



1. **PRELUCRĂRI MECANICE**

 2. **DIBLURI / SISTEME DE ANCORARE**

 3. **PRODUSE CHIMICE**

 4. **UNELTE / SCULE DE MÂNĂ**

 5. **MAȘINI ELECTRICE / PNEUMATICE**

 6. **ELECTRICE**

 7. **SANITARE**

 8. **PROTECȚIA MUNCII**

 9. **LIPIRE / SUDARE**

 10. **ELEMENTE DE ASAMBLARE**

 11. **CONSTRUCȚII / DOTĂRI ȘANTIERE**

 12. **AUTO / CARGO**

 13. **SISTEME DEPOZITARE ORSY 100**
-

Burghie spiral pentru metale - Utilizări

DIN / Tip	Burghiu ptr. cofraje	Burghiu pentru FAB	Burghiu-dublu	345 N Con Morse	similar 1869 N extra-lung	similar 338 N scurt	1897 N extra-scurt	340 N lung	338 N scurt	338 N scurt	338 N scurt	338 N scurt	338 N scurt	338 N scurt	338 N scurt
Material	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS (5% Co)	HSS	HSS	HSS-E (8% Co)	HSS	HSS
Mod articol	627...	627...	636...	628...	627...	623 00 ...	635...	629...	625...	626...	622...	622...	618...	624 00 ...	624 00 ...
Domeniu															
aplicare															
Tablă oțel	↔	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕
Oțel (alte)	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕
Oțeluri speciale	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕
Oțel inoxidabil	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕
Oțeluri rezistente temperaturi	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕
Fontă	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕
Titan	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕
Oțeluri aliate Ni-Cr	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕
Plastic dur (Duroplast)	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕
Plastic moale (termoplast)	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕
Metale neferoase	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕
Placi gips-carton	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕
Lemn	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕
Materiale pe bază de polimeri	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕	↕
Date tehnice															
Caracteristici															
Adâncime gaură		cca. 3 x	cca. 2 x	cca. 4 x	cca. 5 x	cca. 5 x	cca. 5 x	cca. 5 x	cca. 5 x	cca. 4 x	cca. 5 x	cca. 5 x	cca. 5 x	cca. 5 x	cca. 5 x
Unghi la vârf		118°	118°	118°	118° / 174°	118°	118°	118°	118°	130°	118°	118°	118°	118°	118°
Mod ascuțire		In cruce	In cruce C	In cruce A	Tip pilot	Tip pilot	Conică	Conică	Conică	In cruce C	Conică	Conică	Conică	In cruce C	Conică
Diametru coadă		Diametru burghiu	Diametru burghiu	Ø > 14 mm, Acuțire A	Diametru burghiu	12,7 de la Ø 13,0	Diametru burghiu	Diametru burghiu	Diametru burghiu	12,7 de la Ø 13,0	12,7 de la Ø 13,0	12,7 de la Ø 13,0	12,7 de la Ø 13,0	12,7 de la Ø 13,0	12,7 de la Ø 13,0
Acoperire		călit în aburi	călit în aburi	călit în aburi	călit în aburi	neacoperit	călit în aburi	călit în aburi	călit în aburi	neacoperit	TIN	TIN	TIN	călit în aburi	călit în aburi
Rezistența oțelului		<900	<900	<850	<900	<850	<1000	<1000	<1000	<1000	<1000	<1000	<1000	<1000	<1000
Diametre		4,5 - 5,9	2,0 - 6,5	10 - 40,0	4,0 - 10,0	10 - 20,0	3,0 - 10,0	2,5 - 13,0	1,0 - 20,0	1,0 - 20,0	1,0 - 13,0	1,0 - 13,0	1,0 - 17,5	0,5 - 20,0	8,0 - 30,0

↔ Nerecomandat
 ↕ Utilizare după încercări
 ↕ Utilizare foarte bună

Burghie spiral – Gamă dimensională

(d = Diametru, l1 = Lungime totală, l2 = Lungime activă)

Unitate de împachetare:

Art.-Nr.	10 buc.	5 buc.	1 buc.
624	≤ 8,0 mm	≥ 8,1 mm	≥ 10,5 mm
625	≤ 8,0 mm	≥ 8,1 mm	≥ 10,5 mm
623	≤ 8,0 mm	≥ 8,5 mm	–
618	≤ 4,2 mm	≥ 4,5 mm	–
622	≤ 4,2 mm	≥ 4,5 mm	–
626	≤ 4,2 mm	≥ 4,3 mm	–

Dimensiuni			Art.-Nr.					
d mm	l1 mm	l2 mm	624 00 ...	625...	623...	618..	622...	626...
0,50	22	6	0 050					
0,60	24	7	0 060					
0,70	28	9	0 070					
0,80	30	10	0 080					
0,90	32	11	0 090					
1,00	34	12	0 100	10		10	10	10
1,10	36	14	0 110	11				
1,20	38	16	0 120	12				
1,30			0 130	13				
1,40	40	18	0 140	14				
1,50			0 150	15		15	15	15
1,60	43	20	0 160					
1,70			0 170					
1,80	46	22	0 180	18				
1,90			0 190					
2,00			0 200	20		20	20	20
2,05	49	24	0 205					
2,10			0 210	21				
2,20	53	27	0 220	22				
2,30			0 230	23				
2,40			0 240	24				
2,50	57	30	0 250	25		25	25	25
2,60			0 260	26			26	
2,70			0 270	27			27	
2,80	61	33	0 280	28			28	
2,90			0 290	29				
3,00			0 300	30	30	30	30	30
3,10			0 310	31	31		31	
3,20	65	36	0 320	32			32	32
3,25				325				
3,30			0 330	33	33	33	33	33
3,40			0 340	34				
3,50	70	39	0 350	35	35	35	35	35
3,60			0 360	36				
3,70			0 370	37			37	
3,80			0 380	38			38	
3,90			0 390	39			39	
4,00	75	43	0 400	40	40	40	40	40
4,10			0 410	41			41	41
4,20			0 420	42	42	42	42	42
4,30			0 430	43			43	
4,40			0 440	44				
4,50	80	47	0 450	45	45	45	45	45
4,60			0 460	46				
4,70			0 470	47				
4,80			0 480	48			48	
4,90			0 490	49			49	
5,00	86	52	0 500	50	50	50	50	50
5,10			0 510	51	51		51	51
5,20			0 520	52			52	52
5,30			0 530	53			53	
5,40			0 540	54			54	
5,50			0 550	55	55	55	55	55
5,60			0 560	56				
5,70	93	57	0 570	57			57	
5,80			0 580	58				
5,90			0 590					
6,00			0 600	60	60	60	60	60
6,10			0 610	61	61		61	
6,20			0 620	62			62	
6,30			0 630	63				
6,40	101	63	0 640	64				
6,50			0 650	65	65	65	65	65
6,60			0 660	66				
6,70			0 670	67			67	

Dimensiuni			Art.-Nr.					
d mm	l1 mm	l2 mm	624 00 ...	625...	623...	618..	622...	626...
6,80			0 680	68	68	68		68
6,90			0 690					
7,00	109	69	0 700	70	70	70	70	70
7,10			0 710	71				71
7,20			0 720	72				
7,30			0 730					
7,40			0 740	74				
7,50			0 750	75	75	75	75	75
7,60			0 760					
7,70			0 770					
7,80			0 780	78				
7,90			0 790					
8,00	117	75	0 800	80	80	80	80	80
8,10			0 810	81				
8,20			0 820	82				82
8,30			0 830					
8,40			0 840	84				
8,50			0 850	85	85	85	85	85
8,60			0 860	86				
8,70			0 870					87
8,80			0 880					
8,90			0 890					
9,00			0 900	90	90	90	90	90
9,10	125	81	0 910	91				
9,20			0 920	92				
9,30			0 930					
9,40			0 940					
9,50			0 950	95	95	95	95	95
9,60			0 960	96				
9,70			0 970					
9,80			0 980	98				
9,90			0 990	99				
10,00			1 000	100	100	100	100	100
10,10	133	87	1 010	101				
10,20			1 020	102	102	102		102
10,30			1 030					
10,50			1 050	105		105	105	105
10,60			1 060					
10,80			1 080					
11,00			1 100	110		110	110	110
11,10	142	94	1 110					
11,20			1 120	112				
11,50			1 150	115		115		115
12,00			1 200	120		120	120	120
12,10			1 210					
12,20				122				
12,30			1 230					
12,50			1 250	125		125		125
13,00			1 300	130		130	130	130
13,10			1 310					
13,50	160	108	1 350	135				135
14,00			1 400	140		140		140
14,20			1 420					
14,50	169	114	1 450	145				145
15,00			1 500	150				150
15,50			1 550			155		
16,00	178	120	1 600	160				160
16,50			1 650	165				165
17,00	184	125	1 700	170				170
17,50			1 750	175		175		
18,00	191	130	1 800	180				180
18,50	198	135	1 850					
19,50			1 950					
20,00	205	140	2 000	200				200

Burghie spiral – Gamă dimensională

(d = Diametru, l1 = Lungime totală, l2 = Lungime activă)

Unitate de împachetare:

Art.-Nr.	10 buc.	3 buc.	1 buc.
0627	–	–	≤ 5,9 mm
0627 00	–	≤ 8,0 mm	–
0628	–	–	≤ 4,0 mm
0629	≤ 8,0 mm	–	≤ 8,3 mm
0635	≤ 70 mm	–	≤ 8,0 mm
0636	≤ 6,5 mm	–	–

