2	16	115	65 1367.04
82421011430	14,3	16	115	65 1367.04
82421011440	14,4	16	115	65 1367.04
82421011450	14,5	16	115	65 1367.04
82421011460	14,6	16	115	65 1367.04
82421011470	14,7	16	115	65 1367.04
82421011480	14,8	16	115	65 1367.04
82421011490	14,9	16	115	65 1367.04
82421011500	15,0	16	115	65 1367.04
82421011510	15,1	16	115	65 1367.04
82421011520	15,2	16	115	65 1367.04
82421011525	15,25	16	115	65 1367.04
82421011530	15,3	16	115	65 1367.04
82421011540	14,4	16	115	65 1367.04
82421011550	15,5	16	115	65 1367.04
82421011560	15,6	16	115	65 1367.04
82421011570	15,7	16	115	65 1367.04
82421011580	15,8	16	115	65 1367.04
82421011590	15,9	16	115	65 1367.04
82421011600	16,0	16	115	65 1367.04

Pentru alte variante constructive consultati catalogul Tivoly.

1300

Burghie cilindrice cu doua capete pentru metal

- burghie cilindrice scurte, cu doua capete (burghie pentru caroserie), pentru metal, tip N, 118°, HSS, rectificata
- taiere pe dreapta
- unghiul spirei 20-30°, toleranta diametrului h8
- ascutire suplimentara pe fata de asezare si micșorarea taisului transversal, conform DIN 1412 C, pentru o aschiere mai usoara, micșorarea fortei de aschiere si o gaurire mai rapida
- destinate pentru gaurire in foi de tabla, platbanda sau profile din oteluri ne aliate si slab aliate, cu $\sigma_{rs} \leq 800 \text{ N/mm}^2$, oteluri pentru tratament termic cu $\sigma_{rs} \leq 1100 \text{ N/mm}^2$, gaurire materiale neferoase (aliaje de cupru si bronzuri), mase plastice
- recomandabil a se pot folosi pe masini de gaurit, utilaje stationare si fixe dar si pe masini de gaurit portabile, electrice sau pneumatice

**BSC
BOHRCRAFT****HSS
G****118°****SPLIT POINT
DIN 1412 C****BSC
BOHRCRAFT****800
N/mm²**

Ø	LT	LU		
13000100200	2,00	43	13	10 3.38
13000100250	2,50	43	13	10 3.38
13000100300	3,00	46	13	10 3.38
13000100310	3,10	49	13	10 3.38
13000100320	3,20	49	13	10 3.38
13000100325	3,25	49	13	10 3.38
13000100330	3,30	49	13	10 3.55
13000100350	3,50	49	13	10 3.72
13000100400	4,00	52	16	10 3.88
13000100410	4,10	55	16	10 3.88
13000100420	4,20	55	16	10 4.39
13000100450	4,50	58	16	10 6.59
13000100490	4,90	62	16	10 6.59
13000100500	5,00	62	16	10 6.59
13000100510	5,10	62	16	10 6.59
13000100520	5,20	62	16	10 6.59
13000100550	5,50	66	19	10 8.78
13000100600	6,00	66	19	10 10.47

1340

Burghie cilindrice lungi pentru metal DIN 340, tip N, 118°, HSS

- burghie cilindrice lungi, pentru metal, conform DIN 340, tip N, 118°, HSS
- tratate termic, laminate, brunate
- taiere pe dreapta
- unghiul spirei 20-30°, toleranta diametrului h8
- destinate pentru gaurire in oteluri ne aliate si slab aliate, cu $\sigma_{rs} \leq 750 \text{ N/mm}^2$, gaurire in materiale neferoase (aliaje de aluminiu, cupru si bronzuri), materiale sinterizate diverse (nu in piese sinterizate din pulberi de oteluri sau din carburi metalice) se pot folosi pe masini de gaurit, utilaje stationare si fixe si numai ocazional pe masini de gaurit portabile, electrice sau pneumatice

**DIN
340****HSS
R****Typ
N****118°****10xd**

Ø	LT	LU		
13400100200	2,00	85	56	10 2.71
13400100250	2,50	95	62	10 2.71
13400100280	2,80	100	66	10 3.88
13400100300	3,00	100	66	10 3.38
13400100310	3,10	106	69	10 4.06
13400100320	3,20	106	69	10 4.06
13400100330	3,30	106	69	10 4.39
13400100340	3,40	112	73	10 4.72
13400100350	3,50	112	73	10 4.06
13400100370	3,70	112	73	10 4.72
13400100380	3,80	119	78	10 4.72
13400100390	3,90	119	78	10 5.06
13400100400	4,00	119	78	10 4.72
13400100410	4,10	119	78	10 5.24

	Ø	LT	LU		
13400100420	4,20	119	78	10	5.24
13400100440	4,40	126	82	10	5.40
13400100450	4,50	126	82	10	5.06
13400100480	4,80	132	87	10	7.27
13400100490	4,90	132	87	10	7.27
13400100500	5,00	132	87	10	6.75
13400100510	5,10	132	87	10	7.77
13400100520	5,20	132	87	10	7.77
13400100550	5,50	139	91	10	7.43
13400100580	5,80	139	91	10	9.12
13400100600	6,00	139	91	10	9.12
13400100620	6,20	148	97	10	10.14
13400100630	6,30	148	97	10	10.14
13400100650	6,50	148	97	10	8.44
13400100680	6,80	156	102	10	9.46
13400100700	7,00	156	102	10	9.46
13400100750	7,50	156	102	10	10.47
13400100800	8,00	165	109	10	12.17
13400100850	8,50	165	109	10	13.68
13400100900	9,00	175	115	10	14.52
13400100950	9,50	175	115	10	15.71
13400101000	10,00	184	121	10	19.42
13400101050	10,50	184	121	5	21.28
13400101100	11,00	195	128	5	23.64
13400101150	11,50	195	128	5	26.01
13400101200	12,00	205	134	5	29.72
13400101250	12,50	205	134	5	32.09
13400101300	13,00	205	134	5	34.28

1350

Burghie cilindrice lungi pentru metal
DIN 340, tip N, 118°, HSS-G, rectificate

- burghie cilindrice lungi, pentru metal, conform DIN 340, tip N, 118°, HSS-G
- tratate termic, rectificate
- taiere pe dreapta
- unghiul spirei 20-30°, toleranta diametrului h8
- ascutire suplimentara pe fata de asezare si micșorarea taisului transversal, conform DIN 1412 C, pentru o aschiere mai usoara, micșorarea fortei de aschiere si o gaurire mai rapida
- destinate pentru gaurire in oteluri ne aliate si aliate, cu $\sigma_r \leq 800 \text{ N/mm}^2$, oteluri pentru tratament termic cu $\sigma_r \leq 1100 \text{ N/mm}^2$, gaurire in materiale neferoase (aliale de aluminiu, cupru si bronzuri) si in mase plastice
- se pot folosi pe masini de gaurit, utilaje stationare si fixe si numai ocazional pe masini de gaurit portabile, electrice sau pneumatice









	Ø	LT	LU		
13500100100	1,00	56	33	10	3.21
13500100150	1,50	70	45	10	3.21
13500100200	2,00	85	56	10	3.21
13500100250	2,50	95	62	10	3.38
13500100280	2,80	100	66	10	5.40
13500100300	3,00	100	66	10	4.72
13500100310	3,10	106	69	10	5.40
13500100320	3,20	106	69	10	5.40
13500100330	3,30	106	69	10	5.40
13500100350	3,50	112	73	10	5.40
13500100360	3,60	112	73	10	7.60
13500100370	3,70	112	73	10	7.60
13500100380	3,80	119	78	10	7.77
13500100390	3,90	119	78	10	7.77
13500100400	4,00	119	78	10	6.75
13500100410	4,10	119	78	10	8.61
13500100420	4,20	119	78	10	8.61
13500100430	4,30	126	82	10	9.96
13500100440	4,40	126	82	10	9.80
13500100450	4,50	126	82	10	8.11
13500100480	4,80	132	87	10	9.62
13500100490	4,90	132	87	10	11.83
13500100500	5,00	132	87	10	9.62
13500100510	5,10	132	87	10	13.85
13500100520	5,20	132	87	10	13.85
13500100530	5,30	132	87	10	13.85
13500100540	5,40	139	91	10	13.85
13500100550	5,50	139	91	10	11.65
13500100580	5,80	139	91	10	15.03
13500100600	6,00	139	91	10	13.17
13500100620	6,20	148	97	10	17.39

	Ø	LT	LU		
13500100650	6,50	148	97	10	14.18
13500100680	6,80	156	102	10	17.23
13500100700	7,00	156	102	10	16.21
13500100750	7,50	156	102	10	18.07
13500100800	8,00	165	109	10	20.77
13500100850	8,50	165	109	10	22.97
13500100900	9,00	175	115	10	23.64
13500100950	9,50	175	115	10	28.04
13500101000	10,00	184	121	10	32.09
13500101020	10,20	184	121	5	34.12
13500101050	10,50	184	121	5	34.12
13500101100	11,00	195	128	5	36.99
13500101150	11,50	195	128	5	40.20
13500101200	12,00	205	134	5	45.93
13500101250	12,50	205	134	5	50.50
13500101300	13,00	205	134	5	52.86
13500201400	14,00	214	140	1	84.79
13500201600	16,00	227	149	1	145.24

1140331

Burghie cilindrice lungi pentru metal
DIN 340, tip N, 118°, HSS-G, rectificate

- burghie cilindrice lungi, pentru metal, conform DIN 340, tip N, 118°, HSS-G
- material HSS-G, rectificate, tratate, tratament de suprafata in aburi
- taiere pe dreapta
- unghi de ascutire 118°
- unghiul spirei 20-30°, toleranta diametrului h8
- destinate pentru gaurire in oteluri ne aliate si slab aliate si oteluri inoxidabile austenitice, cu $\sigma_r \leq 950 \text{ N/mm}^2$, gaurire in fonte
- se pot folosi pe masini de gaurit, utilaje stationare si fixe si numai ocazional pe masini de gaurit portabile, electrice sau pneumatice







	Ø	LT	LU		
11403310100	1,0	56	33	10	35.20
11403310110	1,1	60	37	10	33.42
11403310120	1,2	65	41	10	32.03
11403310130	1,3	65	41	10	29.37
11403310140	1,4	70	45	10	32.26
11403310150	1,5	70	45	10	25.10
11403310160	1,6	76	50	10	27.64
11403310170	1,7	76	50	10	40.63
11403310180	1,8	80	53	10	24.41
11403310190	1,9	80	53	10	41.95
11403310200	2,0	85	56	10	18.06
11403310210	2,1	85	56	10	19.85
11403310220	2,2	90	59	10	27.07
11403310230	2,3	90	59	10	19.39
11403310240	2,4	95	62	10	23.43
11403310250	2,5	95	62	10	19.85
11403310260	2,6	95	62	10	30.70
11403310270	2,7	100	66	10	21.82
11403310280	2,8	100	66	10	21.82
11403310290	2,9	100	66	10	30.36
11403310300	3,0	100	60	10	18.35
11403310310	3,1	106	69	10	21.75
11403310320	3,2	106	69	10	20.31
11403310325	3,25	106	69	10	20.60
11403310330	3,3	106	69	10	20.60
11403310340	3,4	112	73	10	22.79
11403310350	3,5	112	73	10	20.95
11403310360	3,6	112	73	10	25.27
11403310370	3,7	112	73	10	23.55
11403310375	3,75	112	73	10	35.20
11403310380	3,8	119	78	10	26.14
11403310390	3,9	119	78	10	31.97
11403310400	4,0	119	78	10	23.20
11403310410	4,1	119	78	10	25.80
11403310420	4,2	119	78	10	26.38
11403310425	4,25	119	78	10	43.45
11403310430	4,3	119	78	10	27.87
11403310440	4,4	126	82	10	40.63
11403310450	4,5	126	82	10	27.30
11403310460	4,6	126	82	10	28.28
11403310470	4,7	126	82	10	47.90
11403310480	4,8	126	82	10	29.95
11403310490	4,9	132	87	10	30.30
11403310500	5,0	132	87	10	29.37
11403310510	5,1	132	87	10	32.31

	Ø	LT	LU		
11403310520	5,2	132	87	10	32.31
11403310525	5,25	132	87	10	54.83
11403310530	5,3	132	87	10	33.13
11403310540	5,4	139	91	10	36.41
11403310550	5,5	139	91	10	35.32
11403310560	5,6	139	91	10	42.36
11403310570	5,7	139	91	10	36.41
11403310575	5,75	139	91	10	59.39
11403310580	5,8	139	91	10	36.65
11403310590	5,9	139	91	10	37.91
11403310600	6,0	139	91	10	35.90
11403310610	6,1	148	97	10	43.52
11403310620	6,2	148	97	10	43.52
11403310625	6,25	148	97	10	66.89
11403310630	6,3	148	97	10	43.52
11403310640	6,4	148	97	10	57.99
11403310650	6,5	148	97	10	45.82
11403310660	6,6	148	97	10	47.62
11403310670	6,7	148	97	10	47.43
11403310675	6,75	156	102	10	65.90
11403310680	6,8	156	102	10	53.90
11403310690	6,9	156	102	10	59.32
11403310700	7,0	156	102	10	53.44
11403310720	7,2	156	102	10	67.52
11403310740	7,4	156	102	10	67.52
11403310750	7,5	156	102	10	56.90
11403310760	7,6	165	109	10	73.52
11403310780	7,8	165	109	10	69.95
11403310800	8,0	165	109	10	63.48
11403310810	8,1	165	109	5	90.78
11403310820	8,2	165	109	5	75.20
11403310825	8,25	165	109	5	80.22
11403310850	8,5	165	109	5	70.41
11403310860	8,6	175	115	5	92.57
11403310870	8,7	175	115	5	92.57
11403310900	9,0	175	115	5	76.46
11403310910	9,1	175	115	5	97.70
11403310950	9,5	175	115	5	77.56
11403310980	9,8	184	121	5	101.46
11403311000	10,0	184	121	5	83.67
11403311020	10,2	184	121	5	133.36
11403311025	10,25	184	121	5	123.16
11403311050	10,5	184	121	5	113.28
11403311100	11,0	195	128	5	125.81
11403311150	11,5	195	128	1	128.52
11403311180	11,8	195	128	1	171.22
11403311200	12,0	205	134	1	143.35
11403311250	12,5	205	134	1	150.91
11403311300	13,0	205	134	1	171.11
11403311350	13,5	214	140	1	191.02
11403311400	14,0	214	140	1	206.14
11403311450	14,5	220	144	1	241.40
11403311500	15,0	220	144	1	233.50
11403311600	16,0	227	149	1	272.10
11403311700	17,0	235	154	1	323.41
11403311800	18,0	241	158	1	336.91
11403311900	19,0	247	162	1	422.44
11403312000	20,0	254	166	1	473.86

1400

Burghie cilindrice lungi pentru metal DIN 1869, tip N, 118°, HSS-G, rectificate

- burghie cilindrice lungi, pentru metal, conform DIN 1869, tip N, 118°, HSS-G
- tratate termic, rectificate
- taiere pe dreapta, unghi spira 20-30°, toleranta diametrului h8
- ascutire suplimentara pe fata de asezare si micșorarea taisului transversal, conform DIN 1412 C, pentru o aschiere mai usoara, micșorarea fortei de aschiere si o gaurire mai rapida
- destinate pentru gaurire in oteluri ne aliate si aliate, cu $\sigma_r \leq 800 \text{ N/mm}^2$, oteluri pentru tratament termic cu $\sigma_r \leq 1100 \text{ N/mm}^2$, gaurire materiale neferoase (cupru si bronzuri) si in mase plastice
- se recomanda gaurirea cu racire iar forta de achiere trebuie sa fie corelata cu stabilitatea burghiului
- se pot folosi pe masini de gaurit, utilaje stationare, fixe

B&C
BOHRRCRAFTDIN
1869HSS
GTyp
NDIN 1412 C
118°800
N/mm²

10xd

	Ø	LT	LU		
--	---	----	----	--	--

Seria 1					
14000710200	2,00	125	85	1	29.04
14000710250	2,50	140	85	1	31.92
14000710300	3,00	150	100	1	31.92
14000710320	3,20	155	105	1	42.73
14000710330	3,30	155	105	1	42.73
14000710350	3,50	165	115	1	45.26
14000710400	4,00	175	120	1	48.98
14000710420	4,20	175	120	1	48.98
14000710450	4,50	185	125	1	51.51
14000710500	5,00	195	135	1	61.31
14000710550	5,50	205	140	1	83.43
14000710600	6,00	205	140	1	83.43
14000710650	6,50	215	150	1	88.00
14000710700	7,00	225	155	1	98.80
14000710750	7,50	225	155	1	103.19
14000710800	8,00	240	165	1	110.29
14000710850	8,50	240	165	1	129.03
14000710900	9,00	250	175	1	162.65
14000710950	9,50	250	175	1	162.65
14000711000	10,00	265	185	1	170.42
14000711050	10,50	265	185	1	188.82
14000711100	11,00	280	195	1	199.30
14000711150	11,50	280	195	1	209.42
14000711200	12,00	295	205	1	234.25
14000711250	12,50	295	205	1	234.25
14000711300	13,00	295	205	1	256.72

Seria 2					
14000720300	3,00	190	130	1	59.62
14000720320	3,20	200	135	1	62.32
14000720330	3,30	200	135	1	62.32
14000720350	3,50	210	145	1	73.80
14000720400	4,00	220	150	1	79.89
14000720420	4,20	220	150	1	79.89
14000720450	4,50	235	160	1	95.93
14000720500	5,00	245	170	1	102.18
14000720550	5,50	260	180	1	120.08
14000720600	6,00	260	180	1	120.08
14000720650	6,5	275	190	1	143.55
14000720700	7,00	290	200	1	151.66
14000720750	7,50	290	200	1	163.15
14000720800	8,00	305	210	1	171.26
14000720850	8,50	305	210	1	215.85
14000720900	9,00	320	220	1	226.65
14000720950	9,50	320	220	1	226.65
14000721000	10,00	340	235	1	239.83
14000721050	10,50	340	235	1	269.39
14000721100	11,00	365	250	1	284.75
14000721150	11,50	365	250	1	307.89
14000721200	12,00	375	260	1	325.46
14000721250	12,50	375	260	1	325.46
14000721300	13,00	375	260	1	362.27

	Ø	LT	LU		
--	---	----	----	--	--



8143811

Burghie cilindrice, extra lungi pentru metal NAS 907, HSS, tip N

- burghiu cilindric cu coada cilindrica, extra lung pentru metal, NAS 907, tip N, HSS-G, rectificate
- material: HSS, tratate termic, rectificate
- taiere pe dreapta
- unghi de ascutire 118°
- taiere pe dreapta, unghi spira 20-30°, toleranta diametrului h8
- destinate pentru gaurire in oteluri ne aliate si aliate pentru tratament termic, cu $\sigma_r \leq 700 \text{ N/mm}^2$
- se pot folosi in zonele cu acces dificil la gaurirea structurilor in aviatie, pe masini gaurit portabile, electrice sau pneumatice



	Ø	LT	LU		
--	---	----	----	--	--

81438110200	2,0	29	306	10	80.44
81438110250	2,5	28	307	10	72.36
81438110300	3,0	43	307	10	68.33
81438110320	3,2	43	307	10	68.33
81438110326	3,26	43	307	10	68.33
81438110330	3,3	50	307	10	68.33
81438110350	3,5	56	307	10	96.03
81438110400	4,0	56	307	10	76.29
81438110410	4,1	56	307	10	76.29
81438110422	4,22	56	307	10	79.98
81438110450	4,5	60	307	10	105.08
81438110480	4,8	65	307	10	117.44
81438110500	5,0	65	308	10	95.10
81438110520	5,2	65	308	10	107.17
81438110550	5,5	70	308	10	107.17
81438110580	5,8	70	308	10	110.98
81438110600	6,0	70	308	10	152.82
81438110620	6,2	77	308	10	128.18
81438110650	6,5	77	308	10	141.90
81438110675	6,75	82	308	10	152.82
81438110780	7,8	82	308	10	152.82
81438110800	8,0	82	308	10	149.93

9020061

Burghie cilindrice cu coada conica pentru metal DIN 345, tip N, 118°, HSS

- burghie cilindrice cu coada conica / Con Morse, pentru metal, conform DIN 345, tip N, material: HSS, laminate / frezate, tratate termic, brunate
- fatetele si conul rectificate
- ascutirea conform DIN 1412 tip A, unghiul de ascutire 118°
- taiere pe dreapta, unghi spira 20-30°, toleranta diametrului h8
- destinate pentru gaurire in oteluri ne aliate si slab aliate, cu $\sigma_r \leq 700 \text{ N/mm}^2$
- se pot folosi pe masini de gaurit, utilaje stationare si fixe



	Ø	d2	LT	LU		
--	---	----	----	----	--	--

90200610500	5	CM1	133	52	1	37.30
90200610550	5,5*	CM1	138	57	1	38.68
90200610600	6	CM1	138	57	1	38.09
90200610650	6,5	CM1	144	63	1	38.09
90200610680	6,8	CM1	150	69	1	41.85
90200610700	7	CM1	150	69	1	41.85
90200610750	7,5*	CM1	150	69	1	43.83
90200610800	8	CM1	156	75	1	45.81
90200610850	8,5	CM1	156	75	1	45.81
90200610900	9	CM1	162	81	1	45.81
90200610950	9,5*	CM1	162	81	1	46.45

* In limita stocului disponibil

1140981

Burghie cilindrice cu coada conica pentru metal DIN 345, tip N, 118°, HSS, rectificate

- burghie cilindrice cu coada conica / Con Morse, pentru metal, conform DIN 345, tip N, 118°, material: HSS, rectificate, tratate termic
- fatetele si conul rectificate
- ascutirea conform DIN 1412 tip A, unghiul de ascutire 118°
- taiere pe dreapta, unghi spira 20-30°, toleranta diametrului h8
- destinate pentru gaurire in oteluri ne aliate si slab aliate, cu $\sigma_r \leq 700 \text{ N/mm}^2$, oteluri pentru tratament termic cu $\sigma_r \leq 950 \text{ N/mm}^2$ si oteluri inoxidabile austenitice
- se pot folosi pe masini de gaurit, utilaje stationare si fixe



	Ø	d2	LT	LU		
--	---	----	----	----	--	--

11409810300	3	CM1	114	33	1	158.47
11409810350	3,5	CM1	120	39	1	166.95
11409810400	4	CM1	124	43	1	150.16
11409810420	4,2	CM1	124	43	1	215.55
11409810450	4,5	CM1	128	47	1	143.58
11409810500	5	CM1	133	52	1	133.08
11409810520	5,2	CM1	133	52	1	223.85
11409810550	5,5	CM1	138	57	1	139.60
11409810600	6	CM1	138	57	1	131.12
11409810620	6,2	CM1	144	63	1	223.85
11409810625	6,5	CM1	144	63	1	128.92
11409810670	6,7	CM1	144	63	1	223.85
11409810675	6,75	CM1	150	69	1	128.92
11409810680	6,8	CM1	150	69	1	223.85
11409810700	7	CM1	150	69	1	122.58
11409810750	7,5	CM1	150	69	1	139.60
11409810800	8	CM1	156	75	1	123.73

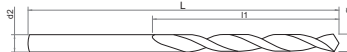
	Ø	d2	LT	LU		
11409810850	8,5	CM1	156	75	1	143.58
11409810880	8,8	CM1	162	81	1	187.96
11409810900	9	CM1	162	81	1	147.91
11409810950	9,5	CM1	162	81	1	158.47
11409810975	9,75	CM1	168	87	1	249.13
11409810980	9,8	CM1	168	87	1	249.13
11409811000	10	CM1	168	87	1	164.53
11409811020	10,2	CM1	168	87	1	204.99
11409811025	10,25	CM1	168	87	1	203.72
11409811050	10,5	CM1	168	87	1	198.99
11409811075	10,75	CM1	175	94	1	239.90
11409811100	11	CM1	175	94	1	204.64
11409811150	11,5	CM1	175	94	1	206.08
11409811175	11,75	CM1	175	94	1	314.17
11409811200	12	CM1	182	101	1	205.68
11409811250	12,5	CM1	182	101	1	186.92
11409811270	12,7	CM1	182	101	1	230.90
11409811275	12,75	CM1	182	101	1	214.45
11409811300	13	CM1	182	101	1	185.37
11409811350	13,5	CM1	189	108	1	226.05
11409811375	13,75	CM1	189	108	1	303.09
11409811400	14	CM1	189	108	1	191.83
11409811425	14,25	CM2	212	114	1	274.18
11409811450	14,5	CM2	212	114	1	248.85
11409811475	14,75	CM2	212	114	1	318.50
11409811500	15	CM2	212	114	1	249.02
11409811525	15,25	CM2	218	120	1	309.55
11409811550	15,5	CM2	218	120	1	257.73
11409811575	15,75	CM2	218	120	1	320.40
11409811600	16	CM2	218	120	1	252.59
11409811625	16,25	CM2	223	125	1	298.70
11409811650	16,5	CM2	223	125	1	277.24
11409811675	16,75	CM2	223	125	1	294.43
11409811700	17	CM2	223	125	1	262.87
11409811720	17,2	CM2	228	130	1	428.32
11409811750	17,5	CM2	228	130	1	289.65
11409811775	17,75	CM2	228	130	1	302.34
11409811800	18	CM2	228	130	1	308.70
11409811850	18,5	CM2	233	135	1	325.43
11409811875	18,75	CM2	233	135	1	353.93
11409811900	19	CM2	233	135	1	316.77
11409811925	19,25	CM2	238	140	1	360.86
11409811950	19,5	CM2	238	140	1	360.86
11409811975	19,75	CM2	238	140	1	365.99
11409812000	20	CM2	238	140	1	339.45
11409812025	20,25	CM2	243	145	1	436.75
11409812050	20,5	CM2	243	145	1	394.33
11409812075	20,75	CM2	243	145	1	419.78
11409812100	21	CM2	243	145	1	402.88
11409812150	21,5	CM2	248	150	1	438.88
11409812200	22	CM2	248	150	1	434.21
11409812250	22,5	CM2	253	155	1	471.89
11409812300	23	CM2	253	155	1	503.93
11409812350	23,5	CM3	276	155	1	484.82
11409812400	24	CM3	281	160	1	507.74
11409812450	24,5	CM3	281	160	1	528.57
11409812500	25	CM3	281	160	1	481.53
11409812550	25,5	CM3	286	165	1	594.59
11409812600	26	CM3	286	165	1	603.06
11409812650	26,5	CM3	286	165	1	607.74
11409812700	27	CM3	291	170	1	655.87
11409812750	27,5	CM3	291	170	1	664.81
11409812800	28	CM3	291	170	1	687.21
11409812850	28,5	CM3	296	175	1	774.81
11409812900	29	CM3	296	175	1	740.08
11409812950	29,5	CM3	296	175	1	766.22
11409813000	30	CM3	296	175	1	797.09
11409813050	30,5	CM3	301	180	1	959.89
11409813100	31	CM3	301	180	1	898.89
11409813150	31,5	CM3	301	180	1	1013.10
11409813200	32	CM4	334	185	1	951.29
11409813250	32,5	CM4	334	185	1	1110.17
11409813300	33	CM4	334	185	1	1022.33
11409813350	33,5	CM4	334	185	1	1180.34
11409813400	34	CM4	339	190	1	1147.33
11409813450	34,5	CM4	339	190	1	1356.93
11409813500	35	CM4	339	190	1	1136.31
11409813550	35,5	CM4	339	190	1	1338.17
11409813600	36	CM4	344	195	1	1277.46
11409813650	36,5	CM4	344	195	1	1417.64
11409813700	37	CM4	344	195	1	1320.64
11409813750	37,5	CM4	344	195	1	1531.79
11409813800	38	CM4	349	200	1	1453.19
11409813850	38,5	CM4	349	200	1	1833.21
11409813900	39	CM4	349	200	1	1488.63
11409813950	39,5	CM4	349	200	1	1833.21
11409814000	40	CM4	349	200	1	1638.27
11409814050	40,5	CM4	354	205	1	2044.60
11409814100	41	CM4	354	205	1	1938.02
11409814200	42	CM4	354	205	1	2025.96
11409814300	43	CM4	359	210	1	2166.08

	Ø	d2	LT	LU		
11409814400	44	CM4	359	210	1	2245.54
11409814500	45	CM4	359	210	1	2333.43
11409814600	46	CM4	264	215	1	2377.36
11409814700	47	CM4	264	215	1	2466.98
11409814800	48	CM4	369	220	1	2640.92
11409814900	49	CM4	369	220	1	2730.43
11409815000	50	CM4	369	220	1	2862.29
11409815100	51	CM5	412	225	1	3377.47
11409815200	52	CM5	412	225	1	3546.68
11409815300	53	CM5	412	225	1	3546.68
11409815400	54	CM5	417	230	1	3799.97
11409815500	55	CM5	417	230	1	3886.12
11409815600	56	CM5	417	230	1	3886.12
11409815700	57	CM5	422	235	1	4179.92
11409815800	58	CM5	422	235	1	4391.26
11409815900	59	CM5	422	235	1	4391.26
11409816000	60	CM5	422	235	1	4560.17

1142041

Burghie cilindrice extralungi cu coada conica / Con Morse, pentru metal, similar DIN 1870 (NFE 66076), HSS, tip N, 118°, seria lungime 315 mm

- burghie cilindrice extralungi cu coada conica / Con Morse, pentru metal, similar DIN 1870 (NFE 66076), HSS, tip N, seria de lungime 315 mm
- material: HSS, rectificate, tratate termic
- fatetele si conul rectificate
- ascutirea conform DIN 1412 tip A, unghiul de ascutire 118°
- taiere pe dreapta, unghi spira 20-30°, toleranta diametrului h8
- adancimea maxima de gaurire recomandata ≤ 10xd
- destinate pentru gaurire in oteluri ne aliate si slab aliate cu $\sigma_r \leq 700 \text{ N/mm}^2$, oteluri pentru tratament termic cu $\sigma_r \leq 950 \text{ N/mm}^2$ si oteluri inoxidabile austenitice si fonte
- se pot folosi pe masini de gaurit, utilaje stationare / fixe

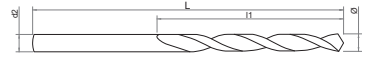


	Ø	d2	LT	LU		
11420410600	6,0	CM1	315	235	1	289.30
11420410800	8,0	CM1	315	235	1	318.68
11420411000	10,0	CM1	315	235	1	507.27
11420411050	10,5	CM1	315	235	1	604.91
11420411100	11,0	CM1	315	235	1	634.75
11420411150	11,5	CM1	315	235	1	641.44
11420411200	12,0	CM2	315	215	1	568.50
11420411250	12,5	CM2	315	215	1	593.78
11420411300	13,0	CM2	315	215	1	582.52
11420411350	13,5	CM2	315	215	1	633.02
11420411400	14,0	CM2	315	215	1	614.55
11420411450	14,5	CM2	315	215	1	722.00
11420411500	15,0	CM2	315	215	1	646.70
11420411550	15,5	CM2	315	215	1	744.11
11420411600	16,0	CM2	315	215	1	674.69
11420411650	16,5	CM2	315	215	1	813.71
11420411700	17,0	CM2	315	215	1	722.07
11420411750	17,5	CM2	315	215	1	805.98
11420411800	18,0	CM2	315	215	1	775.16
11420411850	18,5	CM2	315	215	1	840.95
11420411900	19,0	CM2	315	215	1	840.95
11420411950	19,5	CM2	315	215	1	885.74
11420412000	20,0	CM2	315	215	1	854.62
11420412050	20,5	CM2	315	215	1	915.11
11420412100	21,0	CM2	315	215	1	931.61
11420412150	21,5	CM2	315	215	1	977.55
11420412200	22,0	CM2	315	215	1	942.98
11420412250	22,5	CM2	315	215	1	1029.37
11420412300	23,0	CM2	315	215	1	1029.37

1142051

Burghie cilindrice extralungi cu coada conica / Con Morse, pentru metal, similar DIN 1870 (NFE 66076), HSS, tip N, 118°, seria lungime 400 mm

- aceleasi caracteristici ca si articolul 1142041, dar cu lungime totala de 400 mm



	Ø	d2	LT	LU		
11420511000	10,0	CM1	400	300	1	592.33
11420511050	10,5	CM1	400	300	1	639.60
11420511100	11,0	CM1	400	300	1	639.60
11420511150	11,5	CM1	400	300	1	676.07
11420511200	12,0	CM2	400	300	1	663.55
11420511250	12,5	CM2	400	300	1	663.55
11420511300	13,0	CM2	400	300	1	702.68
11420511350	13,5	CM2	400	300	1	702.68
11420511400	14,0	CM2	400	300	1	703.94
11420511450	14,5	CM2	400	300	1	703.94
11420511500	15,0	CM2	400	300	1	766.61
11420511550	15,5	CM2	400	300	1	766.61
11420511600	16,0	CM2	400	300	1	807.24
11420511650	16,5	CM2	400	300	1	807.24
11420511700	17,0	CM2	400	300	1	851.97
11420511750	17,5	CM2	400	300	1	851.97
11420511800	18,0	CM2	400	300	1	8

	Ø	d2	LT	LU		
14500301150	11,50	MK 1	175	94	1	32.77
14500301200	12,00	MK 1	182	101	1	33.94
14500301250	12,50	MK 1	182	101	1	36.49
14500301300	13,00	MK 1	182	101	1	36.49
14500301350	13,50	MK 1	189	108	1	36.49
14500301400	14,00	MK 1	189	108	1	45.09
14500301450	14,50	MK 2	212	114	1	45.09
14500301500	15,00	MK 2	212	114	1	45.09
14500301550	15,50	MK 2	218	120	1	45.09
14500301600	16,00	MK 2	218	120	1	48.64
14500301650	16,50	MK 2	223	125	1	52.86
14500301700	17,00	MK 2	228	130	1	57.26
14500301750	17,50	MK 2	228	130	1	57.26
14500301800	18,00	MK 2	228	130	1	60.47
14500301850	18,50	MK 2	233	135	1	60.47
14500301900	19,00	MK 2	233	135	1	67.22
14500301950	19,50	MK 2	238	140	1	67.22
14500302000	20,00	MK 2	238	140	1	74.31
14500302050	20,50	MK 2	243	145	1	77.18
14500302100	21,00	MK 2	243	145	1	90.69
14500302150	21,50	MK 2	248	150	1	90.69
14500302200	22,00	MK 2	248	150	1	93.06
14500302250	22,50	MK 2	253	155	1	93.91
14500302300	23,00	MK 2	253	155	1	101.68
14500302350	23,50	MK 3	276	155	1	116.20
14500302400	24,00	MK 3	281	160	1	121.26
14500302450	24,50	MK 3	281	160	1	123.97
14500302500	25,00	MK 3	281	160	1	127.51
14500302550	25,50	MK 3	286	165	1	127.51
14500302600	26,00	MK 3	286	165	1	144.74
14500302650	26,50	MK 3	286	165	1	144.74
14500302700	27,00	MK 3	291	170	1	150.82
14500302750	27,50	MK 3	291	170	1	150.82
14500302800	28,00	MK 3	291	170	1	157.24
14500302850	28,50	MK 3	296	175	1	157.75
14500302900	29,00	MK 3	296	175	1	179.36
14500302950	29,50	MK 3	296	175	1	179.36
14500303000	30,00	MK 3	296	175	1	179.36
14500303050	30,50	MK 3	301	180	1	211.29
14500303100	31,00	MK 3	301	180	1	223.44
14500303150	31,50	MK 3	301	180	1	237.12
14500303200	32,00	MK 4	334	185	1	252.32
14500303250	32,50	MK 4	334	185	1	252.32
14500303300	33,00	MK 4	334	185	1	257.22
14500303350	33,50	MK 4	334	185	1	282.72
14500303400	34,00	MK 4	339	190	1	282.72
14500303450	34,50	MK 4	339	190	1	287.62
14500303500	35,00	MK 4	339	190	1	334.74
14500303550	35,50	MK 4	339	190	1	334.74
14500303600	36,00	MK 4	344	195	1	340.66
14500303650	36,50	MK 4	344	195	1	345.38
14500303700	37,00	MK 4	344	195	1	387.44
14500303750	37,50	MK 4	344	195	1	387.44
14500303800	38,00	MK 4	349	200	1	387.44
14500303850	38,50	MK 4	349	200	1	387.44
14500303900	39,00	MK 4	349	200	1	433.54
14500303950	39,50	MK 4	349	200	1	433.54
14500304000	40,00	MK 4	349	200	1	450.60
14500304050	40,50	MK 4	354	205	1	450.60
14500304100	41,00	MK 4	354	205	1	450.60
14500304150	41,50	MK 4	354	205	1	458.37
14500304200	42,00	MK 4	354	205	1	458.37
14500304250	42,50	MK 4	354	205	1	458.37
14500304300	43,00	MK 4	359	210	1	467.32
14500304350	43,50	MK 4	359	210	1	475.43
14500304400	44,00	MK 4	359	210	1	484.55
14500304450	44,50	MK 4	359	210	1	491.48
14500304500	45,00	MK 4	359	210	1	552.27
14500304550	45,50	MK 4	364	215	1	552.27
14500304600	46,00	MK 4	364	215	1	552.27
14500304650	46,50	MK 4	364	215	1	560.21
14500304700	47,00	MK 4	364	215	1	620.01
14500304750	47,50	MK 4	364	215	1	637.06
14500304800	48,00	MK 4	369	220	1	637.06
14500304850	48,50	MK 4	369	220	1	645.34
14500304900	49,00	MK 4	369	220	1	645.34
14500304950	49,50	MK 4	369	220	1	662.39
14500305000	50,00	MK 4	369	220	1	662.39
14501505100	51,00	MK 5	412	225	1	905.09
14501505200	52,00	MK 5	412	225	1	905.60
14501505300	53,00	MK 5	412	225	1	905.60
14501505400	54,00	MK 5	417	230	1	997.47
14501505500	55,00	MK 5	417	230	1	999.50
14501505600	56,00	MK 5	417	230	1	1019.60
14501505700	57,00	MK 5	422	235	1	1176.50
14501505800	58,00	MK 5	422	235	1	1176.50
14501505900	59,00	MK 5	422	235	1	1186.30
14501506000	60,00	MK 5	422	235	1	1186.30

1451

Burghie cilindrice cu coada conica pentru metal DIN 345, tip N, 118°, HSS, rectificate

- burghie cilindrice cu coada conica / Con Morse, pentru metal, conform DIN 345, tip N, 118°
- material : HSS; fatetele si conul rectificate
- ascutirea conform DIN 1412 tip A,
- taiere pe dreapta, unghi spira 20-30°, toleranta diametrului h8
- destinata pentru gaurire in oteluri ne aliate si aliate, cu $\sigma_r \leq 800 \text{ N/mm}^2$, oteluri pentru tratament termic cu $\sigma_r \leq 1100 \text{ N/mm}^2$, gaurire in materiale neferoase (aliaje de aluminiu, cupru si bronzuri) si in mase plastice
- se pot folosi pe masini de gaurit, utilaje stationare



B+C

BOHRRCRAFT

PROFI
by BOHRRCRAFT PLUS

DIN

345

HSS

Typ

N

118°

800

N/mm²

	Ø	d2	LT	LU		
14510301000	10,0	MK 1	168	87	1	96.78
14510301025	10,25	MK 1	168	87	1	98.80
14510301050	10,50	MK 1	168	87	1	95.43
14510301075	10,75	MK 1	175	94	1	111.98
14510301100	11,00	MK 1	175	94	1	102.18
14510301125	11,25	MK 1	175	94	1	118.23
14510301150	11,50	MK 1	175	94	1	107.92
14510301175	11,75	MK 1	182	101	1	123.12
14510301200	12,00	MK 1	182	101	1	111.30
14510301225	12,25	MK 1	182	101	1	127.18
14510301250	12,50	MK 1	182	101	1	115.52
14510301275	12,75	MK 1	182	101	1	131.22
14510301300	13,00	MK 1	182	101	1	118.91
14510301325	13,25	MK 1	189	108	1	138.83
14510301350	13,50	MK 1	189	108	1	126.16
14510301375	13,75	MK 1	189	108	1	146.94
14510301400	14,00	MK 1	189	108	1	133.09
14510301425	14,25	MK 2	212	114	1	149.47
14510301450	14,50	MK 2	212	114	1	141.36
14510301475	14,75	MK 2	212	114	1	157.91
14510301500	15,00	MK 2	212	114	1	142.21
14510301525	15,25	MK 2	218	120	1	159.60
14510301550	15,50	MK 2	218	120	1	144.57
14510301575	15,75	MK 2	218	120	1	156.73
14510301600	16,00	MK 2	218	120	1	144.57
14510301625	16,25	MK 2	223	125	1	162.13
14510301650	16,50	MK 2	223	125	1	152.34
14510301675	16,75	MK 2	223	125	1	167.71
14510301700	17,00	MK 2	228	130	1	159.94
14510301725	17,25	MK 2	228	130	1	173.45
14510301750	17,50	MK 2	228	130	1	163.49
14510301775	17,75	MK 2	228	130	1	179.70
14510301800	18,00	MK 2	228	130	1	168.89
14510301825	18,25	MK 2	233	135	1	191.69
14510301850	18,50	MK 2	233	135	1	174.98
14510301875	18,75	MK 2	233	135	1	204.18
14510301900	19,00	MK 2	233	135	1	186.45
14510301925	19,25	MK 2	238	140	1	213.14
14510301950	19,50	MK 2	238	140	1	193.88
14510301975	19,75	MK 2	238	140	1	221.75
14510302000	20,00	MK 2	238	140	1	201.65
14510302025	20,25	MK 2	243	145	1	239.49
14510302050	20,25	MK 2	243	145	1	217.03
14510302075	20,75	MK 2	243	145	1	254.35
14510302100	21,00	MK 2	243	145	1	235.95
14510302125	21,25	MK 2	248	150	1	259.25
14510302150	21,50	MK 2	248	150	1	243.54
14510302175	21,75	MK 2	248	150	1	276.64
14510302200	22,00	MK 2	248	150	1	252.16
14510302225	22,25	MK 2	253	155	1	285.94
14510302250	22,50	MK 2	253	155	1	260.94
14510302275	22,75	MK 2	253	155	1	296.74
14510302300	23,00	MK 2	253	155	1	270.39
14510302325	23,25	MK 3	276	155	1	312.11
14510302350	23,50	MK 3	276	155	1	287.12
14510302375	23,75	MK 3	281	160	1	327.15
14510302400	24,00	MK 3	281	160	1	296.91
14510302425	24,25	MK 3	281	160	1	342.17
14510302450	24,50	MK 3	281	160	1	312.11
14510302475	24,75	MK 3	281	160	1	359.90
14510302500	25,00	MK 3	281	160	1	327.15