Dimensiune		Art.-Nr.		627...	628...	629...	635...	636...
d mm	l1 mm	l2 mm						
2,00	38	75						20
2,50	43	9,5						25
	95	62			25			
2,80	100	66			28			
3,00	46	10,6						30
	46	16					30	
	100	66			30			
3,10	49	11,2						31
	49	18					31	
3,20	49	11,2						32
	49	18					32	
	106	69			32			
3,30	49	11,2						33
	49	18					33	
	106	69			33			
3,40	52	12,5					34	
3,50	52	12,5					35	
	52	20						35
	112	73			35			
3,80	55	22					38	
	119	78			38			
3,90	119	78			39			
4,00	55	14						40
	55	22					40	
	119	78			40			
	220	150	004 220					
4,10	55	14						41
	55	22					41	
	119	78			41			
4,20	55	14						42
	55	22					42	
	119	78			42			
4,50	58	15,5						45
	58	24					45	
	126	82			45			
	150	30	45 150					
4,80	132	87			48			
4,90	62	26				49		
5,00	62	17						50
	62	26					50	
	98	30	50 98					
	127	30	50 127					
	132	87			50			
	150	30	50 150					
	245	170	005 245					
5,10	62	17						51
	62	26					51	
	132	87			51			
5,20	62	17						52
	62	26					52	
	132	87			52			
5,30	98	30	53 98					
	127	30	53 127					
	132	87			53			
	150	30	53 150					
	180	30	53 180					
5,50	66	19						55
	66	28					55	
	98	30	55 98					
	127	30	55 127					
	139	91			55			
	150	30	55 150					
	180	30	55 180					
	200	30	55 200					
5,80	66	19						58
	66	28					58	
	139	91			58			
5,70	98	30	57 98					
	127	30	57 127					
	150	30	57 152					
	180	30	57 180					
	200	30	57 200					
5,80	98	30	58 98					
	127	30	58 127					
	150	30						
	180	30	58 180					
5,90	200	30	58 200					
	150	30	59 150					
	180	30	59 180					
	200	30	59 200					

Dimensiune			Art.-Nr.		627...	628...	629...	635...	636...
d mm	l1 mm	l2 mm							
6,00	66	19							60
	66	28						60	
	139	91					60		
	260	180	006 260						
6,20	70	21,2							62
	148	97					62		
	70	21,2							65
6,50	70	31						65	
	148	97					65		
	156	102					68		
7,00	74	34						70	
	156	102					70		
	290	200	007 290						
7,50	156	102					75		
8,00	79	37							80
	165	109					80		
	305	210	008 305						
8,30	165	109					83		
8,50	79	37							85
	165	109					85		
9,00	84	40							90
	175	115					90		
	89	43							100
10,00	168	87			100				
	184	121					100		
	340	235	010 340						
	168	87			105				
10,50	184	121					105		
	175	94			110				
11,00	175	94			115				
11,50	182	101			120				
	205	134					120		
12,50	182	101			125				
	205	134					125		
	182	101			130				
13,00	205	134					130		
	13,50				135				
14,00	189	108			140				
14,50					145				
15,00	212	114			150				
15,50					155				
16,00	218	120			160				
	16,50				165				
17,00	223	125			170				
17,50					175				
18,00	228	130			180				
	18,50				185				
19,00	233	135			190				
	19,50				195				
20,00	238	140			200				
	20,50				205				
21,00	243	145			210				
21,50					215				
22,00					220				
22,50					225				
23,00	253	155			230				
	23,50	276	155		235				
24,00					240				
24,50	281	160			245				
	25,00				250				
25,50					255				
26,00	286	165			260				
	26,50				265				
27,00					270				
27,50	291	170			275				
	28,00				280				
28,50					285				
29,00	296	175			290				
	29,50				295				
	30,00				300				
30,50					305				
31,00	301	180			310				
	31,50	306	185		315				
32,00					320				
33,00	334	185			330				
	34,00				340				
35,00	339	190			350				
36,00	344	195			360				
40,00	349	200			400				

Burghiu spiral HSS

DIN 338 N, scurt

Burghiu de înaltă calitate, rectificat, din otel rapid de înaltă performanță (HSS) M2. Utilizare universală pentru oteluri de până la 1000 N/mm². Satisfac cele mai înalte cerințe de precizie și durabilitate. Special pentru mașini manuale de găurit.

Art.-Nr. 624 00....

◆ Finisaj cu toleranță foarte redusă, a suprafețelor și profilului.

Avantaje:

● Găurire precisă.

◆ Unghiul elicoidei 35° la 40°.

◆ Fatete foarte înguste. ①

◆ Mieș întărit. ②

Avantaje:

● Stabilitate mare a burghiului.

● Durabilitate ridicată.

● Frecare scăzută.

● Încălzire redusă a burghiului și a piesei prelucrate.

◆ Unghi la vârf 130°.

◆ Ascutire specială prin rectificare a vârfului.

◆ Tâis transversal foarte redus.

Avantaje:

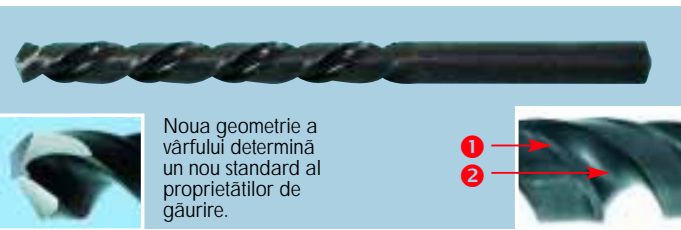
● Găurire ușoară, nu necesită punctare.

● Reducerea forței de avans și a momentului de rotație.



Componentă

Art.-Nr.	0624 000 001	0624 000 002	0624 000 003
Continut	câte 1 burghiu 1,0-10,0 mm în intervale de 0,5 mm	câte 3x 1,0-4,0 mm câte 2x 4,5-8,0 mm câte 1x 8,5-13,0 mm în intervale de 0,5 mm ptr. găuri tarozi 3x3,3; 2x4,2; 2x6,8; 1x10,2 mm	câte 1 burghiu 1,0-10,0 mm în intervale de 0,1 mm
Nr.buc.	19	55	91
Art.-Nr. casetă neechipată	0633 4	-	-

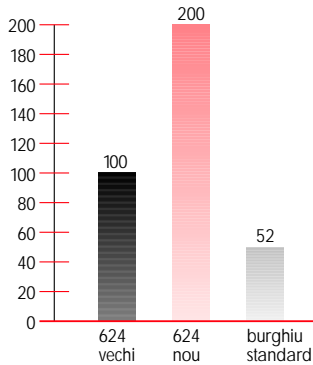


Noua geometrie a vârfului determină un nou standard al proprietăților de găurire.



Comparatia durabilității în %:

Valori medii ptr. Ø 3, 6 și 8 mm.



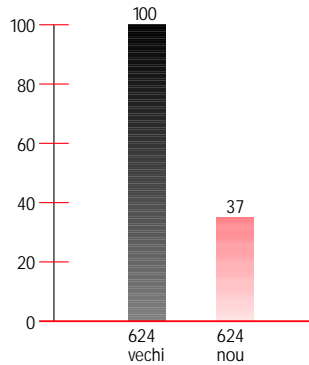
Durabilitate până la de 4 ori mai mare decât a altor mărci de burghie.

Durabilitate până la de 2 ori mai mare față de vechile burghie ZEBRA:

⇒ **Reduce timpul cu montajul și scade costurile!**

Comparatia forței de avans în %:

Burghiu Ø 6 mm, Adâncime gaură 18 mm.

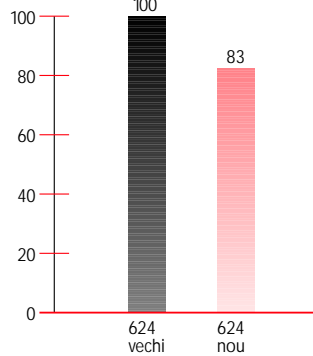


Reducerea forței necesare avansului cu cca. 2/3:

⇒ **2/3 mai puțină forță de avans!**

Comparatia moment rotatie în %:

Burghiu Ø 6 mm, Adâncime gaură 18 mm.

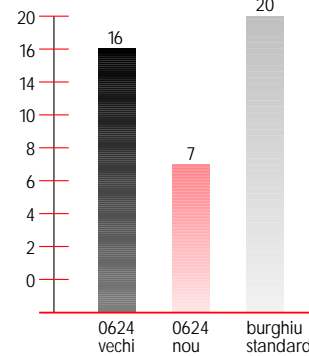


Momentul de rotație se reduce cu 20%:

⇒ **Creste perioada de lucru între 2 reincărcări ale acumulatorului cu cca. 20%!**

Comparatia timp găurire în sec.

Burghiu Ø 6 mm, Adâncime gaură 10 mm.



De 3 ori mai rapide decât burghiile altor mărci:

⇒ **Economie enormă de timp!**



Truse burghie Zebra

Casete din plastic ABS, rezistente la lovituri, usoare si comode în utilizare

- ▶ Material: ABS.
Avantaje:
 - Nu rugineste, usoară (comparativ cu casele metalice), rezistentă la lovituri.
- ▶ Fără muchii ascutite.
Avantaje:
 - Nu există pericolul accidentării.
- ▶ Etichete laminare/ cod culori.
Avantaje:
 - Continut usor de identificat.
- ▶ Instrucțiuni de utilizare pe spatele cutiei.
Avantaje:
 - Se evită utilizările gresite.
- ▶ Posibilitate stivuire.
Avantaje:
 - Usor de depozitat.
- ▶ Mecanism nou închidere/blocare.
Avantaje:
 - Nu se deschide în cazul în care accidental scapă pe podea.



Continut: Ø 1,0 - 10,0 x 0,5 mm,
19 piese
Art.-Nr. 624 000 001

Trusă burghie HSS

Burghie de precizie pentru utilizare în oțeluri

Execuție: DIN 338 N, scurte
Burghiu HSS pentru utilizări generale (nu necesită centrarea) în oțel (de la oțel de construcții la oțel îmbunătățit) până la 1000 N/mm², oțeluri turnate și material plastic. Conform celor mai înalte standarde de calitate, precizie și durabilitate, speciale pentru utilizări pe centre de prelucrare cu comandă numerică și mașini de găurit portabile.