	Ø	d2	LT	LU		
14510302525	25,25	MK 3	286	165	1	376.63
14510302550	25,50	MK 3	286	165	1	342.17
14510302575	25,75	MK 3	286	165	1	376.63
14510302600	26,00	MK 3	286	165	1	363.96
14510302625	26,25	MK 3	286	165	1	395.71
14510302650	26,50	MK 3	286	165	1	363.96
14510302675	26,75	MK 3	291	170	1	418.52
14510302700	27,00	MK 3	291	170	1	380.34
14510302725	27,25	MK 3	291	170	1	433.71

1500

**Burghiu cilindric pentru metal
DIN 8037, 118°, HSS-HM, placat HM**

- burghie cilindrice pentru metal, conform DIN 8037, 118°, HSS-HM
- pentru otel, fonta, otel de arc, cu duritatea peste 300 HB, bronz ductil, molidben purtatat complet
- suprafețe rectificate
- unghiul la varf: 118°
- taiere pe dreapta
- destinate pentru gaurire in oteluri ne aliate si slab aliate cu $\sigma_r \leq 800 \text{ N/mm}^2$, oteluri pentru tratament termic cu $\sigma_r \leq 1400 \text{ N/mm}^2$, gaurire in oteluri inoxidabile, sau piese turnate din oteluri, sau piese din fonta cu duritatea $\leq 300 \text{ HB}$, gaurire in materiale neferoase (aliaje de cupru si bronzuri)
- se pot folosi pe masini de gaurit, utilaje stationare , cat si pe masini de gaurit portabile



	Ø	LT	LU		
15000700250	2,50	46	17	1	104.55
15000700300	3,00	50	20	1	94.58
15000700350	3,50	56	25	1	96.44
15000700400	4,00	56	25	1	92.72
15000700420	4,20	63	28	1	107.58
15000700450	4,50	63	28	1	92.72
15000700500	5,00	63	28	1	92.72
15000700550	5,50	71	32	1	92.72
15000700600	6,00	71	32	1	105.22
15000700650	6,50	71	32	1	107.42
15000700680	6,80	80	40	1	123.46
15000700700	7,00	80	40	1	119.91
15000700750	7,50	80	40	1	126.16
15000700800	8,00	80	40	1	134.61
15000700850	8,50	90	50	1	140.68
15000700900	9,00	90	50	1	143.55
15000700950	9,50	90	50	1	155.88
15000701000	10,00	100	56	1	180.20
15000701020	10,20	100	56	1	211.11
15000701050	10,50	100	56	1	211.11
15000701100	11,00	100	56	1	216.35
15000701150	11,50	112	63	1	253.34
15000701200	12,00	112	63	1	254.35
15000701250	12,50	112	63	1	285.43
15000701300	13,00	112	63	1	290.33

1600

Burghiu de centruire DIN 333 A HSS

- burghiu de centruire DIN 333, forma A, HSS,
- tratat complet, suprafețe rectificate
- unghi de centrare: 60°, pentru gauri centrare conform DIN 332
- unghiul la varf: 120°
- taiere pe dreapta
- destinate pentru gaurire in oteluri ne aliate si aliate, sau piese turnate din oteluri, cu $\sigma_r \leq 800 \text{ N/mm}^2$, gaurire in materiale neferoase (aliaje de aluminiu, cupru si bronzuri) si in mase plastice
- se pot folosi pe masini de gaurit, utilaje stationare



	Ø	D	L		
16000300100	1,00	3,15	31,5	1	14.02
16000300125	1,20	3,15	31,5	1	14.02
16000300160	1,60	4,00	35,5	1	14.52
16000300200	2,00	5,00	40,0	1	16.72
16000300250	2,50	6,30	45,0	1	19.42
16000300315	3,15	8,00	50,0	1	24.32
16000300400	4,00	10,00	56,0	1	37.83
16000300500	5,00	12,50	63,0	1	51.68
16000300630	6,30	16,00	71,0	1	87.14

1761

Burghiu in trepte cu canale drepte, titanizat

- burghiu in trepte cu canale drepte, norma BOHRCRAFT
- material: HSS, acoperire TiN, taiere pe dreapta, coada cilindrica
- ascutire suplimentara pe fata de asezare si micșorarea taisului transversal, conform DIN 1412 C, pentru o aschiere mai usoara / micșorarea fortei de aschiere si o gaurire mai rapida
- pentru executarea gaurilor mari in table de otel cu grosimi de pana la 2 mm si in neferoase sau nemetale cu grosimi pana la 4 mm
- destinate pentru gaurire in oteluri ne aliate si slab aliate cu $\sigma_r \leq 800 \text{ N/mm}^2$, oteluri pentru tratament termic cu $\sigma_r \leq 1100 \text{ N/mm}^2$, gaurire in oteluri inoxidabile sau aliate cu Titan, gaurire in materiale neferoase (aliaje de cupru) si in mase plastice
- se pot folosi pe masini de gaurit, utilaje stationare , cat si pe masini de gaurit portabile



	TIP	Ø	Trepte	d	
17610300022	2A	4,0-20,0	4, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20 9 / trepte	8	308.39
17610300033	3A	4,0-30,0	4, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30 / 14 trepte	10	450.09

1760

Burghiu in trepte cu canale drepte

- burghiu in trepte cu canale drepte, norma BOHRCRAFT
- material: HSS, taiere pe dreapta, coada cilindrica
- ascutire suplimentara pe fata de asezare si micșorarea taisului transversal, conform DIN 1412 C, pentru o aschiere mai usoara / micșorarea fortei de aschiere si o gaurire mai rapida
- pentru executarea gaurilor mari in table de otel cu grosimi de pana la 2 mm si in neferoase sau nemetale cu grosimi pana la 4 mm
- destinate pentru gaurire in oteluri ne aliate si slab aliate cu $\sigma_r \leq 800 \text{ N/mm}^2$, gaurire in materiale neferoase (aliaje de aluminiu, cupru si bronzuri) si in mase plastice
- se pot folosi pe masini de gaurit, utilaje stationare , cat si pe masini de gaurit portabile



	TIP	Ø	Trepte	d	
17600300001	1	4,0-12,0	9 / 1 mm	6	165.52
17600300003	3	20,0-30,0	11 / 1 mm	10	365.31
17600300022	2A	4,0-20,0	4, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20 9 / trepte	8	213.64
17600300033	3A	4,0-30,0	4, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30 / 14 trepte	10	317.85

1763

Burghiu in trepte cu canale elicoidale

- burghiu in trepte cu canale elicoidale, norma BOHRCRAFT
- material: HSS, taiere pe dreapta, coada cilindrica
- ascutire suplimentara pe fata de asezare si micșorarea taisului transversal, conform DIN 1412 C, pentru o aschiere mai usoara / micșorarea fortei de aschiere si o gaurire mai rapida
- pentru executarea gaurilor mari in table de otel cu grosimi de pana la 2 mm si in neferoase sau nemetale cu grosimi pana la 4 mm
- destinate pentru gaurire in oteluri ne aliate si slab aliate cu $\sigma_r \leq 800 \text{ N/mm}^2$, gaurire in materiale neferoase (aliaje de aluminiu, cupru si bronzuri) si in mase plastice
- se pot folosi pe masini de gaurit, utilaje stationare , cat si pe masini de gaurit portabile



	TIP	Ø	Trepte	d	
17630300001	1-S	4,0-12,0	9 / 1 mm	6	213.14
17630300022	2A-S	4,0-20,0	4, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20 / 9 trepte	10	281.38
17630300033	3A-S	4,0-30,0	4, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30 / 14 trepte	8	439.97
17630300066	6-S	4,0-39,0	4, 6, 9, 12, 15, 18, 21, 24, 27, 30, 33, 36, 39 / 13 trepte	10	678.27

1710

**Tesitor conic DIN 335 forma C 90°
HSS-E (Co 5%)**

- tesitor conic DIN 335 forma C 90°
- material : HSS-E (Co 5%), tratat termic
- cu 3 muchii taietoare; unghiul la varf 90°
- suprafețele zencuite rezulta netede si fara arsuri.
- pentru o viteza de aschiere mai mare si cresterea duratei de viață a sculei se recomanda utilizarea cu lichid de racire
- destinate pentru zencuire in oteluri ne aliate si slab aliate cu $\sigma_r \leq 800 \text{ N/mm}^2$, oteluri pentru tratament termic cu $\sigma_r \leq 1100 \text{ N/mm}^2$, oteluri inoxidabile si materiale neferoase (aliaje de aluminiu, cupru si bronzuri), materiale plastice
- se pot folosi atat pe masini / utilaje stationare si fixe, cat si pe masini portabile, electrice sau pneumatice



	Ø	d	Ø VARF	BF	LT	
17100306390	6,3	5	1,5	M 3	45	39.86
17100308390	8,3	6	2,0	M 4	50	48.98
17100310490	10,4	6	2,5	M 5	50	56.58
17100312490	12,4	8	2,8	M 6	56	66.37
17100316590	16,5	10	3,2	M 8	60	87.82
17100320590	20,5	10	3,5	M 10	63	117.21
17100325090	25,0	10	3,8	M 12	67	162.65
17100331090	31,0	12	4,2	M 16	71	244.22

1700

Tesitor conic DIN 335 forma C 90° HSS

- tesitor conic DIN 335 forma C 90°
- material : HSS, tratat termic
- cu 3 muchii taietoare ; unghiul la varf 90°
- suprafețele zencuite rezultă netede si fara arsuri.
- pentru o viteza de aschiere mai mare si cresterea duratei de viata a sculei se recomanda utilizarea cu lichid de racire
- destinate pentru zencuire in oteluri ne aliate si slab aliate, cu $\sigma \leq 800 \text{ N/mm}^2$, in materiale neferoase (aliaje de aluminiu, cupru si bronzuri), materiale sinterizate diverse (nu in piese sinterizate din pulberi de oteluri sau din carbururi metalice)
- se pot folosi atat pe masini / utilaje stationare si fixe, cat si pe masini portabile, electrice sau pneumatice



BSC
BOHRCRAFT



	Ø	d	DIN 74 AF	BF	
17000304390	4,3	4			38.84
17000305090	5,0	4	M 2,5		38.84
17000306090	6,0	5	M 3		39.69
17000306390	6,3	5		M 3	31.92
17000307090	7,0	6	M 3,5		42.22
17000307390	7,3	6			35.13
17000308090	8,0	6	M 4		39.18
17000308390	8,3	6		M 4	36.31
17000309490	9,4	6			39.69
17000310090	10,0	6	M 5		47.46
17000310490	10,4	6		M 5	42.73
17000311590	11,5	8	M 6		57.09
17000312090	12,0	8			57.93
17000312490	12,4	8		M 6	55.39
17000315090	15,0	10	M 8		73.64
17000316590	16,5	10		M 8	74.82
17000319090	19,0	10	M 10		101.34
17000320590	20,5	10		M 10	102.68
17000323090	23,0	10	M 12		123.63
17000325090	25,0	10		M 12	128.69
17000331090	31,0	12		M 16	160.11
17000340090	40,0	13			326.56
17000350090	50,0	15			450.98

1704

Tesitor conic DIN 335 forma D, cu coada conica, 90° HSS

- tesitor conic DIN 335 forma D, cu coada conica, 90°
- material : HSS, tratat termic
- cu 3 muchii taietoare ; unghiul la varf 90°
- suprafețele zencuite rezultă netede si fara arsuri.
- pentru o viteza de aschiere mai mare si cresterea duratei de viata a sculei se recomanda utilizarea cu lichid de racire
- destinate pentru zencuire in oteluri ne aliate si slab aliate, cu $\sigma \leq 800 \text{ N/mm}^2$, in materiale neferoase (aliaje de aluminiu, cupru si bronzuri), materiale sinterizate diverse (nu in piese sinterizate din pulberi de oteluri sau din carbururi metalice)
- se pot folosi atat pe masini / utilaje stationare si fixe



BSC
BOHRCRAFT



	Ø	d	L	DIN 74 AF	DIN 74 BF	
17040323090	23,0	MK 2	106	M 12		252.13
17040325090	25,0	MK 2	106		M 12	252.13
17040326090	26,0	MK 2	106	M 14		259.34
17040328090	28,0	MK 2	112		M 14	259.34
17040330090	30,0	MK 2	112	M 16		272.13
17040331090	31,0	MK 2	112		M 16	285.57
17040334090	34,0	MK 2	118	M 18	M 18	321.64
17040337090	37,0	MK 2	118	M 20	M 20	361.80
17040340090	40,0	MK 3	140			431.48
17040350090	50,0	MK 3	150			620.00
17040363090	63,0	MK 4	180			1138.69

1705

NOU

Tesitor conic, Norma BOHRCRAFT, 90° HSS, coada hexagonală 1/4"

- tesitor conic, Norma BOHRCRAFT, 90° HSS, coada hex 1/4"
- material : HSS, tratat termic
- cu 3 muchii taietoare ; unghiul la varf 90°
- suprafețele zencuite rezultă netede si fara arsuri.
- pentru o viteza de aschiere mai mare si cresterea duratei de viata a sculei se recomanda utilizarea cu lichid de racire
- destinate pentru zencuire in oteluri ne aliate si slab aliate, cu $\sigma \leq 800 \text{ N/mm}^2$, in materiale neferoase (aliaje de aluminiu, cupru si bronzuri), materiale sinterizate diverse (nu in piese sinterizate din pulberi de oteluri sau din carbururi metalice)
- se pot folosi pe masini portabile, electrice sau pneumatice



BSC
BOHRCRAFT

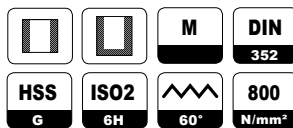


	Ø	d	L	
17050306390	1.5	1/4"	31	41.31
17050308390	2.0	1/4"	31	48.03
17050310490	2.5	1/4"	34	54.43
17050312490	2.8	1/4"	35	71.31
17050316590	3.2	1/4"	40	95.57
17050320590	3.5	1/4"	41	128.52

4100

Tarozi pentru filetare manuala, pas normal, DIN 352, HSS-G, 3 buc/set

- tarozi pentru filetare manuala, filet metric, pas normal, DIN 352, HSS-G, 3 buc/set
- material: HSS, profil filet rectificat detalonat
- parametri filet conform DIN ISO 13
- toleranță 6H, conform ISO 2
- unghiul flancurilor filetului 60°
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate, cu $\sigma \leq 800 \text{ N/mm}^2$
- conul de atac :
 - Nr. 1, 6-8 spire
 - Nr. 2, 4-5 spire
 - Nr. 3, 2-3 spire
- pentru gauri strapunse sau infundate



	M filet	Pas (mm)	Gaura (mm)	
41001100300	M 3	0,50	2,50	41.89
41001100400	M 4	0,70	3,30	41.89
41001100500	M 5	0,80	4,20	43.74
41001100600	M 6	1,00	5,00	50.33
41001100700	M 7	1,00	6,00	62.32
41001100800	M 8	1,25	6,80	60.47
41001100900	M 9	1,25	7,80	100.49
41001101000	M 10	1,50	8,50	71.44
41001101200	M 12	1,75	10,20	89.17
41001101400	M 14	2,00	12,00	136.12
41001101600	M 16	2,00	14,00	163.99
41001101800	M 18	2,50	15,50	238.48
41001102000	M 20	2,50	17,50	255.03
41001102200	M 22	2,50	19,50	313.13
41001102400	M 24	3,00	21,00	359.74
41001102700	M 27	3,00	24,00	470.19
41001103000	M 30	3,50	26,50	598.55
41001103300	M 33	3,50	29,50	899.02
41001103600	M 36	4,00	32,00	1124.99

1050051

Tarozi pentru filetare manuala, pas normal, DIN 352, Forma C, HSS-G, 3 buc/set

- tarozi pentru filetare manuala, filet metric, pas normal, DIN 352, HSS-G, 3 buc/set, forma C
- material: HSS, profil filet rectificat detalonat
- parametri filet conform DIN ISO 13
- toleranță 6H, conform ISO 2
- unghiul flancurilor filetului 60°
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate de tratament termic, u or $\leq 700 \text{ N/mm}^2$
- pentru gauri strapunse



	Ø	P	L	I	d2	
1050051030050	M3	0,5	40	11	3,5	65.10
1050051040070	M4	0,7	45	13	4,5	65.10
1050051050080	M5	0,8	50	15	6	65.10
1050051060100	M6	1	50	16	6	67.87
1050051070100	M7	1	50	19	6	72.89
1050051080125	M8	1,25	56	22	6	78.20
1050051100150	M10	1,5	70	24	7	93.55
1050051120175	M12	1,75	75	29	9	113.74
1050051140200	M14	2	80	30	11	159.40
1050051160200	M16	2	80	32	12	202.10
1050051180250	M18	2,5	95	40	16	233.96
1050051200250	M20	2,5	90	40	16	299.28
1050051220250	M22	2,5	100	40	18	352.20
1050051240300	M24	3	110	45	18	434.09
1050051270300	M27	3	110	50	20	532.20
1050051300350	M30	3,5	125	56	22	696.15

1501511

Tarozi pentru filetare manuala, pas normal, DIN 352, Forma A, HSS-G, 3 buc/set

- tarozi pentru filetare manuala, filet metric, pas normal, DIN 352, HSS-G, 3 buc/set, forma A
- material: HSS, profil filet rectificat detalonat
- parametri filet conform DIN ISO 13
- toleranță 6H, conform ISO 2
- unghiul flancurilor filetului 60°
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate de tratament termic, cu $\sigma \leq 950 \text{ N/mm}^2$
- pentru gauri strapunse



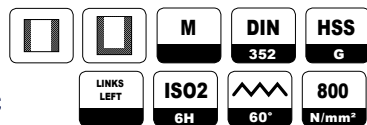
	Ø	P	L	I	d2	
150151100200040	M2	0,4	36	9	2,8	134.35
150151100250045	M2,5	0,45	40	10	2,8	130.83
150151100300050	M3	0,5	40	11	3,5	80.10

	Ø	P	L	I	d2	
150151100350060	M3,5	0,6	45	13	4,0	96.20
150151100400070	M4	0,7	45	13	4,5	80.10
150151100500080	M5	0,8	45	15	6,0	83.33
150151100600100	M6	1,0	50	16	6,0	83.33
150151100700100	M7	1,0	50	19	6,0	103.30
150151100800125	M8	1,25	56	22	6,0	96.72
150151100900125	M9	1,25	63	22	6,0	165.57
150151101000150	M10	1,5	70	24	7,0	124.54
150151101100150	M11	1,5	70	24	8,0	208.68
150151101200175	M12	1,75	75	29	9,0	178.33
150151101400200	M14	2,0	80	30	11,0	210.59
150151101600200	M16	2,0	80	32	12,0	288.43
150151101800250	M18	2,5	95	40	14,0	394.04
150151102000250	M20	2,5	95	40	16,0	437.44
150151102200250	M22	2,5	100	40	18,0	576.80
150151102400300	M24	3,0	110	45	18,0	676.82
150151102700300	M27	3,0	110	50	20,0	862.07
150151103000350	M30	3,5	125	56	22,0	1101.91
150151103300350	M33	3,5	125	56	25,0	1399.81
150151103600400	M36	4,0	150	63	28,0	1787.62
150151103900400	M39	4,0	150	63	32,0	1992.32
150151104200450	M42	4,5	150	63	32,0	2505.07
150151104500450	M45	4,5	160	70	36,0	2779.42
150151105200500	M52	5,0	160	75	40,0	3918.04

4109

Tarozi pentru filetare manuala, pas normal, pe stanga, DIN 352, HSS-G, 3 buc/set

- tarozi pentru filetare manuala, filet metric, pas normal, pe stanga, DIN 352, HSS-G, 3 buc/set
- material: HSS, profil filet rectificat detalonat
- parametri filet conform DIN ISO 13
- toleranta 6H, conform ISO 2
- unghiul flancurilor filetului 60°
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate, cu $\sigma_r \leq 800 \text{ N/mm}^2$
- conul de atac :
 - Nr1., 6-8 spire
 - Nr2., 4-5 spire
 - Nr3., 2-3 spire
- pentru gauri strapunse sau infundate



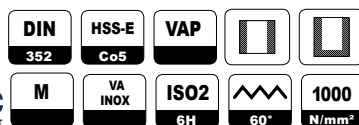
B.C.
BOHRCRAFT

	M filet	Pas (mm)	Gaura (mm)	
41091100300	M 3	0,50	2,50	73.64
41091100400	M 4	0,70	3,30	73.64
41091100500	M 5	0,80	4,20	75.67
41091100600	M 6	1,00	5,00	77.86
41091100800	M 8	1,25	6,80	91.71
41091101000	M 10	1,50	8,50	118.05
41091101200	M 12	1,75	10,20	149.81
41091101400	M 14	2,00	12,00	179.86
41091101600	M 16	2,00	14,00	215.51
41091101800	M 18	2,50	15,50	303.67
41091102000	M 20	2,50	17,50	333.39
41091102200	M 22	2,50	19,50	445.53
41091102400	M 24	3,00	21,00	506.34

4110

Tarozi pentru filetare manuala, pas normal, DIN 352, HSS-E (5% Co) VAP, 3 buc/set

- tarozi pentru filetare manuala, filet metric, pas normal, DIN 352, HSS-E (5% Co) VAP, 3 buc/set
- material: HSS-E (5% Co), profil filet rectificat detalonat
- parametri filet conform DIN ISO 13
- tolerant 6H, conform ISO 2
- unghiul flancurilor filetului 60°
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate, aliate si inoxidabile cu $\sigma_r \leq 1000 \text{ N/mm}^2$
- conul de atac :
 - Nr1., 6-8 spire
 - Nr2., 4-5 spire
 - Nr3., 2-3 spire
- pentru gauri strapunse sau infundate



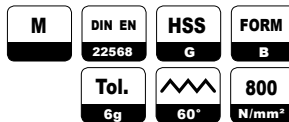
B.C.
BOHRCRAFT

	M filet	Pas (mm)	Gaura (mm)	
41101100300	M 3	0,50	2,50	89.69
41101100400	M 4	0,70	3,30	92.04
41101100500	M 5	0,80	4,20	107.92
41101100600	M 6	1,00	5,00	111.98
41101100800	M 8	1,25	6,80	137.65
41101101000	M 10	1,50	8,50	181.22
41101101200	M 12	1,75	10,20	228.84
41101101400	M 14	2,00	12,00	234.76
41101101600	M 16	2,00	14,00	394.20
41101101800	M 18	2,50	15,50	405.17
41101102000	M 20	2,50	17,50	448.75

4200

Filiera pentru filet metric, pas normal, DIN 22568 (DIN 223 B) HSS-G

- filiera pentru filet metric, pas normal, DIN 22568 (DIN 223 B) HSS-G
- material HSS; tratament termic integral
- parametri filet conform DIN ISO 13
- tolerant 6g, conform ISO 2
- tip B, taiere pe dreapta
- unghiul flancurilor filetului 60°
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate, cu $\sigma_r \leq 800 \text{ N/mm}^2$



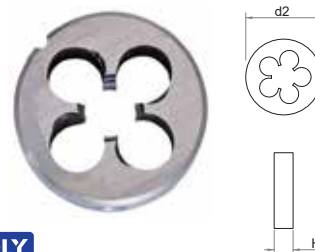
B.C.
BOHRCRAFT

	M filet	Pas (mm)	Gaura (mm)	
42001100300	M 3	0,50	20 x 5	22.13
42001100400	M 4	0,70	20 x 5	22.13
42001100500	M 5	0,80	20 x 5	23.64
42001100600	M 6	1,00	20 x 5	25.00
42001100800	M 8	1,25	25 x 9	28.38
42001101000	M 10	1,50	30 x 11	44.59
42001101200	M 12	1,75	38 x 14	73.80
42001101400	M 14	2,00	38 x 14	81.58
42001101600	M 16	2,00	45 x 18	121.44
42001101800	M 18	2,50	45 x 18	121.44
42001102000	M 20	2,50	45 x 18	121.44
42001102200	M 22	2,50	55 x 22	192.03
42001102400	M 24	3,00	55 x 22	192.03
42001102700	M 27	3,00	65 x 25	297.08
42001103000	M 30	3,50	65 x 25	297.08
42001103300	M 33	3,50	65 x 25	297.08
42001103600	M 36	4,00	65 x 25	297.08

1100411

Filiera pentru filet metric, pas normal, DIN 22568 (DIN 223 B) HSS-G

- filiera pentru filet metric, pas normal, DIN 22568 (DIN 223 B) HSS-G
- material HSS; tratament termic integral
- parametri filet conform DIN ISO 13
- toleranta 6g, conform ISO 2
- forma B, taiere pe dreapta
- unghiul flancurilor filetului 60°
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate, cu $\sigma_r \leq 700 \text{ N/mm}^2$, aliaje de aluminiu



TIVOLY

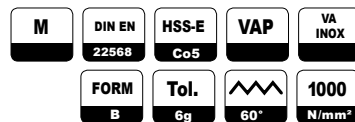


	Ø	P	L	I	
1100411020040	M2	0,4	5	16	155.30
1100411025045	M2,5	0,45	5	16	135.85
1100411030050	M3	0,5	5	20	126.15
1100411040070	M4	0,7	5	20	126.15
1100411050080	M5	0,8	7	20	118.36
1100411060100	M6	1,0	7	20	118.36
1100411070100	M7	1,0	9	25	149.41
1100411080125	M8	1,25	9	25	126.15
1100411090125	M9	1,25	9	25	164.93
1100411100150	M10	1,5	11	30	160.20
1100411110150	M11	1,5	11	30	198.87
1100411120175	M12	1,75	14	38	198.87
1100411140200	M14	2,0	14	38	198.87
1100411160200	M16	2,0	18	45	269.74
1100411180250	M18	2,5	18	45	277.35
1100411200250	M20	2,5	18	45	277.35
1100411220250	M22	2,5	22	55	399.70
1100411240300	M24	3,0	22	55	399.70
1100411270300	M27	3,0	25	65	571.33
1100411300350	M30	3,5	25	65	571.33
1100411330350	M33	3,5	25	65	678.96
1100411360400	M36	4,0	25	65	678.96
1100411390400	M39	4,0	30	75	969.99
1100411420450	M42	4,5	30	75	1066.99

4210

Filiera pentru filet metric, pas normal, DIN 22568 (DIN 223 B) HSS-E (5%Co) VAP

- filiera pentru filet metric pas normal, DIN 22568 (DIN 223 B) HSS-E (5% Co) VAP
- material HSS; tratament termic integral
- parametri filet conform DIN ISO 13
- tolerant 6g, conform ISO 2
- tip B, taiere pe dreapta
- unghiul flancurilor filetului 60°
- destinate pentru filetare in oteluri nealiate, aliate, inoxidabile, cu $\sigma_r \leq 1000 \text{ N/mm}^2$



B.C.
BOHRCRAFT

	M filet	Pas (mm)	Gaura (mm)	
42101100300	M 3	0,50	20 x 5	75.15
42101100400	M 4	0,70	20 x 5	75.15
42101100500	M 5	0,80	20 x 5	75.15
42101100600	M 6	1,00	20 x 5	75.15
42101100800	M 8	1,25	25 x 9	92.56

	M filet	Pas (mm)	Gaura (mm)	
42101101000	M 10	1,50	30 x 11	131.90
42101101200	M 12	1,75	38 x 14	207.23
42101101400	M 14	2,00	38 x 14	208.24
42101101600	M 16	2,00	45 x 18	333.39
42101101800	M 18	2,50	45 x 18	333.39
42101102000	M 20	2,50	45 x 18	333.39

4209

Filiera pentru filet metric, pas normal, pe stanga, DIN 22568 (DIN 223 B) HSS-G

- filiera pentru filet metric, pas normal, pe stanga, DIN 22568 (DIN 223 B) HSS-G
- material HSS; tratament termic integral
- parametri filet conform DIN ISO 13
- toleranta 6g, conform ISO 2
- tip B, taiere pe stanga
- unghiul flancurilor filetelui 60°
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate, cu $\sigma \leq 800 \text{ N/mm}^2$



B&C
BOHRCRAFT

M	DIN EN	HSS	LINKS LEFT
FORM	Tol.	60°	800
B	6g		N/mm²

	M filet	Pas (mm)	Gaura (mm)	
42091100300	M 3	0,50	20 x 5	52.02
42091100400	M 4	0,70	20 x 5	52.02
42091100500	M 5	0,80	20 x 5	55.06
42091100600	M 6	1,00	20 x 5	55.06
42091100800	M 8	1,25	25 x 9	58.94
42091101000	M 10	1,50	30 x 11	70.59
42091101200	M 12	1,75	38 x 14	90.19
42091101400	M 14	2,00	38 x 14	102.02
42091101600	M 16	2,00	45 x 18	145.92
42091101800	M 18	2,50	45 x 18	145.92
42091102000	M 20	2,50	45 x 18	145.92
42091102200	M 22	2,50	55 x 22	235.61
42091102400	M 24	3,00	55 x 22	235.61

4101

Tarozii pentru filetare manuala MF DIN 2181 HSS-G, pas fin, 2 buc/set

- tarozii pentru filetare manuala, filet metric, pas fin, DIN 2181, HSS-G, 2 buc/set
- material: HSS, profil filet rectificat detalonat
- parametri filet conform DIN ISO 13
- toleranta 6H, conform ISO 2
- unghiul flancurilor filetelui 60°
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate, cu $\sigma \leq 800 \text{ N/mm}^2$
- conul de atac :
 - Nr1., 5-6 spire
 - Nr2., 2-3 spire
- pentru gauri strapunse sau infundate



B&C
BOHRCRAFT

MF	DIN
HSS	2181
G	
ISO2	6H
60°	800
	N/mm²

	M filet	Pas (mm)	Gaura (mm)	
41011100303	MF 3	0,35	2,60	75.83
41011100405	MF 4	0,50	3,50	62.15
41011100505	MF 5	0,50	4,50	66.54
41011100607	MF 6	0,75	5,20	69.75
41011100807	MF 8	0,75	7,20	82.08
41011100810	MF 8	1,00	7,00	66.54
41011101010	MF 10	1,00	9,00	73.98
41011101012	MF 10	1,25	8,70	85.97

	M filet	Pas (mm)	Gaura (mm)	
41011101210	MF 12	1,00	11,00	87.66
41011101212	MF 12	1,25	10,70	96.60
41011101215	MF 12	1,50	10,50	87.66
41011101410	MF 14	1,00	13,00	121.60
41011101412	MF 14	1,25	12,70	121.60
41011101415	MF 14	1,50	12,50	105.05
41011101610	MF 16	1,00	15,00	139.17
41011101615	MF 16	1,50	14,50	132.24
41011101815	MF 18	1,50	16,50	152.51
41011102015	MF 20	1,50	18,50	190.34
41011102215	MF 22	1,50	20,50	240.67
41011102415	MF 24	1,50	22,50	252.84
41011102420	MF 24	2,00	22,00	317.51
41011102515	MF 25	1,50	23,50	544.50
41011102615	MF 26	1,50	24,50	544.50
41011102715	MF 27	1,50	25,50	544.50
41011102815	MF 28	1,50	26,50	725.89
41011103015	MF 30	1,50	28,50	850.70
41011103020	MF 30	2,00	28,00	850.70
41011103215	MF 32	1,50	30,50	850.70
41011103515	MF 35	1,50	33,50	1067.90
41011103615	MF 36	1,50	34,50	1124.99
41011103620	MF 36	2,00	34,00	1124.99
41011104015	MF 40	1,50	38,50	1273.62

1501521

Tarozii pentru filetare manuala MF DIN 2181 Forma C, HSS-G, pas fin, 2 buc/set

- tarozii pentru filetare manuala, filet metric, pas fin, DIN 2181, HSS-G, 2 buc/set
- material: HSS, profil filet rectificat detalonat
- parametri filet conform DIN ISO 13
- toleranta 6H, conform ISO 2
- unghiul flancurilor filetelui 60°
- forma C, pentru gauri strapunse
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate, aliate si pentru tratament termic cu $\sigma \leq 950 \text{ N/mm}^2$



HSS	BRIGHT UNCOATED	DIN 2181	MF
x2 SET	C FORM	6H	

	Ø	P	L	I	d2	
150152100400050	MF4	0,5	50	14,5	6	136.60
150152100500050	MF5	0,5	50	11	6	145.83
150152100600050	MF6	0,5	50	14	6	114.03
150152100600075	MF6	0,75	50	14	6	88.13
150152100700075	MF7	0,75	50	19	6	103.82
150152100800075	MF8	0,75	50	18	6	118.99
150152100800100	MF8	1,0	56	22	6	88.06
150152101000100	MF10	1,0	63	18	7	94.30
150152101000125	MF10	1,25	70	24	7	95.51
150152101100100	MF11	1,0	63	20	8	165.98
150152101200100	MF12	1,0	70	20	9	164.71
150152101200125	MF12	1,25	70	20	9	164.99
150152101200150	MF12	1,5	70	20	9	140.69
150152101400100	MF14	1,0	70	22	11	246.66
150152101400125	MF14	1,25	0	22	11	217.10
150152101400150	MF14	1,5	70	22	11	168.86
150152101600100	MF16	1,0	70	22	12	345.57
150152101600150	MF16	1,5	70	22	12	211.16
150152101800100	MF18	1,0	80	22	14	383.95
150152101800150	MF18	1,5	80	22	14	279.31
150152101800200	MF18	2,0	80	22	14	409.74
150152102000100	MF20	1,0	80	22	16	508.83
150152102000150	MF20	1,5	80	22	16	349.78
150152102000200	MF20	2,0	80	22	16	426.77
150152102200150	MF22	1,5	80	22	18	381.40
150152102200200	MF22	2,0	80	22	18	570.24
150152102400150	MF24	1,5	90	22	18	486.61
150152102400200	MF24	2,0	90	22	18	637.75
150152102700150	MF27	1,5	90	22	20	800.78
150152102700200	MF27	2,0	90	22	18	883.88
150152103000150	MF30	1,5	90	22	22	831.42
150152103000200	MF30	2,0	90	22	22	958.44

4202

Filiera pentru filet metric, pas fin, DIN 22568 (DIN 223 B) HSS-G

- filiera pentru filet metric, pas fin, DIN 22568 (DIN 223 B) HSS-G
- material HSS; tratament termic integral
- parametri filet conform DIN ISO 13
- toleranta 6g, conform ISO 2
- tip B, taiere pe dreapta
- unghiul flancurilor filetelui 60°
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate, cu $\sigma \leq 800 \text{ N/mm}^2$



Tol.	60°	800
6g		N/mm²
MF	DIN EN	HSS
	22568	G
		FORM
		B

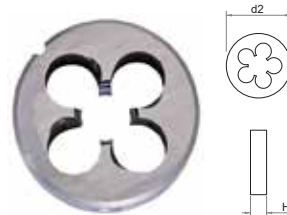
B&C
BOHRCRAFT

	M filet	Pas (mm)	Diametru (mm)	
42021100607	MF 6	0,75	20 x 7	49.32
42021100807	MF 8	0,75	25 x 9	52.02
42021100810	MF 8	1,00	25 x 9	50.16
42021101010	MF 10	1,00	30 x 11	65.19
42021101012	MF 10	1,25	30 x 11	68.06
42021101210	MF 12	1,00	38 x 10	82.25
42021101212	MF 12	1,25	38 x 10	82.25
42021101215	MF 12	1,50	38 x 10	82.25
42021101412	MF 14	1,25	38 x 10	98.30
42021101415	MF 14	1,50	38 x 10	89.51
42021101615	MF 16	1,50	45 x 14	126.00
42021101815	MF 18	1,50	45 x 14	126.00
42021102015	MF 20	1,50	45 x 14	128.53
42021102215	MF 22	1,50	55 x 16	213.48
42021102415	MF 24	1,50	55 x 16	213.48
42021102420	MF 24	2,00	55 x 16	213.48
42021102515	MF 25	1,50	55 x 16	287.28
42021102615	MF 26	1,50	55 x 16	324.95
42021102715	MF 27	1,50	65 x 18	324.95
42021102815	MF 28	1,50	65 x 18	324.95
42021103015	MF 30	1,50	65 x 18	324.95
42021103020	MF 30	2,00	65 x 18	324.95
42021103215	MF 32	1,50	65 x 18	324.95
42021103515	MF 35	1,50	65 x 18	324.95
42021103615	MF 36	1,50	65 x 18	324.95
42021103620	MF 36	2,00	65 x 18	324.95
42021104015	MF 40	1,50	75 x 20	425.77

1100441

Filiera pentru filet metric, pas fin, DIN 22568 (DIN 223 B) HSS-G

- filiera pentru filet metric, pas fin, DIN 22568 (DIN 223 B) HSS-G
- material HSS; tratament termic integral
- parametri filet conform DIN ISO 13
- toleranta 6g, conform ISO 2
- forma B, taiere pe dreapta
- unghiul flancurilor filetelui 60°
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate, cu $\sigma \leq 700 \text{ N/mm}^2$, aliaje de aluminiu



HSS	BRIGHT UNCOATED	EN 22568
25-65	GUN B FORM	MF

TIVOLY

	Ø	P	L	I	
1100441080100	MF8	1,0	9	25	151.37
1100441100100	MF10	1,0	11	30	195.06
1100441100125	MF10	1,25	11	30	197.95

	Ø	P	L	I	
1100441120100	MF12	1,0	10	38	223.05
1100441120125	MF12	1,25	10	38	247.34
1100441120150	MF12	1,5	10	38	217.27
1100441140100	MF14	1,0	10	38	233.84
1100441140125	MF14	1,25	10	38	250.35
1100441140150	MF14	1,5	10	38	242.44
1100441160150	MF16	1,5	14	45	308.46
1100441180150	MF18	1,5	14	45	312.44
1100441200150	MF20	1,5	14	45	318.21
1100441220150	MF22	1,5	16	55	423.82
1100441240150	MF24	1,5	16	55	432.65
1100441300150	MF30	1,5	16	65	600.47

4102

Tarozi pentru filetare manuala, filet GAZ (BSP), DIN 5157 HSS-G, 2 buc/set

- tarozi pentru filetare manuala, filet GAZ (BSP, British Standard Pipe), DIN 5157 HSS-G, 2 bucati / set
- material: HSS, profil filet rectificat detalonat
- parametri filet conform DIN ISO 228/1 (DIN 259), toleranta 6H, conform ISO 2
- unghiul flancurilor filetului 55°
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate, cu $\sigma \leq 800 \text{ N/mm}^2$
- conul de atac :
- Nr1., 5-6 spire
- Nr2., 2-3 spire
- pentru gauri strapunse sau infundate



	G/BSP	PAS	GAURA (mm)	
41021100018	G 1/8"	28	8,80	74.82
41021100014	G 1/4"	19	11,80	83.10
41021100038	G 3/8"	19	15,25	122.78
41021100012	G 1/2"	14	19,00	166.19
41021100058	G 5/8"	14	21,00	249.12
41021100034	G 3/4"	14	24,50	249.12
41021100100	G 1"	11	30,75	423.41

9531021

Tarozi pentru filetare manuala, filet GAZ (BSP), DIN 5157 HSS-G, 2 buc/set

- tarozi pentru filetare manuala, filet GAZ (BSP, British Standard Pipe), DIN 5157 HSS-G, 2 bucati/set
- material: HSS, profil filet rectificat detalonat
- parametri filet conform DIN ISO 228/1 (DIN 259)
- toleranta 6H, conform ISO 2
- unghiul flancurilor filetului 55°
- pentru filetare in oteluri ne aliate, aliate si pentru tratament termic cu $\sigma \leq 950 \text{ N/mm}^2$
- pentru gauri strapunse sau infundate



HSS

BRIGHT UNCOATED

DIN 5157

X2 SET BSP G



TIVOLY

	Ø	P	L	I	d2	
953102100180280	1/8"	28	63	18	7	149.52
953102100140190	1/4"	19	70	20	11	210.59
953102100380190	3/8"	19	70	20	12	264.55
953102100120140	1/2"	14	80	22	16	371.08
953102100580140	5/8"	14	80	22	18	474.90
953102100340140	3/4"	14	90	22	20	579.29
953102100780140	7/8"	14	90	22	22	772.51
953102110000110	1"	11	100	25	25	918.46
953102110180110	1 1/8"	11	125	32	28	1308.68
953102110140110	1 1/4"	11	125	32	32	1440.33
953102110380110	1 3/8"	11	125	32	36	1936.91
953102110120110	1 1/2"	11	140	32	36	2176.75
953102120000110	2"	11	160	36	45	3971.99

4203

Filiera rotunda pentru filet GAZ (BSP), conform DIN 24231, (forma conform DIN 5158), HSS-G

- filiera pentru filet GAZ, DIN EN 24231 (DIN 228/1) forma B, HSS-G
- material HSS; tratament termic integral
- parametri filet conform DIN ISO 228/1
- tip B, taiere pe dreapta
- unghiul flancurilor filetului 55°
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate, cu $\sigma \leq 800 \text{ N/mm}^2$

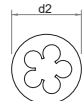


	G/BSP file	Pas (mm)	Diametru (mm)	
42031100018	G 1/8"	28	30 x 11	109.61
42031100014	G 1/4"	19	38 x 10	109.61
42031100038	G 3/8"	19	45 x 14	145.58
42031100012	G 1/2"	14	45 x 14	144.40
42031100058	G 5/8"	14	55 x 16	229.36
42031100034	G 3/4"	14	55 x 16	240.84
42031100100	G 1"	11	65 x 18	316.67

1100491

Filiera rotunda pentru filet GAZ (BSP), conform DIN 24231, (forma conform DIN 5158), HSS-G

- filiera pentru filet GAZ, DIN EN 24231 (DIN 228/1) forma B, HSS-G
- material HSS; tratament termic integral
- parametri filet conform DIN ISO 228/1
- forma B, taiere pe dreapta
- unghiul flancurilor filetului 55°
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate, cu $\sigma \leq 700 \text{ N/mm}^2$, aliaje de aluminiu



	Ø	P	L	I	
11004910108	G1/8"	28	11	30	208.85
11004910104	G1/4"	19	10	38	219.64
11004910308	G3/8"	19	14	45	303.96
11004910102	G1/2"	14	14	45	303.96
11004910508	G5/8"	14	16	55	473.57
11004910304	G3/4"	14	16	55	407.95
11004910708	G7/8"	14	18	65	615.88
11004911000	G1"	11	18	65	615.88
11004911104	G1.1/4"	11	20	75	979.45
11004911102	G1.1/2"	11	22	90	1533.58

4120

Tarozi pentru filetare dintr-o singura operatie DIN 352 HSS-G, unici

- tarozi pentru utilizare manuala sau pe masina, filet metric, pas normal, DIN 352, HSS-G, unic (o trcere)
- material: HSS, tratament termic
- profil filet rectificat detalonat
- parametri filet conform DIN ISO 13
- toleranta 6H, conform ISO 2
- unghiul flancurilor filetului 60°
- forma B, taiere pe dreapta
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate, cu $\sigma \leq 800 \text{ N/mm}^2$
- conul de atac : 4-5 spire
- pentru gauri strapunse



	M file	PAS	GAURA (mm)	
41200300300	M 3	0,50	2,50	14.86
41200300400	M 4	0,70	3,30	14.86
41200300500	M 5	0,80	4,20	15.71
41200300600	M 6	1,00	5,00	16.89
41200300800	M 8	1,25	6,80	22.80
41200301000	M 10	1,50	8,50	26.01
41200301200	M 12	1,75	10,20	34.12

4103

Tarozi pentru filetare manuala, filet BSW, similar DIN 352, HSS-G, 3 buc/set

- tarozi pentru filetare manuala, filet BSW (British Standard Whitworth), similar DIN 352, HSS-G, 3 bucati/set
- material: HSS, profil filet rectificat detalonat
- parametri filet conform BS84
- unghiul flancurilor filetului 55°
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate, cu $\sigma \leq 800 \text{ N/mm}^2$
- conul de atac :
- Nr1., 6-8 spire
- Nr2., 4-5 spire
- Nr3., 2-3 spire
- pentru gauri strapunse sau infundate



	BSW file	Pas (mm)	Gaura (mm)	
41031100018	W 1/8	40	2,60	93.40
41031100532	W 5/32	32	3,10	93.40
41031100316	W 3/16	24	3,60	93.40
41031100014	W 1/4	20	5,10	93.40
41031100516	W 5/16	18	6,50	103.02
41031100038	W 3/8	16	7,90	117.21
41031100716	W 7/16	14	9,30	146.10
41031100012	W 1/2	12	10,50	174.80
41031100916	W 9/16	12	12,00	227.50
41031100058	W 5/8	11	13,50	258.57
41031100034	W 3/4	10	16,50	342.35
41031100078	W 7/8	9	19,25	461.92
41031100100	W 1	8	22,00	526.61

9511011

Tarozi pentru filetare manuala, filet BSW, similar DIN 352, HSS-G, 3 buc/set

- tarozi pentru filetare manuala, filet BSW (British Standard Whitworth), similar DIN 352, HSS-G, 3 buc/set
- material: HSS, profil filet rectificat detalonat
- parametri filet conform BS84
- unghiul flancurilor filetului 55°
- pentru filetare in oteluri ne aliate, aliate si pentru tratament termic cu $\sigma \leq 950 \text{ N/mm}^2$
- pentru gauri strapunse



TIVOLY



	Ø	P	L	I	d2	
951101100180400	1/8"	40	40	11	3,5	124.25
951101100532320	5/32"	32	45	13	4,5	124.25
951101100316240	3/16"	24	50	16	6	124.25
951101100732240	7/32"	24	50	18	6	184.55
951101100140200	1/4"	20	56	22	6	141.39
951101100516180	5/16"	18	63	25	6	168.16
951101100380160	3/8"	16	70	28	7	185.94
951101100716140	7/16"	14	75	30	8	243.71
951101100120120	1/2"	12	80	32	9	269.28
951101100916120	9/16"	12	80	32	9	356.42
951101100580110	5/8"	0	0	0	0	416.32
951101100340100	3/4"	10	105	40	14	595.22
951101100780090	7/8"	9	110	45	18	741.63
951101110000080	1"	8	110	50	20	908.87
951101110140070	1.1/4"	7	125	56	25	1613.80

4205

Filiera pentru filet BSW, conform DIN 22568 HSS-G

- filiera pentru filet BSW (British Standard Whitworth), similar DIN EN 22568, HSS-G
- material HSS; tratament termic integral
- parametri filet conform BS 84
- forma B, taiere pe dreapta
- unghiul flancurilor filetului 55°
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate, cu $\sigma \leq 800 \text{ N/mm}^2$

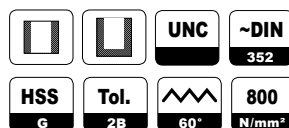
BOC
BOHRCRAFT

	BSW filet	Pas (mm)	Diametru (mm)	
42051100018	W 1/8	40	3,09	72.80
42051100532	W 5/32	32	3,88	72.80
42051100316	W 3/16	24	4,46	72.80
42051100014	W 1/4	20	6,17	72.80
42051100516	W 5/16	18	7,76	72.80
42051100038	W 3/8	16	9,30	88.50
42051100716	W 7/16	14	10,90	88.50
42051100012	W 1/2	12	12,44	97.62
42051100916	W 9/16	12	14,02	129.03
42051100058	W 5/8	11	15,62	178.86
42051100034	W 3/4	10	18,76	178.86
42051100078	W 7/8	9	21,90	282.72
42051100100	W 1	8	25,08	282.72

4104

Tarozi pentru filetare manuala, filet UNC, similar DIN 352, HSS-G, 3 buc/set

- tarozi pentru filetare manuala, filet UNC, similar DIN 352, HSS-G
- material: HSS, profil filet rectificat detalonat
- parametri filet conform ANSI B1.1
- unghiul flancurilor filetului 60°
- destinate pentru filetare in oteluri nealiate si aliate, cu $\sigma \leq 800 \text{ N/mm}^2$
- conul de atac :
- Nr1., 6-8 spire
- Nr2., 4-5 spire
- Nr3., 2-3 spire
- pentru gauri strapunse sau infundate

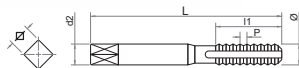
BOC
BOHRCRAFT

	UNC filet	Pas (mm)	Gaura (mm)	
41041100632	Nr. 6	32	2,85	90.61
41041100832	Nr. 8	32	3,50	90.61
41041101024	Nr. 10	24	3,90	90.61
41041101224	Nr. 12	24	4,50	93.08
41041100014	1/4"	20	5,20	68.57
41041100516	5/16"	18	6,60	74.58
41041100038	3/8"	16	8,00	84.60
41041100716	7/16"	14	9,40	105.71
41041100012	1/2"	13	10,80	143.62
41041100916	9/16"	12	12,20	165.19
41041100058	5/8"	11	13,50	216.05
41041100034	3/4"	10	16,50	262.43
41041100078	7/8"	9	19,50	372.46
41041100100	1"	8	22,25	474.01

9521011

Tarozi pentru filetare manuala, filet UNC, similar DIN 352, HSS-G, 3 buc/set

- tarozi pentru filetare manuala, filet UNC, similar DIN 352, HSS-G, 3 buc/set
- material: HSS, profil filet rectificat detalonat
- parametri filet conform ANSI B1.1
- toleranta 6H
- unghiul flancurilor filetului 60°
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate, aliate si pentru tratament termic cu $\sigma \leq 950 \text{ N/mm}^2$
- pentru gauri strapunse



TIVOLY



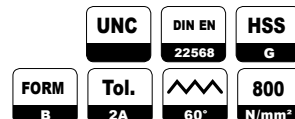
	Ø	P	L	I	d2	
952101100002560	N°2	56	36	10	2,8	262.75
952101100003480	N°3	48	40	11	3,5	257.61
952101100004400	N°4	40	40	11	3,5	224.67
952101100005400	N°5	40	40	11	3,5	214.86
952101100006320	N°6	32	45	13	4	214.86
952101100008320	N°8	32	45	13	4	214.86

	Ø	P	L	I	d2	
9952101100010240	N°10	24	350	16	2,6	210.59
952101100012240	N°12	24	50	18	6	210.59
952101100140200	1/4"	20	56	22	6	178.79
952101100516180	5/16"	18	63	25	6	206.83
952101100380160	3/8"	16	70	28	7	233.26
952101100716140	7/16"	14	75	30	8	303.73
952101100120130	1/2"	13	80	32	9	349.60
952101100916120	9/16"	12	80	32	12	404.66
952101100580110	5/8"	11	90	36	12	563.59
952101100340100	3/4"	10	105	40	14	759.81
952101100780090	7/8"	9	110	45	18	935.94
952101110000080	1"	8	110	50	20	1263.91

4206

Filiera pentru filet UNC, similar DIN 22568 HSS-G

- filiera pentru filet UNC, similar DIN EN 22568, HSS-G
- material HSS; tratament termic integral
- parametri filet conform ANSI B1.1
- forma B, taiere pe dreapta, toleranta 2A
- unghiul flancurilor filetului 60°
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate, cu $\sigma \leq 800 \text{ N/mm}^2$

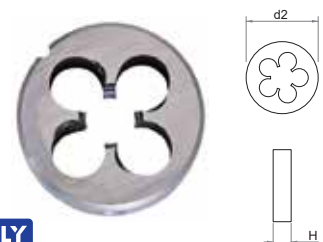
BOC
BOHRCRAFT

	UNC filet	Pas (mm)	Diametru (mm)	
42061100632	Nr. 6	32	3,41	77.36
42061100832	Nr. 8	32	4,07	77.36
42061101024	Nr. 10	24	4,71	77.36
42061101224	Nr. 12	24	5,37	77.36
42061100014	1/4"	20	6,22	64.01
42061100516	5/16"	18	7,80	77.36
42061100038	3/8"	16	9,37	82.25
42061100716	7/16"	14	10,95	89.01
42061100012	1/2"	13	12,52	106.06
42061100916	9/16"	12	14,10	123.79
42061100058	5/8"	11	15,68	174.98
42061100034	3/4"	10	18,84	174.98
42061100078	7/8"	9	22,00	282.72
42061100100	1"	8	25,16	282.72

1100471

Filiera pentru filet UNC, similar DIN 22568 HSS-G

- filiera pentru filet UNC, similar DIN EN 22568, HSS-G
- material HSS; tratament termic integral
- parametri filet conform ANSI B1.1
- forma B, taiere pe dreapta, toleranta 2A
- unghiul flancurilor filetului 60°
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate, cu $\sigma \leq 700 \text{ N/mm}^2$, aliaje de aluminiu



TIVOLY



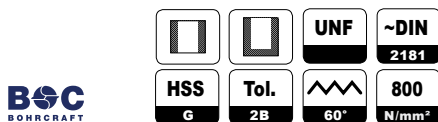
	Ø	P	L	I	
11004710005	UNC5	40	5	20	148.20
11004710006	UNC6	32	5	20	142.31
11004710008	UNC8	32	5	20	140.23
11004710010	UNC10	24	7	20	146.12
11004710012	UNC12	24	7	20	148.20

	UNC	P	L	I	
11004710104	UNC1/4	20	7	20	146.12
11004710516	UNC5/16	18	9	25	157.03
11004710308	UNC3/8	16	11	30	197.19
11004710716	UNC7/16	14	11	30	197.19
11004710102	UNC1/2	13	14	38	225.53
11004710304	UNC3/4	10	18	45	321.73

4105

Tarozii pentru filetare manuala, filet UNF, similar DIN 2181, HSS-G, 2 buc/set

- tarozii pentru filetare manuala, filet UNF, similar DIN 2181, HSS-G
- material: HSS, profil filet rectificat detalonat
- parametrii filet conform ANSI B1.1
- unghiul flancurilor filetelui 60°
- destinate pentru filetare in oteluri nealiate si aliate, cu $\sigma \leq 800 \text{ N/mm}^2$
- conul de atac :
- Nr1., 5-6 spire
- Nr2., 2-3 spire
- pentru gauri strapunse sau infundate

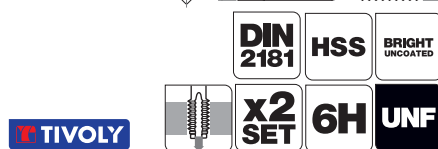


	UNF filet	Pas (mm)	Gaura (mm)	
41051100640	Nr. 6	40	3,00	71.27
41051100836	Nr. 8	36	3,50	71.27
41051101032	Nr. 10	32	4,10	71.27
41051101228	Nr. 12	28	4,70	71.27
41051100014	1/4"	28	5,50	63.00
41051100516	5/16"	24	6,90	69.75
41051100038	3/8"	24	8,50	75.15
41051100716	7/16"	20	9,90	87.32
41051100012	1/2"	20	11,50	104.89
41051100916	9/16"	18	12,90	129.03
41051100058	5/8"	18	14,50	159.94
41051100034	3/4"	16	17,50	191.69
41051100078	7/8"	14	20,25	272.08
41051100100	1"	12	23,25	346.40

9521021

Tarozii pentru gauri strapunse DIN 2181 UNF, HSS, set 2

- tarozii pentru filetare manuala, filet UNF, similar DIN 2181, HSS-G
- material: HSS, profil filet rectificat detalonat
- parametrii filet conform ANSI B1.1
- toleranta 6H
- unghiul flancurilor filetelui 60°
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate, aliate si pentru tratament termic cu $\sigma \leq 950 \text{ N/mm}^2$
- pentru gauri strapunse



	Ø	P	L	I	d2	
952102100003560	N°3	56	40	11	3,5	242.27
952102100004480	N°4	48	40	11	3,5	167.36
952102100005440	N°5	44	40	11	3,5	167.36
952102100006400	N°6	40	45	13	4	159.86
952102100008360	N°8	36	45	13	4	159.86

	Ø	P	L	I	d2	
9521021000010320	N°10	32	50	16	6	161.47
9521021000012280	N°12	28	50	18	6	167.36
9521021000140280	1/4"	28	56	22	6	120.90
9521021000516240	5/16"	24	63	25	6	132.16
9521021000380240	3/8"	24	70	25	7	149.59
9521021000716200	7/16"	20	75	30	8	198.63
9521021000120200	1/2"	20	80	32	9	203.02
9521021000916180	9/16"	18	90	32	12	264.65
9521021000580180	5/8"	18	90	32	12	341.76
9521021000340160	3/4"	16	105	35	14	459.20
9521021000780140	7/8"	14	110	35	18	589.97
952102110000120	1"	12	110	35	20	774.70

4207

Filiera pentru filet UNF, conform DIN 22568 HSS-G

- filiera pentru filet UNF, similar DIN EN 22568, HSS-G
- material HSS; tratament termic integral
- parametrii filet conform ANSI B1.1
- forma B, taiere pe dreapta, toleranta 2A
- unghiul flancurilor filetelui 60°
- destinate pentru filetare in oteluri nealiate si aliate, cu $\sigma \leq 800 \text{ N/mm}^2$

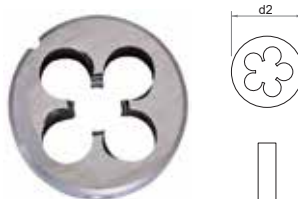


	UNF filet	Pas (mm)	Diametru (mm)	
42071100640	Nr. 6	40	3,42	77.36
42071100836	Nr. 8	36	4,08	77.36
42071101032	Nr. 10	32	4,73	77.36
42071101228	Nr. 12	28	5,38	77.36
42071100014	1/4"	28	6,24	77.36
42071100516	5/16"	24	7,82	77.36
42071100038	3/8"	24	9,41	90.01
42071100716	7/16"	20	10,98	90.01
42071100012	1/2"	20	12,56	116.36
42071100916	9/16"	18	14,14	123.79
42071100058	5/8"	18	15,73	174.98
42071100034	3/4"	16	18,89	174.98
42071100078	7/8"	14	22,05	282.72
42071100100	1"	12	25,21	282.72

1100481

Filiera pentru filet UNF, conform DIN 22568 HSS-G

- filiera pentru filet UNF, similar DIN EN 22568, HSS-G
- material HSS; tratament termic integral
- parametrii filet conform ANSI B1.1
- forma B, taiere pe dreapta, toleranta 2A
- unghiul flancurilor filetelui 60°
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate, cu $\sigma \leq 700 \text{ N/mm}^2$, aliaje de aluminiu



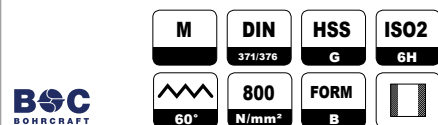
	Ø	P	L	I	
11004810005	UNF5	44	5	20	148.20
11004810006	UNF6	40	5	20	142.31
11004810008	UNF8	36	5	20	142.31
11004810010	UNF10	32	7	20	146.12
11004810012	UNF12	28	7	20	148.20

	Ø	P	L	I	
111004810104	UNF1/4	28	7	20	146.12
11004810516	UNF5/16	24	9	25	157.03
11004810308	UNF3/8	24	11	30	197.19
11004810716	UNF7/16	20	11	30	197.19
11004810102	UNF1/2	20	10	38	225.53
11004810304	UNF3/4	16	11	45	321.73

4140

Tarozii lungi de masina DIN 371, HSS-G, pentru gauri strapunse

- tarozii lungi de masina DIN 371, HSS-G, pentru gauri strapunse
- material: HSS, tratament termic
- profil filet rectificat detalonat
- parametrii filet conform DIN ISO 13
- toleranta 6H, conform ISO 2
- unghiul flancurilor filetelui 60°
- forma B, taiere pe dreapta
- conul de atac : 4-5 spire
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate, cu $\sigma \leq 800 \text{ N/mm}^2$

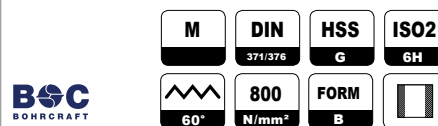


	M filet	Pas (mm)	Gaura (mm)	
41400300300	M 3	0,50	2,50	33.44
41400300400	M 4	0,70	3,30	33.44
41400300500	M 5	0,80	4,20	35.97
41400300600	M 6	1,00	5,00	35.97
41400300800	M 8	1,25	6,80	45.09
41400301000	M 10	1,50	8,50	51.35

4141

Tarozii lungi de masina DIN 376, HSS-G, pentru gauri strapunse

- tarozii lungi de masina DIN 376, HSS-G, pentru gauri strapunse
- material: HSS, tratament termic
- profil filet rectificat detalonat
- parametrii filet conform DIN ISO 13
- toleranta 6H, conform ISO 2
- unghiul flancurilor filetelui 60°
- forma B, taiere pe dreapta
- conul de atac : 4-5 spire
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate, cu $\sigma \leq 800 \text{ N/mm}^2$



	M filet	Pas (mm)	Gaura (mm)	
41410301200	M 12	1,75	10,20	64.52
41410301400	M 14	2,00	12,00	77.02
41410301600	M 16	2,00	14,00	89.69
41410301800	M 18	2,50	15,50	127.68
41410302000	M 20	2,50	17,50	133.77
41410302200	M 22	2,50	19,50	178.86
41410302400	M 24	3,00	21,00	195.58

4150

Tarozi lungi de masina DIN 371, HSS-G, pentru gauri infundate si strapunse

- tarozi lungi de masina DIN 371, HSS-G, pentru gauri infundate si strapunse
- material: HSS, tratament termic
- profil filet rectificat detalonat
- parametri filet conform DIN ISO 13
- toleranta 6H, conform ISO 2
- unghiul flancurilor filetului 60°
- forma C, canale elicoidale RSP / 35°, taiere pe dreapta
- conul de atac : 2-3 spire
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate, cu $\sigma \leq 800 \text{ N/mm}^2$



M	DIN	HSS	ISO2
371/376	G	6H	
FORM	RSP		
C	35°		

Barcode	M filet	Pas (mm)	Gaura (mm)	
41500300300	M 3	0,50	2,50	39.52
41500300400	M 4	0,70	3,30	39.52
41500300500	M 5	0,80	4,20	40.87
41500300600	M 6	1,00	5,00	42.22
41500300800	M 8	1,25	6,80	51.35
41500301000	M 10	1,50	8,50	59.95

4151

Tarozi lungi de masina DIN 376, HSS-G, pentru gauri strapunse si infundate

- tarozi lungi de masina DIN 376, HSS-G, pentru gauri strapunse si infundate
- material: HSS, tratament termic
- profil filet rectificat detalonat
- parametri filet conform DIN ISO 13
- toleranta 6H, conform ISO 2
- unghiul flancurilor filetului 60°
- forma C, canale elicoidale RSP / 35°, taiere pe dreapta
- conul de atac : 2-3 spire
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate, cu $\sigma \leq 800 \text{ N/mm}^2$



M	DIN	HSS	ISO2
371/376	G	6H	
FORM	RSP		
C	35°		

Barcode	M filet	Pas (mm)	Gaura (mm)	
41510301200	M 12	1,75	10,20	77.02
41510301400	M 14	2,00	12,00	91.88
41510301600	M 16	2,00	14,00	107.58
41510301800	M 18	2,50	15,50	146.94
41510302000	M 20	2,50	17,50	155.54
41510302200	M 22	2,50	19,50	190.85
41510302400	M 24	3,00	21,00	230.03

4142

Tarozi lungi de masina DIN 371, HSS-E (Co 5%), pentru gauri strapunse

- tarozi lungi de masina DIN 371, HSS-E (Co 5%), pentru gauri strapunse
- material: HSS-E (Co 5%), tratament termic
- profil filet rectificat detalonat
- parametri filet conform DIN ISO 13
- toleranta 6H, conform ISO 2
- unghiul flancurilor filetului 60°
- forma B, taiere pe dreapta
- conul de atac : 4-5 spire
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate, cu $\sigma \leq 900 \text{ N/mm}^2$



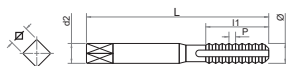
M	DIN	HSS-E	ISO2
371/376	Co5	6H	
FORM			
B			

Barcode	M filet	Pas (mm)	Gaura (mm)	
41420300200	M 2	0,40	1,60	52.86
41420300250	M 2,5	0,45	2,05	42.73
41420300300	M 3	0,50	2,50	41.89
41420300400	M 4	0,70	3,30	41.89
41420300500	M 5	0,80	4,20	45.26
41420300600	M 6	1,00	5,00	45.26
41420300800	M 8	1,25	6,80	56.07
41420301000	M 10	1,50	8,50	69.41

9602011

Tarozi lungi de masina, pas normal / fin, DIN 371, HSS-E (Co 5%), pentru gauri strapunse

- tarozi lungi de masina, pas normal / fin, DIN 371,
- material: HSS-E (Co 5%), tratament termic
- profil filet rectificat detalonat
- parametri filet conform DIN ISO 13
- toleranta 6H, conform ISO 2
- unghiul flancurilor filetului 60°
- forma C, taiere pe dreapta
- pentru gauri strapunse
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate pentru tratament termic, cu $\sigma \leq 700 \text{ N/mm}^2$



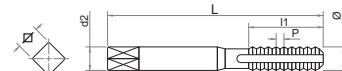
HSS E	BRIGHT UNCOATED	DIN 371
C	6H	M MF

Barcode	Ø	P	L	I	d2	
960201100200040	M2	0,4	45	8	2,8	83.40
960201100250045	M2,5	0,45	50	9	2,8	84.83
960201100260045	M2,6	0,45	50	9	2,8	84.83
960201100300050	M3	0,5	56	10	3,5	63.48
960201100350060	M3,5	0,6	56	11	4	76.29
960201100400070	M4	0,7	63	12	4,5	64.57
960201100500080	M5	0,8	70	14	6	64.57
960201100600100	M6	1,0	80	16	6	73.47
960201100800125	M8	1,25	90	18	8	82.46
960201101000150	M10	1,5	100	20	10	94.23
960201100400050	MF4	0,5	63	10	4,5	120.85
960201100500050	MF5	0,5	70	11	6	122.12
960201100700075	MF7	0,75	80	16	7	128.11
960201100800075	MF8	0,75	90	18	8	119.52
960201100800100	MF8	1,0	90	18	8	99.49
960201101000100	MF10	1,25	100	20	10	108.09
960201101000125	MF10	1,25	100	20	10	126.27

960ST21

Tarozi lungi de masina, pas normal / fin, DIN 371/376/374, HSS-E (Co 5%), Forma B, TiN

- tarozi lungi de masina, pas normal / fin, DIN 371/376/374,
- material: HSS-E (Co 5%), tratament termic, acoperire TiN,
- profil filet rectificat detalonat
- parametri filet conform DIN ISO 13
- toleranta 6H, conform ISO 2
- unghiul flancurilor filetului 60°
- forma B, taiere pe dreapta
- pentru gauri strapunse
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate pentru tratament termic, cu $\sigma \leq 1400 \text{ N/mm}^2$



HSS E	TiN COATED	DIN 371/374 376
GUN B FORM	6H	M MF

Barcode	Ø	P	L	I	d2	DIN	
960ST2100300050	M3	0,5	56	10	3,5	371	84.43
960ST2100400070	M4	0,7	63	12	4,5	371	86.16
960ST2100500080	M5	0,8	70	14	6	371	86.16
960ST2100600100	M6	1,0	80	16	6	371	93.03
960ST2100800125	M8	1,25	90	18	8	371	106.70
960ST2101000150	M10	1,5	100	20	10	371	135.15
960ST2101200175	M12	1,75	110	22	9	376	174.23
960ST2101400200	M14	2,0	110	25	11	376	214.16
960ST2101600200	M16	2,0	110	28	12	376	248.73
960ST2100800100	MF8	1,0	90	18	8	371	119.64
960ST2101000100	MF10	1,0	90	18	10	371	151.37
960ST2101200150	MF12	1,5	100	22	9	374	186.52
960ST2101400150	MF14	1,5	100	22	11	374	229.34

4143

Tarozi lungi de masina DIN 376, HSS-E (Co 5%), pentru gauri strapunse

- tarozi lungi de masina DIN 376, HSS-E (Co 5%), pentru gauri strapunse
- material: HSS-E (Co 5%), tratament termic
- profil filet rectificat detalonat
- parametri filet conform DIN ISO 13
- toleranta 6H, conform ISO 2
- unghiul flancurilor filetului 60°
- forma B, taiere pe dreapta
- conul de atac : 4-5 spire
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate, cu $\sigma \leq 900 \text{ N/mm}^2$



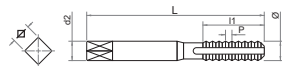
M	DIN	HSS-E	ISO2
371/376	Co5	6H	
FORM			
B			

Barcode	M filet	Pas (mm)	Gaura (mm)	
41430300300	M 3	0,50	2,50	42.90
41430300400	M 4	0,70	3,30	43.92
41430300500	M 5	0,80	4,20	43.92
41430300600	M 6	1,00	5,00	45.60
41430300800	M 8	1,25	6,80	49.64
41430301000	M 10	1,50	8,50	55.71
41430301200	M 12	1,75	10,20	70.56
41430301400	M 14	2,00	12,00	90.45
41430301600	M 16	2,00	14,00	90.45
41430301800	M 18	2,50	15,50	110.93
41430302000	M 20	2,50	17,50	120.93
41430302200	M 22	2,50	19,50	145.81
41430302400	M 24	3,00	21,00	175.85

9603011

Tarozi lungi de masina, pas normal / fin, DIN 374/376, HSS-E (Co 5%), Forma C

- tarozi lungi de masina, pas normal / fin, DIN 374/376,
- material: HSS-E (Co 5%), tratament termic
- profil filet rectificat detalonat
- parametri filet conform DIN ISO 13
- toleranta 6H, conform ISO 2
- unghiul flancurilor filetului 60°
- forma C, taiere pe dreapta
- pentru gauri strapunse
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate pentru tratament termic, cu $\sigma \leq 700 \text{ N/mm}^2$

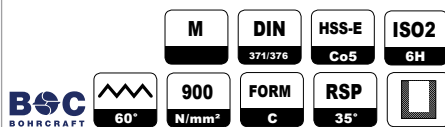


	Ø	P	L	I	d2	DIN	
960301100300050	M3	0,4	45	8	2,2	376	64.93
960301100400070	M4	0,7	63	12	2,8	376	66.19
960301100500080	M5	0,8	70	14	3,5	376	66.19
960301100600100	M6	1,0	80	16	4,5	376	76.24
960301100800125	M8	1,25	90	18	6	376	85.70
960301101000150	M10	1,5	100	20	7	376	97.65
960301101200175	M12	1,75	110	22	9	376	121.77
960301101400200	M14	2,0	10	25	11	376	157.03
960301101600200	M16	2,0	110	28	12	376	188.43
960301102000250	M20	2,5	140	32	16	376	288.32
960301102400300	M24	3,0	160	32	18	376	417.88
960301103000350	M30	3,5	180	40	22	376	668.33
960301103300350	M33	3,5	180	40	25	376	795.30
960301103600400	M36	4,0	200	45	28	376	1014.37
960301103900400	M39	4,0	200	45	32	376	1297.90
960301104200450	M42	4,5	200	50	32	376	1685.70
960301104500450	M45	4,5	220	50	36	376	1823.06
960301104800500	M48	5,0	250	56	36	376	2241.80
960301100600075	MF6	0,75	80	12	4,5	376	100.36
960301100800100	MF8	1,0	90	18	8	376	103.13
960301101000100	MF10	1,0	90	18	7	374/376	114.32
960301101000125	MF10	1,25	100	20	7	374/376	150.97
960301101200100	MF12	1,0	100	22	9	374/376	150.97
960301101200125	MF12	1,25	100	22	9	374/376	149.64
960301101200150	MF12	1,5	100	22	9	374/376	136.66
960301101300100	MF13	1,0	100	22	9	374/376	267.02
960301101400100	MF14	1,0	100	22	11	374/376	227.38
960301101400150	MF14	1,5	100	22	11	374/376	161.24
960301101500100	MF15	1,0	100	22	11	374/376	300.09
960301101600100	MF16	1,0	100	22	12	374/376	288.32
960301101600125	MF16	1,25	100	22	12	374/376	314.75
960301101600150	MF16	1,5	110	22	12	374/376	201.70
960301101800150	MF18	1,5	110	22	12	374/376	252.31
960301102000100	MF20	1,0	125	25	14	374/376	422.15
960301102000150	MF20	1,0	125	25	16	374/376	285.49
960301102200100	MF22	1,0	125	25	18	374/376	492.09
960301102200150	MF22	1,5	125	25	18	374/376	344.01
960301102400200	MF24	2,0	140	25	18	374/376	539.47
960301102500150	MF25	1,5	140	25	18	374/376	657.89
960301102700200	MF27	2,0	140	25	18	374/376	740.88
960301103000200	MF30	2,0	150	32	22	374/376	803.32
960301103200150	MF32	1,5	150	28	28	374/376	821.04
960301103600150	MF36	1,5	170	32	28	374/376	1068.90
960301104000150	MF40	1,5	170	32	32	374/376	1433.34

4152

Tarozi lungi de masina DIN 371, HSS-E (Co 5%), pentru gauri infundate si strapunse

- tarozi lungi de masina DIN 371, HSS-E (Co 5%), gauri infundate si strapunse
- material: HSS-E (Co 5%), tratament termic
- profil filet rectificat detalonat
- parametri filet conform DIN ISO 13
- toleranta 6H, conform ISO 2
- unghiul flancurilor filetului 60°
- forma C, canale elicoidale RSP / 35°, taiere pe dreapta
- conul de atac : 2-3 spire
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate, cu $\sigma \leq 900 \text{ N/mm}^2$



	M filet	Pas (mm)	Gaura (mm)	
41520300300	M 3	0,50	2,50	49.32
41520300400	M 4	0,70	3,30	49.32
41520300500	M 5	0,80	4,20	51.01
41520300600	M 6	1,00	5,00	52.70
41520300800	M 8	1,25	6,80	65.03
41520301000	M 10	1,50	8,50	79.38

9602031

Tarozi lungi de masina, pas normal/fin, DIN 371, HSS-E (Co 5%), Forma C

- tarozi lungi de masina, pas normal/fin, DIN 371
- material: HSS-E (Co 5%), tratament termic,
- profil filet rectificat detalonat
- parametri filet conform DIN ISO 13
- toleranta 6H, conform ISO 2
- unghiul flancurilor filetului 60°
- forma C, unghiul spirei 15°, taiere pe dreapta
- pentru gauri infundate
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate pentru tratament termic cu $\sigma \leq 1400 \text{ N/mm}^2$

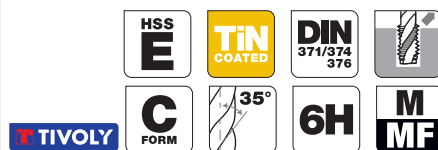
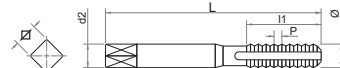


	Ø	P	L	I	d2	
960203100200040	M2	0,4	45	8	2,1	102.55
960203100300050	M3	0,5	56	10	3,5	84.54
960203100400070	M4	0,7	63	12	4,5	84.60
960203100500080	M5	0,8	70	14	6	81.26
960203100600100	M6	1,0	80	16	6	89.22
960203100700100	M7	1,0	80	16	7	107.86
960203100800125	M8	1,25	90	18	8	106.30
960203100900125	M9	1,25	90	18	9	151.90
960203101000150	M10	1,5	100	20	10	126.32
960203100500075	MF5	0,75	70	12	6	138.10
960203100800100	MF8	1,0	90	18	8	130.49

960ST51

Tarozi lungi de masina, pas normal / fin, DIN 371/376/374, HSS-E (Co 5%), Forma C, TiN

- tarozi lungi de masina, pas normal / fin, DIN 371/376/374,
- material: HSS-E (Co 5%), tratament termic, acoperire TiN,
- profil filet rectificat detalonat
- parametri filet conform DIN ISO 13
- toleranta 6H, conform ISO 2
- unghiul flancurilor filetului 60°
- forma C, unghiul spirei 35°, taiere pe dreapta
- pentru gauri infundate
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate pentru tratament termic, cu $\sigma \leq 1400 \text{ N/mm}^2$



	Ø	P	L	I	d2	DIN	
960ST5100300050	M3	0,5	56	5	3,5	371	97.41
960ST5100400070	M4	0,7	63	7	4,5	371	97.53
960ST5100500080	M5	0,8	70	9	6	371	94.01
960ST5100600100	M6	1,0	80	10	6	371	102.04
960ST5100800125	M8	1,25	90	12	8	371	122.69
960ST5101000150	M10	1,5	100	14	10	371	141.63
960ST5101200175	M12	1,75	110	16	9	376	201.75
960ST5101400200	M14	2,0	110	18	11	376	243.60
960ST5101600200	M16	2,0	110	18	12	376	291.72
960ST5100800100	MF8	1,0	90	12	8	371	137.53
960ST5101000100	MF10	1,0	90	14	10	371	158.65
960ST5101200150	MF12	1,5	100	14	9	374	216.12
960ST5101400150	MF14	1,5	100	18	11	374	261.08

4153

Tarozi lungi de masina DIN 376, HSS-E (Co 5%), pentru gauri infundate si strapunse

- tarozi lungi de masina DIN 376, HSS-E (Co 5%), gauri infundate si strapunse
- material: HSS-E (Co 5%), tratament termic
- profil filet rectificat detalonat
- parametri filet conform DIN ISO 13
- toleranta 6H, conform ISO 2
- unghiul flancurilor filetului 60°
- forma C, canale elicoidale RSP / 35°, taiere pe dreapta
- conul de atac : 2-3 spire
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate, cu $\sigma \leq 900 \text{ N/mm}^2$

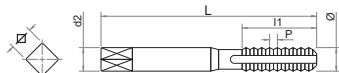


	M filet	Pas (mm)	Gaura (mm)	
41530300300	M 3	0,50	2,50	53.54
41530300400	M 4	0,70	3,30	53.54
41530300500	M 5	0,80	4,20	56.58
41530300600	M 6	1,00	5,00	56.58
41530300800	M 8	1,25	6,80	70.25
41530301000	M 10	1,50	8,50	88.16
41530301200	M 12	1,75	10,20	96.27
41530301400	M 14	2,00	12,00	123.29
41530301600	M 16	2,00	14,00	150.66
41530301800	M 18	2,50	15,00	199.12
41530302000	M 20	2,50	17,50	244.89
41530302200	M 22	2,50	19,50	318.53
41530302400	M 24	3,00	21,00	340.48

9603031

Tarozi lungi de masina, pas normal/fin,
DIN 376/374, HSS-E (Co 5%), Forma C

- tarozi lungi de masina, pas normal/fin, DIN 376/374,
- material: HSS-E (Co 5%), tratament termic,
- profil filet rectificat detalonat
- parametri filet conform DIN ISO 13
- toleranta 6H, conform ISO 2
- unghiul flancurilor filetelui 60°
- forma C, unghiul spirei 15°, taiere pe dreapta
- pentru gauri infundate
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate pentru tratament termic, cu $\sigma_r \leq 1400 \text{ N/mm}^2$



TIVOLY

C
FORM

15°

6H

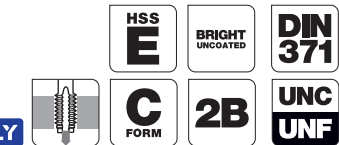
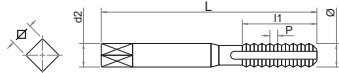
M
MF

	Ø	P	L	I	d2	DIN	
960303100400070	M4	0,7	63	12	2,8	376	87.55
960303100500080	M5	0,8	70	14	3,5	376	87.55
960303100600100	M6	1,0	80	16	4,5	376	91.87
960303100800125	M8	1,25	90	18	6	376	111.03
960303101000150	M10	1,5	100	20	7	376	129.84
960303101200100	M12	1,75	110	22	9	376	167.41
960303101400200	M14	2,0	110	25	11	376	204.23
960303101600200	M16	2,0	110	28	12	376	247.00
960303101800250	M18	2,5	125	32	14	376	332.47
960303102000250	M20	2,5	140	32	16	376	354.74
960303102200250	M22	2,5	140	32	18	376	436.11
960303102400300	M24	3,0	160	32	18	376	529.90
960303102700300	M27	3,0	160	36	20	376	652.18
960303103000350	M30	3,5	180	40	22	376	835.76
960303100800100	MF8	1,0	90	18	6	374	134.18
960303101000100	MF10	1,0	90	18	7	374	158.24
960303101000125	MF10	1,25	100	20	7	374	172.21
960303101200175	MF12	1,0	100	22	9	374	196.61
960303101200125	MF12	1,25	100	22	9	374	188.43
960303101200150	MF12	1,5	100	22	9	374	181.15
960303101400100	MF14	1,0	100	22	11	374	303.56
960303101400125	MF14	1,25	100	22	11	374	278.16
960303101400150	MF14	1,5	100	22	11	374	222.65
960303101600150	MF16	1,5	110	22	12	374	273.55
960303101800150	MF18	1,5	110	25	14	374	330.38
960303102000150	MF20	1,5	125	25	16	374	377.49
960303102200150	MF22	1,5	125	25	18	374	393.93
960303102400150	MF24	1,5	140	25	18	374	553.55
960303102400200	MF24	2,0	140	25	18	374	675.84
960303103000150	MF30	1,5	150	32	22	374	850.99

9622011

Tarozi de masina, filet UNC/UNF,
similar DIN 371, HSS-E (Co 5%)

- tarozi de masina, filet UNC/UNF, similar DIN 371,
- material: HSS-E (Co 5%), tratament termic,
- profil filet rectificat detalonat
- parametri filet conform ANSI B1.1
- toleranta 2B
- unghiul flancurilor filetelui 60°
- forma C, canale drepte, taiere pe dreapta
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate pentru tratament termic, cu $\sigma_r \leq 700 \text{ N/mm}^2$ si aliaje de aluminiu
- pentru gauri strapunse



TIVOLY

C
FORM

2B

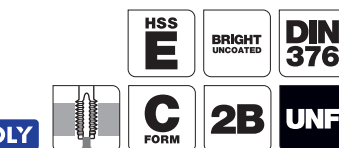
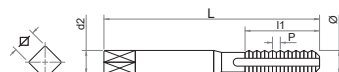
UNC
UNF

	Ø	P	L	I	d2	
962201100006320	UNC N°6	32	56	11	4	96.84
962201100008320	UNC N°8	32	63	12	4,5	96.03
962201100140200	UNC 1/4	20	80	16	7	94.35
962201100380160	UNC 3/8	16	90	18	9	125.29
962201100516180	UNC 5/16	18	90	18	8	112.65
962201100010320	UNF N°10	32	70	14	6	112.13
962201100140280	UNF 1/4	28	80	16	7	99.55
962201100380240	UNF 3/8	24	100	18	9	127.07

9623011

Tarozi de masina, filet UNF, similar
DIN 376, HSS-E (Co 5%)

- tarozi de masina, filet UNF, similar DIN 376,
- material: HSS-E (Co 5%), tratament termic,
- profil filet rectificat detalonat
- parametri filet conform ANSI B1.1
- toleranta 2B
- unghiul flancurilor filetelui 60°
- forma C, canale drepte, taiere pe dreapta
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate pentru tratament termic, cu $\sigma_r \leq 700 \text{ N/mm}^2$ si aliaje de aluminiu
- pentru gauri strapunse



TIVOLY

C
FORM

2B

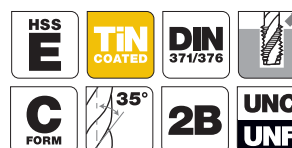
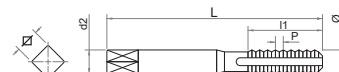
UNF