Continut: Ø 1,0 - 10,0 x 0,5 mm,
19 piese
Art.-Nr. 622 01

Trusă burghie TiN

Burghie pentru oțel – gama "Longlife"

Execuție: DIN 338 N, scurte
Burghiu HSS cu acoperire TiN pentru utilizări generale (nu necesită centrarea) în oțel până la 1000 N/mm² și oțeluri turnate. Durabilitate de 10 ori mai mare comparativ cu burghiile tradiționale. Special pentru utilizări pe centre de prelucrare cu comandă numerică și mașini de găurit portabile.



Continut: Ø 1,0 - 10,0 x 0,5 mm,
19 piese
Art.-Nr. 626 01

Trusă burghie HSCO

Burghie speciale pentru utilizare la oțeluri inoxidabile

Execuție: DIN 338, scurte
Burghiu HSCO (5% Co) pentru utilizare în oțel inoxidabil (exemplu: A2 și A4), oțel rezistent la temperatură și aliaje din Titan. Nu necesită centrarea. Pentru utilizări la mașini de găurit portabile și mașini de găurit staționare.



Continut: Ø 1,0 - 10,0 x 0,5 mm,
19 piese
Art.-Nr. 618 01

Trusă burghie HSS-E

Burghie speciale pentru utilizare la oțeluri tari

Execuție: DIN 338, scurte
Burghiu HSS-E (8% Co) pentru utilizare în oțel (de la oțeluri generale la oțeluri îmbunătățite) până la 1400 N/mm², oțeluri turnate și aliaje speciale Ni-Cr. Nu necesită centrarea. Pentru utilizări la mașini de găurit portabile și mașini de găurit staționare.



Continut: 10 de Ø 1,0 - 6,0 x 0,5 mm,
5 de Ø 6,5 - 10,5 x 0,5 mm,
155 piese
Art.-Nr. 964 625 020



Continut: Ø 1,0 - 10,0 x 0,5 mm,
19 piese
Art.-Nr. 634 4

Burghiu HSS

Burghiu standard pentru utilizare în oțel!

Executie: DIN 338 N, scurt

Burghiu HSS pentru utilizare în oțeluri până la 800 N/mm².
Burghiu de înaltă calitate peste standardele uzuale (tratamentul termic de revenire în abur contribuie la creșterea duratei de utilizare).

Pentru utilizări pe mașini de găurit portabile.

Art.-Nr. 625 ... (vezi listă pentru dimensiuni).



Continut: Ø 1,0 - 13,0 x 0,5 mm,
25 piese
Art.-Nr. 634 6



Continut: Ø 1,0 - 10,0 x 0,5 mm,
19 piese
Art.-Nr. 625 01

Regimuri de aşchiere pentru burghiele HSS/HSS-TiN

Material	Exemple	Rezistenta la rupere N/mm ²	Agent răcire	Viteza de aşchiere	Turatie medie in rpm Avans in mm/rotatie					
					2	5	8	10	16	20
Burghiu HSS										
Otel de uz general	St33-St44	300 - 500	emulsie	32 / 38	5120 / 6080 0,04 / 0,05	2048 / 2432 0,08 / 0,10	1280 / 1520 0,13 / 0,16	1025 / 1216 0,16 / 0,20	640 / 760 0,20 / 0,25	515 / 608 0,25 / 0,32
	St52-St70	500 - 800	emulsie	25 / 30	4000 / 4800 0,03 / 0,04	1590 / 1920 0,06 / 0,08	1000 / 1200 0,10 / 0,13	800 / 960 0,13 / 0,17	500 / 600 0,16 / 0,20	400 / 480 0,20 / 0,25
Otel pt. cazane; otel pt. profile**	USt 37 ** RS137 H1-H4	350 - 500	emulsie	- / 32	** / 5120 ** / 0,04	** / 2048 ** / 0,08	** / 1280 ** / 0,13	** / 1025 ** / 0,16	** / 640 ** / 0,20	** / 515 ** / 0,25
Otel de prelucrare*	9S20 9SMnPb28	360 - 550	emulsie	32 / 38	5120 / 6080 0,04 / 0,06	2048 / 2432 0,08 / 0,13	1280 / 1520 0,13 / 0,20	1025 / 1216 0,16 / 0,25	640 / 760 0,20 / 0,32	515 / 608 0,32 / 0,40
	45S20 60S20	600 - 850	emulsie	25 / 30	4000 / 4800 0,04 / 0,05	1590 / 1920 0,08 / 0,10	1000 / 1200 0,13 / 0,16	800 / 960 0,16 / 0,20	500 / 600 0,20 / 0,25	400 / 480 0,25 / 0,32
Otel de reveniri (otel călit)	C22-C35 CK22-CK35	550 - 700	emulsie	32 / 38	5120 / 6080 0,04 / 0,05	2048 / 2432 0,08 / 0,10	1280 / 1520 0,13 / 0,16	1025 / 1216 0,16 / 0,20	640 / 760 0,20 / 0,25	515 / 608 0,25 / 0,32
	C45-C60 CK35v-CK45v 38MnSi4 25CrMo4	700 - 850	emulsie	20 / 24	3200 / 3840 0,04 / 0,05	1270 / 1536 0,08 / 0,10	800 / 960 0,13 / 0,16	640 / 768 0,16 / 0,20	400 / 480 0,20 / 0,25	320 / 384 0,25 / 0,32
Otel de cementare (călit superficial)	C10-C15 CK10-CK15	350 - 550	emulsie	32 / 38	5120 / 6080 0,05 / 0,06	2048 / 2432 0,10 / 0,13	1280 / 1520 0,16 / 0,20	1025 / 1216 0,20 / 0,25	640 / 760 0,25 / 0,32	515 / 608 0,32 / 0,40
	16 MnCr5 50Cr30	550 - 800	emulsie	20 / 24	3200 / 3840 0,04 / 0,05	1270 / 1536 0,08 / 0,10	800 / 960 0,13 / 0,16	610 / 768 0,16 / 0,20	400 / 480 0,20 / 0,25	320 / 384 0,25 / 0,32
Otel de nitrurare*	34CrAl6 34CrAl55 34CrAlMo5	600 - 900	emulsie	16 / 19	2560 / 3040 0,03 / 0,04	1025 / 1216 0,06 / 0,08	640 / 760 0,10 / 0,13	515 / 608 0,13 / 0,16	320 / 380 0,16 / 0,20	260 / 304 0,20 / 0,25
Otel de scule pt. prelucrare la rece*	100Cr6 55NiCrMoV6 60MnSi4	700 - 850	emulsie	16 / 20	2560 / 3200 0,03 / 0,04	1025 / 1280 0,06 / 0,08	640 / 800 0,10 / 0,13	515 / 640 0,13 / 0,16	320 / 400 0,16 / 0,20	260 / 320 0,20 / 0,25
Otel de scule pt. prelucrare la cald*	29CrMoV9 X30WCrV41 X45NiCrMo4	700 - 850	emulsie	16 / 20	2560 / 3200 0,03 / 0,04	1025 / 1280 0,06 / 0,08	640 / 800 0,10 / 0,13	515 / 640 0,13 / 0,16	320 / 400 0,16 / 0,20	255 / 320 0,20 / 0,25
Fontă turnată, gri, ductilă si maleabilă	GG15-GG25	610 - 810	emulsie/aer	32 / 38	5120 / 6080 0,05 / 0,06	2048 / 2432 0,10 / 0,13	1280 / 1520 0,16 / 0,20	1025 / 1216 0,20 / 0,25	640 / 760 0,25 / 0,32	515 / 608 0,32 / 0,40
	GG30-GG40 GTS65-75 GTW65-75	810 - 1010	emulsie/aer	20 / 24	3200 / 3840 0,05 / 0,06	1270 / 1536 0,10 / 0,13	800 / 960 0,16 / 0,20	640 / 768 0,20 / 0,25	400 / 480 0,25 / 0,32	320 / 384 0,32 / 0,40
	GGS35-GGS60 GTS35-60 GTW35-60	540 - 810	emulsie	25 / 30	4000 / 4800 0,05 / 0,06	1590 / 1920 0,10 / 0,13	1000 / 1200 0,16 / 0,20	800 / 960 0,20 / 0,25	500 / 600 0,25 / 0,32	400 / 480 0,32 / 0,40
Duroplast Material plastic	Bakelit Pertinax Resopal	250 - 300	aer	16 / 20	2560 / 3200 0,03 / 0,04	1025 / 1280 0,06 / 0,08	640 / 800 0,10 / 0,13	515 / 640 0,13 / 0,16	320 / 400 0,16 / 0,20	255 / 320 0,20 / 0,25
Burghiu HSS TiN										
Aliaje de Al cu ≤ 10% Si	G-AlSi6Cu G-AlSi6Cu G-AlSi9Cu	170 - 280	emulsie	75	12000 0,08	4806 0,16	3000 0,25	2400 0,31	1500 0,40	1200 0,50
	G-AlSi10Mg G-AlSi12	180 - 300	emulsie	60	9600 0,08	3840 0,16	2400 0,25	1920 0,32	1200 0,40	960 0,50
Cupru, nealiat	E-Cu F-Cu SF-Cu	200 - 370	emulsie (ulei)	38	6080 0,06	2432 0,13	1520 0,20	1216 0,25	760 0,32	608 0,40
Alamă cu aschii lungi	CuZn37 CuZn36Pb1 CuZn30	280 - 550	emulsie (ulei)	40	6400 0,06	2560 0,13	1600 0,20	1280 0,25	800 0,32	640 0,40
Bronz, aliaje Cu-Ni	CuNi15Si CuNi3Si	250 - 800	emulsie (ulei)	30 - 38	5440 0,05	2176 0,10	1360 0,16	1088 0,20	680 0,25	544 0,32
Bronz, aliaje Cu-Al	CuAl5 CuAl8	300 - 550	emulsie (ulei)	38	6080 0,05	2432 0,10	1520 0,16	1216 0,20	760 0,25	608 0,32
Bronz, aliaje Cu-Sn	G-CuSn10 G-CuSn14	250 - 350	emulsie (ulei)	38	6080 0,05	2432 0,10	1520 0,16	1216 0,20	760 0,25	608 0,32
Termoplast Material plastic	PVC Polyamide Ultramide Plexiglas	250 - 750	emulsie/aer	20	4800 0,05	1920 0,10	1200 0,10	960 0,20	600 0,25	480 0,32