	Ø	P	L	I	d2	
962301100716200	UNF 7/16	20	100	22	8	160.49
962301100120200	UNF 1/2	20	110	25	9	169.09
962301100916180	UNF 9/16	18	110	25	11	207.99
962301100580180	UNF 5/8	18	110	25	12	236.27
962301100340160	UNF 3/4	16	125	32	14	302.46

962ST51

Tarozi de masina, filet UNC/UNF,
similar DIN 371/376, HSS-E (Co 5%),
TiN

- tarozi de masina, filet UNC/UNF, similar DIN 371/376,
- material: HSS-E (Co 5%), tratament termic, acoperire TiN,
- profil filet rectificat detalonat
- parametri filet conform ANSI B1.1
- toleranta 2B
- unghiul flancurilor filetelui 60°
- forma C, unghiul spirei 35°, taiere pe dreapta
- pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate pentru tratament termic, cu $\sigma_r \leq 1400 \text{ N/mm}^2$
- pentru gauri infundate



TIVOLY

C
FORM

35°

2B

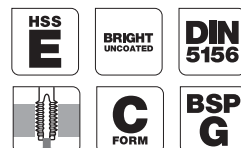
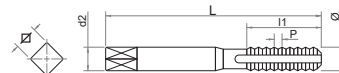
UNC
UNF

	Ø	P	L	I	d2	DIN	
962ST5100140200	UNC 1/4	20	80	12	7	371	176.36
962ST5100380160	UNC 3/8	16	90	14	9	371	240.30
962ST5100120130	UNC 1/2	13	110	16	9	376	300.79
962ST5100340100	UNC 3/4	10	125	25	14	376	532.49
962ST5110000080	UNC 1"	8	160	30	20	376	992.32
962ST5100140280	UNF 1/4	28	80	10	7	371	179.19
962ST5100380240	UNF 3/8	24	100	14	9	371	256.17
962ST5100120200	UNF 1/2	20	110	16	9	376	341.76
962ST5100340160	UNF 3/4	16	125	18	14	376	597.53
962ST5110000120	UNF 1"	12	140	25	20	376	1173.01

9633011

Tarozi de masina, filet GAZ (BSP),
DIN 5156 HSS-E (Co 5%), Forma C

- tarozi de masina, filet GAZ (BSP, British Standard Pipe), DIN 5156
- material: HSS-E (Co 5%), tratament termic,
- profil filet rectificat detalonat
- unghiul flancurilor filetelui 55°
- forma C, canale drepte
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate pentru tratament termic, cu $\sigma_r \leq 900 \text{ N/mm}^2$, aliaje de aluminiu
- pentru gauri strapunse



TIVOLY

C
FORMBSP
G

	Ø	P	L	I	d2	
963301100180280	G1/8	28	90	18	7	120.96
963301100140190	G1/4	19	100	22	11	179.25
963301100380190	G3/8	19	100	25	12	214.62
963301100120140	G1/2	14	125	25	16	271.23
963301100340140	G3/4	14	140	28	20	424.58
96330110000110	G1"	11	160	36	25	658.70
96330110140110	G1 1/4	11	170	40	32	1180.86

9643011

Tarozi scurți de masina, pentru filet NPT, similar DIN 5156 HSS-G

- tarozi scurți de masina, pentru filet conic NPT, similar DIN 5156 HSS-G
- material: HSS, tratament termic,
- profil filet rectificat detalonat
- unghiul flancurilor filetului 55°
- conicitate 1 : 16
- forma C, canale drepte
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate pentru tratament termic, cu $\sigma \leq 1400 \text{ N/mm}^2$, aliaje de aluminiu
- pentru gauri strapunse



HSS

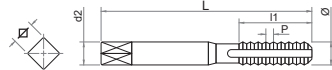
BRIGHT
UNCOATEDsimDIN
5156

	Ø	P	L	I	d2	
964301100116270	NPT 1/16	27	90	16	6	223.85
964301100180270	NPT 1/8	27	90	21	8	223.85
964301100140180	NPT 1/4	18	100	28	11	313.71
964301100380180	NPT 3/8	18	110	28	14	433.46
964301100120140	NPT 1/2	14	140	35	18	605.90
964301100340140	NPT 3/4	14	140	35	22	926.42
96430110000115	NPT 1"	11,5	160	45	25	1040.92
964301110140115	NPT 1 1/4	11,5	170	45	32	1674.80

9704601

Tarozi extralungi de masina, filet Metric, NFE 66112 similar DIN 357, forma A, HSS-E (Co 5%)

- tarozi extralungi de masina (pentru piulite), filet Metric, DIN 357,
- material: HSS-E (Co 5%), tratament termic
- profil filet rectificat detalonat
- parametri filet conform DIN ISO 13
- toleranta 6H, conform ISO 2
- unghiul flancurilor filetului 60°
- forma A, taiere pe dreapta
- conul de atac : 6-8 spire
- pentru gauri strapunse
- pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate pentru tratament termic, cu $\sigma \leq 1400 \text{ N/mm}^2$

HSS
EBRIGHT
UNCOATEDNFE
66112

	Ø	P	L	I	d2	
970460100300050	M3	0,5	90	19	2,1	626.61
970460100400070	M4	0,7	100	20	2,9	362.59
970460100500080	M5	0,8	110	25	3,7	409.39
970460100600100	M6	1,0	120	27	4,5	409.39
970460100800125	M8	1,25	135	32	6,2	544.90
970460101000150	M10	1,5	150	38	7,6	585.24
970460101200175	M12	1,75	165	43	9	622.11
970460101400200	M14	2,0	180	50	10,5	894.56
970460101600200	M16	2,0	190	50	12,5	894.56

9704011

Tarozi extralungi de masina, filet metric, pas normal/fin, NFE 66101, forma A, HSS-E (Co 5%)

- tarozi extralungi de masina (pentru piulite), filet metric, pas normal/fin, NFE 66101
- material: HSS-E (Co 5%), tratament termic
- profil filet rectificat detalonat
- parametri filet conform DIN ISO 13
- toleranta 6H, conform ISO 2
- unghiul flancurilor filetului 60°
- forma A, taiere pe dreapta
- pentru gauri strapunse
- pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate pentru tratament termic, cu $\sigma \leq 1400 \text{ N/mm}^2$

HSS
ESTEAM
TREATEDNFE
66101A
FORM

6H

L280
L420
L520M
MF

	Ø	P	L	I	d2	
970401100300050	M3	0,5	280	12,5	2,3	155.30
970401100400070	M4	0,7	280	18	2,9	155.30
970401100500080	M5	0,8	280	20	3,8	155.30
970401100600100	M6	1,0	280	25	4,5	155.30
970401100700100	M7	1,0	280	25	5,5	169.50
970401100800125	M8	1,25	280	32	6,1	162.39
970401101000150	M10	1,5	280	38	7,7	188.19
970401101200175	M12	1,75	420	44	9,3	290.98
970401101400200	M14	2,0	420	50	10,9	329.87
970401101600200	M16	2,0	520	50	12,9	398.66
970401101800250	M18	2,5	520	63	14,1	535.78
970401102000250	M20	2,5	520	63	16,1	661.00
970401102200250	M22	2,5	520	63	18	804.24
970401102400300	M24	3,0	520	75	19,3	1056.50
970401100600075	MF6	0,75	280	25	4,5	185.20
970401100800100	MF8	1,0	280	32	6,1	173.24
970401101000100	MF10	1,0	280	38	7,7	202.22
970401101200125	MF12	1,25	420	38	10,1	202.22
970401101200150	MF12	1,5	420	44	9,6	308.51
970401101400150	MF14	1,5	420	50	11,8	344.53
970401102000150	MF20	1,5	520	63	17,8	696.85
970401102200150	MF22	1,5	520	63	19,8	843.31
970401102400150	MF24	1,5	520	75	21,8	1471.95

4160

Tarozi extralungi de masina (pentru piulite), filet Metric, DIN 357, HSS-G, gauri strapunse

- tarozi extralungi de masina (pentru piulite), filet Metric, DIN 357, HSS-G, pentru gauri strapunse
- material: HSS, tratament termic
- profil filet rectificat detalonat
- parametri filet conform DIN ISO 13
- toleranta 6H, conform ISO 2
- unghiul flancurilor filetului 60°
- forma A, taiere pe dreapta
- conul de atac : 4-5 spire
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate, cu $\sigma \leq 800 \text{ N/mm}^2$



M

DIN
357HSS
GISO2
6H

60°

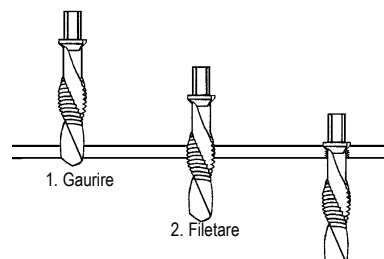
800
N/mm²

	M filet	Pas (mm)	Gaura (mm)	LT	LU	
41600300305	M 3	0,50	2,50	70	22	71.95
41600300407	M 4	0,70	3,30	90	25	71.95
41600300508	M 5	0,80	4,20	100	28	76.34
41600300610	M 6	1,00	5,00	110	32	76.34
41600300812	M 8	1,25	6,80	125	40	82.76
41600301015	M 10	1,50	8,50	140	45	101.68
41600301217	M 12	1,75	10,20	180	50	137.48

4171

Tarod combinat cu prindere hexagonala 1/4" HSS-G pas normal

- tarod combinat cu prindere hexagonala 1/4" HSS-G pas normal
- material: HSS, tratament termic
- profil filet rectificat detalonat
- parametri filet conform DIN ISO 13
- toleranta 6H, conform ISO 2
- unghiul flancurilor filetului 60°
- forma A, taiere pe dreapta
- destinate pentru filetare in oteluri ne aliate si aliate, cu $\sigma \leq 600 \text{ N/mm}^2$
- se utilizeaza pe masini portabile sau stationare de gaurit cu turatie reversibila, dreapta / stanga



M

HSS
GISO2
6H

60°



1/4"

600
N/mm²

	M (filet)	Pas (mm)	Gaura (mm)	
41710300300	M 3	0,50	2,50	51.01
41710300400	M 4	0,70	3,30	51.01
41710300500	M 5	0,80	4,20	51.01
41710300600	M 6	1,00	5,00	51.01
41710300800	M 8	1,25	6,80	70.25
41710301000	M 10	1,50	8,50	84.28

4400

Port-filiera DIN 225

- corp din zinc turnat sub presiune ; suruburi din otel, tratate
- manere din otel dintre care unul detasabil

DIN
255

	Tip	D x H	M - MF (filiera)	G (filiera)	
44001501605	0	16 x 5	M 1 - M 2,6	-	20.77
44001502005	1	20 x 5	M 3 - M 4	-	21.79
44001502007	2	20 x 7	M 4,5 - M 6	-	21.79
44001502509	3	25 x 9	M 7 - M 9	1/16	26.01
44001503011	4	30 x 11	M 10 - M 11	1/8	36.49
44001503810	5	38 x 10	MF 12 - MF 14	1/4	57.93
44001503814	5b	38 x 14	M 12 - M 14	-	55.57
44001504514	6	45 x 14	MF 16 - M 20	3/8 - 1/2	73.98
44001504518	6b	45 x 18	M 16 - M 20	-	73.98
44001505516	7	55 x 16	MF 22 - M 24	5/8 - 3/4	95.25
44001505522	7b	55 x 22	M 22 - M 24	-	95.25
44001506518	8	65 x 18	MF 27 - M 36	7/8 - 1	173.96
44001506525	8b	65 x 25	M 27 - M 36	-	173.96

1110051

Port filiera

- corpul executat din oțel
- coada cu patrat de antrenare



TIVOLY

	Ø	d2	
11100510254	25,4	8	382.93
11100510381	38,1	13	729.56

4302

Port-tarod cu clichet, varianta scurta si lunga

- actionare stanga si dreapta
- mandrina cu doua bacuri pentru tarozi cu prindere patrata



BOHRCRAFT

	DIM.	LT	Dim. tarod	
43021500001	1	85	M 3 - 10	57.76
43021500002	2	100	M 5 - 12	70.09
43021500010	10	250	M 3 - 10	94.58
43021500020	20	300	M 5 - 12	115.01

4300

Port-tarod reglabil DIN 1814

- corp din zinc turnat sub presiune si falci din oțel, tratate
- manere din oțel dintre care unul detasabil



BOHRCRAFT

DIN
1814

	Tip	LT	MMF tarod	Ø tarod G	
43001500000	0	130	M 1 - 8	-	2,1 - 4,9 26.01
43001500010	1	180	M 1 - 10	-	2,4 - 5,5 30.23
43001500015	1.1/2	180	M 1 - 12	1/8	2,4 - 7,0 31.07
43001500020	2	280	M 4 - 12	1/8 - 3/8	3,4 - 8,0 52.70
43001500030	3	380	M 5 - 20	1/8 - 1/2	4,9 - 12,0 87.66
43001500040	4	500	M 11 - 27	1/8 - 3/4	5,5 - 16,0 155.72
43001500050	5	700	M 13 - 32	1/4 - 1	9,0 - 20,0 242.36

4500

Prelungitor pentru tarozi, conform DIN 377

- prelungitor pentru tarozi, conform DIN 377
- executie din oțel aliat, tratat termic integral
- suprafețe rectificate
- pentru patrat de antrenare conform DIN 10
- patrutul interior si in patrutul exterior cu aceeasi dimensiune



BOHRCRAFT

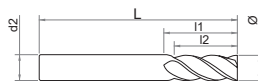
DIN
377

	DIM.	LT	M - MF (dim. tarod)	
45001500270	2,7	80	M 3	22.63
45001500340	3,4	95	M 4	23.64
45001500490	4,9	110	M 5 - M 8	31.25
45001500550	5,5	115	M 9 - M 10	35.13
45001500700	7,0	125	M 12	41.55
45001500900	9,0	135	M 14 - M 16	53.54
45001501100	11,0	150	M 18	72.12
45001501200	12,0	155	M 20	81.58
45001501450	14,5	174	M 22 - M 24	114.33

8236451

Freza cilindro frontala din carbura HM, DIN 6527K, Z2

- material: carbura HM
- conform DIN 6527K
- varfuri de ascutire cu sanfren de protectie
- pentru oteluri cu rezistenta la rupere $\sigma_r \leq 1200 \text{ N/mm}^2$, aliaje de aluminiu, oțel inoxidabil, fonta
- unghiul spirei: 30°
- numar de dinti: Z2
- toleranta: e8

HM
CARBBRIGHT
UNCOATEDDIN
6527K

Z2

30°

e8

	Ø	d2	L	I2	
82364510100	1	3	38	3	133.24
82364510150	1.5	3	38	3	125.87
82364510200	2	3	38	3	111.12
82364510250	2.5	3	38	3	125.87
82364510300	3	3	38	4	111.12
82364510350	3.5	6	50	4	133.24
82364510400	4	6	54	5	133.24
82364510450	4.5	6	54	5	157.33
82364510500	5	6	54	6	157.33
82364510600	6	6	54	7	185.37
82364510700	7	8	58	8	250.79
82364510800	8	8	58	9	280.20
82364510900	9	10	66	10	383.95
82364511000	10	10	66	11	383.95
82364511200	12	12	73	12	518.64
82364511400	14	14	75	14	667.23
82364511600	16	16	82	16	815.22
82364511800	18	18	84	18	1217.00
82364512000	20	20	92	20	1378.79

8236511

Freza cilindro frontala lunga, din carbura HM, DIN 6527L, Z2

- material: carbura HM
- conform DIN 6527L
- varfuri de ascutire cu sanfren de protectie
- pentru oteluri cu rezistenta la rupere $\sigma_r \leq 1200 \text{ N/mm}^2$, aliaje de aluminiu, oțel inoxidabil, fonta
- unghiul spirei: 30°
- numar de dinti: Z2
- toleranta: e8

HM
CARBAICRONA
COATEDDIN
6527L

Z2

30°

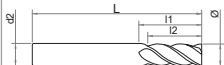
e8

	Ø	d2	L	I2	
82365110200	2	3	38	6	131.10
82365110250	2.5	3	38	7	148.50
82365110300	3	3	38	7	131.10
82365110350	3.5	6	57	7	157.25
82365110400	4	6	57	8	157.25
82365110450	4.5	6	57	8	185.71
82365110500	5	6	57	10	185.71
82365110600	6	6	57	10	218.72
82365110700	7	8	63	13	295.89
82365110800	8	8	63	16	330.61
82365110900	9	10	72	16	453.05
82365111000	10	10	72	19	453.05
82365111200	12	12	83	22	612.01
82365111400	14	14	83	22	787.35
82365111600	16	16	92	26	961.92
82365111800	18	18	92	26	1436.06
82365112000	20	20	104	32	1626.75

8236481

Freza cilindro frontala din carbura HM, DIN 6527K, Z3

- material: carbura HM
- conform DIN 6527K
- varfuri de ascutire cu sanfren de protectie
- pentru oteluri cu rezistenta la rupere $\sigma_r \leq 1200 \text{ N/mm}^2$, aliaje de aluminiu, oțel inoxidabil, fonta
- unghiul spirei: 30°
- numar de dinti: Z3
- toleranta: e8

HM
CARBAICRONA
COATEDDIN
6527K

Z3

30°

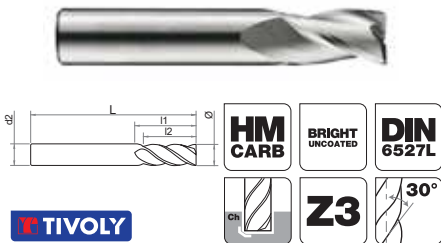
e8

	Ø	d2	L	I2	
82364810100	1	3	38	3	142.24
82364810150	1.5	3	38	3	150.99
82364810200	2	3	38	3	150.99
82364810250	2.5	3	38	3	150.99
82364810300	3	3	38	4	150.99
82364810350	3.5	6	50	4	171.22
82364810400	4	6	54	5	171.22
82364810450	4.5	6	54	5	188.80
82364810500	5	6	54	6	188.80
82364810600	6	6	54	7	229.53
82364810700	7	8	58	8	336.27
82364810800	8	8	58	9	336.27
82364810900	9	10	66	10	478.52
82364811000	10	10	66	11	478.52
82364811200	12	12	73	12	622.39
82364811400	14	14	75	14	836.14
82364811600	16	16	82	16	996.05
82364811800	18	18	84	18	1511.69
82364812000	20	20	92	20	1762.99

8236531

Freza cilindro frontala lunga, din carbura HM, DIN 6527L, Z3

- material: carbura HM
- conform DIN 6527L
- varfuri de ascutire cu sanfren de protectie
- pentru oteluri cu rezistenta la rupere $\sigma_r \leq 1200 \text{ N/mm}^2$, aliaje de aluminiu, otel inoxidabil, fonta
- unghiul spirii: 30°
- numar de dinti: Z3
- toleranta: e8

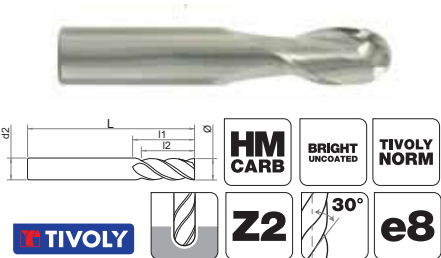


	Ø	d2	L	I2	
82365310200	2	3	38	6	148.51
82365310250	2.5	3	38	7	148.51
82365310300	3	3	38	7	148.51
82365310350	3.5	6	57	7	168.31
82365310400	4	6	57	8	168.31
82365310450	4.5	6	57	8	185.71
82365310500	5	6	57	10	185.71
82365310600	6	6	57	10	225.67
82365310700	7	8	63	13	330.62
82365310800	8	8	63	16	330.62
82365310900	9	10	72	16	470.54
82365311000	10	10	72	19	470.54
82365311200	12	12	83	22	612.02
82365311400	14	14	83	22	822.17
82365311600	16	16	92	26	979.33
82365311800	18	18	92	26	1486.39
82365312000	20	20	104	32	1733.58

8236061

Freza cilindro frontala cu cap semisferic, din carbura HM, Z2

- material: carbura HM
- cu cap rotund
- pentru oteluri cu rezistenta la rupere $\sigma_r \leq 1200 \text{ N/mm}^2$, aliaje de aluminiu, otel inoxidabil, fonta, titan
- unghiul spirii: 30°
- numar de dinti: Z2
- toleranta: e8

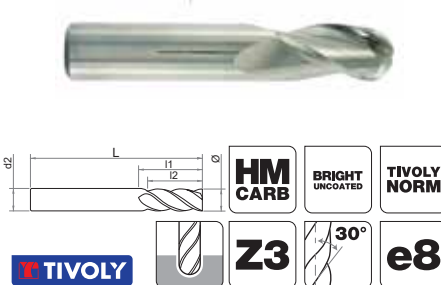


	Ø	d2	L	I2	
82360610100	1	3	39	3	151.59
82360610150	1.5	3	39	5	139.84
82360610200	2	3	39	7	139.84
82360610250	2.5	3	39	7	139.84
82360610300	3	3	39	9	139.84
82360610350	3.5	4	51	12	187.09
82360610400	4	4	51	14	187.09
82360610450	4.5	5	51	14	207.32
82360610500	5	5	51	16	207.32
82360610600	6	6	64	19	269.48
82360610700	7	8	64	19	347.16
82360610800	8	8	64	21	378.89
82360610900	9	10	70	22	520.53
82360611000	10	10	70	22	520.53
82360611100	11	11	70	25	594.61
82360611200	12	12	76	25	719.19
82360611400	14	14	89	30	975.30
82360611600	16	16	89	32	1125.26
82360611800	18	18	102	35	1590.14
82360612000	20	20	102	38	1918.53
82360612200	22	22	102	38	2785.87
82360612500	25	25	102	38	2961.04

8236711

Freza cilindro frontala cu cap semisferic, din carbura HM, Z3, norma TIVOLY

- material: carbura HM
- cu cap rotund
- pentru oteluri cu rezistenta la rupere $\sigma_r \leq 1200 \text{ N/mm}^2$, aliaje de aluminiu, otel inoxidabil, fonta
- unghiul spirii: 30°
- numar de dinti: Z3
- toleranta: e8



	Ø	d2	L	I2	
82367110100	1	3	39	3	151.59
82367110150	1.5	3	39	5	139.84
82367110200	2	3	39	7	139.84
82367110250	2.5	3	39	7	139.84
82367110300	3	3	39	9	139.84
82367110350	3.5	4	51	12	187.09
82367110400	4	4	51	14	187.09
82367110450	4.5	5	51	14	207.32
82367110500	5	5	51	16	207.32
82367110600	6	6	64	19	269.48
82367110700	7	8	64	19	347.16
82367110800	8	8	64	21	378.89
82367110900	9	10	70	22	520.53
82367111000	10	10	70	22	520.53
82367111100	11	11	70	25	594.61
82367111200	12	12	76	25	719.19
82367111400	14	14	89	30	975.30
82367111600	16	16	89	32	1125.26
82367111800	18	18	102	35	1590.14
82367112000	20	20	102	38	1918.53
82367112200	22	22	102	38	2785.87
82367112500	25	25	102	38	2961.04

8236071

Freza cilindro frontala cu cap semisferic, din carbura HM, Z4, norma TIVOLY

- material: carbura HM
- cu cap rotund
- pentru oteluri cu rezistenta la rupere $\sigma_r \leq 1200 \text{ N/mm}^2$, aliaje de aluminiu, otel inoxidabil, fonta
- unghiul spirii: 30°
- numar de dinti: Z4
- toleranta: h9



	Ø	d2	L	I2	
82360710100	1	3	39	3	151.59
82360710150	1.5	3	39	5	139.84
82360710200	2	3	39	7	139.84
82360710250	2.5	3	39	7	139.84
82360710300	3	3	39	9	139.84
82360710350	3.5	4	51	12	187.09
82360710400	4	4	51	14	187.09
82360710450	4.5	5	51	14	207.32
82360710500	5	5	51	16	207.32
82360710600	6	6	64	19	269.48
82360710700	7	8	64	19	347.16
82360710800	8	8	64	21	378.89
82360710900	9	10	70	22	520.53

	Ø	d2	L	I2	
82360711000	10	10	70	22	520.53
82360711100	11	11	70	25	594.61
82360711200	12	12	76	25	719.19
82360711400	14	14	89	30	975.29
82360711600	16	16	89	32	1125.25
82360711800	18	18	102	35	1590.14
82360712000	20	20	102	38	1918.52
82360712200	22	22	102	38	2785.87
82360712500	25	25	102	38	2961.04

8030031

Freza cilindro frontala HSS-E8 (Co 8%), DIN 327D, Z2

- material: HSS-E8 (Co 8%)
- conform DIN 327D
- varf drept, fara sanfren
- pentru oteluri cu rezistenta la rupere $\sigma_r \leq 1200 \text{ N/mm}^2$, aliaje de cupru, otel inoxidabil
- unghiul spirii: 30°
- numar de dinti: Z2
- toleranta: e8



	Ø	d2	L	I2	
80300310100	1	6	47	2.5	101.34
80300310150	1.5	6	47	3	103.01
80300310200	2	6	48	4	90.37
80300310250	2.5	6	49	5	90.37
80300310300	3	6	49	5	90.37
80300310350	3.5	6	50	6	95.17
80300310400	4	6	51	7	90.37
80300310450	4.5	6	51	7	101.80
80300310500	5	6	52	8	90.37
80300310550	5.5	6	52	8	106.82
80300310600	6	6	52	8	90.37
80300310650	6.5	10	60	10	141.15
80300310700	7	10	60	10	136.25
80300310750	7.5	10	60	10	136.25
80300310800	8	10	61	11	116.63
80300310850	8.5	10	61	11	151.03
80300310900	9	10	61	11	134.76
80300310950	9.5	10	61	11	132.96
80300311000	10	10	63	13	128.11
80300311100	11	12	70	13	150.05
80300311200	12	12	73	16	141.44
80300311300	13	12	73	16	188.25
80300311400	14	12	73	16	175.78
80300311500	15	12	73	16	201.98
80300311600	16	16	79	19	200.66
80300311700	17	16	79	19	266.27
80300311800	18	16	79	19	242.61
80300311900	19	16	79	19	358.66
80300312000	20	20	88	22	333.16
80300312200	22	20	88	22	425.09
80300312400	24	25	102	26	597.36
80300312800	28	25	102	26	749.77
80300313000	30	25	102	26	831.54
80300313200	32	32	112	32	902.35
80300313600	36	32	112	32	1020.54
80300314000	40	40	130	38	1298.94

8030131

Freza cilindro frontala HSS-E8 (Co 8%)
DIN 844BK, Z2

- material: HSS-E8 (Co 8%)
- conform DIN 844BK
- varf drept, fara sanfren
- pentru oteluri cu duritate pana la 1200 N/mm², otel inoxidabil
- unghiul spirei: 30°
- numar de dinti: Z2
- toleranta: e8



	Ø	d2	L	I2	
80301310200	2	6	51	7	118.25
80301310250	2,5	6	52	8	118.25
80301310300	3	6	52	8	118.25
80301310400	4	6	55	11	118.25
80301310500	5	6	57	13	118.25
80301310600	6	6	57	13	118.25
80301310700	7	10	66	16	175.73
80301310800	8	10	69	19	129.67
80301310900	9	10	69	19	173.99
80301311000	10	10	72	22	142.26
80301311100	11	12	79	22	193.67
80301311200	12	12	83	26	164.42
80301311400	14	12	83	26	214.57
80301311600	16	16	92	32	260.62
80301311800	18	16	92	32	316.42
80301312000	20	20	104	38	367.84

8030111

Freza cilindro frontala HSS-E8 (Co 8%)
DIN 327D, Z3

- material: HSS-E8 (Co 8%)
- conform DIN 327D
- varf drept, fara sanfren
- pentru oteluri cu rezistenta la rupere ≤ 1200 N/mm², otel inoxidabil
- unghiul spirei: 35°
- numar de dinti: Z3
- toleranta: e8



	Ø	d2	L	I2	
80301110200	2	6	48	4	102.26
80301110300	3	6	48	5	104.34
80301110400	4	6	51	7	105.66
80301110500	5	6	52	8	105.66
80301110600	6	10	60	10	105.66
80301110800	8	10	61	11	140.41
80301111000	10	10	63	13	130.95
80301111200	12	12	73	16	158.99
80301111400	14	12	73	16	206.03
80301111600	16	16	79	19	242.85
80301111800	18	16	79	19	292.76
80301112000	20	20	88	22	342.68
80301112200	22	20	88	22	528.16
80301112400	24	25	102	26	722.24
80301112800	28	25	102	26	916.26
80301113000	30	25	102	26	961.16

8034761

Freza cilindro frontala HSS-E8
(Co 8%), DIN 844BK, Z3

- material: HSS-E8 (Co 8%)
- conform DIN 844BK
- varf drept, fara sanfren
- pentru oteluri cu rezistenta la rupere ≤ 1200 N/mm², otel inoxidabil, fonta, aliaj cupru
- unghiul spirei: 45°
- numar de dinti: Z3
- toleranta: e8



	Ø	d2	L	I2	
80347610300	3	6	52	8	107.97
80347610400	4	6	55	11	109.82
80347610450	4,5	6	55	11	128.40
80347610500	5	6	57	13	109.82
80347610550	5,5	6	57	13	147.04
80347610600	6	6	57	13	109.82
80347610700	7	10	66	16	166.73
80347610800	8	10	69	19	145.49
80347610900	9	10	69	19	179.08
80347611000	10	10	72	22	136.83
80347611200	12	12	83	26	165.86
80347611400	14	12	83	26	214.40
80347611600	16	16	92	32	263.79
80347611800	18	16	92	32	303.90
80347612000	20	20	104	38	355.79
80347612200	22	20	104	38	577.21
80347612500	25	25	121	45	783.24
80347613200	32	25	133	53	1157.14

8030281

Freza cilindro frontala lunga, HSS-E8
(Co 8%), DIN 844BL, Z2-Z3

- material: HSS-E8 (Co 8%)
- conform DIN 844BK
- varf drept, fara sanfren
- pentru oteluri cu rezistenta la rupere ≤ 1200 N/mm², aliaj aluminiu
- unghiul spirei: 45°
- numar de dinti: Z2-Z3

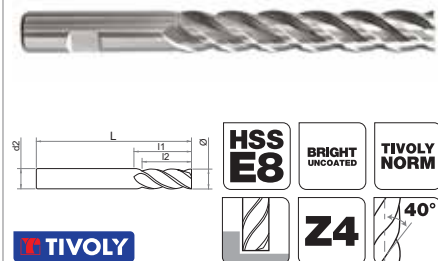


	Ø	d2	L	I2	Z	
80302810400	4	6	63	19	2	146.07
80302810600	6	6	68	24	2	151.03
80302810800	8	10	88	38	2	177.34
80302811000	10	10	95	45	3	197.95
80302811200	12	12	110	53	3	270.37
80302811400	14	12	110	53	3	345.57
80302811600	16	16	123	63	3	376.27
80302811800	18	16	123	63	3	504.39
80302812000	20	20	141	75	3	529.49

8030161

Freza cilindro frontala extralunga,
HSS-E8 (Co 8%), Z4

- material: HSS-E8 (Co 8%)
- varf drept, fara sanfren
- pentru oteluri cu rezistenta la rupere ≤ 1200 N/mm²
- unghiul spirei: 40°
- numar de dinti: Z4

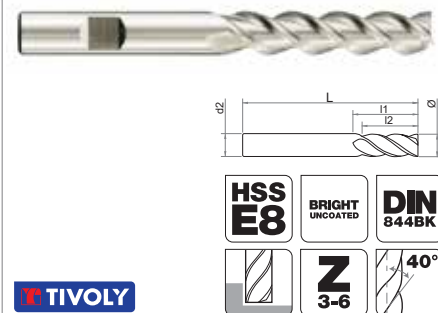


	Ø	d2	L	I2	Z	
80301610600	6	6	95	50	4	228.94
80301610800	8	10	110	60	4	311.86
80301611000	10	10	115	65	4	339.62
80301611200	12	12	130	75	4	393.81
80301611400	14	12	135	80	4	513.62
80301611600	16	16	155	95	4	534.85
80301611800	18	16	160	100	4	754.72
80301612000	20	20	175	110	4	756.29

8030191

Freza cilindro frontala HSS-E8 (Co 8%),
DIN 844BK, Z3-Z6

- material: HSS-E8 (Co 8%)
- conform DIN 844BK
- varf drept, fara sanfren
- pentru oteluri cu rezistenta la rupere ≤ 1200 N/mm², aliaj cupru, otel inoxidabil, fonta
- unghiul spirei: 40°
- numar de dinti: Z3-Z6



	Ø	d2	L	I2	Z	
80301910200	2	6	51	7	3	100.13
80301910250	2,5	6	52	8	3	101.80
80301910300	3	6	52	8	3	90.37
80301910350	3,5	6	54	10	3	95.17
80301910400	4	6	55	11	4	86.97
80301910450	4,5	6	55	11	4	90.37
80301910500	5	6	57	13	4	86.97
80301910600	6	6	57	13	4	90.37
80301910700	7	10	66	16	4	138.67
80301910800	8	10	69	19	4	105.20
80301910900	9	10	69	19	4	139.89
80301911000	10	10	72	22	4	117.09
80301911200	12	12	83	26	4	160.26
80301911400	14	12	83	26	4	204.87
80301911500	15	12	92	32	4	245.27
80301911600	16	16	92	32	4	223.05
80301911800	18	16	92	32	4	298.13
80301912000	20	20	104	38	4	313.48
80301912200	22	20	104	38	4	500.51
80301912500	25	25	121	45	6	652.99
80301912800	28	25	121	45	6	818.85
80301913000	30	25	133	45	6	852.15
80301913200	32	32	133	53	6	933.34

8030231

Freza cilindro frontala lunga, HSS-E8 (Co 8%), DIN 844BL, Z4-Z6

- material: HSS-E8 (Co 8%)
- conform DIN 844BL
- varf drept, fara sanfren
- pentru oteluri cu rezistenta la rupere ≤ 1200 N/mm², aliaj cupru, otel inoxidabil, fonta
- unghiul spirei: 40°
- numar de dinti: Z4-Z6



	Ø	d2	L	I2	Z	
80302310400	4	6	63	19	4	113.23
80302310600	6	6	68	24	4	124.25
80302310800	8	10	88	38	4	148.84
80302311000	10	10	95	45	4	171.75
80302311200	12	12	110	53	4	212.49
80302311400	14	12	110	53	4	267.20
80302311600	16	16	123	63	4	296.11
80302311800	18	16	123	63	4	390.23
80302312000	20	20	141	75	4	463.64
80302312200	22	22	141	75	4	622.86
80302312500	25	25	166	90	6	904.95
80302312800	28	25	166	90	6	1075.42
80302313000	30	25	166	90	6	1114.03
80302313600	36	36	186	106	6	1370.32

8030421

Freza cilindro frontala DIN 845BK, HSS-E8 (Co 8%), Z4-6, coada Con Morse

- material: HSS-E8 (Co 8%)
- varf drept, fara sanfren
- pentru oteluri cu rezistenta la rupere ≤ 1200 N/mm², fonta
- unghiul spirei: 40°
- numar de dinti: Z4-Z6
- coada Con Morse



	Ø	L	I2	Z	CM	
803042121200	12	111	26	4	CM2	395.84
803042121400	14	111	26	4	CM2	465.66
803042121600	16	117	32	4	CM2	436.23
803042121800	18	117	32	4	CM2	471.72
803042122000	20	123	38	4	CM2	520.14
803042122200	22	123	38	4	CM2	603.88
803042132500	25	147	45	6	CM3	789.82
803042132800	28	147	45	6	CM3	900.33
803042133000	30	147	45	6	CM3	982.98
803042144000	40	188	63	6	CM4	1787.39
803042145000	50	200	75	6	CM4	2692.05

8030451

Freza cilindro frontala lunga, DIN 845BL, HSS-E8 (Co 8%), Z4-6, coada Con Morse

- material: HSS-E8 (Co 8%)
- varf drept, fara sanfren
- pentru oteluri cu rezistenta la rupere ≤ 1200 N/mm², fonta
- unghiul spirei: 40°
- numar de dinti: Z4-Z6
- coada Con Morse



	Ø	L	I2	Z	CM	
803045121200	12	138	53	4	CM2	453.89
803045121400	14	138	53	4	CM2	499.65
803045121600	16	148	63	4	CM2	520.14
803045121800	18	148	63	4	CM2	589.33
803045122000	20	160	75	4	CM2	792.18
803045132000	20	177	75	4	CM2	843.08
803045122200	22	160	75	4	CM2	845.33
803045132200	22	177	75	4	CM3	900.33
803045132500	25	192	90	6	CM3	1166.26
803045132800	28	192	90	6	CM3	1100.82
803045143000	30	215	90	6	CM3	1410.20
803045133200	32	208	106	6	CM3	1410.49
803045143200	32	231	106	6	CM4	1510.38
803045143600	36	231	106	6	CM4	1813.94
803045144000	40	250	125	6	CM4	2077.61
803045145000	50	275	150	6	CM4	3199.09



Forma A cilindrica (ZYA) fara capat dintat

Forma B cilindrica (ZYAS)cu capat dintat

Forma C ovala, cilindrica rotunjita (WRC)

Forma G copac, arc ascutit (SPG)

Forma F minge-copac, arc rotunjit (RBF)

Forma M de con, con ascutit (SKM)

Forma D minge, sferica (KUD)

Forma E picatura (TRE)

Forma H flacara (FLH)

Forma J con 60° (KSJ)

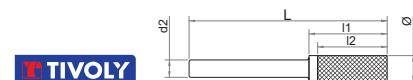
Forma L con rotunjit (KEL)

Forma N unghi (WKN)

1031601

Freza din carbura de tungsten forma A - cilindrica, cu tais simplu tip C

- material: carbura HM
- forma A - cilindrica
- pentru oteluri cu duritate pana la 1400 N/mm², otel inoxidabil

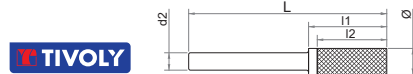


	Ø	d2	L	I2	
10316010400	4	6	50	14	123.33
10316010600	6	6	50	16	123.33
10316010800	8	6	65	20	148.66
10316011000	10	6	65	20	167.99
10316011200	12	6	70	25	222.99
10316011600	16	8	70	25	316.65
103160116006	16	6	70	25	316.65
103160120006	20	6	70	25	462.02

1031611

Freza din carbura de tungsten forma A - cilindrica, cu tais dublu (incrucisat) tip D

- material: carbura HM
- forma A - cilindrica
- pentru oteluri cu rezistenta la rupere ≤ 700 N/mm², fonta, aliaje cupru



	Ø	d2	L	I2	
10316110400	4	6	50	14	147.33
10316110600	6	6	50	16	147.33
10316110800	8	6	65	20	177.00
10316111000	10	6	65	20	199.16
10316111200	12	6	70	25	267.49
10316111600	16	8	70	25	375.86
103161116006	16	6	70	25	375.86

1031621

Freza din carbura de tungsten forma A cilindrica cu cap taietor, tais simplu tip C

- material: carbura HM
- forma A - cilindrica cu cap taietor
- pentru oteluri cu duritate pana la 1400 N/mm², otel inoxidabil



	Ø	d2	L	I2	
10316210400	4	6	50	14	135.33
10316210600	6	6	50	16	135.33
10316210800	8	6	65	20	162.05
10316211000	10	6	65	20	184.27
10316211200	12	6	70	25	245.15
10316211600	16	8	70	25	349.14
103162116006	16	6	70	25	349.14

1031631

Freza din carbura de tungsten forma A cilindrica, cu tais dublu (incrucisat) tip D

- material: carbura HM
- forma A - cilindrica cu cap taietor
- pentru oteluri cu rezistenta la rupere $\leq 700 \text{ N/mm}^2$, fonta, aliaje cupru



TIVOLY

HM
CARB

BRIGHT
UNCOATED

TIVOLY
NORM

D

	Ø	d2	L	I2	
10316310400	4	6	50	14	162.05
10316310600	6	6	50	16	162.05
10316310800	8	6	65	20	194.66
10316311000	10	6	65	20	219.93
10316311200	12	6	70	25	294.20
10316311600	16	8	70	25	417.53
103163116006	16	6	70	25	417.53
10316312000	20	6	70	25	607.80

5105

Freze biax din carbura metalica sinterizata - CMS cilindrica cu taiere frontala, Forma B (ZYAS)

- freze biax din carbura metalica sinterizata - CMS - cilindrica cu taiere frontala, forma B (ZYAS)
- in conformitate cu DIN 8033
- pentru a debavura, rotunjire muchii, curatire / finisare ornamente, curatire cordoane de sudura si operatii de prelucrare suprafete pentru piese din fonta, otel si otel inoxidabil.
- se foloseste pe masini portabile pneumatice sau electrice



BOC
BOHRCRAFT

DIN
8033

VHM

B
ZYAS

Z-KR

	Ø x lungime	LT	Coadă	
51050300303	3 x 13	38	3	45.43
51050300600	6 x 16	50	6	74.99
51050300800	8 x 20	64	6	91.37
51050301000	10 x 20	64	6	109.61
51050301200	12 x 25	70	6	158.59
51050301600	16 x 25	70	6	234.25
51050301900	19 x 25	70	6	355.52

1036651

Freza din carbura de tungsten forma A cilindrica cu cap taietor, tais simplu tip A

- material: carbura HM
- forma A - cilindrica cu cap taietor
- pentru aluminii



TIVOLY

HM
CARB

BRIGHT
UNCOATED

TIVOLY
NORM

A

	Ø	d2	L	I2	
10366511200	12	6	33	33	294.20
10366511600	16	6	34	34	417.59

1031641

Freza din carbura de tungsten forma C cilindrica cu cap rotunjit, tais simplu tip C

- material: carbura HM
- forma C - cilindrica cu cap rotunjit
- pentru oteluri cu duritate pana la 1400 N/mm², otel inoxidabil



TIVOLY

HM
CARB

BRIGHT
UNCOATED

TIVOLY
NORM

C

	Ø	d2	L	I2	
10316410400	4	6	50	14	133.83
10316410600	6	6	50	16	133.83
10316410800	8	6	65	20	169.55
10316411000	10	6	65	20	193.27
10316411200	12	6	70	25	273.49
10316411600	16	8	70	25	357.97
103164116006	16	6	70	25	357.97