* Parțial utilizabil

** Nu se utilizează burghie HSS

Regimuri de aşchiere pentru burghiile HSS-E si HSCo

Material	Exemple	Rezistenta la rupere N/mm ²	Agent răcire	Viteza de aşchiere	Turatie medie in rpm Avans in mm/rotatie					
					2	5	8	12	16	
Burghiu HSS-E										
Alamă Ms58*	CuZn40Pb2	300 - 550	ulei uscat emulsie	60 - 100	12740 0,08	5100 0,18	3200 0,25	2100 0,30	1600 0,35	
Alamă ductilă Ms60, Ms63	CuZn40 CuZn37	280 - 550	emulsie (ulei)	35 - 60	7560 0,05	3020 0,15	2000 0,20	1260 0,25	950 0,35	
Aliaj Al-Si (Silumin)	G - AlSi 10Mg	200 - 300	emulsie	30 - 50	6365 0,05	2535 0,08	1590 0,14	1060 0,20	795 0,25	
Aliaje oțel 700-900N/mm ²	100Cr6 X20Cr13 X30WCrV4	700 - 900	emulsie	10 - 15	2100 0,02	860 0,05	540 0,08	360 0,12	270 0,14	
Aliaje Cr-Ni-otel 900-1100N/mm ²	42CrMo4 31CrMo12 16MnCr5	900 - 1,100	emulsie (ulei)	8 - 12	1590 0,02	635 0,05	400 0,08	265 0,12	200 0,14	
Aliaje Cr-Ni-Mo-otel 1100-1400mm ²	35NiCrMo16 30CrNiMo 18CrNi8	1,100 - 1,400	emulsie (ulei)	6 - 10	1275 0,02	505 0,05	320 0,08	210 0,12	160 0,14	
Oțel rezistent la rugină și acizi	X10Cr13 X5CrNi18G X10CrNiMoTi18 10	500 - 700	emulsie (ulei)	6 - 10	1275 0,02	505 0,05	320 0,08	210 0,12	160 0,14	
Oțel rezistent la temperatură	X10CrAl13 X12CrNi25 21	500 - 800	emulsie (ulei)	6 - 10	1275 0,02	505 0,05	320 0,08	210 0,12	160 0,14	
Oțel cu mangan (>10%Mn)*	X20Mn12 X40MnCr18	850 - 1,050	incalzire uscată (200 °-300 °C)	3 - 5	635 0,02	255 0,05	160 0,08	105 0,12	80 0,14	
Oțel de arc*	38 Si6 50CrV4	1,100 - 1,500	emulsie (ulei)	5 - 10	1590 0,02	635 0,05	400 0,08	265 0,12	200 0,14	
Aliaje Nimonic Hastelloy Inconel	Nimonic 90 Nimocast 713 Hastelloy B2 Inconel 625	900 - 1,300	ulei	3 - 8	875 0,02	350 0,05	220 0,08	145 0,12	110 0,14	
Titanium și aliaje de titan	Ti99-2 TiAl4Mn4 TiAl6V4	700 - 1,250	ulei	3 - 6	715 0,02	285 0,05	180 0,08	120 0,12	90 0,14	
Fero-Tic*	Ferro-Tic GRHT-6A	până la 54 HRC	aer comprimat uscat	3 - 6	715 0,02	285 0,05	180 0,08	120 0,12	90 0,14	
Oțel turnat 350 HB	GG-30 GG-35 GG-40	500 - 1,000	aer comprimat uscat	5 - 15	1590 0,03	635 0,07	400 0,10	265 0,16	200 0,20	
Nichel Monel	Ni99-6 Monel 400 Monel 500	500 - 900	emulsie de ulei	10 - 15 0,02	2100 0,05	860 0,08	540 0,12	360 0,14	270	
Burghiu HSCo										
Oțel de arc*	38Si 51MnV7 67SiCr5 58CrV4	800 - 1,100	ulei (emulsie)	4 - 12	1280 0,03	510 0,05	320 0,08	255 0,10	160 0,13	130 0,16
Oțel rezistent la rugină și acizi	X20Cr13 X5CrNi18 9 X10CrNiMoTi18 10	500 - 800	ulei	10	1600 0,03	635 0,06	400 0,10	320 0,13	200 0,16	160 0,20
Oțel rezistent la temperatură	X10CrSi6 X10CrAl7	450 - 700	ulei	16	2560 0,03	1025 0,06	640 0,10	515 0,13	320 0,16	255 0,20
	X10CrAl18 X210CrNiSi25 4 X12CrNiTi18 9	500 - 800	ulei	10	1600 0,03	635 0,05	400 0,08	320 0,10	200 0,13	160 0,16
	X12CrNi25 21 X12NiCrSi36 16	00 - 800	ulei	6	960 0,020	385 0,040	240 0,063	190 0,082	120 0,100	95 0,125
Aliaje speciale Ni-Cr	Nimonic Hastelloy Inconel Monel	500 - 1,200	ulei	3 - 10	960 0,02	385 0,05	240 0,07	190 0,09	120 0,11	95 0,14
Aliaje Titan netratate	Ti99 5-99,8 TiAl5Sn 2,5 TiAl5Sn5Zr5	350 - 800	ulei	10	1600 0,03	635 0,05	400 0,08	320 0,10	200 0,13	160 0,16
Aliaje Titan întărite	TiCu2 TiAl6V4 TiAl6V6Sn2	700 - 1,200	ulei	5	800 0,02	320 0,04	200 0,06	160 0,08	100 0,10	80 0,13
Aliaje Cu-Ni*	CuNi10Fe CuNi30Fe	300 - 500	ulei (emulsie)	20	3200 0,03	1280 0,06	800 0,10	640 0,13	400 0,16	320 0,20
Aliaje Cu-Al*	CuAl8Fe G-CuAl10Fe G-CuAl11Ni	400 - 650	ulei (emulsie)	10 - 20	2400 0,03	955 0,06	600 0,10	480 0,13	300 0,16	240 0,20

* Partial utilizabil



Adaptor con Morse DIN 2185

- Îmbunătățit.
- Suprafete slefuite.
- Pentru scule cu con Morse.

Mărime con Morse		Reductie	Lungime totală mm	Art.-Nr.	U.A. buc.
MK-Arbore	MK-Husă				
2	1	2	92	628 500 053	1
3	1	3	99	628 500 055	
3	2	3A	112	628 500 057	
4	1	4	124	628 500 059	
4	2	4A	124	628 500 061	
4	3	4B	140	628 500 063	
5	3	5A	156	628 500 067	
5	4	5B	171	628 500 069	

MK-Arbore - Prinderea masinii
MK-Husă - Prinderea burghiului

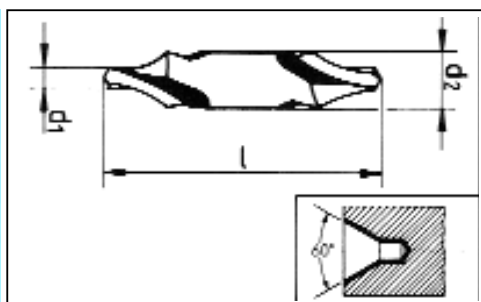
Exemplu:
Prinderea masinii MK3
Burghiu dorit Ø16mm (MK2)
= Adaptor 628 500 057



Adaptor mandrină Dorn conic, DIN 228

- Pentru prinderea pe masini de găurit cu con Morse a mandrinelor cu con interior (Con B16 - cf. DIN) pentru prinderea burghiilor cu coadă cilindrică.

Con Morse MK	Con masină	Lungime mm	Art.-Nr.	U.A. buc
B 16	1	99	628 500 109	1
	2	112	628 500 117	
	3	134	628 500 125	



Burghiu de centrare

HSS DIN 333

Burghiu pentru găuri de centrare conform DIN 332, pagina 1.

Forma A, tăiere pe dreaptă

- Fără tesire de protecție.
- Cu suprafețe de rulare drepte.
- Unghi la vârf 60°.
- Toleranță coadă: h9 conf. DIN 7160.

Gaură Ø d1 mm	Coadă Ø d2 mm	Lungime totală l mm	Art. Nr.	U.A.
1,0	3,15	31,5	636 110	3
1,6	4,0	35,5	636 116	
2,0	5,0	40,0	636 120	
2,5	6,3	45,0	636 125	
3,15	8,0	50,0	636 131 5	1
4,0	10,0	56,0	636 140	
5,0	12,5	63,0	636 150	
6,3	16,0	71,0	636 163	



Burghiu dublu HSS

similar cu DIN 1897

- Tăiere pe dreapta.
- Design special pentru a ușura pătrunderea burghiului în material.
- Nu necesită centrare.
- Burghiul nu deviază.
- Special pentru utilizarea la găurirea materialelor subțiri.
- Utilizat pentru execuția găurilor pentru niturile POP.

Ø mm	Lungime totală mm	Lungime activă mm	Art. Nr.	U.A.
2,0	38	7,5	636 20	1
2,5	43	9,5	636 25	
3,0	46	10,6	636 30	
3,1	49	11,2	636 31	
3,2	49	11,2	636 32	
3,3	49	11,2	636 33	
3,4	52	12,5	636 34	
3,5	52	12,5	636 35	
4,0	55	14,0	636 40	
4,1	55	14,0	636 41	
4,2	55	14,0	636 42	
4,5	58	15,5	636 45	
5,0	62	17,0	636 50	
5,1	62	17,0	636 51	
5,2	62	17,0	636 52	
5,5	66	19,0	636 55	
5,8	66	19,0	636 58	
6,0	66	19,0	636 60	
6,2	70	21,2	636 62	
6,5	70	21,2	636 65	

Burghie pentru puncte de sudură

- Burghiu special pentru îndepărtarea punctelor de sudură.
 - Datorită vârfului de centrare nu mai este necesară punctarea acestuia.
- Îmbunătățirea vârfului de centrare (varianta PLUS) le face utilizabile și la caroseriile cu elemente extra-dure.
 - Geometria optimizată a tăisului le prelungeste durata de viață.
- Se pot utiliza cu orice mașină de găurit cu reglarea a turatiei de lucru.

Sfaturi pentru prelungirea duratei de viață a burghiului pentru puncte de sudură:

- Nu folosiți burghiul cu bormasini cu percutie.
- Fixați turatia mașinii la o valoare potrivită. Reglajul debitului de aer: de obicei viteza de rotație la sculele pneumatice este setată la valori prea mari.



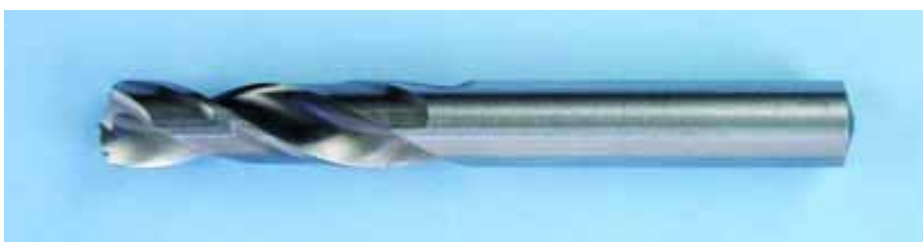
Ø (mm)	Lungime totală (mm)	Lungime canal elicoidal (mm)	Art.-Nr.	U.A.
6	65	28	710 006 6	1
8	78	38	710 008 8	



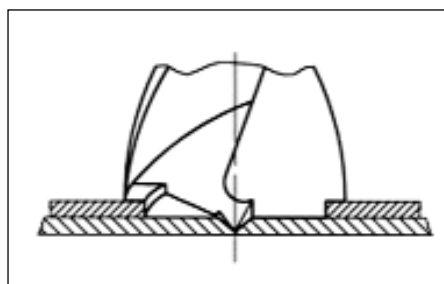
Ø (mm)	Lungime totală (mm)	Lungime canal elicoidal (mm)	Art.-Nr.	U.A.
6	65	28	710 006	1
8	78	38	710 008	



Ø (mm)	Lungime totală (mm)	Lungime canal elicoidal (mm)	Art.-Nr.	U.A.
6	65	28	710 6	1
8	78	38	710 8	



Lățime lamă mm	Lungime lamă mm	Lungime totală mm	Art.-Nr.	U.A.
25	150	260	710 001 0	1



Burghiu HSCO acoperit cu TiN

- Acoperirea cu nitrură de titan (TiN) conferă o durată de viață dublă sau triplă.
- Turatii de lucru:
 - pentru burghiu Ø 6 = până la 1200 t/min.
 - pentru burghiu Ø 8 = până la 950 t/min.

Burghiu HSCO

- Durată de viață mare datorită materialului de execuție (otel de scule aliat cu cobalt – HSCO).
- Turatii de lucru:
 - pentru burghiu Ø 6 = până la 1100 t/min.
 - pentru burghiu Ø 8 = până la 850 t/min.

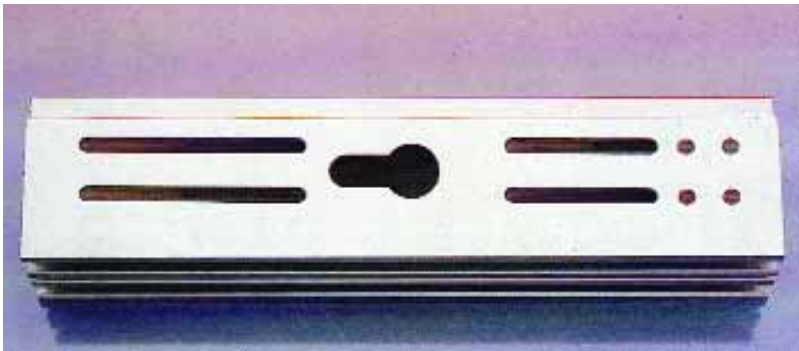
Burghiu HSS pentru puncte de sudură

- Turatii recomandate:
 - pentru burghiu Ø 6 = până la 920 t/min.
 - pentru burghiu Ø 8 = până la 700 t/min.

Burghiu HSCO cu umăr

Destinat înlăturării punctelor de sudură printr-o găurire rapidă și precisă. Vârful de centrare tip PLUS conferă o durată de viață prelungită.

- Umărul existent pe zona de aschiere a burghiului indică cu exactitate utilizatorului adâncimea de găurire necesară.
 - Se previne distrugerea celui de-al doilea element de tablă al caroseriei.
- Dacă utilizatorul observă că umărul atinge doar o parte va corecta poziția mașinii de găurit.
 - Axul mașinii trebuie să fie perpendicular pe elementul caroseriei.
- Vârful de centrare PLUS permite utilizarea acestui burghiu chiar și la caroseriile moderne ce dispun de elemente extra-dure (ultima generație de tablă de oțel).
- Turatii de lucru: până la 600 – 670 t/min.

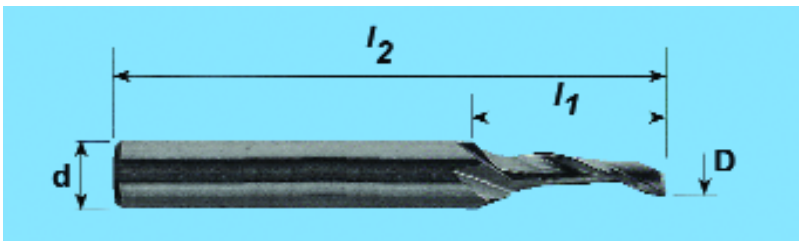


Freze HSS-E pentru aluminiu si PVC

- cu un singur dinte
- special adaptate pentru frezări de contur în profile de aluminiu si PVC

- turatie recomandată
12000-16000 rot/min

Tip A



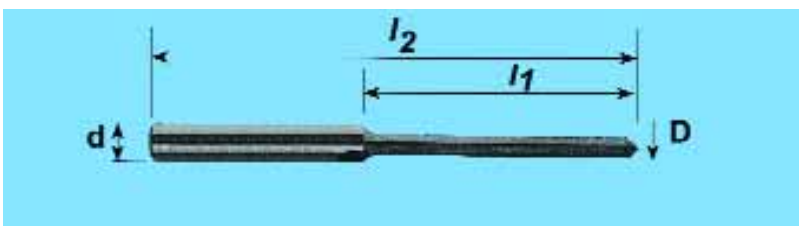
D mm	L1 mm	L2 mm	d mm	Art.-Nr.
5	18	60	8	618 18 05
5	35	80	8	618 35 05
6	14	60	8	618 14 06
8	14	80	8	618 14 08
10	14	120	10	618 14 010
8	14	120	8	618 14 120
5	14	120	8	618 014 125



D mm	L1 mm	L2 mm	d mm	Art.-Nr.
5	18/35	80	8	618 016 05

Tip B

- corp rectificat



D mm	L1 mm	L2 mm	d mm	Art.-Nr.
5	30	100	8	618 030 45

Freze pentru PVC

Mandrine pentru masini de găurit



Tip mandrină	Arbore masină ²⁾	Ø Domeniu prind. burghiu	RL Apt. ptr. rotire la stânga	Rezistent la soc	Tip	Utilizare	Tip cheie	Art. Nr.	U.A.
Mandrină cu coroană dintată	1/2" - 20 UNF	1 - 10 mm	X	X		Universală	A	692 212 102	1
		1 - 13 mm	X	X		Universală	A	692 212 132	
	5/8" - 16 UNF	3 - 16 mm		X		Universală	B	692 158 162	
Mandrină cu prindere rapidă. Carcasă metalică	1/2" - 20 UNF	1 - 13 mm	X	X		Universală		692 412 132	
		1 - 13 mm				Universală		692 312 130	
	B 16	3 - 16 mm				Masă de găurit staționară		692 316 160	
Mandrină cu prindere rapidă. Carcasă dublă	1/2" - 20 UNF	1,5 - 13 mm	X	X	carcasă metalică + bacuri metalice	Mășini de găurit max. 1000 Watt		692 812 132	
	3/8" - 24 UNF	1 - 10 mm	X		carcasă plastic	Mășini cu acumulator		692 838 100	
Mandrină cu prindere rapidă. Carcasă simplă	1/2" - 20 UNF	1 - 10 mm	X	X	carcasă metalică	Mășini cu acumulator cu blocare ax ¹⁾		692 612 102	
		1 - 13 mm	X	X	carcasă metalică	Mășini cu acumulator cu blocare ax ¹⁾		692 612 132	
Mandrină MINI	1/4" - 6-kt.	0,4 - 6 mm	X		carcasă aluminiu	Wibos Junior + AS 3		713 92 04	

1) La masinile cu acumulator la care, după deconectare, se blochează automat pentru a face posibilă schimbarea cu o singură mână (ex. ABS 96-M2, ABS 12-M2, BS 10-XE etc.).