1031651

Freza din carbura de tungsten forma C cilindrica cu cap rotunjit, tais dublu (incrucisat) tip D

- material: carbura HM
- forma C - cilindrica cu cap rotunjit
- pentru oteluri cu duritate pana la 700 N/mm², fonta, aliaje cupru



TIVOLY

HM
CARB

BRIGHT
UNCOATED

TIVOLY
NORM

D

	Ø	d2	L	I2	
10316510400	4	6	50	14	160.49
10316510600	6	6	50	16	160.49
10316510800	8	6	65	20	200.66
10316511000	10	6	65	20	230.32
10316511200	12	6	70	25	328.37
10316511600	16	8	70	25	429.42
103165116006	16	6	70	25	429.42
10316512000	20	8	70	25	643.46
103165120006	20	6	70	25	643.46

1036681

Freza din carbura de tungsten forma C cilindrica cu cap rotunjit, tais simplu tip A

- material: carbura HM
- forma C - cilindrica cu cap rotunjit
- pentru aluminii



TIVOLY

HM
CARB

BRIGHT
UNCOATED

TIVOLY
NORM

A

	Ø	d2	L	I2	
10366811000	10	6	65	20	230.32
10366811200	12	6	70	25	328.37
10366811600	16	6	70	25	401.31

5110

Freze biax din carbura metalica sinterizata - CMS cilindrica cu cap semisferic, Forma C (WRC)

- freze biax din carbura metalica sinterizata - CMS - cilindrica cu taiere frontala, forma C (WRC)
- in conformitate cu DIN 8033
- pentru a debavura, rotunjire muchii, curatire / finisare ornamente, curatire cordoane de sudura si operatii de prelucrare suprafete pentru piese din fonta, otel si otel inoxidabil.
- se foloseste pe masini portabile pneumatice sau electrice



BOC
BOHRCRAFT

DIN
8033

VHM

C
WRC

Z-KR

	Ø x lungime	LT	Coadă	
51100300303	3 x 13	38	3	45.43
51100300600	6 x 16	50	6	72.80
51100300800	8 x 20	64	6	84.95
51100301000	10 x 20	64	6	109.61
51100301200	12 x 25	70	6	156.22
51100301600	16 x 25	70	6	242.53
51100301900	19 x 25	70	6	348.76

1031701

Freza din carbura de tungsten forma M conica cu varf ascutit, tais simplu tip C

- material: carbura HM
- forma M - conica cu varf ascutit
- pentru oteluri cu rezistenta la rupere $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$, otel inoxidabil



TIVOLY

HM
CARB

BRIGHT
UNCOATED

TIVOLY
NORM

C

	Ø	d2	L	I2	
10317010600	6	6	50	16	132.44
10317010800	8	6	63	16	139.72
10317011000	10	6	65	20	162.05
10317011200	12	6	70	25	196.16
10317011600	16	8	70	25	264.48
103170116006	16	6	70	25	264.48
10317012000	20	8	70	25	357.97

1031711

Freza din carbura de tungsten forma M conica cu varf ascutit, tais dublu (incrucisat) tip D

- material: carbura HM
- forma M - conica cu varf ascutit
- pentru oteluri cu rezistenta la rupere $\leq 700 \text{ N/mm}^2$, fonta, aliaje cupru



TIVOLY

HM
CARB

BRIGHT
UNCOATED

TIVOLY
NORM

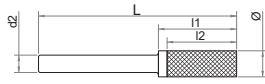
D

	Ø	d2	L	I2	
10317110400	4	6	50	12	159.16
10317110600	6	6	50	16	159.16
10317110800	8	6	63	16	167.99
10317111000	10	6	65	20	193.27
10317111200	12	6	70	25	234.94
10317111600	16	8	70	25	322.48
103171116006	16	6	70	25	322.48

1031721

Freza din carbura, conica cu varf ascutit la 90°, tais simplu tip C

- material: carbura HM
- conica cu varf ascutit la 90°
- pentru oteluri cu rezistenta la rupere ≤ 1400 N/mm², otel inoxidabil



TIVOLY

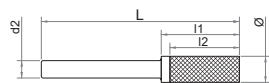
HM
CARBBRIGHT
UNCOATEDTIVOLY
NORM

	Ø	d2	L	I2	
10317210400	4	6	50	12	111.61
10317210600	6	6	50	16	111.61
10317210800	8	6	63	16	117.61
10317211000	10	6	65	20	133.83
10317211200	12	6	70	25	167.99
103172116006	16	8	70	25	196.16

1031741

Freza din carbura, conica cu varf ascutit la 60°, tais simplu tip C

- material: carbura HM
- conica cu varf ascutit la 60°
- pentru oteluri cu duritate pana la 1400 N/mm², otel inoxidabil



TIVOLY

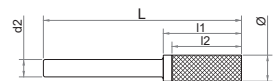
HM
CARBBRIGHT
UNCOATEDTIVOLY
NORM

	Ø	d2	L	I2	
10317410400	4	6	50	12	116.05
10317410600	6	6	50	16	116.05
10317411000	10	6	65	20	139.72
10317411200	12	6	70	25	173.82
103174116006	16	8	70	25	212.55

1031761

Freza din carbura de tungsten forma L conica cu cap rotunjit, tais simplu tip C

- material: carbura HM
- forma L - conica cu cap rotunjit
- pentru oteluri cu rezistenta la rupere ≤ 1400 N/mm², otel inoxidabil



TIVOLY

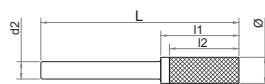
HM
CARBBRIGHT
UNCOATEDTIVOLY
NORM

	Ø	d2	L	I2	
10317610600	6	6	50	20	144.27
10317610800	8	6	65	20	185.83
10317611000	10	6	65	20	225.99
10317611200	12	6	70	25	274.99
10317611600	16	8	75	30	416.09
103176116006	16	6	70	30	416.09

1031771

Freza din carbura de tungsten forma L conica cu cap rotunjit, tais dublu (incrucisat) tip D

- material: carbura HM
- forma L - conica cu cap rotunjit
- pentru oteluri cu duritate pana la 700 N/mm², fonta, aliaje cupru



TIVOLY

HM
CARBBRIGHT
UNCOATEDTIVOLY
NORM

	Ø	d2	L	I2	
10317710600	6	6	50	20	172.26
10317710800	8	6	65	20	221.43
10317711000	10	6	65	20	270.37
10317711200	12	6	70	25	328.37
103177116006	16	6	70	30	497.75

5150

Fraze biax din carbura metalica sinterizata - CMS conica cu varf rotunjit, Forma L (KEL)

- fraze biax din carbura metalica sinterizata - CMS - conica cu varf rotunjit, forma L (KEL)
- in conformitate cu DIN 8033
- pentru a debavura, rotunjire muchii, curatire / finisare ornamente, curatire cordoane de sudura si operatii de prelucrare suprafete pentru piese din fonta, otel si otel inoxidabil.
- se foloseste pe masini portabile pneumatice sau electrice

BOC
BOHRRCRAFTDIN
8033

VHM

L
KEL

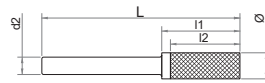
Z-KR

	Ø x lungime	LT	Coada	
51500300303	3 x 13	38	3	46.95
51500300600	6 x 16	50	6	75.49
51500300800	8 x 22	70	6	104.71
51500301000	10 x 25	76	6	145.42
51500301200	12 x 28	77	6	166.87
51500301600	16 x 33	78	6	265.33

1036701

Freza din carbura de tungsten forma L conica cu cap rotunjit, tais simplu tip A

- material: carbura HM
- forma L - conica cu cap rotunjit
- pentru aluminiu



TIVOLY

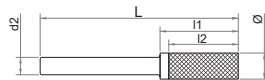
HM
CARBBRIGHT
UNCOATEDTIVOLY
NORM

	Ø	d2	L	I2	
10367011000	10	6	65	20	270.37
10367011200	12	6	70	25	328.37
10367011600	16	6	70	30	497.75

1031781

Freza din carbura de tungsten forma G arcuita cu cap ascutit, tais simplu tip C

- material: carbura HM
- forma C - arcuita cu cap ascutit
- pentru oteluri cu rezistenta la rupere ≤ 1400 N/mm², otel inoxidabil



TIVOLY

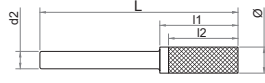
HM
CARBBRIGHT
UNCOATEDTIVOLY
NORM

	Ø	d2	L	I2	
10317810400	4	6	50	14	151.60
10317810600	6	6	50	18	151.60
10317810800	8	6	63	18	156.05
10317811000	10	6	65	20	184.27
10317811200	12	6	70	25	217.05
10317811600	16	8	75	30	319.60
103178116006	16	6	75	30	319.60

1031791

Freza din carbura de tungsten forma G arcuita cu cap ascutit, tais dublu (incrucisat) tip D

- material: carbura HM
- forma G - arcuita cu cap ascutit
- pentru oteluri cu duritate pana la 700 N/mm², fonta, aliaj cupru



TIVOLY

HM
CARBBRIGHT
UNCOATEDTIVOLY
NORM

	Ø	d2	L	I2	
10317910600	6	6	50	18	182.71
10317910800	8	6	63	18	187.33
10317911000	10	6	65	20	221.43
10317911200	12	6	70	25	260.21
10317911600	16	8	75	30	384.98
103179116006	16	6	70	30	384.98

5130

Fraze biax din carbura metalica sinterizata - CMS arc cu varf ascutit, Forma G (SPG)

- fraze biax din carbura metalica sinterizata - CMS - arc cu varf ascutit, forma G (SPG)
- in conformitate cu DIN 8033
- pentru a debavura, rotunjire muchii, curatire / finisare ornamente, curatire cordoane de sudura si operatii de prelucrare suprafete pentru piese din fonta, otel si otel inoxidabil.
- se foloseste pe masini portabile pneumatice sau electrice

BOC
BOHRRCRAFTDIN
8033

VHM

G
SPG

Z-KR

	Ø x lungime	LT	Coada	
51300300303	3 x 14	38	3	46.95
51300300600	6 x 18	50	6	75.49
51300300800	8 x 20	65	6	80.39
51300301000	10 x 19	64	6	107.25
51300301200	12 x 25	70	6	150.14
51300301600	16 x 25	70	6	242.36

5035

Fraze biax din carbura metalica sinterizata - CMS flacara, Forma H (FLH)

- fraze biax din carbura metalica sinterizata - CMS - flacara, forma H (FLH)
- in conformitate cu DIN 8033
- pentru a debavura, rotunjire muchii, curatire / finisare ornamente, curatire cordoane de sudura si operatii de prelucrare suprafete pentru piese din fonta, otel si otel inoxidabil.
- se foloseste pe masini portabile pneumatice sau electrice



	Ø x lungime	LT	Coadă	
51350300303	3 x 6	38	3	39.52
51350300600	6 x 18	50	6	93.23
51350300800	8 x 20	64	6	105.90
51350301000	10 x 20	64	6	151.33
51350301200	12 x 32	77	6	181.90
51350301600	16 x 36	81	6	245.57

1031801

Freza din carbura de tungsten forma E - ovala, tais simplu tip C

- material: carbura HM
- forma E - ovala
- pentru oteluri cu duritate pana la 1400 N/mm², otel inoxidabil



	Ø	d2	L	I2	
10318010600	6	6	50	10	138.33
10318010800	8	6	58	13	153.16
10318011000	10	6	61	16	184.27
10318011200	12	6	65	20	221.43
10318011600	16	8	70	25	319.60
103180116006	16	6	70	25	319.60

1031811

Freza din carbura de tungsten forma E - ovala, tais dublu (incrucisat) tip D

- material: carbura HM
- forma E - ovala
- pentru oteluri cu duritate pana la 700 N/mm², fonta, aliaj cupru



	Ø	d2	L	I2	
10318110400	4	6	50	6	166.49
10318110600	6	6	50	10	166.49
10318110800	8	6	58	13	184.27
10318111000	10	6	61	16	221.43
10318111200	12	6	65	20	264.48
10318111600	16	8	70	25	384.98
103181116006	16	6	70	25	384.98
10318112000	20	8	70	25	607.80
103181120006	20	6	70	25	607.80

5120

Fraze biax din carbura metalica sinterizata - CMS ovala, Forma E (TRE)

- fraze biax din carbura metalica sinterizata - CMS - ovala, forma E (TRE)
- in conformitate cu DIN 8033
- pentru a debavura, rotunjire muchii, curatire / finisare ornamente, curatire cordoane de sudura si operatii de prelucrare suprafete pentru piese din fonta, otel si otel inoxidabil.
- se foloseste pe masini portabile pneumatice sau electrice



	Ø x lungime	LT	Coadă	
51200300303	3 x 6	38	3	39.52
51200300600	6 x 10	50	6	87.99
51200300800	8 x 13	60	6	89.51
51200301000	10 x 16	60	6	106.06
51200301200	12 x 20	65	6	151.33
51200301600	16 x 25	70	6	219.90

1036661

Freza din carbura de tungsten forma E - ovala, tais simplu tip A

- material: carbura HM
- forma E - ovala
- pentru aluminiu



	Ø	d2	L	I2	
10366611200	12	6	65	20	264.48
10366611600	16	6	70	25	384.98

1036671

Freza din carbura de tungsten forma F arcuita cu cap rotunjit, tais simplu tip A

- material: carbura HM
- forma F - arcuita cu cap rotunjit
- pentru aluminiu



	Ø	d2	L	I2	
10366711000	10	6	65	20	237.25
10366711200	12	6	70	25	280.82
10366711600	16	6	75	30	401.31

1031831

Freza din carbura de tungsten forma F arcuita cu cap rotunjit, tais dublu (incrucisat) tip D

- material: carbura HM
- forma F - arcuita cu cap rotunjit
- pentru oteluri cu rezistenta la rupere ≤ 700 N/mm², fonta, aliaj cupru



	Ø	d2	L	I2	
10318310600	6	6	50	18	190.15
10318310800	8	6	63	18	197.66
10318311000	10	6	65	20	234.94
10318311200	12	6	70	25	280.82
10318311600	16	8	75	30	401.31
103183116006	16	6	75	30	401.31
10318312000	20	8	75	30	745.96
103183120006	20	6	75	30	745.96

5125

Fraze biax din carbura metalica sinterizata - CMS arc cu varf rotunjit, Forma F (RBF)

- fraze biax din carbura metalica sinterizata - CMS - arc cu varf rotunjit, forma F (RBF)
- in conformitate cu DIN 8033
- pentru a debavura, rotunjire muchii, curatire / finisare ornamente, curatire cordoane de sudura si operatii de prelucrare suprafete pentru piese din fonta, otel si otel inoxidabil.
- se foloseste pe masini portabile pneumatice sau electrice



	Ø x lungime	LT	Coadă	
51250300303	3 x 14	38	3	46.95
51250300600	6 x 18	50	6	75.49
51250300800	8 x 20	65	6	91.37
51250301000	10 x 19	64	6	97.11
51250301200	12 x 25	70	6	151.66
51250301600	16 x 25	70	6	245.57

1031821

Freza din carbura de tungsten forma F arcuita cu cap rotunjit, tais simplu tip C

- material: carbura HM
- forma F - arcuita cu cap rotunjit
- pentru oteluri cu rezistenta la rupere ≤ 1400 N/mm², otel inoxidabil



	Ø	d2	L	I2	
10318210600	6	6	50	18	157.55
10318210800	8	6	63	18	164.99
10318211000	10	6	65	20	196.16
10318211200	12	6	70	25	234.94
10318211600	16	8	75	30	335.81
103182116006	16	6	75	30	335.81

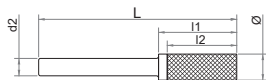
1031841

Freza din carbura de tungsten forma D sferica, tais simplu tip C

- material: carbura HM
- forma D - sferica
- pentru oteluri cu rezistenta la rupere $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$, otel inoxidabil



TIVOLY

HM
CARBBRIGHT
UNCOATEDTIVOLY
NORM

	Ø	d2	L	I2	
10318410400	4	6	50	18	133.83
10318410600	6	6	50	18	133.83
10318410800	8	6	63	18	139.72
10318411000	10	6	65	20	161.93
10318411200	12	6	70	25	196.16
10318411600	16	8	75	30	279.37
103184116006	16	6	75	30	279.37
103184120006	20	6	75	30	445.75

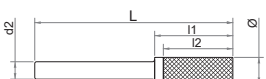
1031851

Freza din carbura de tungsten forma D sferica, cu tais dublu (incrucisat) tip D

- material: carbura HM
- forma D - sferica
- pentru oteluri cu rezistenta la rupere 700 N/mm^2 , fonta, aliaj cupru



TIVOLY

HM
CARBBRIGHT
UNCOATEDTIVOLY
NORM

	Ø	d2	L	I2	
10318510400	4	6	50	18	160.49
10318510600	6	6	50	18	160.49
10318510800	8	6	63	18	167.99
10318511000	10	6	65	20	194.66
10318511200	12	6	70	25	234.94
103185116006	16	6	75	30	334.43
10318512000	20	8	75	30	534.85
103185120006	20	6	75	30	534.85

5115

Freze biax din carbura metalica sinterizata CMS sferica, Forma D (KUD)

- freze biax din carbura metalica sinterizata - CMS - sferica, forma D (KUD)
- in conformitate cu DIN 8033
- pentru a debavura, rotunjire muchii, curatie / finisare ornamente, curatie cordoane de sudura si operatii de prelucrare suprafete pentru piese din fonta, otel si otel inoxidabil.
- se foloseste pe masini portabile pneumatice sau electrice



BOHRCRAFT

DIN
8033

VHM

D
KUD

Z-KR

	Ø x lungime	LT	Coada	
51150300303	3 x 2,5	38	3	39.52
51150300600	6 x 5	50	6	73.81
51150300800	8 x 6	52	6	89.85
51150301000	10 x 9	54	6	106.06
51150301200	12 x 10	56	6	116.70
51150301600	16 x 14	59	6	175.82

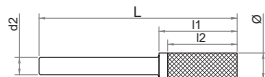
1036691

Freza din carbura de tungsten forma D sferica, tais simplu tip A

- material: carbura HM
- forma D - sferica
- pentru aluminii



TIVOLY

HM
CARBBRIGHT
UNCOATEDTIVOLY
NORM

	Ø	d2	L	I2	
10366911000	10	6	65	20	194.77
10366911200	12	6	70	25	234.94

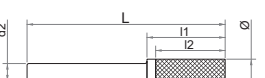
1031632

Freza din carbura de tungsten forma A cilindrica cu cap taietor, ascutire dubla tip D

- material: carbura HM
- forma A - cilindrica cu cap taietor
- pentru oteluri cu duritate pana la 700 N/mm^2 , fonta, aliaj cupru



TIVOLY

HM
CARBBRIGHT
UNCOATEDTIVOLY
NORM

	Ø	d2	L	I2	
10316320600	6	6	50	16	162.05
10316320800	8	6	65	20	194.65
10316321000	10	6	65	20	219.93
10316321200	12	6	70	25	294.21

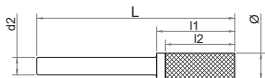
1031652

Freza din carbura de tungsten forma C cilindrica cu cap rotunjit, ascutire dubla tip D

- material: carbura HM
- forma C - cilindrica cu cap rotunjit
- pentru oteluri cu duritate pana la 700 N/mm^2 , fonta, aliaj cupru



TIVOLY

HM
CARBBRIGHT
UNCOATEDTIVOLY
NORM

	Ø	d2	L	I2	
10316520600	6	6	50	16	160.49
10316520800	8	6	65	20	200.66
10316521000	10	6	65	20	230.32
10316521200	12	6	70	25	328.37

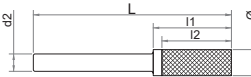
1031792

Freza din carbura de tungsten forma G arcuita cu cap ascutit, ascutire dubla tip D

- material: carbura HM
- forma G - arcuita cu cap ascutit
- pentru oteluri cu duritate pana la 700 N/mm^2 , fonta, aliaj cupru



TIVOLY

HM
CARBBRIGHT
UNCOATEDTIVOLY
NORM

	Ø	d2	L	I2	
10317920600	6	6	50	18	182.71
10317920800	8	6	63	18	187.33
10317921000	10	6	65	20	221.43
10317921200	12	6	70	25	260.21

1031832

Freza din carbura de tungsten forma F arcuita cu cap rotunjit, ascutire dubla tip D

- material: carbura HM
- forma F - arcuita cu cap rotunjit
- pentru oteluri cu duritate pana la 700 N/mm^2 , fonta, aliaj cupru



TIVOLY

HM
CARBBRIGHT
UNCOATEDTIVOLY
NORM

	Ø	d2	L	I2	
10318320600	6	6	50	18	190.15
10318320800	8	6	63	18	197.66
10318321000	10	6	65	20	234.94
10318321200	12	6	70	25	280.82

1031852

Freza din carbura de tungsten forma D sferica, ascutire dubla tip D

- material: carbura HM
- forma D - sferica
- pentru oteluri cu duritate pana la 700 N/mm^2 , fonta, aliaj cupru



TIVOLY

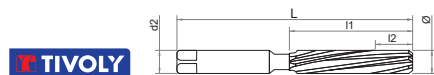
HM
CARBBRIGHT
UNCOATEDTIVOLY
NORM

	Ø	d2	L	I2	
10318520600	6	6	50	18	160.49
10318520800	8	6	63	18	167.99
10318521000	10	6	70	20	194.65
10318521200	12	6	75	25	234.94

1040021

Alezor NFE 66019 similar DIN 206 forma B, HSS

- material: HSS
- in conformitate cu NFE 66019 similar DIN 206 forma B
- toleranta: m5
- unghiul spirei: 10°
- pentru oțeluri ne aliate, aliate și pentru tratament termic cu $\sigma \leq 700 \text{ N/mm}^2$



	Ø	d2	L	l2	
10400210200	2	2	50	25	224.66
10400210250	2,5	2,5	58	29	218.89
10400210300	3	3	62	31	218.89
10400210350	3,5	3,5	70	35	218.89
10400210400	4	4	76	38	227.09
10400210450	4,5	4,5	82	41	227.09
10400210500	5	5	87	44	227.09
10400210550	5,5	5,5	93	47	227.09
10400210600	6	6	93	47	227.09
10400210650	6,5	6,5	100	50	248.21
10400210700	7	7	107	54	260.62
10400210750	7,5	7,5	107	54	260.62
10400210800	8	8	115	58	264.43
10400210850	8,5	8,5	115	58	264.43
10400210900	9	9	124	62	275.91
10400210950	9,5	9,5	124	62	275.91
10400211000	10	10	133	60	299.51
10400211100	11	11	142	71	309.27
10400211200	12	12	152	76	335.29
10400211300	13	13	152	76	360.46
10400211400	14	14	163	81	386.48
10400211500	15	15	163	81	428.09
10400211600	16	16	175	87	454.93
10400211700	17	17	175	87	496.30
10400211800	18	18	188	93	533.70
10400211900	19	19	188	96	579.18
10400212000	20	20	201	100	620.73
10400212100	21	21	201	100	807.01
10400212200	22	22	215	107	833.85
10400212300	23	23	215	107	894.62
10400212400	24	24	231	115	1039.64
10400212500	25	25	231	115	1057.13
10400212600	26	26	231	115	1147.56
10400212700	27	27	247	124	1274.06
10400212800	28	28	247	124	1286.12
10400212900	29	29	247	124	1458.33
10400213000	30	30	247	124	1473.68
10400213100	31	31	265	133	1719.46
10400213200	32	32	265	133	1719.46



8040131

Alezor de masina NFE 66014 echivalent DIN 212 forma B, HSS E5 (Co 5%)

- material: HSS-E5 (Co 5%)
- in conformitate cu NFE 66014 echivalent DIN 212 forma B
- toleranta: m5
- unghiul spirei: 10°
- pentru oțeluri ne aliate, aliate și pentru tratament termic cu $\sigma \leq 1200 \text{ N/mm}^2$ și oțeluri inoxidabile

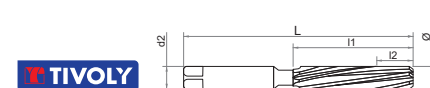


	Ø	d2	L	l1	l2	Z	
80401310100	1	1	38	15	12	4	236.84
80401310150	1,5	1,5	43	26	18	4	228.77
80401310200	2	2	49	31	19	6	201.12
80401310250	2,5	2,5	57	38	20	6	192.99
80401310300	3	3	57	38	20	6	165.22
80401310400	4	4	75	50	24	6	165.22
80401310500	5	5	86	59	26	6	185.76
80401310550	5,5	5,5	93	65	27	6	185.76
80401310600	6	6	101	71	28	6	185.76
80401310650	6,5	6,5	101	71	28	6	185.76
80401310700	7	7	109	78	31	6	232.75
80401310800	8	8	117	84	33	6	227.09
80401310900	9	9	125	88	36	6	307.76
80401310950	9,5	9,5	125	88	36	6	307.76
80401311000	10	10	133	97	38	6	300.26
80401311100	11	11	133	97	38	6	331.20
80401311200	12	12	151	110	44	6	331.20
80401311300	13	13	151	110	44	8	374.48
80401311400	14	14	160	114	47	8	374.48
80401311500	15	15	162	115	50	8	441.82
80401311600	16	16	170	120	52	8	441.82
80401311700	17	17	175	123	54	8	506.11
80401311800	18	18	182	132	56	8	506.11
80401311900	19	19	159	140	58	8	594.76
80401312000	20	20	195	150	60	8	594.76

8040171

Alezor de masina cu coada conica, NFE 66015 similar DIN 208 forma B, HSS E5 (Co 5%)

- material: HSS-E5 (Co 5%)
- in conformitate cu NFE 66015 similar DIN 208 forma B
- toleranta: m5
- unghiul spirei: 10°
- pentru oțeluri ne aliate, aliate și pentru tratament termic cu $\sigma \leq 1200 \text{ N/mm}^2$ și oțeluri inoxidabile



	Ø	L	l1	l2	CM	
80401710600	6	138	72	28	CM1	315.79
80401710700	7	150	84	31	CM1	322.08
80401710800	8	156	90	33	CM1	332.75
80401710900	9	162	96	36	CM1	339.28
80401711000	10	168	102	38	CM1	354.51
80401711100	11	175	109	41	CM1	369.92
80401711200	12	182	116	44	CM1	385.33
80401711300	13	182	116	44	CM1	420.70

	Ø	L	l1	l2	CM	
80401711400	14	189	123	47	CM1	420.70
80401711500	15	204	124	50	CM2	483.78
80401711600	16	210	130	52	CM2	512.75
80401711700	17	214	134	54	CM2	543.74
80401711800	18	219	139	56	CM2	587.08
80401711900	19	223	143	58	CM2	634.92
80401712000	20	228	148	60	CM2	676.53
80401712100	21	232	152	62	CM2	729.80
80401712200	22	237	157	64	CM2	777.58
80401712300	23	241	161	66	CM2	842.79
80401712400	24	268	169	68	CM2	1068.56
80401712500	25	268	169	68	CM3	1068.56
80401712600	26	273	174	70	CM3	1162.56
80401712700	27	277	178	71	CM3	1282.95
80401712800	28	277	178	71	CM3	1282.95
80401712900	29	281	181	73	CM3	1458.39
80401713000	30	281	182	73	CM3	1458.39
80401713200	32	317	193	77	CM4	1565.96
80401713500	35	321	197	78	CM4	1970.68
80401714000	40	329	205	81	CM4	2430.05
80401714500	45	336	212	83	CM4	3087.25
80401715000	50	344	220	83	CM4	3918.90

V10

Trusa burghie DIN 338, HSS, laminate 1,0-10,0 mm x 0,5 mm, 19 piese



11001410119	19 piese 1,0-10,0 mm x 0,5 mm / 19 piese	96.27

902001

Set burghie DIN 338, laminate, HSS

- material: HSS
- in conformitate cu DIN 338



TIVOLY



90200170002	1,0-10,0 mm x 0,5 mm / 19 piese	85.47
90200170003	1,0-13,0 mm x 0,5 mm / 25 piese	175.90

P6

Trusa burghie DIN 338, HSS,
laminate, 2,0-8,0 mm / 6 piese

BOC
BOHRCRAFT

11001430006

6 piese
2,0-8,0 mm / 6 piese

33.61

MT13

Trusa burghie DIN 338, HSS-TiN,
rectificate, 1,0-13,0 mm x 0,5 mm
25 piese

BOC
BOHRCRAFT

11301310025

25 piese
1,0-13,0 mm x 0,5 mm / 25 piese

312.45

VE10

Trusa burghie DIN 338, HSS-E
Co 5%, rectificate,
1,0-10,0 mm x 0,5 mm / 19 piese

BOC
BOHRCRAFT

11401410119

19 piese
1,0-10,0 mm x 0,5 mm / 19 piese

315.82

VG10

Trusa burghie DIN 338, HSS-G,
rectificate, 1,0-10,0 mm x 0,5 mm
19 piese

BOC
BOHRCRAFT

11201410119

19 piese
1,0-10,0 mm x 0,5 mm / 19 piese

147.11

11453170001

Set burghie DIN 338, titanizate, HSS
1-10 mm x 1,0 mm / 10 piese

- material: HSS, acoperire TiN
- in conformitate cu DIN 338

TIVOLY

10
PCS

HSS

TiN
COATEDDIN
338

11453170001

1,0-10,0 mm x 1,0 mm / 10 piese

188.97

11455070015

Set burghie DIN 338, rectificate,
HSS-Co 5% 1-10 mm x 0,5 mm
/ 19 piese

- material: HSS-Co 5%
- in conformitate cu DIN 338

TIVOLY

19
PCSHSS
E5GOLD
TREATEDDIN
338

11455070015

1,0-10,0 mm x 0,5 mm / 19 piese

394.48

11452070015

Set burghie DIN 338, rectificate, HSS
1-10 mm x 0,5 mm / 19 piese

- material: HSS
- in conformitate cu DIN 338

TIVOLY

19
PCS

HSS

BRIGHT
UNCOATEDDIN
338

11452070015

1,0-10,0 mm x 0,5 mm / 19 piese

253.29

11452070017

Set burghie DIN 338, rectificate, HSS
1-13 mm x 0,5 mm / 25 piese

- material: HSS
- in conformitate cu DIN 338

TIVOLY

25
PCS

HSS

BRIGHT
UNCOATEDDIN
338

11452070017

1,0-13,0 mm x 0,5 mm / 25 piese

450.07

11455070017

Set burghie DIN 338, rectificate,
HSS-Co 5% 1-13 mm x 0,5 mm /
25 piese

- material: HSS-Co 5%
- in conformitate cu DIN 338

TIVOLY

25
PCSHSS
E5GOLD
TREATEDDIN
338

11455070017

1,0-13,0 mm x 0,5 mm / 25 piese

827.85

MIX20PCS

NOU

Set burghie multimaterial

• pentru gaurire orice acasa, inclusiv gresie si ceramica. (oteluri, aluminiu, fonta, beton, piatra, tigla, ceramica, lemn, laminate, plastic)

Catacteristici cutie:

- colturi TPR rezistente la socuri
- capac transparent
- sistem de agatare dublu
- blocare cu sistem antifurt
- dimensiuni: 125x195x45 mm

Componenta set:

2 burghie diamantate placi ceramice Ø 6-8 mm

4 burghie zidarie cu varf din carbura Ø 4-5-6-8 mm

4 burghie pentru lemn Ø 3-4-5-6 mm

3 burghie placi ceramice cu varf din carbura Ø 5-6-8 mm

7 burghie pentru metal HSS Gold - rectificate Ø 3-3,5-4-4,5-5-6-8 mm



TIVOLY

20
PCS

11901170054 20 piese 258.20

GK12

Trusa tarozi si burghie 28 piese



BOC
BOHRCRAFT

41001410028 28 piese 444.01
tarozi set 3 DIN 352 HSS-G: M 3 - M12
burghie DIN 338 HSS: 2.5, 3.3,
4.2, 5.0, 6.8, 8.5, 10.2 mm

KS 6 HSS

Trusa tesitoare conice 6 piese



BOC
BOHRCRAFT

17001410006 6 piese 331.02
6,3 / 8,3 / 10,4 / 12,4 / 16,5 / 20,5 mm

KSB 6

Trusa tesitoare cu prindere 1/4" conice 6 piese



BOC
BOHRCRAFT

17051410006 6 piese 395.04
16,3 / 8,3 / 10,4 / 12,4 / 16,5 / 20,5 mm

GW12

Trusa tarozi si filiere M3-M12 44 piese



BOC
BOHRCRAFT

60001410044 44 piese 927.22
tarozi set 3 DIN 352 HSS-G: M 3 - M12
filiere DIN 223 B HSS-G: M 3 - M 12
port filiera DIN 225: 20x5 / 20x7 / 25x9
/ 30x11 / 38x14
port tarod DIN 1814: Nr. 1 + 2
surubelnita, set lere
DIN 338 HSS: 2.5, 3.3, 4.2, 5.0, 6.8, 8.5, 10.2 mm

GW20

Trusa tarozi si filiere M3-M20 54 piese



BOC
BOHRCRAFT

60001410054 54 piese 2178.71
tarozi set 3 DIN 352 HSS-G: M 3 - M20
filiere DIN 223 B HSS-G: M 3 - M 20
port filiera DIN 225: 20x5 / 20x7 /
25x9 / 30x11 / 38x14 / 45x18
port tarod DIN 1814: Nr. 1 + 3
surubelnita, set lere

10316070002

Set 5 freze din carbura pentru metal dur prindere 6 mm

- material: carbura HM
- diametru freze: Ø12 mm
- prindere: Ø 6 mm



TIVOLY

FLK
05

HM
CARB

BRIGHT
UNCOATED

05
PCS

10316070002 5 freze din carbura Ø 12 mm Ø 6 mm 1202.50

10316070005

Set 10 freze din carbura pentru metal dur prindere 6 mm

- material: carbura HM
- diametru freze: Ø6 mm si Ø12 mm
- prindere: Ø 6 mm



TIVOLY

FLK
10

HM
CARB

BRIGHT
UNCOATED

05
PCS

10316070005 10 freze din carbura Ø 6 mm
si Ø 12 mm prindere Ø 6 mm 1585.41

121K

Mandrina rapida 1,5-13 mm

- recomandata pentru masini electrice portabile
- capacitate: Ø1,5-13,0 mm
- filet: 1/2" - 20UNF
- 2 mansoane din plastic
- sistem de blocare



	Capacitate	Ambalare	
121K	1,5-13,0	1	391.11

F3513A

Mandrina cu cheie 1,5-13 mm 1/2"-20UNF

- recomandata pentru masini electrice portabile
- deschiderea mandrinei 1,5-13,0 mm
- prindere pe filet 1/2"-20 UNF
- otel calit
- elemente active rectificate
- cheie de strangere inclusa



	Capacitate	Ambalare	
F3513A	1,5-13,0	1	30.56

20UNF

Dorn pentru mandrina SDS-plus 1/2"-20UNF



	Dimensiune	Ambalare	
20UNF	SDS-plus - 1/2"-UNF	1	7.01

73513A

Mandrina cu cheie 1,5-13 mm 1/2"-20UNF cu dorn adaptor SDS Plus

- recomandata pentru masini electrice portabile
- deschiderea mandrinei 1,5-13,0 mm
- prindere pe filet 1/2"-20 UNF
- otel calit
- elemente active rectificate
- cheie de strangere inclusa



	Capacitate	Ambalare	
73513A	1,5-13,0	1	35.19

124K

Mandrina rapida 1,5-13 mm

- recomandata pentru utilizare pe polizoare electrice unghiulare
- capacitate: Ø1,5-13,0 mm
- filet: M14
- 2 mansoane metalice
- sistem de blocare



	Capacitate	Ambalare	
124K	1,5-13,0	1	385.34

DRDM

Mandrina automata cu prindere pe con

- recomandata pentru utilaje stationare
- forta mare de strangere
- nu necesita cheie de strangere



	Dimensiune	Dorn	Lungime	
J0106-B12	0,5-6,0 mm	B12	71,0	231.69
J0108-B12	0,0-8,0 mm	B12	81,0	225.04
J0110-B12	1,0-10,0 mm	B12	91,0	225.04
J0113-B12	1,0-13,0 mm	B12	101,0	229.49
J0113-B16	1,0-13,0 mm	B16	101,0	229.49
J0116-B18	3,0-16,0 mm	B18	113,0	276.37
J0120-B22	5,0-20,0 mm	B22	132,0	417.53

DRDH

Mandrina cu cheie cu prindere pe con

- recomandata pentru utilaje stationare
- cheie de strangere inclusa
- otel calit
- elemente active rectificate
- cheie de strangere inclusa



	Dimensiune	Dorn	Lungime	
J2110-B12	1,0-10,0 mm	B12	71,0	106.55
J2113-B16	1,0-13,0 mm	B16	81,0	137.90
J2116-B18	3,0-16,0 mm	B18	91,0	175.51
J2120-B22	5,0-20,0 mm	B22	101,0	336.31

143B - 177B

Adaptor pentru mandrina



143B



177B



	Dimensiune	Lungime totala	
143B	compatibil SDS-plus / 1/2"	60	224.08
177B	compatibil SDS-max / 1/2"	170	318.46

CSAY

Prelungitor Con Morse

- material: otel aliat de scule, tratat termic
- in conformitate cu normele DIN 2187
- con exterior rectificat, con interior alezat



	Dimensiune	Dorn	Lungime	
MT1*1	MT1xMT1		145,0	178.00
MT1*2	MT1xMT2		160,0	188.47
MT1*3	MT1xMT3		181,0	226.21
MT2*3	MT2xMT3		196,0	263.94
MT2*4	MT2xMT4		221,0	329.88
MT3*4	MT3xMT4		240,0	424.14
MT3*5	MT3xMT5		275,0	565.53
MT4*5	MT4xMT5		300,0	612.68

CSAX

Reductie Con Morse

- material: otel aliat de scule, tratat termic
- in conformitate cu normele DIN 2185
- con exterior rectificat si con interior alezat



	Dimensiune	Lungime	
MT2*1	MT2-MT1	105,0	76.26
MT3*1	MT3-MT1	124,0	98.70
MT3*2	MT3-MT2	131,0	98.70
MT4*2	MT4-MT2	139,0	135.73
MT4*3	MT4-MT3	156,0	135.73
MT5*2	MT5-MT2	164,0	220.81
MT5*3	MT5-MT3	172,0	199.51

CSBD

Dorn pentru mandrina

- in conformitate cu normele DIN 238
- calit si rectificat in intregime



	Dimensiune	Lungime	
MT1-B12	MT1-B12	88,0	59.51
MT1-B16	MT1-B16	94,0	59.51
MT2-B12	MT2-B12	105,0	62.66
MT2-B16	MT2-B16	107,0	70.06
MT2-B18	MT2-B18	115,0	70.06
MT3-B12	MT3-B12	120,0	84.40
MT3-B16	MT3-B16	126,0	84.40
MT3-B18	MT3-B18	134,0	84.40
MT3-B22	MT3-B22	143,0	98.46
MT4-B16	MT4-B16	151,0	103.91
MT4-B18	MT4-B18	159,0	103.91
MT4-B22	MT4-B22	167,0	103.65

1460

Reductii Con Morse, conform DIN 2185

- in conformitate cu DIN 2185
- executie din otel aliat de scule; tratate complet
- con interior alezat,
- con exterior rectificat



BOC
BOHRCRAFT

DIN
2185

	Con Morse	LT	
14600300021	2 / 1	92	67.22
14600300031	3 / 1	99	86.64
14600300032	3 / 2	112	86.64
14600300041	4 / 1	124	108.77
14600300042	4 / 2	124	108.77
14600300043	4 / 3	140	108.77
14600300053	5 / 3	156	238.82
14600300054	5 / 4	171	238.82

1463

Arbore/dorn portmandrina DIN 238

- in conformitate cu DIN 238
- executie din otel aliat de scule; complet tratat
- suprafetele celor doua conuri rectificate, dintr-o singura prindere



BOC
BOHRCRAFT

DIN
238

	Con Morse	Con mandrina	LT	
14630300110	MK 1	B 10	86	40.20
14630300112	MK 1	B 12	90	41.05
14630300116	MK 1	B 16	97	41.05
14630300210	MK 2	B 10	101	46.11
14630300212	MK 2	B 12	105	43.58
14630300216	MK 2	B 16	112	43.58
14630300218	MK 2	B 18	120	43.58
14630300312	MK 3	B 12	124	56.24
14630300316	MK 3	B 16	131	61.47
14630300318	MK 3	B 18	139	61.47
14630300416	MK 4	B 16	156	87.14
14630300418	MK 4	B 18	164	87.14

1461

Prelungitor Con Morse, DIN 2187

- in conformitate cu DIN 2187
- executie din otel aliat de scule; tratate complet
- con interior alezat,
- con exterior rectificat



BOC
BOHRCRAFT

DIN
2187

	Con Morse	LT	
14610300011	1 / 1	145	123.97
14610300012	1 / 2	160	139.84
14610300013	1 / 3	181	172.27
14610300021	2 / 1	160	126.50
14610300022	2 / 2	175	156.06
14610300023	2 / 3	196	172.27
14610300024	2 / 4	221	231.38
14610300031	3 / 1	175	177.51
14610300032	3 / 2	194	177.51
14610300033	3 / 3	215	199.12
14610300034	3 / 4	240	242.19
14610300041	4 / 1	200	269.05
14610300042	4 / 2	210	231.38
14610300043	4 / 3	140	242.19
14610300044	4 / 4	265	322.75
14610300045	4 / 5	300	629.45

1462

Pana extractie DIN 317

- in conformitate cu DIN 317
- executie din otel aliat de scule; complet tratata,
- pentru scule si portscule cu Con Morse, conform DIN 228



BOC
BOHRCRAFT

DIN
317

	Con Morse	LT	
14620700012	MK 1 + 2	140	42.39
14620700003	MK 3	190	61.47
14620700004	MK 4	225	127.68
14620700056	MK 5 + 6	265	197.61

11111720001

Piatra diamantata de ascutit Gr. 180

- pentru masinile de ascutit burghie Drill Doctor 360, 500, 750



M
180

TIVOLY

Drill Doctor
The Drill Bit Sharpener

	Dimensiune	
11111720001	Gr. 180	427.42

11111720004

Piatra diamantata de ascutit Gr. 100

- pentru masinile de ascutit burghie Drill Doctor 360, 500, 750



M
100

TIVOLY

Drill Doctor
The Drill Bit Sharpener

	Dimensiune	
11111720004	Gr. 100	369.46

11111720002

Mandrina 2,5-19 mm DRILL DOCTOR

- pentru masinile de ascutit burghie Drill Doctor 500, 750



Ø
25-19

TIVOLY

Drill Doctor
The Drill Bit Sharpener

	Dimensiune	
11111720002	2,5-19 mm	728.67

DRILL DOCTOR 400

Masina de ascutit burghie 2.5-13 mm DRILL DOCTOR 400

- ideal pentru DIY
- tipuri de burghie de zidarie cu carbura, HSS, HSS-Co, HSS-TiN
- recomandat pentru burghie in gama dimensionala Ø 2,5 - 13 mm
- unghi la varf 118°
- operatie de ascutire simpla pe fata de asezare



DD
400

TIVOLY

Drill Doctor
The Drill Bit Sharpener

	Dimensiune	
1111177400B	2,5-13 mm / unghi la varf 118°	964.04

DRILL DOCTOR 500

Masina de ascutit burghie 2.5-13 mm DRILL DOCTOR 500

- ideal pentru DIY si profesional
- tipuri de burghie de zidarie cu carbura, HSS, HSS-Co, HSS-TiN
- recomandat pentru burghie in gama dimensionala Ø 2,5 - 13 mm
- unghi la varf 118° - 135°
- operatie de ascutire pe fata de asezare si detalonare suplimentara (split point)



DD
500

TIVOLY

Drill Doctor
The Drill Bit Sharpener

	Dimensiune	
1111177500M	2,5-13 mm / unghi la varf 118°-135°	1997.26

DRILL DOCTOR 750

Masina de ascutit burghie 2.5-19 mm DRILL DOCTOR 750

- recomandat pentru burghie in gama dimensionala Ø 2,5 - 19 mm
- unghi la varf 118° - 135°
- operatie de ascutire pe fata de asezare si detalonare suplimentara (split point)
- unghi de degajare ajustabil



DD
750

TIVOLY

Drill Doctor
The Drill Bit Sharpener

	Dimensiune	
1111177750M	2,5-19 mm / unghi la varf 118°-135°	2503.56

Carota Bi-Metal 8% Cobalt

- dantura variabila de 4/6 tpi de inalta calitate, bi-metal aliat cu cobalt pentru taieri curate si rapide si o durata lunga de viata.
- suportul masiv posterior asigura o taiere neleda si gauri precise pentru prize, filete, cabluri si conducte.
- in special pentru: lemn, placi de ghips, materiale plastice, metale neferoase, otel aluminiu si otel inoxidabil minim 1 mm.



Art.		mm	inch	ambalare	
30/14	30014 00101	14 mm	9/16 inch	1	51.97
30/16	30016 00101	16 mm	5/8 inch	1	51.97
30/17	30017 00101	17 mm	11/16 inch	1	51.97
30/19	30019 00101	19 mm	3/4 inch	1	51.97
30/20	30020 00101	20 mm	25/32 inch	1	51.97
30/21	30021 00101	21 mm	13/16 inch	1	53.77
30/22	30022 00101	22 mm	7/8 inch	1	53.77
30/23	30023 00101	23 mm	8/9 inch	1	55.41
30/24	30024 00101	24 mm	15/16 inch	1	55.41
30/25	30025 00101	25 mm	1 inch	1	55.41
30/27	30027 00101	27 mm	1 1/16 inch	1	56.56
30/29	30029 00101	29 mm	1 1/8 inch	1	58.52
30/30	30030 00101	30 mm	1 3/16 inch	1	59.34
30/32	30032 00101	32 mm	1 1/4 inch	1	59.34
30/33	30033 00101	33 mm	1 5/16 inch	1	61.31
30/35	30035 00101	35 mm	1 3/8 inch	1	60.98
30/37	30037 00101	37 mm	1 7/16 inch	1	65.74
30/38	30038 00101	38 mm	1 1/2 inch	1	65.74
30/40	30040 00101	40 mm	1 9/16 inch	1	65.74
30/41	30041 00101	41 mm	1 5/8 inch	1	65.74
30/43	30043 00101	43 mm	1 11/16 inch	1	75.74
30/44	30044 00101	44 mm	1 3/4 inch	1	79.51
30/46	30046 00101	46 mm	1 13/16 inch	1	79.51
30/48	30048 00101	48 mm	1 7/8 inch	1	79.51
30/50	30050 00101	50 mm	1 31/32 inch	1	79.51
30/51	30051 00101	51 mm	2 inch	1	79.51
30/52	30052 00101	52 mm	2 1/16 inch	1	84.10
30/54	30054 00101	54 mm	2 1/8 inch	1	93.28
30/57	30057 00101	57 mm	2 1/4 inch	1	93.28
30/58	30058 00101	58 mm	2 7/25 inch	1	93.28
30/59	30059 00101	59 mm	2 5/16 inch	1	93.28
30/60	30060 00101	60 mm	2 3/8 inch	1	93.28
30/63	30063 00101	63 mm	2 31/64 inch	1	93.23
30/64	30064 00101	64 mm	2 1/2 inch	1	99.84
30/65	30065 00101	65 mm	2 9/16 inch	1	99.84
30/67	30067 00101	67 mm	2 5/8 inch	1	99.84
30/68	30068 00101	68 mm	2 11/16 inch	1	99.84
30/70	30070 00101	70 mm	2 3/4 inch	1	99.84
30/73	30073 00101	73 mm	2 7/8 inch	1	105.57
30/76	30076 00101	76 mm	3 inch	1	105.57
30/79	30079 00101	79 mm	3 1/8 inch	1	105.57
30/83	30083 00101	83 mm	3 1/4 inch	1	105.57
30/86	30086 00101	86 mm	3 3/8 inch	1	118.20
30/89	30089 00101	89 mm	3 1/2 inch	1	118.20
30/92	30092 00101	92 mm	3 5/8 inch	1	129.02
30/95	30095 00101	95 mm	3 3/4 inch	1	148.36
30/98	30098 00101	98 mm	3 7/8 inch	1	162.46
30/102	30102 00101	102 mm	4 inch	1	162.46
30/105	30105 00101	105 mm	4 1/8 inch	1	187.70
30/108	30108 00101	108 mm	4 1/4 inch	1	238.36
30/111	30111 00101	111 mm	4 3/8 inch	1	242.95
30/114	30114 00101	114 mm	4 1/2 inch	1	242.95
30/121	30121 00101	121 mm	4 3/4 inch	1	242.95
30/127	30127 00101	127 mm	5 inch	1	292.13
30/133	30133 00101	133 mm	5 1/4 inch	1	323.11
30/140	30140 00101	140 mm	5 1/2 inch	1	338.20
30/146	30146 00101	146 mm	5 3/4 inch	1	371.31
30/152	30152 00101	152 mm	6 inch	1	384.43
30/160	30160 00101	160 mm	6 1/3 inch	1	434.92
30/168	30168 00101	168 mm	6 2/3 inch	1	496.72
30/177	30177 00101	177 mm	7 inch	1	519.84
30/200	30200 00101	200 mm	7 7/8 inch	1	562.46
30/210	30210 00101	210 mm	8 1/4 inch	1	610.33
30/235	30235 00101	235 mm	9 1/4 inch	1	702.13
30/250	30250 00101	250 mm	10 inch	1	823.11

Carota Bi-Metal

- dinti HSS, corp din otel
- pasul dintilor variabil 4/6
- gauri laterale pentru eliminarea materialului aschiat
- materiale: tabla otel, materiale neferoase, fier, fonta, lemn moale sau dur, grinzi, placaj, placi aglomerate, lemn furuit, gips-carton, materiale izolate, plastic



Art.		mm	inch	ambalare	
29/14	29014 00001	14 mm	9/16 inch	1	35.08
29/16	29016 00001	16 mm	5/8 inch	1	35.08
29/17	29017 00001	17 mm	11/16 inch	1	35.08
29/19	29019 00001	19 mm	3/4 inch	1	35.08
29/20	29020 00001	20 mm	25/32 inch	1	35.08
29/21	29021 00001	21 mm	13/16 inch	1	36.23
29/22	29022 00001	22 mm	7/8 inch	1	36.23
29/23	29023 00001	23 mm	8/9 inch	1	37.38
29/24	29024 00001	24 mm	15/16 inch	1	37.38
29/25	29025 00001	25 mm	1 inch	1	37.38
29/27	29027 00001	27 mm	1 1/16 inch	1	40.66
29/29	29029 00001	29 mm	1 1/8 inch	1	40.98
29/30	29030 00001	30 mm	1 3/16 inch	1	41.48
29/32	29032 00001	32 mm	1 1/4 inch	1	42.30
29/33	29033 00001	33 mm	1 5/16 inch	1	45.25
29/35	29035 00001	35 mm	1 3/8 inch	1	46.39
29/37	29037 00001	37 mm	1 7/16 inch	1	46.89
29/38	29038 00001	38 mm	1 1/2 inch	1	48.85
29/40	29040 00001	40 mm	1 9/16 inch	1	51.31
29/41	29041 00001	41 mm	1 5/8 inch	1	52.46
29/43	29043 00001	43 mm	1 11/16 inch	1	53.61
29/44	29044 00001	44 mm	1 3/4 inch	1	53.61
29/46	29046 00001	46 mm	1 13/16 inch	1	53.93
29/48	29048 00001	48 mm	1 7/8 inch	1	55.74
29/51	29051 00001	51 mm	2 inch	1	56.23
29/52	29052 00001	52 mm	2 1/16 inch	1	56.56
29/54	29054 00001	54 mm	2 1/8 inch	1	63.11
29/57	29057 00001	57 mm	2 1/4 inch	1	63.11
29/58	29058 00001	58 mm	2 7/25 inch	1	63.11
29/59	29059 00001	59 mm	2 5/16 inch	1	64.10
29/60	29060 00001	60 mm	2 3/8 inch	1	64.10
29/64	29064 00001	64 mm	2 1/2 inch	1	67.38
29/65	29065 00001	65 mm	2 9/16 inch	1	67.38
29/67	29067 00001	67 mm	2 5/8 inch	1	68.03
29/68	29068 00001	68 mm	2 11/16 inch	1	68.03
29/70	29070 00001	70 mm	2 3/4 inch	1	72.13
29/73	29073 00001	73 mm	2 7/8 inch	1	75.90
29/76	29076 00001	76 mm	3 inch	1	75.90
29/79	29079 00001	79 mm	3 1/8 inch	1	80.16
29/83	29083 00001	83 mm	3 1/4 inch	1	81.64
29/86	29086 00001	86 mm	3 3/8 inch	1	82.62
29/89	29089 00001	89 mm	3 1/2 inch	1	89.34
29/92	29092 00001	92 mm	3 5/8 inch	1	94.92
29/95	29095 00001	95 mm	3 3/4 inch	1	100.33
29/98	29098 00001	98 mm	3 7/8 inch	1	109.51
29/102	29102 00001	102 mm	4 inch	1	115.90
29/105	29105 00001	105 mm	4 1/8 inch	1	126.72
29/108	29108 00001	108 mm	4 1/4 inch	1	160.98
29/111	29111 00001	111 mm	4 3/8 inch	1	164.26
29/114	29114 00001	114 mm	4 1/2 inch	1	172.95
29/121	29121 00001	121 mm	4 3/4 inch	1	182.62
29/127	29127 00001	127 mm	5 inch	1	197.21
29/133	29133 00001	133 mm	5 1/4 inch	1	218.03
29/140	29140 00001	140 mm	5 1/2 inch	1	228.36
29/146	29146 00001	146 mm	5 3/4 inch	1	250.66
29/152	29152 00001	152 mm	6 inch	1	259.67

Carote Bi-Metal

- pentru gaurire in table de otel, metale neferoase (aluminiu), plastic, lemn, placaj etc.
- material: HSS Bi-Metal, cu pas variabil pentru eliminarea vibratiilor
- adancimea de taiere: 38 mm



	mm	inch	L	ambalare	
19000900014	14	9/16"	38	1	29.05
19000900016	16	5/8"	38	1	29.72
19000900017	17	11/16"	38	1	24.83
19000900019	19	3/4"	38	1	25.50
19000900020	20	-	38	1	28.04
19000900021	21	13/16"	38	1	31.92
19000900022	22	7/8"	38	1	26.52
19000900024	24	15/16"	38	1	27.70
19000900025	25	1"	38	1	30.06
19000900027	27	-	38	1	31.41
19000900029	29	-	38	1	33.61
19000900030	30	1 3/16"	38	1	35.81
19000900032	32	1 1/4"	38	1	35.81
19000900033	33	1 5/16"	38	1	38.00
19000900035	35	1 3/8"	38	1	41.72
19000900037	37	1 7/16"	38	1	43.74
19000900038	38	1 1/2"	38	1	40.53
19000900040	40	1 9/16"	38	1	40.53
19000900041	41	1 5/8"	38	1	43.74
19000900043	43	1 11/16"	38	1	43.74
19000900044	44	1 3/4"	38	1	46.28
19000900045	45	-	38	1	48.30
19000900046	46	1 13/16"	38	1	49.99
19000900048	48	1 7/8"	38	1	47.80
19000900050	50	-	38	1	53.37
19000900051	51	2"	38	1	50.33
19000900052	52	2 1/16"	38	1	55.73
19000900054	54	2 1/8"	38	1	53.54
19000900055	55	-	38	1	54.21
19000900056	56	-	38	1	59.45
19000900057	57	2 1/4"	38	1	54.72
19000900059	59	2 5/16"	38	1	61.48
19000900060	60	2 3/8"	38	1	58.77
19000900064	64	2 1/2"	38	1	69.58
19000900065	65	2 9/16"	38	1	61.81
19000900067	67	2 5/8"	38	1	66.21
19000900068	68	2 11/16"	38	1	70.26
19000900070	70	2 3/4"	38	1	72.62
19000900073	73	2 7/8"	38	1	73.47
19000900075	75	-	38	1	70.93
19000900076	76	3"	38	1	78.53
19000900079	79	3 1/8"	38	1	81.24
19000900083	83	3 1/4"	38	1	84.95
19000900086	86	3 3/8"	38	1	86.98
19000900089	89	3 1/2"	38	1	97.11
19000900092	92	3 5/8"	38	1	101.34
19000900095	95	3 3/4"	38	1	102.69
19000900098	98	3 7/8"	38	1	105.05
19000900102	102	4"	38	1	108.77
19000900105	105	4 1/8"	38	1	114.68
19000900108	108	4 1/4"	38	1	

Carote Bi-Metal 8% Cobalt 10 TPI

- dantura fina, 10 tpi, realizata din bimetal de inalta calitate, aliat cu cobalt pentru taieri curate si rapide si o durata lunga de viata
- placuta baza masiva asigura o taiere neteda si gauri precise pentru suruburi, cabluri si conducte
- ideala pentru: otel si otel inoxidabil, tabla de metal de pana la 1 mm.



WILPU
saw blades



Art.	mm	inch	ambalare	
31/14 31014 00101	14 mm	9/16"	1	54.26
31/16 31016 00101	16 mm	5/8"	1	54.26
31/17 31017 00101	17 mm	11/16"	1	54.26
31/19 31019 00101	19 mm	3/4"	1	54.26
31/20 31020 00101	20 mm	25/32"	1	57.70
31/21 31021 00101	21 mm	13/16"	1	57.70
31/22 31022 00101	22 mm	7/8"	1	57.70
31/23 31023 00101	23 mm	19/21"	1	57.70
31/24 31024 00101	24 mm	15/16"	1	61.31
31/25 31025 00101	25 mm	1"	1	61.31
31/27 31027 00101	27 mm	1 1/16"	1	72.13
31/29 31029 00101	29 mm	1 1/8"	1	72.13
31/30 31030 00101	30 mm	1 3/16"	1	72.13
31/32 31032 00101	32 mm	1 1/4"	1	72.95
31/33 31033 00101	33 mm	1 5/16"	1	70.33
31/35 31035 00101	35 mm	1 3/8"	1	72.95
31/38 31038 00101	38 mm	1 1/2"	1	74.26
31/40 31040 00101	40 mm	1 9/16"	1	75.74
31/44 31044 00101	44 mm	1 3/4"	1	82.30
31/46 31046 00101	46 mm	1 13/16"	1	84.43
31/48 31048 00101	48 mm	1 7/8"	1	85.08
31/51 31051 00101	51 mm	2"	1	86.56
31/54 31054 00101	54 mm	2 1/8"	1	88.85
31/57 31057 00101	57 mm	2 1/4"	1	92.79
31/60 31060 00101	60 mm	2 3/8"	1	98.20
31/64 31064 00101	64 mm	2 1/2"	1	101.80
31/65 31065 00101	65 mm	2 9/16"	1	104.75
31/68 31068 00101	68 mm	2 11/16"	1	109.84
31/70 31070 00101	70 mm	2 3/4"	1	110.98
31/73 31073 00101	73 mm	2 7/8"	1	109.18
31/76 31076 00101	76 mm	3"	1	116.23
31/79 31079 00101	79 mm	3 1/8"	1	116.23
31/83 31083 00101	83 mm	3 17/64"	1	116.23
31/86 31105 00101	86 mm	3 3/8"	1	113.93
31/89 31089 00101	89 mm	3 1/2"	1	119.18
31/92 31092 00101	92 mm	3 5/8"	1	124.26
31/95 31095 00101	95 mm	3 3/4"	1	142.95
31/98 31098 00101	98 mm	3 7/8"	1	156.56
31/102 31102 00101	102 mm	4"	1	171.97
31/105 31086 00101	105 mm	4 1/8"	1	206.39
31/108 31108 00101	108 mm	4 1/4"	1	229.51
31/111 31111 00101	111 mm	4 3/8"	1	234.10
31/114 31114 00101	114 mm	4 1/2"	1	240.33
31/121 31121 00101	121 mm	4 3/4"	1	265.08
31/127 31127 00101	127 mm	5"	1	321.31
31/133 31133 00101	133 mm	5 1/4"	1	311.31
31/140 31140 00101	140 mm	5 1/2"	1	325.74
31/146 31146 00101	146 mm	5 3/4"	1	357.70
31/152 31152 00101	152 mm	6"	1	370.33

Carote Bi-Metal 8% Cobalt extralungi pentru ferestre si obloane 10 TPI

- carote speciale WILPU Bi-Metal cu 8% Cobalt 10 TPI pentru gauriri pentru montarea ramelor ferestrelor si obloanelor
- adancime de taiere 100 mm



EKS

Set de carote pentru instalatori

- dantura variabila de 4/6 si 10 tpi de inalta calitate, bi-metal aliat cu cobalt pentru taieri curate si rapide si o durata lunga de viata.
- suportul masiv posterior asigura o taiere neteda si gauri precise pentru prize, filete, cabluri si conducte.
- in special pentru: lemn, placi de ghips, materiale plastice, metale neferoase, otel aluminiu si otel inoxidabil minim 1 mm.



Art.	Componenta	ambalare	
EKS 30501 00101	19 / 25 mm - 10 tpi	1	800.16
	32 / 38 / 44 / 57 / 68 mm - 4/6 tpi; ZE 1 (14-30 mm); ZE 5 (32-210 mm)		

EKA 3

Set de carote

- dantura variabila de 4/6 si 10 tpi de inalta calitate, bi-metal aliat cu cobalt pentru taieri curate si rapide si o durata lunga de viata.
- suportul masiv posterior asigura o taiere neteda si gauri precise pentru prize, filete, cabluri si conducte.
- in special pentru: lemn, placi de ghips, materiale plastice, metale neferoase, otel aluminiu si otel inoxidabil minim 1 mm.



Art.	Componenta	ambalare	
EKA 3 30550 00101	19 / 22 / 25 mm - 10 tpi	1	974.92
	32 / 35 / 38 / 44 / 57 / 68 / 76 mm - 4/6 tpi; ZE 2 (14-30 mm); ZE 5 (32-210 mm)		

Set de carote pentru electricieni

- dantura variabila de 4/6 si 10 tpi de inalta calitate, bi-metal aliat cu cobalt pentru taieri curate si rapide si o durata lunga de viata.
- suportul masiv posterior asigura o taiere neteda si gauri precise pentru prize, filete, cabluri si conducte.
- in special pentru: lemn, placi de ghips, materiale plastice, metale neferoase, otel aluminiu si otel inoxidabil minim 1 mm.



Art.	Componenta	ambalare	
EKE 30510 00101	22 mm - 10 tpi;	1	786.89
	35 / 51 / 57 / 68 / 76 mm - 4/6 tpi; ZE 1 (14-30 mm); ZE 5 (32-210 mm)		

EKAR

Set de carote

- dantura variabila de 4/6 si 10 tpi de inalta calitate, bi-metal aliat cu cobalt pentru taieri curate si rapide si o durata lunga de viata.
- suportul masiv posterior asigura o taiere neteda si gauri precise pentru prize, filete, cabluri si conducte.
- in special pentru: lemn, placi de ghips, materiale plastice, metale neferoase, otel aluminiu si otel inoxidabil minim 1 mm.



Art.	Componenta	ambalare	
EKAR 30560 00101	19 / 22 / 25 mm - tpi;	1	1221.64
	32 / 38 / 44 / 57 / 68 / 76 mm - 4/6 tpi; ZE 10 (14-210 mm); 3 x Ø 14-30S mm; 6 x Ø 32-210S mm; 1 x B32 - 210L		

EKS-9

NOU

Set de 9 carote si accesorii

- dantura variabila de 4/6 si 10 tpi de inalta calitate, bi-metal aliat cu cobalt pentru taieri curate si rapide si o durata lunga de viata.
- suportul masiv posterior asigura o taiere neteda si gauri precise pentru prize, filete, cabluri si conducte.
- in special pentru: lemn, placi de ghips, materiale plastice, metale neferoase, otel aluminiu si otel inoxidabil minim 1 mm.



Art.	Componenta	ambalare	
EKS-9 30502 00101	17 - 58 mm - 4/6 tpi;	1	672.30
	17 / 22 / 25 / 27 / 32 / 44 / 58 mm - 4/6 ZpZ ZE 2 (14-30 mm); ZE 5 (32-250 mm)		

EKE-8

NOU

Set de 8 carote si accesorii

- dantura variabila de 4/6 si 10 tpi de inalta calitate, bi-metal aliat cu cobalt pentru taieri curate si rapide si o durata lunga de viata.
- suportul masiv posterior asigura o taiere neteda si gauri precise pentru prize, filete, cabluri si conducte.
- in special pentru: lemn, placi de ghips, materiale plastice, metale neferoase, otel aluminiu si otel inoxidabil minim 1 mm.



MADE IN GERMANY

8% COBALT

4-6 tpi Variabel

38 mm

WILPU[®]
saw bladesINRUSTA
STAINLESS
INOXLONG
LIFECu/Ni
Me/Zn

ALU

Art.	Componenta	ambalare	
EKE-8 30511 00101	22 - 83 mm - 4/6 tpi; 22 / 32 / 43 / 51 / 73 / 83 mm - 4/6 ZpZ; ZE 2 (14-30 mm), ZE 5 (32-250 mm)	1	720.49

EKA-XL

NOU

Set de 23 carote si accesorii

- dantura variabila de 4/6 si 10 tpi de inalta calitate, bi-metal aliat cu cobalt pentru taieri curate si rapide si o durata lunga de viata.
- suportul masiv posterior asigura o taiere neteda si gauri precise pentru prize, filete, cabluri si conducte.
- in special pentru: lemn, placi de ghips, materiale plastice, metale neferoase, otel aluminiu si otel inoxidabil minim 1 mm.



MADE IN GERMANY

8% COBALT

4-6 tpi Variabel

38 mm

WILPU[®]
saw bladesINRUSTA
STAINLESS
INOXLONG
LIFECu/Ni
Me/Zn

ALU

Art.	Componenta	ambalare	
EKA-XL 30570 00101	18 - 121 mm - 4/6 tpi; 19 / 22 / 25 / 29 / 35 / 38 / 44 / 51 / 57 / 68 / 76 / 83 / 92 / 95 / 105 / 121 mm - 4/6 ZpZ ZE 2 (14-30 mm), ZE 5 (32-250 mm), 5x ZEB 1	1	1911.15

ZE 1

Arbore carote rotund 6 mm (14-30 mm)

- diametru prindere: 6 mm
- pentru carote cu diametre: 14-30 mm
- potrivit pentru carote Art. 30, Art. 31, Art. 31XL, Art. 32, Art. 33/S

WILPU[®]
saw blades

Art.	mm	Ø carote	ambalare	
ZE 1 30301 00001	6 mm	14-30 mm	1	61.15

ZE 2

Arbore carote hexagonal 9,5 mm (14-30 mm)

- coada hexagonala 9,5 mm
- pentru carote cu diametre: 14-30 mm
- potrivit pentru carote Art. 30, Art. 31, Art. 31XL, Art. 32, Art. 33/S

WILPU[®]
saw blades

Art.	mm	Ø carote	ambalare	
ZE 2 30302 00001	9,5 mm	14-30 mm	1	61.15

ZE 3

Arbore carote hexagonal 11 mm (14-30 mm)

- coada hexagonala 11 mm
- pentru carote cu diametre: 14-30 mm
- potrivit pentru carote Art. 30, Art. 31, Art. 31XL, Art. 32, Art. 33/S

WILPU[®]
saw blades

Art.	mm	Ø carote	ambalare	
ZE 3 30303 00001	11 mm	14-30 mm	1	71.97

ZE 4

Arbore carote hexagonal 11 mm (32-210 mm)

- coada hexagonala 11 mm
- pentru carote cu diametre: 32-210 mm
- potrivit pentru carote Art. 30, Art. 31, Art. 31XL, Art. 32, Art. 33/S

WILPU[®]
saw blades

Art.	mm	Ø carote	ambalare	
ZE 4 30304 00001	11 mm	32-210 mm	1	92.62

ZE 4A

Arbore carote hexagonal 9,5 mm (32-210 mm)

- coada hexagonala 9,5 mm
- pentru carote cu diametre: 32-210 mm
- potrivit pentru carote Art. 30, Art. 31, Art. 31XL, Art. 32, Art. 33/S

WILPU[®]
saw blades

Art.	mm	Ø carote	ambalare	
ZE 4A 30308 00001	9,5 mm	32-210 mm	1	75.57

ZE 4B

Arbore carote hexagonal 11 mm (32-210 mm) cu burghiu de centrare de 102 mm

- coada hexagonala 11 mm
- burghiu de centrare lung 102 mm
- pentru carote cu diametre: 32-210 mm
- potrivit pentru carote Art. 30, Art. 31, Art. 31XL, Art. 32, Art. 33/S

WILPU[®]
saw blades

Art.	mm	Ø carote	ambalare	
ZE 4B 30312 00001	11 mm	32-210 mm	1	71.48

ZE 5

Arbore carote hexagonal 11 mm (32-10 mm), cu eliberare rapida

- coada hexagonala 11 mm
- pentru carote cu diametre: 32-210 mm
- potrivit pentru carote Art. 30, Art. 31, Art. 31XL, Art. 32, Art. 33/S

WILPU[®]
saw blades

Art.	mm	Ø carote	ambalare	
ZE 5 30305 00001	11 mm	32-210 mm	1	80.82

ZE 6

Arbore carote SDS-plus (14-30 mm)

- coada: SDS-plus
- pentru carote cu diametre: 14-30 mm
- potrivit pentru carote Art. 30, Art. 31, Art. 31XL, Art. 32, Art. 33/S

WILPU[®]
saw blades

Art.	Dimensiune	Ø carote	ambalare	
ZE 6 30306 00001	SDS-plus	14-30 mm	1	82.46

ZE 7

Arbore carote SDS-plus (32-210 mm)

- coada: SDS-plus
- pentru carote cu diametre: 32-210 mm
- potrivit pentru carote Art. 30, Art. 31, Art. 31XL, Art. 32, Art. 33/S

WILPU[®]
saw blades

Art.	Dimensiune	Ø carote	ambalare	
ZE 7 30307 00001	SDS-plus	32-210 mm	1	115.74

ZE 8

Arbore carote hexagonal 9,5 mm (32-10 mm), cu arc ejector

- coada hexagonala 9,5 mm
- pentru carote cu diametre: 32-210 mm
- potrivit pentru carote Art. 30, Art. 31, Art. 31XL, Art. 32, Art. 33/S

WILPU[®]
saw blades

Art.	Dimensiune	Ø carote	ambalare	
ZE 8 30310 00001	9,5 mm	32-210 mm	1	179.02

ZE 9

Arbore carote hexagonal 11 mm (14-30 mm), cu burghiu de centrare de 180 mm

- coada hexagonala 11 mm
- burghiu de centrare lung 180 mm
- pentru carote cu diametre: 14-30 mm
- potrivit pentru carote Art. 31XL

WILPU[®]
saw blades

Art.	Dimensiune	Ø carote	ambalare	
ZE 9 30309 00001	11 mm	14-30 mm	1	148.36

ZEV 11

Prelungitor hexagonal 11 mm

- prelungitor pentru arbori: ZE 3 / ZE 4 / ZE 5
- potrivit pentru carote Art. 30, Art. 31, Art. 31XL, Art. 32, Art. 33/S



WILPU®
saw blades

Art.		mm	ambalare	
ZEV 11	30401 00001	11 mm	1	68.85

1910

Arbori pentru carote

- executie din oțel aliat, tratament termic
- prinderea pe filet M14
- burghiul de centrare, executie din HSS



AS 1 / AS 11 AS 3 / AS 33 AS 4 AS 6

B&C
BOHRCRAFT

	Tip	dim.	Ø carote	Filet	
19100900001	AS 1	SW 11	14-30 mm	1/2"x20	45.77
19100900011	AS 11	SW 9,5	14-30 mm	1/2"x20	39.86
19100900003	AS 3	SW 11	32-210 mm	5/8"x18	72.12
19100900033	AS 33	SW 9,5	32-210 mm	5/8"x18	70.26
19100900004	AS 4	SDS-plus	14-30 mm	1/2"x20	50.67
19100900006	AS 6	SDS-plus	32-210 mm	5/8"x18	72.12

ZEB1

Burghiu de centrare 83 mm

- lungime: 83 mm
- potrivit pentru carote Art. 30, Art. 31, Art. 31XL, Art. 32, Art. 33/S



WILPU®
saw blades

Art.		L	ambalare	
ZEB1	30410 00001	83 mm	1	29.84

ZEB2

Burghiu de centrare 102 mm

- lungime: 102 mm
- potrivit pentru carote Art. 30, Art. 31, Art. 31XL, Art. 32, Art. 33/S



WILPU®
saw blades

Art.		L	ambalare	
ZEB2	30411 00001	102 mm	1	31.97

ZEB3

Burghiu de centrare placat T.C.T. 102 mm

- lungime: 102 mm
- potrivit pentru carote Art. 30, Art. 31, Art. 31XL, Art. 32, Art. 33/S



WILPU®
saw blades

Art.		L	Ambalare	
ZEB3	30412 00001	102 mm	1	38.20

ZEB4

Burghiu de centrare 185 mm

- lungime: 185 mm
- potrivit pentru carote Art. 31XL



WILPU®
saw blades

Art.		L	ambalare	
ZEB4	30414 00001	185 mm	1	40.66

ZEV - 9.5

Adaptor carote

- coada hexagonala 9,5 mm
- potrivit pentru ZE2, ZE4A, ZE8



WILPU®
saw blades

Art.		mm	ambalare	
ZEV - 9.5	30402 00001	9.5 mm	1	66.39

ZE 10

Arbore RE-LOAD® pentru carote

- coada hexagonala 9,5 mm
- pentru carote cu diametrul: 14-210 mm
- potrivit pentru carote Art. 30, Art. 31, Art. 31XL, Art. 32, Art. 33/S



WILPU®
saw blades

Art.		mm	Ø carote	ambalare	
ZE 10	30315 00001	9,5 mm	14-210 mm	1	158.85

RL ZEB4

Burghiu de centrare pentru arborele RE-LOAD®

- material burghiu: HSS
- lungime: 100 mm



WILPU®
saw blades

Art.		L	ambalare	
RL ZEB4	30413 00001	100 mm	1	30.66

RL B14-30S

Set adaptoare RE-LOAD® pentru carote

- se utilizeaza cu arborele pentru carote RE-LOAD®
- dimensiuni: 5 x Ø 14-30 mm
- pentru carote cu diametrul: 14-30 mm
- potrivit pentru carote Art. 30, Art. 31, Art. 31XL, Art. 32, Art. 33/S



WILPU®
saw blades

Art.		Dimensiuni	
RL B14-30S	30434 00005	5 x Ø 14-30 mm	180.66

>>RE-LOAD<<

Sistem cu eliberare rapida pentru carote

- Potrivit pentru carote Art. 30, Art. 31, Art. 31XL, Art. 32, Art. 33/S
- schimbare rapida a arborelui intre diferite diametre si diferite tipuri de carote
 - un singur arbore pentru toate diametrele cuprinse intre 14 - 210 mm
 - concentratare absoluta si diametru real pentru fiecare dimensiune
 - design compact "heavy duty" pentru cele mai inalte exigente si o durata de viata foarte lunga
 - nu este nevoie de consumatoare de timp pentru a fixa gaura de pe gaura arborelui
 - potrivit tuturor brandurilor carote de pe piata*
- * cu filet de 1/2" (20 UNF) sau 5/8" (18 UNF)

RL B32-210S

Set adaptoare RE-LOAD® pentru carote

- se utilizeaza cu arborele pentru carote RE-LOAD®
- dimensiuni: 5 x Ø 32-210 mm
- pentru carote cu diametrul: 32-210 mm
- potrivit pentru carote Art. 30, Art. 31, Art. 31XL, Art. 32, Art. 33/S



WILPU®
saw blades

Art.		Dimensiuni	
RL B32-210S	30432 00005	5 x Ø 32-210 mm	187.70

RLAS 1

Set adaptoare RE-LOAD® pentru carote

- se utilizeaza cu arborele pentru carote RE-LOAD®
- dimensiuni: 2 x Ø 14-30 mm; 3 x Ø 32-210 mm
- pentru carote cu diametrul: 14-210 mm
- potrivit pentru carote Art. 30, Art. 31, Art. 31XL, Art. 32, Art. 33/S



WILPU®
saw blades

Art.		Dimensiuni	
RLAS 1	30433 00005	2 x Ø 14-30 mm; 3 x Ø 32-210 mm	184.92

RL B32-210L

Adaptor RE-LOAD® pentru carote 32-210 mm

- se utilizeaza cu arborele pentru carote RE-LOAD®
- pentru carote cu diametrul: 32-210 mm
- potrivit pentru carote Art. 30, Art. 31, Art. 31XL, Art. 32, Art. 33/S



WILPU®
saw blades

Art.		Ø carote	
RL B32-210L	30435 00001	1 x Ø 32-210 mm	40.82

RL B14-210L

Set adaptoare RE-LOAD® pentru carote 14-210 mm

- se utilizeaza cu arborele pentru carote RE-LOAD®
- 2 adaptoare pentru carote cu diametrul: 1 x Ø 14-30 mm si 1 x Ø 32-210 mm
- potrivit pentru carote Art. 30, Art. 31, Art. 31XL, Art. 32, Art. 33/S



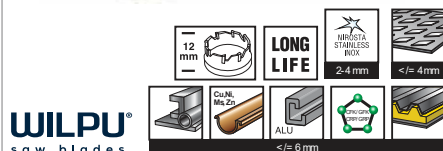
WILPU®
saw blades

Art.		Ø carote	
RL B14-210L	30436 00002	1 x Ø 14-30 mm / 1 x Ø 32-210 mm	81.48



Carote placate T.C.T. 12 mm

- inalta concentricitate si taiere neteda datorita constructiei robuste
- gauri precise si curate
- placute mari de tungsten pentru reascutire si durata de viata lunga
- carota se livreaza cu arbore, burghiu de centrare, arc ejector si cheie imbus
- idela pentru otel, otel turnat, otel inoxidabil (pana la 4 mm), otel nichel-crom (pana la 2 mm), metale neferoase, produse ranforsate cu fibra de sticla sau de carbon (CRP, GRP), epoxidice, materiale de tip sandwich (pana la 6 mm)



Art.		Ø	ambalare	
34/15,2 F	34015 00001	15,2 mm	1	217.70
34/16 F	34016 00001	16 mm	1	218.36
34/18 F	34018 00001	18 mm	1	218.36
34/18,6 F	34019 00001	18,6 mm	1	218.36
34/20 F	34020 00001	20 mm	1	218.36
34/21 F	34021 00001	21 mm	1	218.36
34/22 F	34022 00001	22 mm	1	218.36
34/22,5 F	34023 00001	22,5 mm	1	218.36
34/25 F	34025 00001	25 mm	1	218.36
34/26 F	34026 00001	26 mm	1	245.90
34/27 F	34027 00001	27 mm	1	245.90
34/28,3 F	34028 00001	28,3 mm	1	245.90
34/30 F	34030 00001	30 mm	1	245.90
34/32 F	34032 00001	32 mm	1	252.13
34/35 F	34035 00001	35 mm	1	261.64
34/37 F	34037 00001	37 mm	1	300.16
34/40 F	34040 00001	40 mm	1	300.16
34/45 F	34045 00001	45 mm	1	327.05
34/47 F	34047 00001	47 mm	1	411.31
34/50 F	34050 00001	50 mm	1	411.31
34/51 F	34051 00001	51 mm	1	418.85
34/54 F	34054 00001	54 mm	1	418.85
34/55 F	34055 00001	55 mm	1	418.85
34/60 F	34060 00001	60 mm	1	574.92
34/65 F	34065 00001	65 mm	1	574.92
34/68 F	34068 00001	68 mm	1	619.67
34/70 F	34070 00001	70 mm	1	654.26
34/75 F	34075 00001	75 mm	1	702.46
34/80 F	34080 00001	80 mm	1	702.46
34/85 F	34085 00001	85 mm	1	787.87
34/90 F	34090 00001	90 mm	1	865.74
34/95 F	34095 00001	95 mm	1	942.79
34/100 F	34100 00001	100 mm	1	1046.07
HM-ZEB	34410 00001	burghiu centrare	1	41.31
HM-ZES	34420 00001	arc ejector	1	3.44

Carota HSS cu prindere Weldon (3/4") lungime 110 mm

- material HSS, tratament termic integral
- recomandate pentru otel (table cu grosimi mari), profile sau tevi din otel ne aliat si aliat, sine de cale ferata, inclusiv otel inoxidabil V2A si V4A, , piese turnate din otel, metale feroase si neferoase
- se utilizeaza pe toate tipurile de masini de gaurit cu talpa magnetica cu prindere pe con cu adaptor WELDON, precum si pe masini stationare de frezat



	Ø	Weldon	L	
19500302011	20,0	19	110	662.39
19500302111	21,0	19	110	708.50
19500302211	22,0	19	110	820.81
19500302311	23,0	19	110	825.54
19500302411	24,0	19	110	854.25
19500302511	25,0	19	110	921.64
19500302611	26,0	19	110	957.95
19500302711	27,0	19	110	1036.83
19500302811	28,0	19	110	1149.98
19500302911	29,0	19	110	1199.98
19500303011	30,0	19	110	1238.31
19500303111	31,0	19	110	1257.57
19500303211	32,0	19	110	1276.82

Carota placata HM cu prindere Weldon (3/4") lungime 35 mm

- carota placata HM cu prindere Weldon (3/4") lungime 35 mm
- material corp carota – otel aliat, cu placute din carbura metalica - HM
- recomandate pentru otel (table cu grosimi mari), profile sau tevi din otel ne aliat si aliat, sine de cale ferata, inclusiv otel inoxidabil V2A si V4A, , piese turnate din otel, metale feroase si neferoase
- se utilizeaza pe toate tipurile de masini de gaurit cu talpa magnetica cu prindere pe con cu adaptor WELDON, precum si pe masini stationare de frezat



	Ø	Weldon	L	
19520301435	14,0	19	35	464.62
19520301535	15,0	19	35	464.62
19520301635	16,0	19	35	466.82
19520301735	17,0	19	35	469.52
19520301835	18,0	19	35	470.53
19520301935	19,0	19	35	471.38
19520302035	20,0	19	35	471.38
19520302135	21,0	19	35	476.95
19520302235	22,0	19	35	476.95
19520302335	23,0	19	35	478.13
19520302435	24,0	19	35	481.85
19520302535	25,0	19	35	483.71
19520302635	26,0	19	35	497.22
19520302735	27,0	19	35	497.22
19520302835	28,0	19	35	499.41
19520302935	29,0	19	35	500.09
19520303135	30,0	19	35	590.28
19520303235	31,0	19	35	593.15
19520303035	32,0	19	35	502.28
19520303535	35,0	19	35	599.90
19520304035	40,0	19	35	684.52
19520304535	45,0	19	35	828.41
19520305035	50,0	19	35	929.24
19520305535	55,0	19	35	1138.67
19520306035	60,0	19	35	1267.36

Carota placata HM cu prindere Weldon (3/4") lungime 55 mm

- carota placata HM cu prindere Weldon (3/4") lungime 55 mm
- material corp carota – otel aliat, cu placute din carbura metalica - HM
- recomandate pentru otel (table cu grosimi mari), profile sau tevi din otel ne aliat si aliat, sine de cale ferata, inclusiv otel inoxidabil V2A si V4A, , piese turnate din otel, metale feroase si neferoase
- se utilizeaza pe toate tipurile de masini de gaurit cu talpa magnetica cu prindere pe con cu adaptor WELDON, precum si pe masini stationare de frezat