2) Nu la toate masinile este menționată prinderea masinii. Din motive de siguranță trebuie măsurat arborele masinii în prealabil:
 1/2" $\hat{=}$ 12,7 mm
 3/8" $\hat{=}$ 9,5 mm
 5/8" - 16 $\hat{=}$ 15,9 mm
 B 16 $\hat{=}$ 15,7 mm



Mandrină rotopercutie

- Cu prindere SDS Plus pentru prinderea directă în masinile de găurit cu rotopercutie, fără alte adaptări.
- Bacurile din metal dur asigură execuția de găuri precise.

Technical Data

Arbore	Domeniu strângere mm	Apt pentru rotire la stânga	Rezistent la soc	Cheie mandrină tip	Art. Nr.	U.A.
SDS Plus	2,5 - 13	X	X	A	692 210 133	1

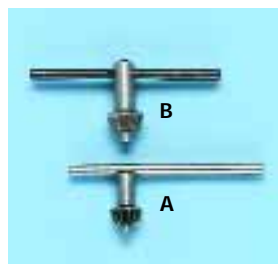


Adaptor pentru mandrină

- Pentru utilizarea mandrinelor cu coroană dintată și a celor cu prindere rapidă pe masini de găurit cu rotopercutie.

Technical Data

Arbore masină	Fixare mandrină	Art. Nr.	U.A.
SDS Plus	1/2" - 20 UNF	692 210 120	1



Cheie pentru mandrină

Tip	Ø mm	L mm	Art. Nr.	U.A.
A	6	110	692 16 110	1
B	8		692 18 110	



Burghiu lărgitor pentru tablă

- HSS

- CBN (cubical boron nitrid) rectificat adânc.
- Burghiu cu utilizare universală. Găuriri fără trepte și lărgire găurilor în intervalul 3 ÷ 61mm.
- Indicat pentru găurirea tablelor subțiri.
- Nu este necesară pregătirea sau zencuirea.
- Tabelul cu turatiile recomandate este inclus în completul de livrare al burghiului.
- Găurire fără bavuri și fără deformarea tablei.
- Conductibilitate termică excelentă obținută prin detalonarea radială și axială a sculei pentru mărirea duratei de utilizare.
- Coadă cu 3 fete rectificate.
- Mărirea duratei de utilizare și îmbunătățirea performanțelor la aschiere se face utilizând Uleiul pentru găurire și tăiere ECO Art. Nr. 893 050 10 sau Pasta de tăiere ECO Art. Nr. 893 860.
- Scala gradată inscripționată cu Laser ce ajută la citirea ușoară a diametrului găurii.

Size	Drill dia. mm	Total length mm	Shank dia. mm	Art.-Nr. HSS	Art.-Nr. HSS titanium-nitride	Pack Qty.
1	3 – 14	58	6	694 024 14	694 025 14	1
2	5 – 20	71	8	694 024 20	694 025 20	
3	16 – 30,5	76	9	694 024 30	694 025 30	
4	24 – 40	89	10	694 024 40	694 025 40	
5	36 – 50	97	12	694 024 50	694 025 50	
6	40 – 61	103	13	694 024 61	694 025 61	
8	4 – 31	103	9	694 024 31	694 025 31	

- HSS,
titan-nitrid

- CBN (cubical boron nitrid) rectificat adânc.
- Viteza de găurire și avansul cresc până la 100%.
- Durata de utilizare se mărește de la două la patru ori.

- Set burghie HSS

Art. Nr. 694 024 01
 Continut: 1 burghiu din fiecare mărime (1, 2, 3), domeniu diametre 3 ÷ 30,5 mm.

- Set burghie HSS,
titan-nitrid

Art. Nr. 694 025 01
 Continut: 1 burghiu din fiecare mărime (1, 2, 3), domeniu diametre Ø3 ÷ Ø30,5 mm.



Tabel turatii recomandate

	Material	Metale neferoase	Otel inoxidabil, Nirosa, A2	Plastic, duroplast, termoplast	Table otel moale, ex. St14 – St37
	Grosime tablă	0,1 – 6 mm	0,1 – 2 mm	până la 10 mm	0,1 – 4 mm
Mărime	Diametru mm	n = r.p.m.	n = r.p.m.	n = r.p.m.	n = r.p.m.
1	3 – 14,0	2000 – 1500	600 – 400	3000 – 2000	800 – 500
2	4 – 20,0	1500 – 800	400 – 200	2000 – 1500	600 – 300
3	16 – 30,5	1000 – 500	200 – 100	1500 – 1000	400 – 200
4	24 – 40,0	500 – 300	100 – 80	1000 – 500	300 – 150
5	36 – 50,0	300 – 200	50 – 80	500 – 200	200 – 100
6	40 – 61,0	200 – 100	50 – 25	300 – 150	100 – 50
8	4 – 31,0	1000 – 500	200 – 100	1500 – 1000	400 – 200



Burghie în trepte HSS și TiAIN

Utilizări:

Centruirea, găurirea și debavurarea tablelor, tevilor și profilelor dintr-o singură trecere.

Materiale:

Metale neferoase, tablă din otel inoxidabil, plastic, tablă din otel.

Trepte găurire Ø mm	Etalonare trepte mm	Înălțime treaptă mm	Coadă-Ø/lungime mm	Treaptă debavurare la Ø mm	Lungime totală	Art.-Nr. HSS-Co5	Art.-Nr. TiAIN	UA buc.
4-12	1	4,5	6/20	–	65	694 122 412	–	1
4-12	1	5,5	6/20	10	80	–	694 123 412	
4-20	2	4,5	8/21	–	75	694 122 420	–	
4-20	2	3,5	8/20	10	67	–	694 123 420	
6-30	2	4,0	10/25	10	98	–	694 123 630	
6-30	*	*	12/25	–	93	694 122 630*	–	
6-36	3	3,0	12/24	12	82	–	694 123 636	
6-36	*	*	12/25	–	93	694 122 636*	–	

Burghiu HSS pentru electricieni PG7-PG21 Art.-Nr. 694 122 305

Filet	Gaură de ghidare Ø mm	Gaură trecere Ø mm
PG 7	11,40	12,5
PG 9	14,00	15,2
PG 11	17,25	18,6
PG 13,5	19,00	20,4
PG 16	21,25	22,5
PG 21	26,75	28,3



Casetă burghie în trepte HSS
Art.-Nr. 694 122 01
Continut: câte 1 x Burghiu Ø 4-12, 4-20, 6-30.



Casetă burghie în trepte TiAIN
Art.-Nr. 694 123 01
Continut: câte 1 x Burghiu Ø 4-12, 4-20, 6-30.

Regimuri de aschiere recomandate (rot/min)

	otel nealiat, tabla otel ex. OL37		otel aliat, oteluri cu CrNi alte inoxuri		nemetale		plastic	
	Grosime	0,1 - 4,0 mm	0,1 - 2,0 mm		0,1 - 4,0 mm		0,1 - 4,0 mm	
Dimensiuni	HSS	TiAIN	HSS	TiAIN	HSS	TiAIN	HSS	TiAIN
4-12	800-500	800-500	400-250	400-250	1500-1000	1500-1000	2000-1500	2000-1500
4-20	500-300	500-300	250-150	250-150	1000-600	1000-600	1500-800	1500-800
6-30	300-200	300-200	150-100	150-100	600-400	600-400	800-500	800-500
6-36	300-200	200-150	150-100	100-70	600-400	400-300	800-500	500-350

Indicații de utilizare pentru HSS:

Răcirea/ungerea permanentă cu uleiul de tăiere, Art.-Nr. 893 050 004, prelungeste durata de viață a sculei. **Nu-l utilizați fără ungere!** Consultați tabelul cu turările recomandate.

Indicații de utilizare pentru TiAIN:

Utilizați o viteză de avans constantă!
Nu răciți / Nu ungeți scula aschietoare!

Design

- ▶ **Două muchii aschietoare.**
 - Reduce forța necesară.
- ▶ **Rectificare radială și axială.**
 - Durată mare de viață.
 - Muchii tăietoare mai ascuțite.
 - Precizie dimensională mare.
- ▶ **Rectificare la unghi special pentru fiecare treaptă de diametru.**
 - Se reduce deformarea tablelor în momentul apăsării.
- ▶ **Canal cu rectificare adâncă.**
 - Găurire silențioasă.
 - Capacitate mare de tăiere.
- ▶ **Etalonare cu laser**
 - Indică diametrul găurii în timpul operației.

Alte caracteristici ale burghiului TiAIN

- ▶ **Stabilitate la temperatura 800°C.**
 - Nu este necesară ungerea sau răcirea în timpul operației de găurire.
- ▶ **Duritate superficială 3300 HV.**
 - Suprafața foarte dură și netedă micșorează uzura și frecarea, iar spanul rezultat este ușor evacuat.
- ▶ **Durată de utilizare mare.**
 - Reduce costurile.
- ▶ **Canal spiral.**
 - Reduce forța necesară.
 - Performante superioare la tăiere.
 - Durată de viață mai mare.
- ▶ **Zonă de debavurare înaltă.**
 - Zonă de debavurare detalonată - debavurare pe ambele părți până la 1,5mm grosime material.
- ▶ **Coadă confortabilă.**
 - Prindere rapidă în mandrină.
 - Autocentrantă.
 - Transmitere sigură a momentului de rotație.
- ▶ **Zonă conică pentru tranziția la ultima treaptă de găurire.**
 - Nu apar probleme la retragerea sculei în momentul când se găuresc diametre mari.



Tesitoare conice

90°, cu trei tăisuri

- Conform DIN 335 Forma C (coadă cilindrică)
- CBN (nitrură cubică de bor) rectificat adânc.
- Într-o singură trecere se realizează debavurarea, adâncirea și tesirea găurii.
- Datorită tăisului speial se obțin suprafețe netede, fără bavuri și se mărește durata de utilizare a sculei.
- Tabel cu turatii recomandate în partea inferioară a paginii.
- Mărirea duratei de funcționare și a performanțelor de aschiere este influențată și de utilizarea Uleiului de găurire și tăiere Art.-Nr. 893 050 10 sau a Pastei de tăiere Art.-Nr. 893 860

Tesitor inel albastru, HSS

- Pentru oteluri carbon uzuale.