	Ø	Weldon	L	
19520301455	14,0	19	55	522.21
19520301555	15,0	19	55	522.21
19520301655	16,0	19	55	524.07
19520301755	17,0	19	55	527.11
19520301855	18,0	19	55	527.96
19520301955	19,0	19	55	528.97
19520302055	20,0	19	55	528.97
19520302155	21,0	19	55	534.71
19520302255	22,0	19	55	534.71
19520302355	23,0	19	55	535.56
19520302455	24,0	19	55	539.61
19520302550	25,0	19	55	541.47
19520302655	26,0	19	55	554.81
19520302755	27,0	19	55	554.81
19520302855	28,0	19	55	573.22
19520302955	29,0	19	55	573.22
19520303055	30,0	19	55	576.09
19520303155	31,0	19	55	704.62
19520303255	32,0	19	55	708.50
19520303555	35,0	19	55	718.13
19520304055	40,0	19	55	810.17
19520304555	45,0	19	55	935.83
19520305055	50,0	19	55	1013.69
19520305555	55,0	19	55	1216.36
19520306055	60,0	19	55	1398.76

Carota placata HM cu prindere Weldon (3/4") lungime 110 mm

- carota placata HM cu prindere Weldon (3/4") lungime 110 mm
- material corp carota - otel aliat, cu placute din carbura metalica
- recomandate pentru otel (table cu grosimi mari), profile sau tevi din otel ne aliat si aliat, sine de cale ferata, inclusiv otel inoxidabil V2A si V4A, , piese turnate din otel, metale feroase si neferoase
- se utilizeaza pe toate tipurile de masini de gaurit cu talpa magnetica cu prindere pe con cu adaptor WELDON, precum si pe masini stationare de frezat



	Ø	Weldon	L	
19520302011	20,0	19	110	903.23
19520302111	21,0	19	110	903.23
19520302211	22,0	19	110	903.23
19520302311	23,0	19	110	903.23
19520302411	24,0	19	110	903.23
19520302511	25,0	19	110	903.23
19520302611	26,0	19	110	988.19
19520302711	27,0	19	110	988.19
19520302811	28,0	19	110	988.19
19520302911	29,0	19	110	988.19
19520303011	30,0	19	110	988.19
19520303111	31,0	19	110	1203.35
19520303211	32,0	19	110	1203.35

1951

Carota HSS (Co8%) cu prindere Weldon (3/4") lungime 30 mm

- carota HSS-EE (Co8%) prindere Weldon (3/4") lungime 30 mm
- material HSS-EE (Co8%), tratament termic integral,
- faciliteaza aschierarea cu viteze mari
- recomandate pentru otel (table cu grosimi mari), profile sau tevi din otel ne aliat si aliat, otel inoxidabil (V2A si V4A), piese turnate din otel, metale neferoase
- se utilizeaza pe toate tipurile de masini de gaurit cu talpa magnetica cu prindere pe con cu adaptor WELDON, precum si pe masini stationare de frezat



BOC
BOHRRCRAFT

HSS-E
Co8

CBN

WELDON

KURZ
SHORT
Version
30 mm

	Ø	Weldon	L	
19510301225	12,0	19	30	262.12
19510301325	13,0	19	30	273.44
19510301425	14,0	19	30	259.25
19510301525	15,0	19	30	297.59
19510301625	16,0	19	30	302.49
19510301725	17,0	19	30	313.97
19510301825	18,0	19	30	296.57
19510301925	19,0	19	30	331.20
19510302025	20,0	19	30	351.46
19510302125	21,0	19	30	370.55
19510302225	22,0	19	30	364.81
19510302325	23,0	19	30	399.43
19510302425	24,0	19	30	410.91
19510302525	25,0	19	30	440.64
19510302625	26,0	19	30	431.01
19510302725	27,0	19	30	465.63
19510302825	28,0	19	30	479.99
19510302925	29,0	19	30	491.48
19510303025	30,0	19	30	527.96
19510303125	31,0	19	30	543.32
19510303225	32,0	19	30	554.81
19510303525	35,0	19	30	746.84
19510304025	40,0	19	30	866.92
19510304525	45,0	19	30	1073.31
19510305025	50,0	19	30	1227.84
19510305525	55,0	19	30	1604.13
19510306025	60,0	19	30	1824.03

1957

Adaptor Weldon 3/4"

- executie din otel aliat de scule,
- tratat termic integral, suprafete rectificate



BOC
BOHRRCRAFT

	DENUMIRE	CAROTA	
19570300001	Adaptor Weldon 3/4"	Fein M18x6 P1,5	524.41
19570300002	Adaptor Weldon 3/4"	Quick-IN	524.41
19570300003	Adaptor Quick-IN	Weldon 3/4"	524.41

1951

Carota HSS (Co8%) cu prindere Weldon (3/4") lungime 50 mm

- carota HSS-EE (Co8%) prindere Weldon (3/4") lungime 50 mm
- carota cu prindere Weldon (3/4") lungime 110 mm
- material HSS-EE (Co8%), tratament termic integral,
- faciliteaza aschierarea cu viteze mari
- recomandate pentru otel (table cu grosimi mari), profile sau tevi din otel ne aliat si aliat, otel inoxidabil (V2A si V4A), piese turnate din otel, metale neferoase
- se utilizeaza pe toate tipurile de masini de gaurit cu talpa magnetica cu prindere pe con cu adaptor WELDON, precum si pe masini stationare de frezat



BOC
BOHRRCRAFT

HSS-E
Co8

CBN

WELDON

LANGE
LONG
Version
50 mm

	Ø	Weldon	L	
19510301250	12,0	19	50	297.59
19510301350	13,0	19	50	313.97
19510301450	14,0	19	50	344.54
19510301550	15,0	19	50	382.03
19510301650	16,0	19	50	421.39
19510301750	17,0	19	50	432.03
19510301850	18,0	19	50	422.40
19510301951	19,0	19	50	482.86
19510302050	20,0	19	50	510.73
19510302150	21,0	19	50	523.06
19510302250	22,0	19	50	522.21
19510302350	23,0	19	50	559.71
19510302450	24,0	19	50	584.53
19510302550	25,0	19	50	611.39
19510302650	26,0	19	50	612.40
19510302750	27,0	19	50	666.11
19510302850	28,0	19	50	685.53
19510302950	29,0	19	50	704.62
19510303050	30,0	19	50	746.84
19510303150	31,0	19	50	773.69
19510303250	32,0	19	50	787.20
19510303550	35,0	19	50	878.41
19510304050	40,0	19	50	1053.04
19510304550	45,0	19	50	1305.53
19510305050	50,0	19	50	1632.00
19510305550	55,0	19	50	1862.37
19510306050	60,0	19	50	2111.99

1956

Adaptor Con Morse - Weldon 3/4" cu sistem intern de lubrifiere

- executie din otel aliat de scule,
- tratat termic integral, suprafete rectificate
- cu sistem intern de lubrifiere / racire



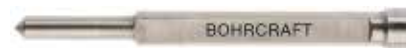
BOC
BOHRRCRAFT

	Con Morse (mm)	Weldon (mm)	
19560300219	MK 2	19	1315.33
19560300319	MK 3	19	1334.41

1955

Pin pentru carote HSS

- executie din otel aliat de scule,
- tratat termic integral, suprafete rectificate



BOC
BOHRRCRAFT

	Adancime taiere (mm)	Carote (mm)	
19550300025	30	12,0-60,0	56.75
19550300050	50	12,0-60,0	62.49
19550300110	110	12,0-60,0	229.36

1037001

Carota HSS-TiAlN cu prindere Weldon (3/4") lungime 30 mm

- carota HSS-TiAlN cu prindere Weldon (3/4") lungime 30 mm
- material HSS, tratament termic integral, acoperire TiAlN
- faciliteaza aschierarea cu viteze mari
- recomandate pentru otel (table cu grosimi mari), profile sau tevi din otel ne aliat si aliat cu $\sigma \leq 950 \text{ N/mm}^2$, otel inoxidabil (V2A si V4A), piese turnate din otel, fonte si metale neferoase
- se utilizeaza pe toate tipurile de masini de gaurit cu talpa magnetica cu prindere pe con cu adaptor WELDON, precum si pe masini stationare de frezat



TIVOLY

HSS

TiAlN
COATED

TIVOLY
NORM

Z
4-14

WELDON
19mm



	Ø	Weldon	L	
10370011200	12,0	19	30	228.07
10370011300	13,0	19	30	231.47
10370011400	14,0	19	30	234.13
10370011500	15,0	19	30	235.16
10370011600	16,0	19	30	235.62
10370011700	17,0	19	30	252.42
10370011800	18,0	19	30	254.33
10370011900	19,0	19	30	249.65
10370012000	20,0	19	30	269.21
10370012100	21,0	19	30	277.12
10370012200	22,0	19	30	288.61
10370012300	23,0	19	30	298.88
10370012400	24,0	19	30	309.09
10370012500	25,0	19	30	319.19
10370012600	26,0	19	30	328.31
10370012700	27,0	19	30	352.84
10370012800	28,0	19	30	367.03
10370012900	29,0	19	30	380.07
10370013000	30,0	19	30	389.72
10370013100	31,0	19	30	424.51
10370013200	32,0	19	30	422.03
10370013300	33,0	19	30	463.98
10370013400	34,0	19	30	475.65
10370013500	35,0	19	30	523.32
10370013600	36,0	19	30	536.36
10370013700	37,0	19	30	566.65
10370013800	38,0	19	30	574.04
10370013900	39,0	19	30	595.39
10370014000	40,0	19	30	610.00
10370014100	41,0	19	30	634.23
10370014200	42,0	19	30	668.11
10370014300	43,0	19	30	682.24
10370014400	44,0	19	30	730.37
10370014500	45,0	19	30	753.63
10370014600	46,0	19	30	769.04
10370014700	47,0	19	30	794.21
10370014800	48,0	19	30	831.37
10370014900	49,0	19	30	843.55
10370015000	50,0	19	30	864.50

1037011

Carota HSS-TiAlN cu prindere Weldon (3/4") lungime 50 mm

- carota HSS-TiAlN cu prindere Weldon (3/4") lungime 50 mm
- material HSS, tratament termic integral, acoperire TiAlN
- faciliteaza aschiera cu viteze mari
- recomandate pentru oțel (table cu grosimi mari), profile sau tevi din oțel ne aliat si aliat cu $\sigma \leq 950 \text{ N/mm}^2$, oțel inoxidabil (V2A si V4A), piese turnate din oțel, fonte si metale neferoase
- se utilizeaza pe toate tipurile de masini de gaurit cu talpa magnetica cu prindere pe con cu adaptor WELDON, precum si pe masini stationare de frezat



TIVOLY



Barcode	Ø	Weldon	L	
10370111200	12.0	19	50	337.42
10370111300	13.0	19	50	338.99
10370111400	14.0	19	50	340.77
10370111500	15.0	19	50	342.74
10370111600	16.0	19	50	345.86
10370111700	17.0	19	50	348.10
10370111800	18.0	19	50	349.60
10370111900	19.0	19	50	353.47
10370112000	20.0	19	50	369.69
10370112100	21.0	19	50	378.98
10370112200	22.0	19	50	391.16
10370112300	23.0	19	50	416.60
10370112400	24.0	19	50	429.13
10370112500	25.0	19	50	431.21
10370112600	26.0	19	50	451.01
10370112700	27.0	19	50	481.53
10370112800	28.0	19	50	502.13
10370112900	29.0	19	50	522.86
10370113000	30.0	19	50	544.90
10370113100	31.0	19	50	571.10
10370113200	32.0	19	50	596.84
10370113300	33.0	19	50	625.34
10370113400	34.0	19	50	648.72
10370113500	35.0	19	50	675.56
10370113600	36.0	19	50	705.56
10370113700	37.0	19	50	717.22
10370113800	38.0	19	50	743.36
10370113900	39.0	19	50	796.11
10370114000	40.0	19	50	817.98
10370114100	41.0	19	50	826.52
10370114200	42.0	19	50	908.64
10370114300	43.0	19	50	935.77
10370114400	44.0	19	50	961.04
10370114500	45.0	19	50	970.79
10370114600	46.0	19	50	1040.80
10370114700	47.0	19	50	1058.11
10370114800	48.0	19	50	1091.53
10370114900	49.0	19	50	1102.26
10370115000	50.0	19	50	1108.03

1037051

Carota HSS cu prindere Weldon (3/4") lungime 30 mm

- carota HSS cu prindere Weldon (3/4") lungime 30 mm
- material HSS, tratament termic integral
- faciliteaza aschiera cu viteze mari
- recomandate pentru oțel (table cu grosimi mari), profile sau tevi din oțel ne aliat si aliat, piese turnate din oțel cu $\sigma \leq 700 \text{ N/mm}^2$, metale neferoase si materiale compozite plastice
- se utilizeaza pe toate tipurile de masini de gaurit cu talpa magnetica cu prindere pe con cu adaptor WELDON, precum si pe masini stationare de frezat



TIVOLY



Barcode	Ø	Weldon	L	
10370511200	12.0	19	30	156.27
10370511300	13.0	19	30	158.53
10370511400	14.0	19	30	160.49
10370511500	15.0	19	30	161.07
10370511600	16.0	19	30	161.36
10370511700	17.0	19	30	173.02
10370511800	18.0	19	30	174.16
10370511900	19.0	19	30	171.05
10370512000	20.0	19	30	184.50
10370512100	21.0	19	30	190.04
10370512200	22.0	19	30	197.77
10370512300	23.0	19	30	204.93
10370512400	24.0	19	30	211.91
10370512500	25.0	19	30	218.78
10370512600	26.0	19	30	224.89
10370512700	27.0	19	30	241.81
10370512800	28.0	19	30	251.44
10370513000	30.0	19	30	266.97
10370513200	32.0	19	30	289.12
10370513500	35.0	19	30	358.55
10370513800	38.0	19	30	393.35
10370514000	40.0	19	30	417.93
10370514200	42.0	19	30	457.76
10370514500	45.0	19	30	516.39
10370514800	48.0	19	30	569.71
10370515000	50.0	19	30	592.39



1037061

Carota HSS cu prindere Weldon (3/4") lungime 50 mm

- carota HSS cu prindere Weldon (3/4") lungime 50 mm
- material HSS, tratament termic integral
- faciliteaza aschiera cu viteze mari
- recomandate pentru oțel (table cu grosimi mari), profile sau tevi din oțel ne aliat si aliat, piese turnate din oțel cu $\sigma \leq 700 \text{ N/mm}^2$, metale neferoase si materiale compozite plastice
- se utilizeaza pe toate tipurile de masini de gaurit cu talpa magnetica cu prindere pe con cu adaptor WELDON, precum si pe masini stationare de frezat



TIVOLY

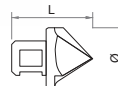


Barcode	Ø	Weldon	L	
10370611200	12.0	19	50	231.25
10370611300	13.0	19	50	232.17
10370611400	14.0	19	50	233.61
10370611500	15.0	19	50	234.77
10370611600	16.0	19	50	237.02
10370611700	17.0	19	50	238.51
10370611800	18.0	19	50	239.55
10370611900	19.0	19	50	242.27
10370612000	20.0	19	50	253.34
10370612100	21.0	19	50	259.69
10370612200	22.0	19	50	268.12
10370612300	23.0	19	50	285.49
10370612400	24.0	19	50	294.04
10370612500	25.0	19	50	295.53
10370612600	26.0	19	50	309.09
10370612700	27.0	19	50	329.92
10370612800	28.0	19	50	344.12
10370613000	30.0	19	50	373.39
10370613200	32.0	19	50	408.99
10370613500	35.0	19	50	462.89
10370613800	38.0	19	50	509.41
10370614000	40.0	19	50	560.65
10370614200	42.0	19	50	622.69
10370614500	45.0	19	50	665.22
10370614800	48.0	19	50	747.97
10370615000	50.0	19	50	759.11

1037031

Tesitor cu 3 muchii 90° HSS, prindere Weldon 19 mm

- material: HSS, tratat termic
- unghi la varf: 90°
- coada Weldon 19 mm
- pentru oțeluri ne aliate si slab aliate, oțeluri pentru tratament termic cu $\sigma \leq 700 \text{ N/mm}^2$, fonte si materiale plastice compozite



TIVOLY

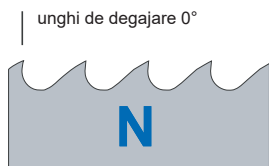


Barcode	Ø	L	
10370312500	25	43	694.71
10370313000	30	47	772.39
10370314000	40	52	917.41
10370315500	55	63	1373.21

Forma dintelor

Doar acea forma a dintelor bine aleasa poate taia efectiv cu vibratii minime. Sunt disponibile 4 tipuri de baza.

Dinti standard



Specializare:
materiale de aschiat scurte
materiale cu pereti subtiri

Specificatii:
unghi de degajare 0°
4+18 dinti/tol

Aria productie:
100, 420

Dinti ai angrenajului cu clichet

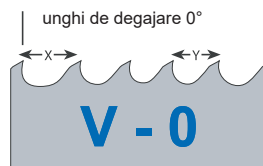


Specializare:
materiale de debitat lungi
materiale dure
diametre mari

Specificatii:
unghi de degajare pozitiv
1,25 + 6 dinti/tol

Aria productie:
100, 421, 426, 427

Dinti variabili

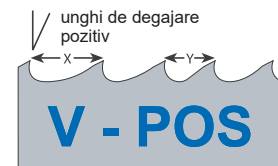


Specializare:
structura de taiera cu
vibratii usoare

Specificatii:
unghi de degajare 0°
pasul dintelor variabil de 3/4
pana la 10/14

Aria productie:
430

Dinti variabili cu unghiul angrenajului poziti

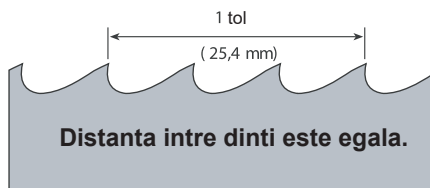


Specializare:
Taiera materialelor dure,
vibratii usoare

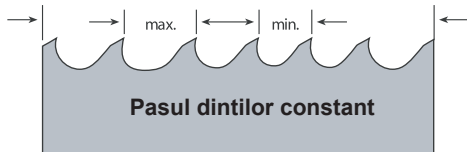
Specificatii:
Unghi de degajare pozitiv
Pasul dintelor variabil de
0.75/1.25 pana la 4/6

Aria productie:
431, 434, 435, 436, 437,
438, 531, 537, 544

Pasul dintelor



Distanța între dinti este egală.
Numarul de dinti pe tol (25,4 mm) indica numarul de dinti al panzei.



Distanțele între dinti variaza in cadrul unui grup de dinti.
Cel mai mic si cel mai mare pas indica dintele variabil al panzei.

Pasul dintelor corect - Performanta optima

Pentru o performanta optima a panzei panglica bimetal alegerea dintarii corecte este esentiala in aplicatiile individuale.
Alegeti fie forma dintelor Standard cu pasul constant sau dinti variabili cu dinti dispusi inegal. Dintarea combinata este recomandata pentru taierea materialului problematic pentru reducerea vibratiilor

Dintarea recomandata pentru taierea materialului solid

Pasul dintelor constant

Sectie mm	TPI	Forma dintelor
380 - 800	1,25	H
200 - 400	2	H
120 - 200	3	H
80 - 120	4	H/N
50 - 80	6	N
30 - 50	8	N
20 - 30	10	N
10 - 20	14	N
0	18	N

N=forma dintelor standard
H=forma dintelor hook

Pasul dintelor variabil

Sectie mm	TPI	Forma dintelor
ab 550	0,75/1,25	V - POS
300 - 600	1/2	V - POS
120 - 350	2/3	V - POS
80 - 150	3/4	V - POS
60 - 110	4/6	V - POS
40 - 70	5/8	V - 0
30 - 60	6/10	V - 0
20 - 40	8/12	V - 0
bis 25	10/14	V - 0

V-POS=forma dintelor variabila cu unghi hook pozitiv
V-0=forma dintelor variabila cu unghi al angrenajului de 0°

Dispunerea dintelor

Pe langa forma si pasul dintelor este esential sa alegeti o dispunere corecta a acestora pentru a obtine o inalta performanta a panzei. Jocul corect al panzei de ferastrau este obtinut printr-o dispunere specifica pentru fiecare aplicatie de taiera.
Acest lucru previne strangularea panzei, ceea ce este foarte important in acele aplicatii de taiera problematice

Tipul si latimea setarii sunt factori decisivi in procesul de taiera.

Setare Standard - Raker (S, SW)
maxim 10 dinti/tol
forma dintelor N, H



Setare variabila in grup (G, GW)
0.75/1.25 aproximativ 10/14 dinti/tol
Forma dintelor K



Setare Wavy (W)
maxim 14 dinti/tol
forma dintelor N



Recomandari pentru debitarea tevilor din otel si a altor structuri

In debitarea tevilor si profilelor din otel alegerea dintarii corecte joaca un rol decisiv.
Dintarea variabila s-a dovedit a fi cea mai potrivita.
Factori importanti sunt grosimea peretilor sau parametrii externi ai tevilor sau structurilor

Structuri cu pereti subtiri (unghi de degajare 0°)

Grosimea peretelui (S) in mm	20	40	60	80	100	120	150
2	14	14	14	14	14	14	10/14
3	14	14	14	14	10/14	10/14	8/12
4	14	14	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10
5	14	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10
6	14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8
8	14	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	5/8
10	-	6/10	6/10	5/8	5/8	5/8	-

Diametrul exterior al structurilor (in mm)

Grosimea peretilor (S) in mm	80	100	120	150	200	300	500	750
10	-	-	-	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4
15	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	2/3	2/3
20	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3
30	3/4	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	1/2
50	-	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	1/2	1/2
80	-	-	-	-	2/3	1/2	1/2	1/2
100	-	-	-	-	-	1/2	0,75/1,25	0,75/1,25

Recomandari tehnice pentru benzile de fierastrau panglica

Tipul materialului	DIN specificatii material	DIN numar	Viteza de taiere Vc(m/min)		Lichid racire	
			CS 100	Bi-Metal	Ulei	Emulsie
Oteluri de structura	St 37 – 2	1.0037	30-50	80-100		x
	St 50 – 2	1.0050	30-45	60-85		x
	St 60 – 2	1.0060	30-40	50-70		x
Oteluri de cementare	C 10	1.0301	40-60	80-100	x	
	14 NiCr 14	1.5752	25-30	40-55	x	
	21 NiCrMo 2	1.6523	30-40	50-60	x	
	16 MnCr 5	1.7131	25-30	40-60	x	
Oteluri pentru masini	9 S 20	1.0711	40-60	80-120		x
	45 S 20	1.0727	40-60	80-120		x
Oteluri tratate la cald	C 45	1.0503	35-50	60-70		x
	40 Mn 4	1.1157	30-40	60-70		x
	36 NiCr 6	1.5710	30-40	60-70		x
	34 CrNiMo 6	1.6582	25-35	50-65		x
	42 CrMo 4	1.7225	25-35	50-65		x
Oteluri lagar cu bile	100 Cr 6	1.3505	20-30	35-50		x
	100 CrMn 6	1.3520	20-30	35-50		x
Oteluri pentru arcuri	65 Si 7	1.5028	25-35	45-60		x
	50 CrV 4	1.8159	25-35	45-60		x
Oteluri pentru unelte fara aliaj	C 125 W	1.1663	20-30	40-60		x
	C 75 W	1.1750	20-30	40-60		x
Oteluri pentru unelte prelucrate la rece	125 Cr 1	1.2002	20-30	40-50	x	x
	X 210 Cr 12	1.2080	15-25	30-40	x	x
	X 155 CrVMo 12 1	1.2379	15-25	30-40	uscat	
	X 42 Cr 13	1.2083	20-25	35-45	x	x
	X 165 CrV 12	1.2201	15-25	30-45	x	x
	100 CrMo 5	1.2303	15-30	30-50	x	x
	X 32 CrMoV 3 3	1.2365	25-35	45-60	x	x
	45 WCrV 7	1.2542	20-30	40-50	x	x
Oteluri unelte prelucrate la cald	56 NiCrMoV 7	1.2714	20-30	40-50	x	x
Oteluri rapide	S 6-5-2-5 (EMo5 Co5)	1.3243	20-30	35-45		x
	S 2-10-1-8 (M42)	1.3247	20-30	35-45		x
	S 6-5-2 (DMo5)	1.3343	20-30	35-45		x
Oteluri pentru valve	X 45 CrSi 9 3	1.4718	-	30-45	x	x
	X 45 CrNiW 18 9	1.4873	-	30-40	x	x
Oteluri de temperaturi inalte	X 20 CrMoV 12 1	1.4922	-	10-30	x	x
	X 5 NiCrTi 26 15	1.4980	-	10-30	x	x
Oteluri rezistente la caldura	X 10 CrSi 6	1.4712	-	15-25	x	x
	X 10 CrAl 18	1.4742	-	15-25	x	x
	X 15 CrNiSi 25 20	1.4841	-	15-25	x	x
Oteluri inoxidabile	X 5 CrNi 18 10	1.4301	-	30-40	x	x
	X 6 CrNiMoTi 17 12 2	1.4571	-	30-40	x	x
Piese turnate din otel	GS-38	1.0420	20-30	40-60		x
	GS-60	1.0558	20-30	40-60		x
Fonta (de turnatorie)	GG-15	0.6015	25-30	30-60	uscat	
	GG-30	0.6030	25-30	30-60	uscat	
	GGG-50	0.7050	25-30	30-60	uscat	
	GTW-40-05	0.8040	25-30	30-60	uscat	
	GTS-65-02	0.8165	25-30	30-60	uscat	
Cupru	KE-Cu	2.0050	100-250	100-400	x	x
	Elektrolyt -Kupfer		100-250	100-400	x	x
Alama (aliaje cupru-zinc)	CuZn 10	2.0230	100-300	100-400		x
	CuZn 31 Si 1	2.0490	100-250	100-400		x
Bronz aluminiu (aliaje cupru-aluminiu)	CuAl 8	2.0920	20-30	35-50		x
	CuAl 10 Fe 3 Mn 2	2.0936	20-30	35-50		x
Bronz (aliaje cupru-staniu)	CuSn 6	2.1020	80-100	80-150		x
	CuSn 6 Zn 6	2.1080	80-100	80-150		x
Alama rosie (aliaje cu cupru pentru turnatorie)	G-CuSn 10 Zn	2.1086.01	30-40	50-100		x
	G-CuSn 5 ZnPb	2.1096.01	30-40	50-100		x
Aliaje pe baza de nichel	NiCr 20 TiAl	2.4631	-	10-25	x	x
	NiCr 22 FeMo	2.4972	-	10-25	x	x
Aluminiu si aliaje	Al 99.5	3.0255.07	80-300	80-800		x
	AlMgSiPb	3.0615.71	80-300	80-800		x
	G-AlSi 5 Mg	3.2341.01	80-300	80-800		x
Aliaje cu titan	Ti 99.5	3.7024.1	-	10-20	x	x
	TiAl 6 V 4	3.7165	-	10-20	x	x
Materiale plastice termorezistente	PVC		100-400	100-400	uscat	
	Teflon, Hostalen		100-400	100-400	uscat	
Materiale plastice cu intercalari de fibre	Resitex		50-200	50-300	uscat	
	Novotex		50-200	50-300	uscat	

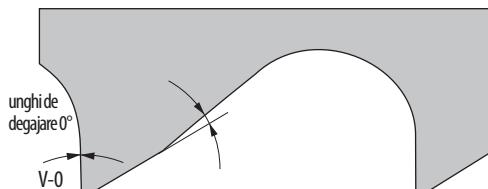
M42 UNIVERSAL (M42-430)

Panza panglica pentru taierea structurilor de grosime medie sau pereti subtiri

- placutele dintilor confectionate din material HSS M42, DIN 1.3247
- dinti variabili cu unghi de degajare de 0° cu o setare de grup speciala care taie chiar si cele mai subtiri sectiuni cu vibratii putine
- materialele de aschiat scurte sunt taiate fara probleme
- durata lunga de viata si costuri minime
- ideala pentru structuri de grosime medie sau pereti subtiri

Domeniu de utilizare:

- oteluri de calitati comune cu rezistenta de rupere la intindere de pana la 1400 N/mm²
- profile din metale neferoase
- taieri simple sau in pachet
- tuburi si structuri cu pereti subtiri sau medii
- table din metal pentru masini de debitat cu panza panglica verticale



Pitana
METAL



Pret fix sudura de la 6 la 41 mm: 9.00 lei fara TVA / sudura

Dimensiune		dinti/inch				
		5/8	6/10	8/12	10/14	
13 x 0,65	1/2 x 0,025	V-O	V-O	V-O	V-O	44.59
13 x 0,90	1/4 x 0,035	V-O	V-O	V-O	V-O	45.74
20 x 0,90	3/4 x 0,035	V-O	V-O	V-O	V-O	47.05
27 x 0,90	1.1/16 x 0,035	V-O	V-O	V-O	V-O	48.85
34 x 1,10	1.3/8 x 0,042	V-O	V-O	V-O	V-O	62.46
41 x 1,30	1.5/8 x 0,050	V-O	V-O	-	-	83.93

V-O: dinti variabili cu unghi de degajare 0°

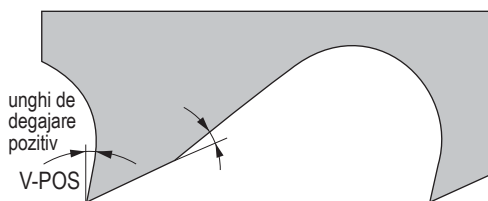
M42 MASSIVE (M42-431 MASSIVE)

Panza panglica pentru taierea sectiunilor medii si mari

- placutele dintilor confectionate din material HSS M42, DIN 1.3247
- dinti variabili cu unghi de degajare pozitiv cu o setare speciala a grupului taie materiale solide, precum si structuri cu pereti duri, tuburi la o mare viteza de taiere cu o suprafata neteda
- ideala pentru taierea sectiunilor medii si mari

Domeniu de utilizare:

- oteluri de calitati comune cu rezistenta de rupere la intindere de pana la 1400 N/mm²
- metale neferoase
- taieri simple sau in pachet
- material solid de dimensiuni medii sau mari
- tevi cu pereti grosi



Pitana
METAL



Pret fix sudura de la 6 la 41 mm: 9.00 lei fara TVA / sudura

Dimensiune		dinti/inch					
		0,75/1,25	1,4/2	2/3	3/4	4/6	
20 x 0,90	3/4 x 0,035	-	-	-	-	V-POS	42.55
27 x 0,90	1.1/16 x 0,035	-	-	V-POS	V-POS	V-POS	46.11
34 x 1,10	1.3/8 x 0,042	-	V-POS	V-POS	V-POS	V-POS	60.02
41 x 1,30	1.5/8 x 0,050	-	V-POS	V-POS	V-POS	V-POS	79.12
54 x 1,30	2.1/8 x 0,050	-	V-POS*	V-POS*	V-POS*	V-POS*	151.89
54 x 1,60	2.1/8 x 0,063	V-POS	V-POS	V-POS	V-POS	V-POS	151.89
67 x 1,60	2.5/8 x 0,063	V-POS	V-POS	V-POS	V-POS	-	207.63

V-POS: dinti variabili cu unghi de degajare pozitiv

* la cerere

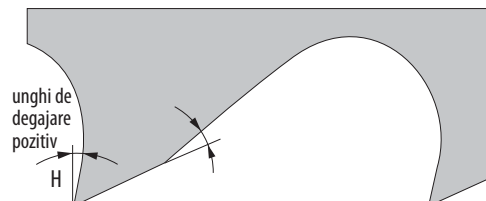
M42 ALUCUT (M42-426 / M42-436 ALU Expert)

Panza panglica pentru taierea fina a metalelor usoare

- placutele dintilor fabricate din materialul HSS M42, DIN 1.3247
- dinti de fixare/ai angrenajului cu clichet intr-un set dur ce poate actiona la toate dimensiunile
- taieri fine si durata uneltei care convinge
- ideala pentru taierea fina a metalelor usoare

Domeniu de utilizare:

- aluminiu pur si aliaje de aluminiu toate dimensiunile



Pitana
METAL



Pret fix sudura de la 6 la 41 mm: 9.00 lei fara TVA / sudura

Dimensiune		dinti/inch						
		2	3	4	6	2/3	3/4	
13 x 0,65	1/2 x 0,025	-	-	POS	POS	-	-	45.74
13 x 0,90	1/4 x 0,035	-	POS	POS	POS	-	-	45.74
20 x 0,90	3/4 x 0,035	-	POS	POS*	-	-	-	47.05
27 x 0,90	1.1/16 x 0,035	POS	POS	POS	-	V-POS	V-POS	48.85
34 x 1,10	1.3/8 x 0,042	POS	POS	-	-	V-POS	V-POS	62.46
41 x 1,30	1.5/8 x 0,050	-	-	-	-	V-POS	V-POS	83.93

V-POS: dinti variabili cu unghi de degajare pozitiv

POS: dinti constanti cu unghi de degajare pozitiv

* la cerere

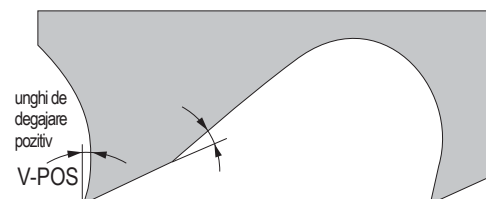
M42 PROFILE (M42-461 PROFILE Universal Plus)

Panza panglica pentru o gama larga de taiere pentru profile

- placutele dintilor fabricate din material HSS M42/W.Nr. 1.3247, duritate 68 HRC
- dinti variabili cu unghi de degajare pozitiv ce sporesc rezistenta la rupere si micsoreaza tendinta de vibrare
- marcate cu dimensiune si dantura * setarea dintilor elimina strangularea panzei

Domeniu de utilizare:

- oteluri de calitati comune cu rezistenta de rupere la intindere de pana la 1400 N/mm²
- otel de constructii, cementare, nitrurare si otel pentru arcuri
- otel de scule incluzand oteluri inalt aliate
- profile, grinzi, tuburi - taieri simple sau in pachet
- nu este pe deplin recomandat pentru taierea materialelor pline
- gama larga de taiere



Pitana
METAL



Pret fix sudura de la 6 la 41 mm: 9.00 lei fara TVA / sudura

Dimensiune		dinti/inch					
		2/3	3/4	4/6	5/7	8/11	
20 x 0,90	3/4 x 0,035	-	-	-	V-POS	V-POS	47.05
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	-	V-POS	V-POS	V-POS	V-POS	48.85
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	V-POS	V-POS	V-POS	V-POS	V-POS	62.43
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	V-POS	V-POS	V-POS	V-POS	V-POS	83.93
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050	V-POS	V-POS	V-POS*	-	-	142.79
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063	V-POS*	V-POS*	-	-	-	196.56

V-POS: dinti variabili cu unghi de degajare pozitiv

* la cerere



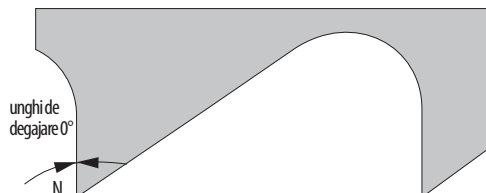
M42 REGULAR (42-420 MASSIVE Expert)

Panza panglica pentru taierea tuturor dimensiunilor de oțel solid

- placutele din carbura fabricate din HSS M42 / nr material 1.3247
- dinti standard cu unghi de degajare de 0° sau ușor pozitiv în combinație cu racleta/rascheta standard sau un set striat/zimțuit sunt potrivite pentru taierea materialelor de aschiere sau a materialelor de grosime mică
- pentru taieri netede sau fără bavura de laminare
- pentru taierea tuturor dimensiunilor de oțel solid

Domeniu de utilizare:

- oțel de calitate comună până la un max de 1400 N/mm², rezistența de rupere la tracțiune
- metale neferoase
- secțiuni transversale până la un maxim de aprox. 100 mm (4")
- operații de taiere contur



Pitana
METAL



Pret fix sudura de la 6 la 41 mm: 9.00 lei fara TVA / sudura

Dimensiune		dinti/inch				
		6	10	14	18	
13 x 0,65	1/2 x 0,025	-	N	N	N	44.59
13 x 0,90	1/2 x 0,035	-	N*	N*	N*	45.74
20 x 0,90	3/4 x 0,035	-	N*	N	N	47.05
27 x 0,90	1.1/16 x 0,035	N	N	N	N	48.85

N: dinti standard cu unghi de degajare 0°

* la cerere

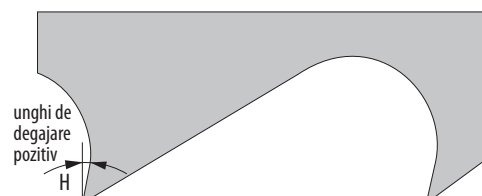
M42 REGULAR PLUS (M42-421 MASSIVE Expert Plus)

Panza panglica pentru taierea barelor solide de mari dimensiuni

- placutele dintelor fabricate din HSS M 42 / material nr 1.3247
- dinti ai angrenajului cu clicheț cu unghi de degajare pozitiv combinat cu un set cu racleta pentru o ușoară penetrare a dintelor și formarea aschiilor pe secțiuni transversale de dimensiuni mai mari
- taie materiale de aschiere lungi și pe cele dure fără nici o problemă
- taiere netedă și precisă
- ideală pentru taierea barelor solide de mari dimensiuni

Domeniu de utilizare:

- oțeluri de calitate comună cu rezistența de rupere la tracțiune de până la 1400 N/mm²
- metale neferoase
- secțiuni transversale de peste 100 mm (4")



Pitana
METAL



Pret fix sudura de la 6 la 41 mm: 9.00 lei fara TVA / sudura

Dimensiune		dinti/inch				
		2	3	4	6	
13 x 0,90	1/4 x 0,035	-	POS	POS	POS	45.74
20 x 0,90	3/4 x 0,035	-	POS	POS	POS	47.05
27 x 0,90	1.1/16 x 0,035	POS	POS	POS	POS	48.85
34 x 1,10	1.3/8 x 0,042	POS	POS*	POS*		62.46

POS: dinti constanti cu unghi de degajare pozitiv

* la cerere

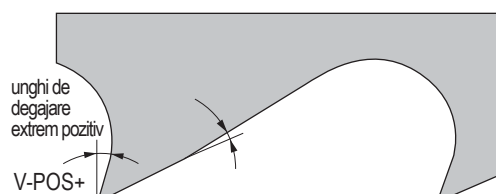
M42 PLUSCUT (M42-434 MASSIVE Proeminent)

Panza panglica pentru taierea aliajelor dure și a materialelor dificile

- placutele dintelor fabricate din material HSS M42, DIN 1.3247
- dinti variabili cu unghi de degajare 0° cu o grupare în set specială taie chiar și secțiunile cele mai subțiri cu mai puține vibrații
- materialele de aschiat scurte sunt tăiate fără probleme
- benzi de ferastrău viabile la costuri reduse
- ideală pentru taierea aliajelor dure și a materialelor dificile

Domeniu de utilizare:

- oțeluri inoxidabile
- bronzuri speciale
- aliaje pe baza de cupru
- aliaje pe baza de nichel
- profile din oțeluri de aschiere lungi
- aliaje pe baza de titan
- aliaje exotice, dificil de debitat
- materiale solide în secțiuni medii



Pitana
METAL



Pret fix sudura de la 6 la 41 mm: 9.00 lei fara TVA / sudura

Dimensiune		dinti/inch			
		1,4/2	2/3	3/4	
27 x 0,09	1 x 0,035	-	V-POS+	V-POS+	48.85
34 x 1,10	1.3/8 x 0,042	-	V-POS+	V-POS+	78.85
41 x 1,30	1.5/8 x 0,050	-	V-POS+	V-POS+	83.93
54 x 1,60	2.1/8 x 0,063	V-POS+	V-POS+	V-POS+	142.79

V-POS+: dinti variabili cu degajare extern pozitiv

ISQ-RM30

NOU

Refractometru pentru lichid racire 0-32%

- pentru măsurarea rapidă a concentrației lichidului de răcire
- respectați factorul de refracție al lichidului de răcire (exemplu: factorul de refracție al lichidului de răcire este 2,1, valoarea de citire este de 6%, deci concentrația reală este (2,1 × 6%) = 12,6%)



INSIZE

	Gama de masurare	Gradatii	Dimensiune	Greutate	
ISQ-RM30	0 - 32%	2%	27 x 40 x 160	175	573.18

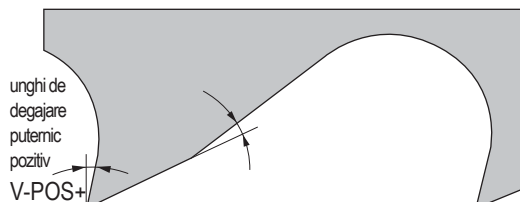
M51 MASSIVE PROFI (M51-531 MASSIVE Profi M 51)

Panza panglica pentru taierea oțelurilor dure și aliaje de metale de dimensiuni medii

- dinti din placute metalice fabricate din HSS M51, DIN 1.3207
- dinti variabili pozitivi cu forme speciale
- rezistență marită la temperaturi înalte a placutelor din carbura metalică fabricate din HSS M51 mărește durata de viață în cazul oțelurilor dure și problematice
- dinti foarte durabili pentru tăierea tipurilor de oțel dure și aliaje de metale de dimensiuni medii

Domeniu de utilizare:

- oțeluri cu rezistență de rupere la tracțiune de până la 1700 N/mm²
- oțeluri autentice inoxidabile
- aliaje pe baza de nichel
- titan și bronzuri speciale
- material solid de dimensiuni medii
- tevi cu pereți groși



Pitana
METAL



Pret fix sudura de la 6 la 41 mm: 9.00 lei fara TVA / sudura

Dimensiune	dinti/inch				
	1,4/2	2/3	3/4	4/6	
27 x 0,90	1.1/16 x 0,035	-	V-POS+	V-POS+	57.70
34 x 1,10	1.3/8 x 0,042	-	V-POS+	V-POS+	77.21
41 x 1,30	1.5/8 x 0,050	V-POS+	V-POS+	V-POS+	99.34
54 x 1,60	2.1/8 x 0,063	V-POS+	V-POS+	V-POS+	161.97
67 x 1,60	2.5/8 x 0,069	V-POS+	V-POS+*	-	254.10

V-POS+: dinti variabili cu degajare extern pozitiv

* la cerere

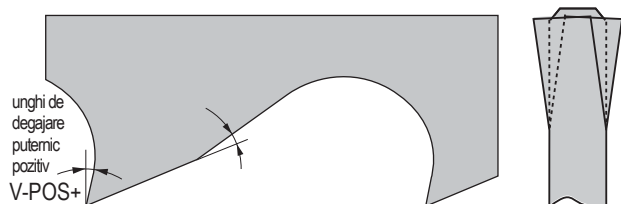
M51 GRINDCUT PROFI (M51-537 MASSIVE Super M 51)

Panza panglica pentru taierea celei mai dure tipuri de oțel și aliaje de dimensiuni medii

- placutele dintelor din borazon fabricate din HSS M51, DIN 1.3207
- dinti variabili cu unghi de degajare pozitiv în conexiune cu geometria acestora și o setare variabilă a grupului generează o distribuție a așchilor superioară
- dinti tesiti cu racleta ce ofera ghidare excelentă a benzii la o vibrație mică
- duritatea placutelor de aprox. HRC 69 mărește durata de viață pentru o mai bună eficacitate
- dinti caliti extrem de rezistenți pentru cele mai dure tipuri de oțel și aliaje de dimensiuni medii (dinti slefuiti din borazon)

Domeniu de utilizare:

- oțeluri cu rezistență de rupere la tracțiune de până la 1700 N/mm²
- oțeluri autentice inoxidabile
- aliaje pe baza de nichel
- materiale solide de dimensiuni medii



Pitana
METAL



Pret fix sudura de la 6 la 41 mm: 9.00 lei fara TVA / sudura

Dimensiune	dinti/inch				
	0,75/1,25	1,4/2	2/3	3/4	
27 x 0,90	1 x 0,035	-	V-POS	V-POS	74.10
34 x 1,10	1.3/8 x 0,042	-	V-POS	V-POS	93.93
41 x 1,30	1.5/8 x 0,050	-	V-POS+	V-POS	115.74
54 x 1,60	2.1/8 x 0,063	-	V-POS+	V-POS	182.62
67 x 1,60	2.5/8 x 0,063	V-POS+	V-POS+	V-POS	287.21

V-POS+: dinti variabili cu degajare extern pozitiv

* la cerere

ISQ-DRM31

NOU

Refractometru digital pentru lichid racire 0-50%

- pentru măsurarea rapidă a concentrației lichidului de răcire
- două moduri de măsurare: măsurare simplă și măsurare automată medie multiplă
- respectați factorul de refracție al lichidului de răcire (exemplu: factorul de refracție al lichidului de răcire este 2,1, valoarea de citire este de 6%, deci concentrația reală este $(2,1 \times 6\%) = 12,6\%$)
- oprire automată
- alimentare: 1 x baterie AAA
- acuratețe: $\pm 0,2\%$ ($\pm 0,0003RI$)
- pipeta inclusă



INSIZE

	Gama de masurare	Citire	Dimensiune	Greutate	
ISQ-DRM31	0 - 50% (1.3330-1.4200RI)	0.1% (0.0001RI)	121 x 58 x 25	90	2786.46

22 2971

Panza panglica din oțel carbon

- corpul panzei panglica și dintii din oțel carbon
- placutele din carbura metalică întărite de frecvență mare și ajustate la duritatea 64-65 HRC
- forma dintelor Standard, Hook și Skip
- CS - 100 pentru producție în bucăți și aplicații mai puțin costisitoare

Domeniu de utilizare:

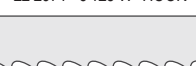
- tipurile de oțel comune cu rezistență de rupere la tracțiune / la întindere 700N/mm²
- tăiere unitară sau generală
- materiale colorate/tratate
- material solid de diametru mic, tuburi și profile

22 2971 - c 125 W STANDARD



Dinte Standard - structuri cu pereți subțiri, plăci metalice, tăieri de contur în metale și neferoase.

22 2971 - c 125 W HOOK



Dinte Hook - materiale solide, structuri și tuburi de greutate mare, materiale termoplastice, PAL

SKIP



Dinte Skip - materiale plastice dure, plăci laminate

Pitana



Pret fix sudura de la 6 la 41 mm: 9.00 lei fara TVA / sudura

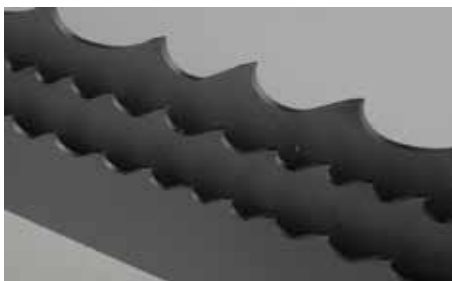
Dimensiune	dinti/inch							
Panze ferastrau panglica din otel carbon STANDARD								
5 x 0,65	-	-	-	-	14	18	-	25.74
6 x 0,65	-	-	8	10	14	18	24	18.52
8 x 0,65	-	-	-	10	14	18	24	19.18
10 x 0,65	-	6	8	10	14	18	24	19.18
13 x 0,65	-	6	8	10	14	18	24	20.49
16 x 0,80	-	6	8	10	14	18	24	26.72
20 x 0,80	-	6	8	10	14	18	-	30.33
25 x 0,90	4	6	8	10	14	18	-	38.36

Dimensiune	dinti/inch						
Panze ferastrau panglica din oțel carbon HOOK si SKIP							
	Hook			SKIP			
5 x 0,65	-	-	-	-	6		25.74
6 x 0,65	3	4	6	4	6		18.52
8 x 0,65	-	4	-	-	6		19.18
10 x 0,65	3	4	6	4	6		19.18
13 x 0,65	3	4	6	4	6		20.49
16 x 0,80	3	4	-	4	6		26.72
19 x 0,80	3	4	6	4	6		30.33
25 x 0,90	3	4	-	4	6		38.36

Recomandari pentru selectarea parametrilor de taiere:

- 1) Selectati marimea corecta a benzii.
- 2) Selectati forma si pasul corect al dintilor.
- 3) Selectati viteza de taiere si avansul de taiere din tabelul de recomandari pentru a obtine timpul optim de taiere.

TEVI		MATERIAL PLIN							
Ø 100 x 5t	Ø 50 x 3t 9 Bundel	Ø 50 9 Bundel	Ø 100	Ø 200	Ø 300	Ø 400	Ø 500	Ø 700	Ø 1000
15	40	177	79	314	707	157	1963	3848	7854
									
52~ 78	52~ 78	48~ 72	48~ 72	48~ 72	48~ 72	43~ 65	39~ 58	34~ 51	30~ 44
9~ 13	16~ 24	43~ 65	36~ 54	72~ 108	72~ 108	60~ 91	49~ 73	37~ 56	26~ 38
1,1~ 1,7	1,7~ 2,5	2,7~ 4,1	1,5~ 2,2	2,9~ 4,4	6,5~ 9,8	13,9~ 20,8	26,8~ 40	69~ 103	205~ 30
48~ 71	48~ 71	44~ 66	44~ 66	44~ 66	44~ 66	39~ 59	35~ 52	30~ 45	26~ 38
7~ 11	13~ 19	34~ 50	28~ 42	56~ 84	56~ 84	47~ 71	39~ 58	30~ 45	22~ 32
1,4~ 2,1	2,1~ 3,1	3,5~ 5,3	1,9~ 2,8	3,7~ 5,6	8,4~ 12,6	17,7~ 26,5	34~ 51	85~ 127	242~ 36
43~ 65	43~ 65	40~ 60	40~ 60	40~ 60	40~ 60	35~ 53	31~ 46	26~ 39	22~ 32
6~ 10	11~ 17	24~ 36	20~ 30	40~ 60	40~ 60	34~ 52	29~ 43	23~ 35	18~ 26
1,5~ 2,3	2,3~ 3,5	4,9~ 7,4	2,6~ 3,9	5,2~ 7,9	11,8~ 17,7	24,4~ 37	45~ 68	111~ 166	297~ 44
30~ 45	30~ 45	28~ 42	28~ 42	28~ 42	28~ 42	25~ 38	23~ 34	20~ 30	18~ 26
6~ 9	10~ 16	14~ 27	11~ 23	23~ 46	23~ 46	20~ 40	17~ 35	15~ 25	12~ 20
1,7~ 2,6	2,6~ 3,9	6,5~ 12,9	3,5~ 6,9	6,9~ 13,8	15,5~ 31	31~ 63	57~ 113	154~ 263	385~ 66
29~ 43	29~ 43	24~ 36	24~ 36	24~ 36	22~ 32	19~ 29	17~ 26	-	-
5~ 8	9~ 14	10~ 18	8~ 15	16~ 30	14~ 27	13~ 24	12~ 22	-	-
1,9~ 2,9	2,9~ 4,3	9,8~ 18,4	5,2~ 9,8	10,5~ 19,6	26~ 49	52~ 97	90~ 168	-	-
-	-	-	8~ 18	8~ 18	7~ 16	-	-	-	-
-	-	-	2~ 9	3~ 15	3~ 14	-	-	-	-
-	-	-	9,2~ 52	20,9~ 105	52~ 262	-	-	-	-



SILVER MATRIX II

Panza panglica pentru debitarea sectiunilor goale, cu pereti subtiri

- dantura cu unghi de degajare normal
- panze folosite la debitarea sectiunilor goale, cu pereti subtiri
- proprietati superioare ale marginii de taiere a dintelui in timpul taierii cu vibratii mari, cum ar fi taierea tubulaturii subtire, a sectunilor transversale si a aplicatiilor de taiere materialelor in pachet

Domeniu de utilizare:

- oteluri cu continut redus de carbon
- oteluri aliate cu duritate medie
- oteluri de constructii



BIPICO

Pret fix sudura de la 6 la 41 mm: 9.00 lei fara TVA / sudura

Dimensiune		dinti/inch				
		Dantura constanta		Dantura variabila		
		TPI (Standard)	TPI (Hook)	TPI (Standard)	TPI (Hook)	
27 x 0,90	1.1/16 x 0,035	6, 10, 14	-	-	8/12, 10/14	56.70

GOLD M42 PLUS

Panza panglica pentru debitarea profilelor de dimensiuni mari si structurilor pline

- geometrie a dintelui special conceputa cu unghi de degajare standard.
- utilizata pentru taierea profilelor de dimensiuni mari si structurilor pline (cu rezistenta de pana la 35 HRC).

Domeniu de utilizare:

- oteluri aliate
- oteluri carbon de calitate
- oteluri de constructii
- oteluri pentru scule



BIPICO

Pret fix sudura de la 6 la 41 mm: 9.00 lei fara TVA / sudura

Dimensiune		dinti/inch				
		Dantura constanta		Dantura variabila		
		TPI (Standard)	TPI (Hook)	TPI (Standard)	TPI (Hook)	
13 x 0,65	1/2 x 0,025	10, 14, 18, 24	-	-	8/12, 10/14	46.40
13 x 0,90	1/2 x 0,035	10, 14, 18,	-	-	6/10, 8/12, 10/14	49.83
20 x 0,90	3/4 x 0,035	6, 10, 14	-	-	5/8, 6/10, 8/12, 10/14	51.55
27 x 0,90	1 1/16 x 0,035	6, 10, 14	-	-	4/6, 5/8, 6/10, 8/12, 10/14	58.41

GOLD M42 Extreme

Panza panglica pentru debitarea profilelor de dimensiuni mari si structurilor pline

- geometrie a dintelui special conceputa cu unghi de degajare pozitiv.
- utilizata pentru taierea profilelor de dimensiuni mari si structurilor pline (cu rezistenta de pana la 35 HRC).

Domeniu de utilizare:

- oteluri aliate cu duritate medie
- oteluri nealiate



BIPICO

Pret fix sudura de la 6 la 41 mm: 9.00 lei fara TVA / sudura

Dimensiune		dinti/inch				
		Dantura constanta		Dantura variabila		
		TPI (Standard)	TPI (Hook)	TPI (Standard)	TPI (Hook)	
20 x 0,90	3/4 x 0,035	-	-	-	4/6	51.55
27 x 0,90	1.1/6 x 0,042	-	-	-	3/4, 4/6	58.41
34 x 1,10	1.1/3 x 0,042	-	-	-	3/4, 4/6	75.60
41 x 1,30	1.5/8 x 0,050	-	-	-	3/4, 4/6	92.78

GOLD M42 Flex

Panza panglica pentru taierea tevilor, tuburilor si otelurilor de constructii

- geometrie a dintelui special conceputa, cu dinte dur pentru absorbtia socurilor la taierile intrerupte

Domeniu de utilizare:

- taierea tevilor, tuburilor si otelurilor de constructii



BIPICO

Pret fix sudura de la 6 la 41 mm: 9.00 lei fara TVA / sudura

Dimensiune		dinti/inch				
		Dantura constanta		Dantura variabila		
		TPI (Standard)	TPI (Hook)	TPI (Standard)	TPI (Hook)	
20 x 0,90	3/4 x 0,035	-	-	-	4/6, 5/8	51.55
27 x 0,90	1.1/16 x 0,035	-	-	-	2/3, 3/4, 4/6, 5/8	58.41
34 x 1,10	1.1/3 x 0,042	-	-	-	2/3, 3/4, 4/6, 5/8	75.60
41 x 1,30	1.5/8 x 0,050	-	-	-	2/3, 3/4, 4/6, 5/8	92.78

Length (mm)	Dantura	dinti/inch (TPI)
20	10/14	
30	8/12	
50	6/10	
80	5/8	
100	4/6	
200	3/4	
300	2/3	
500	1,4/2	
800	0,75/1,25	

PLATINUM M51 Premium

Panza panglica pentru debitarea sectiunilor pline din materialele enumerate cu duritatea de pana la 45 HRC

• geometrie a dintelui speciala cu unghi de degajare pozitiv, calitatea superioara a materialului folosit M51 (10% cobalt) confera acestor panze o rezistenta deosebita si o capacitate de taiere superioara

• se foloseste pentru debitarea sectiunilor pline din materialele enumerate cu duritatea de pana la 45 HRC

Domeniu de utilizare:

- oteluri pentru ambutisare
- oteluri speciale pentru unzinare
- oteluri tratate termic
- oteluri de cementare
- oteluri rapide
- oteluri aliate
- oteluri pentru prelucrare la rece
- oteluri de niturare
- oteluri pentru prelucrare la cald
- HSS
- fonta
- oteluri rezistente la temperatura inalta si la rugina



BIPICO

⚠ Pret fix sudura de la 6 la 41 mm: 9.00 lei fara TVA / sudura

Dimensiune		dinti/inch		
		Dantura constanta		Dantura variabila
		TPI (Standard)	TPI (Hook)	TPI (Standard) TPI (Hook)
27 x 0,90	1.1/16 x 0,035	-	-	2/3, 3/4, 4/6
34 x 1,10	1.1/3 x 0,042	-	-	2/3, 3/4, 4/6
41 x 1,30	1.5/8 x 0,050	-	-	2/3, 3/4
54 x 1,60	2.5/8 x 0,063	-	-	2/3
				71.30
				92.27
				116.83
				210.29

GOLD M42 Ultima

Panza panglica pentru debitarea sectiunilor pline din materialele enumerate cu duritatea de pana la 45 HRC

• geometrie a dintelui speciala cu unghi de degajare puternic pozitiv pentru taieri agresive, calitatea superioara a materialului folosit M51 (10% cobalt) confera acestor panze o rezistenta deosebita si o capacitate de taiere superioara

• se foloseste pentru debitarea sectiunilor pline din materialele enumerate cu duritatea de pana la 45 HRC

Domeniu de utilizare:

- oteluri tratate termic
- oteluri de cementare
- oteluri inalt aliate
- oteluri pentru prelucrare la cald
- oteluri de niturare
- oteluri inoxidabile
- HSS
- fonta
- oteluri rezistente la temperatura inalta si la rugina

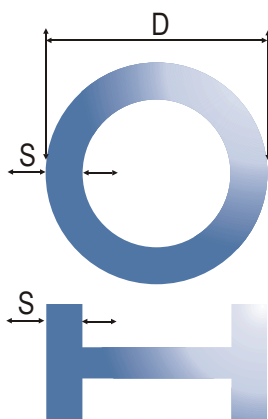


BIPICO

⚠ Pret fix sudura de la 6 la 41 mm: 9.00 lei fara TVA / sudura

Dimensiune		dinti/inch		
		Dantura constanta		Dantura variabila
		TPI (Standard)	TPI (Hook)	TPI (Standard) TPI (Hook)
34 x 1,10	1.1/3 x 0,042	-	-	2/3
41 x 1,30	1.5/8 x 0,050	-	-	2/3
54 x 1,60	2.5/8 x 0,063	-	-	2/3
				87.77
				108.38
				195.08

PENTRU DETERMINAREA PASULUI CORECT AL DINTILOR LA TAIEREA TEVELOR SI PROFILELOR



D (mm)	20	40	60	80	100	150	200	300	500
S (mm)	Tooth pitch (TPI)								
2	14	14	14	14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12
3	14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	6/10
4	14	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6
5	14	10/14	10/14	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6	4/6
6	14	10/14	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6
8	14	8/12	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6
10		6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	3/4
12		6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4
15				4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	2/3
20				4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	2/3
30				3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3
50						2/3	2/3	2/3	1.4/2
75							2/3	1.4/2	1.4/2
100								1.4/2	0.75/1.25
150									0.75/1.25

Panza rectilinie Bi-Metal

• utilizare: diverse materiale, oteluri aliate, oteluri inoxidabile etc., in special otel cu rezistenta la rupere < 1100 N/mm²



BIPICO

	L	H	I	Pas	
4003201606B	400	32	1,60	6 TPI	41.44
6004502256B	600	45	2,25	6 TPI	142.42
7005002506B	700	50	2,50	6 TPI	181.64

Panza rectilinie HSS

• utilizare: diverse materiale, bare, tevi, diverse profile etc., in special otel cu rezistenta la rupere < 700 N/mm²

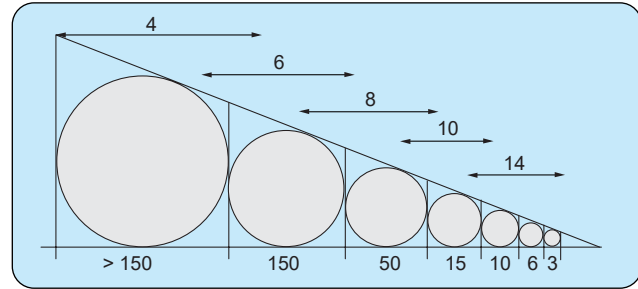
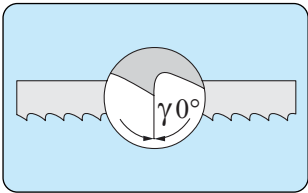


BIPICO

	L	H	I	Pas	
4003201606	400	32	1,60	6 TPI	54.07
6004502256	600	45	2,25	6 TPI	163.06
7505002506	750	50	2,50	6 TPI	248.33
9005002506	900	50	2,50	6 TPI	298.32

Recomandari generale
pentru utilizarea panzelor rectilinii pentru
debitarea metalelor

Cum sa alegeti tipul de rectilinii corect
Alegerea panzei rectilinii cu numar
corect de dinti pe tol depinde de
dimensiunile si de tipul materialului
debitat



10 dinti/25 mm - taierea materialelor subtiri de toate tipurile, ca de exemplu tuburi,
tevi, profile, etc
10 dinti/25 mm - taierea tuturor tipurilor de materiale de dimensiuni mici si medii
6 dinti/25 mm - taierea tuturor tipurilor de material de grosime mai mare
4 dinti/25 mm - taierea materialului moale de grosime mai mare

DINTAREA RECOMANDATA PENTRU 25 MM (TPI) PENTRU FIECARE TIP DE MATERIAL

Material	Diametrul materialului		
	10 - 30	30 - 100	100 - 250
	Dinti/tol (25 mm)		
Otel pentru masini			
Fier pentru constructii	14 - 8	8 - 6	6 - 4
Otel de stuctura			
Otel tratat la temperaturi mari	14 - 8	8 - 6	6 - 4
Otel de nitrura			
Otel pentru unelte fara aliaj	10 - 8	6 - 4	4
Otel pentru unelte in aliaj			
Otel pentru arcuri	14 - 8	8 - 6	6 - 4
Otel rezistent la temperature mari			
Otel inoxidabil	8 - 6	6 - 4	6 - 4
Fier maleabil pana la 200HB	8 - 6	6 - 4	4
Fonta cenusie pana la 200HB			
Fier de turnatorie	10 - 8	8 - 6	6 - 4
Bronz			
Dural	6 - 4	6 - 4	6 - 4
Aluminiu			
Alama			

Numarul mic de dinti este potrivit pentru taierea materialelor mai groase iar numarul
de dinti mai mare este potrivit pentru taierea profilelor subtiri.

Folosirea corecta a panzelor rectilinii

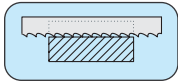
- 1. Este important sa acordam aceeasi atentie panzelor rectilinii ca si oricaror altor unelte.
- 2. Mentineti masina intr-o conditie tehnica foarte buna. Este important sa verificati urmatoarele lucruri:
a) bratul rabatabil si functia acestuia sunt in ordine
b) pompa de ulei a bratului rabatabil este curata si fara bule de aer.
- 3. Tensionati bine panza rectilinie in masina si aranjati-o in pozitia corecta.
- 4. Tensionati bine materialul de taiat in bucle astfel incat sa taie cat mai multi dinti posibil (cel putin 4, maxim 30).
- 5. In cazul taierii in pachet (mai multe bucati dintr-o data), asigurati-va ca fiecare bucata este prinsa bine.
- 6. In timpul taierii corpurilor din metal, asigurati-va ca ati indepartat urmele de praf de pe suprafata acestora folosind o pila bastard sau o perie din otel. Nisipul poate cauza deteriorarea rapida a panzei de ferrastrau alternative.
- 7. Cand porniti masina, coborati rama ferrastraului cu grija si modificati presiunea sau micorati avansul ferrastraului pentru primele taieturi (numai cand se utilizeaza o panza noua).
- 8. Nu folositi o presiune prea mare sau prea mica.
- 9. Folositi intotdeauna lichid de racire in timpul taierii.
- 10. Dupa doua sau trei taieri verificati tensiunea panzei.
- 11. Dupa o anumita perioada de taiere, verificati timpul necesar pentru o singura taiere. In cazul in care acesta este anormal de mare, inlocuiti imediat panza cu una noua.
- 12. Nu folositi niciodata o panza rectilinie noua in locul unei taieri cu o panza veche. Setarea panzei vechi era deja mai mica iar linia de taiere este prea ingusta pentru panza noua. Este necesara oprirea taierii, inlocuirea materialului taiat si inceperea unei noi taieri.

Defectiuni si cauzele acestora

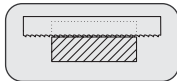
1. Tocirea rapida



- » daca se alege un numar de dinti gresit
- » daca panza de ferrastrau nu este tensionata cum trebuie
- » daca viteza de taiere este prea mare - in special in cazul taierii materialelor dure
- » daca presiunea este prea mare - dintii se tocesc foarte repede
- » presiunea este insuficienta - dintii razuie dar nu taie materialul
- » racirea este insuficienta
- » daca apar defectiuni in mecanismul pentru taierea inversa



da



nu

3. Ruperea panzei de ferrastrau

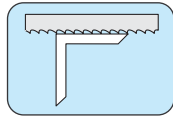


- » strangerea nejustificata a panzei de ferrastrau in rama masinii
- » alegerea gresita a panzei pentru un avans mare
- » coborarea neatenta a ramei masinii
- » materialul care trebuie taiat nu este intins bine
- » folosirea unei panze rectilinii noi pe aceeasi linie de taiere trasata de o panza veche
- » agatarea/prinderea materialului la sfarsitul taierii
- » lagar defect in masina sau cursa defecta

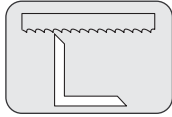
2. Ruperea dintilor



- » pasul dintilor este prea mic (numar de dinti pe 25 mm) in timpul taierii lementelor subtiri
- » in cazul taierii varfurilor ascutite sau corpurilor cu pereti subtiri, atunci cand mai putin de 4 dinti taie in acelasi timp
- » daca materialul nu este bine intins



da



nu

4. Taierea curbata



- » fixarea gresita a panzei in masina
- » panza este insuficient tensionata
- » materialul este tensionat insuficient
- » presiune prea mare si panza aleasa gresit
- » puncte dure in interiorul materialului
- » masina deficienta - lagar uzat, rama nu este fixata

22 2961

Panze rectilinii HSS

- panzele rectilinii sunt fabricate dintr-un otel suedez foarte eficient, intarit si ajustat pentru a face posibila o performanta de invidiat
- material HSS=Dmo5=DIN 1.3343 = CSN 19830
- dinti dispusi alternativ
- folosite pentru taierea otelurilor structurale, otelurilor pentru unelte si a otelurilor rapide, fontelor (de turnatorie), metalelor neferoase, materialelor solide, profilelor, tuburilor, metalelor



	L (mm)	H (mm)	S (mm)	TPI	Pret
6113561510	350	32	1,6	10	51.31
6114561500	400	32	1,6	6	59.84
4004020006	400	40	2,0	6	88.03
6114561508	400	32	1,6	8	59.84
4004020008	400	40	2,0	8	88.03
6115561500	450	32	1,6	6	65.08
6115561504	450	32	1,6	4	65.08
6115561508	450	32	1,6	8	65.08
6115561510	450	32	1,6	10	65.08
6115561514	450	32	1,6	14	65.08
4504020006	450	40	2,0	6	93.61
4504020008	450	40	2,0	8	93.61
4504020010	450	40	2,0	10	93.61
6116661504	500	40	2,0	4	103.11
6116661508	500	40	2,0	8	103.11
6116661510	500	40	2,0	10	103.11
6116661500	500	40	2,0	6	103.11
5505025006	550	50	2,5	6	172.95
5505025008	550	50	2,5	8	172.95
5505025004	550	50	2,5	4	172.95
6117761504	600	50	2,0	4	167.05
6117761508	600	50	2,0	8	167.05
6117761510	600	50	2,0	10	167.05
6117761500	600	50	2,0	6	167.05
6118761504	600	50	2,5	4	167.05
6118761500	600	50	2,5	6	167.05
6118761508	600	50	2,5	8	167.05
6505025004	650	50	2,5	4	212.30
6505025006	650	50	2,5	6	212.30
6505025008	650	50	2,5	8	212.30
1610510400	700	50	2,5	6	257.38
1610510404	700	50	2,5	4	257.38
1610510408	700	50	2,5	8	257.38

Etichetele discurilor de debitare si polizare UNIOR sunt produse in conformitate cu recomandarile EN 12413 si oSa.

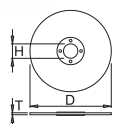


1210

Disc abraziv pentru debitare otel si otel inoxidabil

- partea ranforsata a discului cu rasina pentru taieri manuale pe masini fixe cu viteza de lucru de 80 m/s, cu o insertie metalica
- discurile de taiere sunt in conformitate cu Standardul EN 12413 si producerea acestora este aprobata de Certificarea de Securitate DSA 1819 (lucrul pe partea laterala nu este permisa)
- discurile de taiere sunt confectionate conform specificatiilor pentru otel universal si materiale neferoase
- material: A46SBF

A46SBF



UNIOR

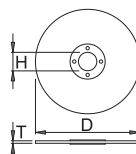
	D	T	H				
610518	115	1	22	24	1F	25	10.52
610519	115	1.6	22	39	1F	25	10.30
610520	125	1	22	31	1F	25	11.17
610521	125	1.6	22	50	1F	25	10.52
610522	180	1.6	22	91	1F	25	17.33
610523	230	1.6	22	150	1F	25	22.45

1200/1

Disc abraziv pentru debitare otel

- partea plata intarita pentru pentru taierea unghiulara, viteza discului 80 m/s, prevazute cu o insertie metalica
- disc de taiere OSA in conformitate cu standardul European EN 12413 (nu este permisa polizarea pe partea laterala)
- material: A30S1BF

A30S1BF



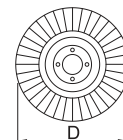
UNIOR

	D	T	H				
610484	115	3	22	72	1F	25	8.01
610485	125	3	22	87	1F	25	8.94
610486	180	3	22	160	1F	25	11.82
610487	230	3	22	282	1F	25	16.62

1216

Disc lamelar frontal

- disc plat este folosit pentru viteze periferice de 80 m/s
- productia este aprobata de Normativele de Securitate
- aplicatii: polizari brute si fine, polizari borduri si indepartarea marginilor zimtate, inlaturarea vopselelor, curatirea pieselor turnate, polizarea suprafetelor.
- utilizari: aluminiu, materiale usoare, otel, plastic, lemn, oteluri aliate, aliaje nemetalece



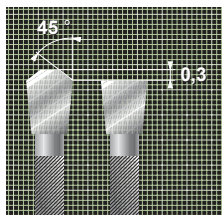
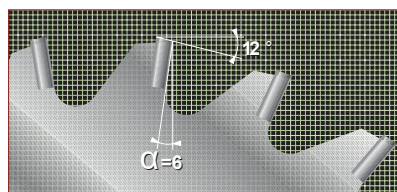
UNIOR

	D	Z	H				
610539	115	40	75	1F	20		27.40
610540	115	60	70	1F	20		27.40
610541	115	80	65	1F	20		27.40
610544	125	40	90	1F	20		31.93
610545	125	60	80	1F	20		31.93
610546	125	80	70	1F	20		31.93

ALGOR (+)

Panza circulara placata CMS pentru aluminiu si neferoase

- aceste panze sunt ideale pentru debitarea profilelor si barelor de aluminiu sau aliajelor neferoase
- ascutire: trapez drept, cu unghi de taiere pozitiv
- recomandate pentru utilaje actionate automat



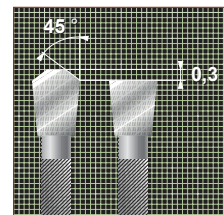
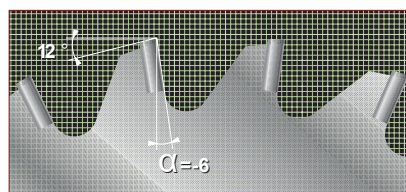
FAST

	D	B/b	Z	α	d	
LC2508003	250	3,2/2,2	80	6°	30	415.51
LC3009602	300	3,2/2,4	96	6°	30	573.80
LC35010803	350	3,4/2,8	108	6°	30	685.92
LC40012007	400	3,6/2,8	120	6°	30	870.59

ALGOR (-)

Panza circulara placata CMS pentru aluminiu si neferoase

- aceste panze sunt ideale pentru debitarea profilelor si barelor de aluminiu sau aliajelor neferoase
- ascutire: Trapez drept, cu unghi de taiere negativ
- recomandate pentru utilaje actionate manual



FAST

	D	B/b	Z	α	d	
LC2508002	250	3,2/2,2	80	-6°	30	439.42
LC3009604	300	3,2/2,4	96	-6°	30	573.80
LC35010805	350	3,4/2,8	108	-6°	30	685.92
LC40012001	400	3,6/2,8	120	-6°	30	870.59

LS 1200 B

Masina de slefuit cu tambur Ø120 mm, 1300 W

DOTAREA STANDARD

- cilindru slefuire

AVANTAJELE PRODUSULUI

- pornire lina
- control electronic al turatiei
- blocarea axului pentru schimbarea rapida a roloilor
- buton selectare turatii
- preselecia fara trepte a turatiei



STAYER

	Putere motor	
1.2010	1300 W	1229.51
	Putere motor	1300 W
	Turatii in gol	1000-3000 rpm
	Diametru cilindru	Φ 100-120 mm
	Lungime cilindru	100 mm
	Greutate	4,6 kg

LS 1200 B - Accesorii

Tamburi de slefuit



STAYER

	Tip	
8180.150	rola abraziva, granulatie fina	114.75
8180.151	rola abraziva, granulatie grosiera	114.75
8180.152	rola lamelara, granulatie mixta	132.79
8180.153	rola lamelara, granulatie grosiera	132.79

LT 1401 EK

Masina de slefuit tevi 40x760 mm, 1400 W

AVANTAJELE PRODUSULUI

- motor puternic S1 1400 W pentru aplicatii indelungate in conditii grele de lucru
- ideal pentru slefuirea tevilor din INOX
- manipulare usoara datorita designului ergonomic
- arc deschidere de 270 de grade
- schimbarea benzilor abrazive se realizeaza fara unelte suplimentare

DOTAREA STANDARD

- cutie din aluminiu pentru transport si depozitare
- maner suplimentar
- 9 benzi de slefuire 40x760 mm (3xgr.60, 3xgr.120, 3xgr.240)
- cheie de service



STAYER

	Putere motor	
1.1368	1400 W	1557.38
	Putere motor	1400 W
	Turatii in gol	750-3000 rpm
	Viteza banda	2,7-8,5 m/s
	Dimensiune banda	40x760 mm
	Diametru maxim tevi	Φ 180 mm
	Greutate	3,7 kg

SS 280 P

Fierastrau orizontal 1200 W

AVANTAJELE PRODUSULUI

- motor puternic de 1200 W
- sistem de schimbare rapida a panzei
- maner ergonomic cauciucat
- ideal pentru taiat lemn, metal, plastic

DOTAREA STANDARD

- 2 panze sabie
- ghidaj frontal



STAYER

	Putere motor	
1.2001	1200 W	737.70
	Putere motor	1200 W
	Turatii in gol	800-2800 rpm
	Cursa panza	28 mm
	Capacitate maxima de taiere tevi si profile	100 mm
	Capacitate taiere lemn	230 mm
	Capacitate taiere otel	25 mm
	Capacitate taiere aluminiu	35 mm
	Greutate	3,7 kg

TV 509 C - Accesorii

Disc abraziv pentru metal 355 mm

- dimensiuni: 355x3,0x25,4 mm
- material A 30 RBF



STAYER

	Dimensiune	
5.511	355x3,0x25,4 mm	37.70

SD 27 CE

Polizor drept Ø25 mm, 650 W

AVANTAJELE PRODUSULUI

- electronic
- se poate utiliza pentru materiale dure sau moi si pentru plastic, datorita controlului electronic al turatiei.
- bucsa elastica de fixare precisa pentru un finisaj perfect

DOTAREA STANDARD

- 1 bucsa elastica de fixare 6 mm



STAYER



Putere motor		
1.1705	650 W	639.34
Putere motor	650 W	
Turatii in gol	7000-28000 rpm	
Diametru maxim disc	Ø 25 mm	
Diametru bucsa	Ø 6 mm	
Greutate	1,7 kg	

SAB 1011 B

Polizor unghiular Ø125 mm, 1000 W

AVANTAJELE PRODUSULUI

- cap cu dimensiuni reduse pentru zone restranse
- maner lateral cu 3 pozitii
- schimbarea rapida a penilor fara demontarea masinii

DOTAREA STANDARD

- aparatoare de protectie
- maner lateral cu 3 pozitii
- flansa si piulita de prindere
- cheie speciala pentru schimbat disc



STAYER



Putere motor		
1.1640	1000 W	442.62
Putere motor	1000 W	
Turatii in gol	10500 rpm	
Diametru disc abraziv	Ø 125 mm	
Filet	M 14	
Greutate	1,8 kg	

SAB 1201 IND

NOU

Polizor unghiular Ø125 mm, 1200 W

AVANTAJELE PRODUSULUI

- protectie consolidata pentru lucrari grele, fara regulatoare electronice pentru o capacitate de putere crescuta
- maner lateral cu 3 pozitii
- schimbarea rapida a penilor fara demontarea masinii

DOTAREA STANDARD

- aparatoare de protectie
- maner lateral cu 3 pozitii
- flansa si piulita de prindere
- cheie speciala pentru schimbat disc



STAYER



Putere motor		
1.2477	1200 W	508.20
Putere motor	1200 W	
Turatii in gol	2800-11000 rpm	
Diametru disc abraziv	Ø 125 mm	
Filet	M 14	
Greutate	1,8 kg	

SAB 800 CR

Polizor unghiular Ø115 mm, 800 W

AVANTAJELE PRODUSULUI

- compact si bine echilibrat
- maner lateral cu 2 pozitii
- rulmenti de inalta calitate

DOTAREA STANDARD

- aparatoare de protectie
- maner lateral
- flansa si piulita de prindere
- cheie speciala pentru schimbat disc
- discul abraziv nu este inclus



STAYER

Putere motor		
1.1939	800 W	377.05
Putere motor	800 W	
Turatii in gol	11000 rpm	
Diametru disc abraziv	Ø 115 mm	
Filet	M 14	
Greutate	1,7 kg	

AGR 24-23 C AL

Polizor unghiular Ø230 mm, 2400 W

AVANTAJELE PRODUSULUI

- motor puternic S1 2400 W.
- usor si versatil
- transmisie sinterizata.
- inlocuire usoara a penilor de carbon.
- AL - pornire lina
- proiectat special pentru constructii

DOTAREA STANDARD

- aparatoare de protectie
- maner lateral cu 3 pozitii
- flansa si piulita de prindere
- cheie speciala pentru schimbat disc



STAYER



Putere motor		
1.1816	2400 W	1016.39
Putere motor	2400 W	
Turatii in gol	6500 rpm	
Diametru disc abraziv	Ø 230 mm	
Filet	M 14	
Greutate	4,4 kg	

SAB 1601 CS

Polizor unghiular Ø125 mm, 1600 W

AVANTAJELE PRODUSULUI

- putere maxima de intrare 1600W
- rulmenti de cea mai buna calitate
- pornire lina
- regulator de viteza cu tacometru, motorul creste puterea pentru a mentine rpm constante

DOTAREA STANDARD

- aparatoare de protectie
- maner lateral cu 3 pozitii
- flansa si piulita de prindere
- cheie speciala pentru schimbat disc



STAYER



Putere motor		
1.1970	1600 W	688.52
Putere motor	1600 W	
Turatii in gol	2800-11000 rpm	
Diametru disc abraziv	Ø 125 mm	
Filet	M 14	
Greutate	1,8 kg	

SAB 26-23 AL

Polizor unghiular Ø230 mm, 2600 W

AVANTAJELE PRODUSULUI

- usor si versatil
- utilizabil in mod special in ateliere
- AL - soft start
- special proiectat pentru constructii

DOTAREA STANDARD

- aparatoare de protectie
- maner lateral cu 3 pozitii
- flansa si piulita de prindere
- cheie speciala pentru schimbat disc



STAYER



Putere motor		
1.1689	2600 W	1098.36
Putere motor	2600 W	
Turatii in gol	6500 rpm	
Diametru disc abraziv	Ø 230 mm	
Filet	M 14	
Greutate	4,8 kg	

BA 115

Stand pentru polizoare unghiulare Ø115 mm

- pentru polizoare unghiulare Ø115 mm



STAYER

Dimensiune		
12.300	115 mm	245.90

12.465

Sanie de ghidare cu racord de aspirare pentru polizoare unghiulare Ø125 mm

AVANTAJELE PRODUSULUI

- ideal pentru aplicatii in constructii
- potrivit pentru SAB 780/781/900/901R
- prindere Ø46-48 mm



STAYER

Dimensiune		
12.465	125 mm	180.33

SN 1735

Fierastrau cu banda 1735 mm, 2000 W

AVANTAJELE PRODUSULUI

- capacitate foarte mare de taiere
- AL - Pornire progresiva
- partea mobila din aluminiu
- intrerupator de siguranta pe maner
- sistem de siguranta pentru evitarea accidentelor
- dispozitiv practic de tensionare a panzei
- blocaj rapid prin clema de siguranta
- dispozitiv electronic pentru a regla viteza intre 30 si 80 rpm

DOTAREA STANDARD

- panza banda 1735x13x0,65 mm
- menghina rapida



STAYER

INDUCTIE

Putere motor		
1.5882	2000 W	7622.95
Putere 2000 W		
Turatie la functionarea in gol 80 m/min		
Dimensiune panza 1.735x13x0,65		
Taiere la unghi de inclinare de 0-45°		
Greutate 38 kg		
Capacitate taiere la 90° structuri solide/profile	○ ● Φ 160 mm	
	□ ■ 155x155 mm	
	□ ■ 170x150 mm	
Capacitate taiere la 45° structuri solide/profile	○ ● Φ 120 mm	
	□ ■ 120x120 mm	
	□ ■ 120x100 mm	

SN 1435 B

Fierastrau cu banda 1435 mm, 1/2 CP

AVANTAJELE PRODUSULUI

- unghi de taiere intre 0° - 45°
- panza usor de montat
- sistem de blocare pentru transport usor
- dispozitiv practic de tensionare a panzei
- menghina integrata in suport
- motor cu inductie monofazat

DOTAREA STANDARD

- panza banda 1435x12,7x0,65 mm
- menghina rapida



STAYER

INDUCTIE

Putere motor		
1.1460	1/2 CP	4262.30
Putere 1/2 CP		
Turatie la functionarea in gol 2000-4000 rpm		
Dimensiune panza 1.435x12,7x0,65		
Taiere la unghi de inclinare de 0-45°		
Greutate 21 kg		
Capacitate taiere la 90° structuri solide/profile	○ ● Φ 125 mm	
	□ ■ 125x125 mm	
	□ ■ 125x127 mm	
Capacitate taiere la 45° structuri solide/profile	○ ● Φ 80 mm	
	□ ■ 80x80 mm	
	□ ■ 80x100 mm	

TV 509 D

Masina de taiat cu disc abraziv 355 mm, 2500 W

AVANTAJELE PRODUSULUI

- motor monofazat
- puternica
- precisa
- structura robusta
- maner ergonomic
- posibilitate taiere 0-45°
- inlocuire usoara a perillor

DOTAREA STANDARD

- 1 disc abraziv pentru metal
- cheie de service
- limitator taiere 0 - 45°
- clema cu prindere rapida



STAYER

Putere motor		
1.1976	2500 W	1475.41
Putere motor 2500 W		
Turatie la functionarea in gol 3800 rpm		
Dimensiune panza ø 355x3,0x25,4		
Greutate 19,0 kg		
Capacitate taiere la 90° structuri solide/profile	○ ● Φ 120 mm	
	□ ■ 105x105 mm	
Capacitate taiere la 45° structuri solide/profile	□ ■ 130x90 mm	
	○ ● Φ 80 mm	
	□ ■ 50x50 mm	
	□ ■ 80x50 mm	