Tesitor inel galben, HSS

- Special pentru aluminiu.
- Pentru orice tip de aluminiu sau aliaj de aluminiu ca și pentru materiale termoplastice și duroplaste.

Tesitor inel verde, HSS

- Special pentru otel inox.
- Pentru oteluri aliate și înalt aliate precum și oteluri inoxidabile.

Tesitor Titan-Nitrid, HSS

- Viteza de aschiere și avansul cresc cu 100%.
- Durata de utilizare a sculei crește de 2 ori până la 4 ori.

Zencuitor-Ø mm	ptr. Surub cap inecat	Lungime totală mm	Coadă-Ø mm	Art.-Nr. Inel albastru	Art.-Nr. Inel galben	Art.-Nr. Inel verde	Art.-Nr. Titan-Nitrid	UA buc.
6,3	M 3	45	5	694 017 06	694 018 06	694 019 06	694 020 06	1
8,3	M 4	50	6	694 017 08	694 018 08	694 019 08	694 020 08	
10,4	M 5	50	6	694 017 10	694 018 10	694 019 10	694 020 10	
12,4	M 6	56	8	694 017 12	694 018 12	694 019 12	694 020 12	
16,5	M 8	60	10	694 017 16	694 018 16	694 019 16	694 020 16	
20,5	M 10	63	10	694 017 20	694 018 20	694 019 20	694 020 20	
25,0	M 12	67	10	694 017 25	694 018 25	694 019 25	694 020 25	
31,0	M 16	71	12	694 017 31	694 018 31	694 019 31	694 020 31	



Casetă tesitoare conice inel albastru, HSS

Art.-Nr. 694 017 01

Continut: Câte 1 x Tesitor -Ø 6,3 – 8,3 – 10,4 – 12,4 – 16,5 – 20,5 mm.

Casetă tesitoare conice inel galben, HSS

Art.-Nr. 694 018 01

Continut: Câte 1 x Tesitor -Ø 6,3 – 8,3 – 10,4 – 12,4 – 16,5 – 20,5 mm.

Casetă tesitoare conice inel verde, HSS-E

Art.-Nr. 694 019 01

Continut: Câte 1 x Tesitor -Ø 6,3 – 8,3 – 10,4 – 12,4 – 16,5 – 20,5mm.

Casetă tesitoare conice Titan-Nitrid, HSS

Art.-Nr. 694 020 01

Continut: Câte 1 x Tesitor -Ø 6,3 – 8,3 – 10,4 – 12,4 – 16,5 – 20,5 mm.

Regimuri de aschiere recomandate

Tesitor conic	HSS inel albastru	HSS inel galben	HSS inel verde	HSS Titan-Nitrid
Material	pentru oteluri de construcții până la 900 N/mm ² , OL32-OL70, fontă turnată, nemetale	pentru aluminiu, aliaje Al și nemetale usoare, plastic	pentru oteluri aliate până la 1200 N/mm ² oteluri inoxidabile (A2, A4)	pentru oteluri de construcții și oteluri slab aliate
Avans m/min	10 – 15	5 – 10	15 – 25	5 – 15
Ø mm	n = rot/min	n = rot/min	n = rot/min	n = U/min
6,3	500 – 800	800 – 1200	250 – 350	250 – 800
8,3	400 – 600	600 – 1000	200 – 250	200 – 600
10,4	300 – 500	500 – 700	150 – 200	150 – 500
12,4	250 – 400	400 – 600	100 – 150	100 – 400
16,5	200 – 300	300 – 500	100 – 120	100 – 300
20,5	150 – 250	200 – 400	80 – 100	80 – 250
25,0	100 – 200	200 – 300	50 – 80	50 – 200
31,0	100 – 150	150 – 250	50 – 60	50 – 150

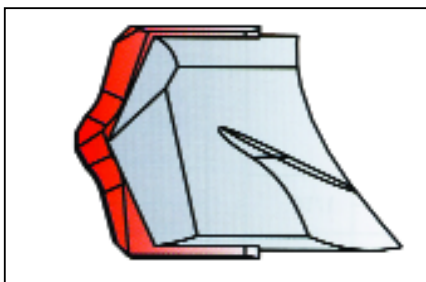


Burghiu SDS-plus

armat cu plăcuțe CM cu vârf de centrare și 4 canale elicoidale de evacuare



- Geometrie complet nouă a tăisului.
- Tăis realizat din carbură metalică de înaltă rezistență.

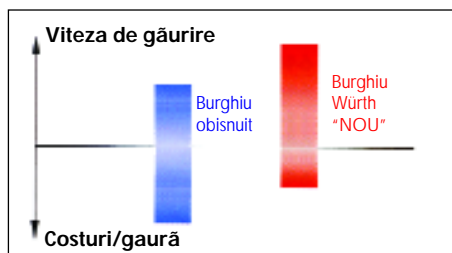


- durată de utilizare mai mare cu 25%
- centrare ușoară.
- găurire mai rapidă.
- mai multe găuri în armături.



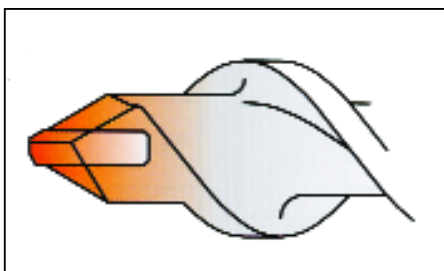
Calitate superioară

Acest semn garantează că burghiile noastre corespund prescripțiilor "Institutului pentru tehnica construcțiilor" pentru burghie armate cu plăcuțe CM folosite la execuția găurilor pentru dibluri.

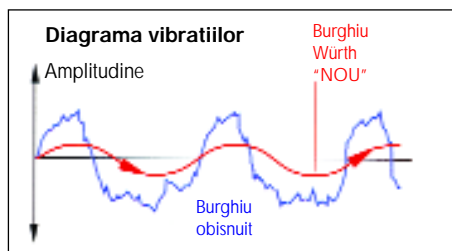


- Cap de găurire dinamic, în formă de daltă.

- 4 canale de evacuare cu volum mărit și miez consolidat.



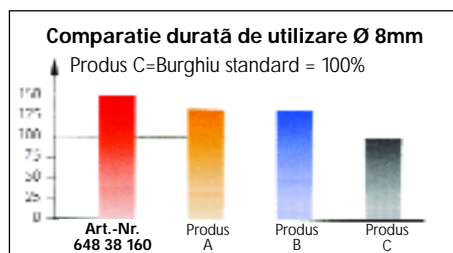
- evacuare mult mai rapidă a prafului.
- avans mărit la găurire.
- amortizarea vibrațiilor și transmiterea directă a energiei în vârful burghiului.
- contribuie la ușurarea operației de găurire.
- economie de timp și bani.



Exemplu de calcul SDS-plus 8x160 mm

Tip burghiu	Nr. găuri		Temp (min)
Burghiu obisnuit	500		116
Burghiu "NOU"	500	22-27% mai rapid	91

- Economie de timp



Condiții de testare: Beton B45, Masină de găurit cu percutie Würth H24-MLE, Burghiu Ø8,0x160 mm.

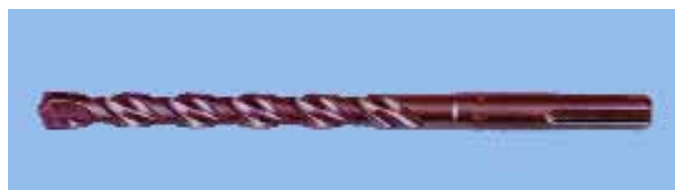


Trusă burghie SDS-plus

Articol.Nr. 648 301

Continut casetă (7 buc.)

Ø mm	Lg. tot. mm	Lg. activă mm	Art.-Nr.	U.A. buc.
5,0	110	50	648 35 111	1
6,0	110	50	648 36 110	
6,0	160	100	648 36 160	
8,0	110	50	648 38 110	
8,0	160	100	648 38 160	
10,0	160	100	648 310 160	
12,0	160	100	648 312 160	



Burghiu SDS-plus

armat cu păcute CM cu vârf de centrare și 4 canale elicoidale de evacuare a aschiilor



Ø mm	Lungime totală mm	Lungime activă mm	Art.-Nr.	U.A. buc.
4,0	110	50	648 34 110	1/10
4,8	110	50	648 348 110	1
	140	80	648 348 140	
	160	100	648 348 160	
	210	150	648 348 210	
	260	200	648 348 260	
5,0	110	50	648 35 111	1/10
	160	100	648 35 160	
5,5	110	50	648 355 110	1
	160	100	648 355 160	
6,0	110	50	648 36 110	1/10/5
	160	100	648 36 160	0
	210	150	648 36 210	1/10
	260	200	648 36 260	
	310	260	648 36 310	
6,3	260	200	648 363 260	1
	285	225	648 363 285	
	360	300	648 363 360	
	410	350	648 363 410	
6,5	110	50	648 365 110	1/10
	160	100	648 365 160	
	260	200	648 365 260	
	310	260	648 365 310	
7,0	160	100	648 37 160	1
	110	50	648 38 110	1/10
8,0	160	100	648 38 160	1/10/5
	210	150	648 38 210	0
	260	200	648 38 260	1/10

Ø mm	Lungime totală mm	Lungime activă mm	Art.-Nr.	U.A. buc.
9,0	160	100	648 39 160	1
	110	50	648 310 110	
10,0	160	100	648 310 160	1/10
	210	150	648 310 210	1/10
	260	200	648 310 260	
	310	250	648 310 310	
		350	300	648 310 350
11,0	210	150	648 311 210	
	160	100	648 312 160	1/10
12,0	210	150	648 312 210	
	260	200	648 312 260	
	360	300	648 312 360	
13,0	260	200	648 313 260	1
14,0	160	100	648 314 160	1/10
	210	150	648 314 210	
	260	200	648 314 260	
	310	260	648 314 310	
15,0	160	100	648 315 160	1
	210	150	648 315 210	
	260	200	648 315 260	
16,0	160	100	648 316 160	1
	210	150	648 316 210	
	260	200	648 316 260	
17,0	210	150	648 317 210	



Burghiu SDS-plus

armat cu păcute CM cu vârf de centrare și 2 canale elicoidale de evacuare a aschiilor



Adaptor SDS-max / SDS-plus

- Prindere masină SDS-max
- Prindere sculă SDS-plus

Articol Nr. 714 44 04

Ø mm	Lungime totală mm	Lungime activă mm	Art.-Nr.	U.A. buc.
18,0	200	150	648 180 200	1
	250	200	648 180 250	
	450	400	648 180 450	
20,0	200	150	648 200 200	1
	300	250	648 200 300	
	450	400	648 200 450	
	600	550	648 200 600	
22,0	250	200	648 220 250	1
	450	400	648 220 450	
24,0	250	200	648 240 250	1
	450	400	648 240 450	
25,0	250	200	648 250 250	1
	450	400	648 250 450	
26,0	450	400	648 260 450	



Burghiu Quadro-S

cu vârf de centrare
si 4 canale spiralate pentru evacuare

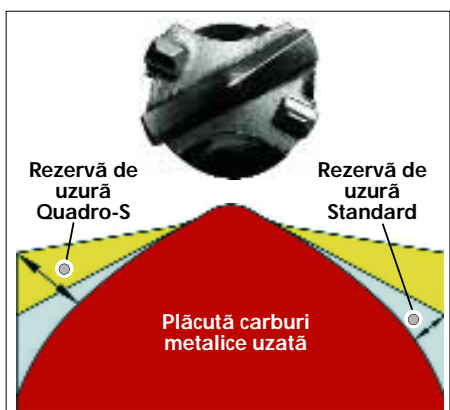
Utilizabil în beton, zidărie, piatră naturală si artificială.



Calitate superioară:

Acest semn garantează că burghiile noastre corespund prescripțiilor "Institutului pentru tehnica construcțiilor" pentru burghie armate cu plăcuțe CM folosite la execuția găurilor pentru dibluri.

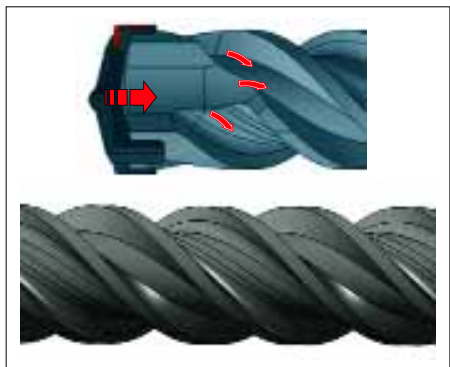
Cap de găurire Quadro-S cu geometrie nouă:



- Partea aschietoare principală dintr-o bucată cu vârf de centrare și masivă, două plăcuțe independente (de la 16 mm) pentru optimizarea și creșterea duratei de viață a plăcuțelor Vidia.
- Plăcuțe noi prevazute cu rezervă de uzură mai mare decât la burghiile standard.
- Procedeu special pentru sudură și întăritură plăcuțe.

Avantaje:

- 4 puncte de ghidare. De aceea nu poate rămâne agățat de o armatură.
- Mers extrem de liniștit deci mai puține vibrații pentru om și mașină.
- Precizie, găurire exactă și geometrie exactă a găurii
- Frezare redusă / Avansare rezistentă - găurire extrem de rapidă.
- Creștere a duratei de viață în special la găurire beton armat.

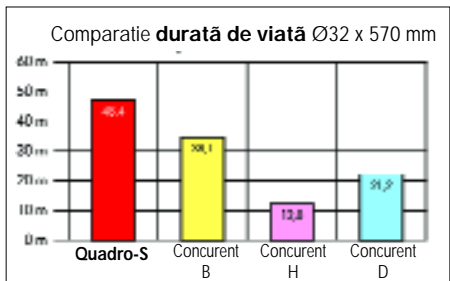


4 canale elicoidale de evacuare și corp întărit pentru transportul în volum mare a prafului rezultat .

- Diametru mare până în vârf.
- Suprafață mare pentru transport material.
- Spatele spiralei îngust pentru o frezare mai mică.

Avantaje:

- Transport mare de praf din gaură.
- Imposibilă colmatarea găurii.
- Uzură mică, durată de viață mare
- Găurire extrem de rapidă.
- Amortizare vibrații și transmiterea energiei direct la vârf.



Indicator de uzură

Atentie! Garantie!

Burghie cu percutie Quadro-S Würth cu garantie

- Contra ruperii sau smulgerii plăcuței tăietoare și a capului burghiului.
- Contra ruperii părții elicoidale indiferent de zonă.
- Contra ruperii părții de prindere în mandrină.
- La burghiile cu percutie Quadro-S Würth nu mai există altă variantă decât uzura normală.
- Ruperea este o problemă rezolvată. Dacă s-a rupt un burghiu înainte ca marcajul de uzură să dispară, atunci burghiul va fi schimbat gratuit cu unul nou.



Burghiu Quadro-S cu 4 canale elicoidale de evacuare

Ø mm	Lungime totală mm	Lungime activă mm	Art.Nr. SDS-plus	Art.Nr. SDS-max
12	340*	200	-	647 701 234
	540*	400	-	647 701 254
	690*	550	-	647 701 269
	940*	800	-	-
14	340*	200	-	647 701 434
	540*	400	-	647 701 454
15	340*	200	-	647 701 534
	540*	400	-	647 701 554
16	250	200	648 701 625	-
	340	200	-	647 701 634
	450	400	648 701 645	-
	540	400	-	647 701 654
18	250	200	648 701 825	-
	340	200	-	647 701 834
	450	400	648 701 845	-
	540	400	-	647 701 854
20	250	200	648 702 025	-
	320	200	-	647 702 032
	450	400	648 702 045	-
	520	400	-	647 702 052
	920	800	-	647 702 092
	1320	1200	-	-
22	250	200	648 702 225	-
	320	200	-	647 702 232
	450	400	648 702 245	-
	520	400	-	647 702 252
	920	800	-	647 702 292
24	250	200	648 702 425	-
	320	200	-	647 702 432
	450	400	648 702 445	-
	520	400	-	647 702 452

Ø mm	Lungime totală mm	Lungime activă mm	Art.Nr. SDS-plus	Art.Nr. SDS-max
25	250	200	648 702 525	-
	320	200	-	647 702 532
	450	400	648 702 545	-
	520	400	-	647 702 552
	920	800	-	647 702 592
26	450	400	648 702 645	-
	250	200	648 702 825	-
28	370	250	-	647 702 837
	450	400	648 702 845	-
	570	450	-	647 702 857
30	670	550	-	647 702 867
	250	200	648 703 025	-
	370	250	-	647 703 037
	450	400	648 703 045	-
32	570	450	-	647 703 057
	370	250	-	647 703 237
	570	450	-	647 703 257
35	920	800	-	647 703 292
	1320	1200	-	-
	370	250	-	647 703 537
	570	450	-	647 703 557
37	670	550	-	647 703 567
	570	450	-	-
38	920	800	-	-
	370	250	-	647 703 837
40	570	450	-	647 703 857
	370	250	-	647 704 037
	570	450	-	647 704 057
45	920	800	-	647 704 092
	570	450	-	647 704 557
52	570	450	-	647 705 257

* 2 muchii tăietoare cu vârf de centrare și 4 canale elicoidale de evacuare.

Atentie! La lungimi de lucru de 400 mm este necesară o operație de pregătire cu un burghiu de formă scurtă de același diametru pe o adâncime de 150mm!



Adaptor SDS-max/SDS-plus

Prindere masină	Prindere sculă	Art.Nr.	U.A.
SDS-max	SDS-plus	714 44 04	1



Burghiu pentru piatră - DZ1

Indicat pentru utilizare în masini de gaurit electrice si masini cu percutie.

Diametrul		Lungime totala	Art.-Nr.	UA
mm	toli			
3,0	1/8"	70	637 30	1
4,0	5/32"	75	637 40	
4,5	11/64"	85	637 45	
5,0	3/16"		637 50	
5,5	7/32"	150	637 50 150	
		85	637 55	
6,0	15/64"	100	637 60	
		150	637 60 150	
6,5	1/4"	100	637 65	
7,0	9/32"		637 70	
8,0	5/16"	120	637 80	
		250	637 80 200	
8,5	21/64"	120	637 85	
			637 90	
637 100				
10,0	3/8"	200	-	
		250	637 100 250	
11,0	7/16"	150	637 110	
12,0	15/32"		637 120	
		250	637 120 220	
13,0	1/2"	150	637 130	
14,0	9/16"		637 140	
15,0	19/32"	160	637 150	
16,0	5/8"		637 160	
18,0	23/32"	160	637 180	
20,0	3/4"		637 200	

Caracteristici tehnice

- Cu coadă cilindrică
- Pentru găuri până la \varnothing 18 mm - cu coadă \varnothing 10 mm max.; de la \varnothing 20 mm, cu coadă \varnothing 13 mm max.
- Placutele din carbura metalică ascuțite cu diamant permit obținerea unor performanțe ridicate la gaurire și se tocesc foarte greu.
- Evacuare rapidă a pulberii rezultate datorită profilului ideal al spirei și suprafețelor lustruite.
- Capacitate mare de încărcare și transmitere a forțelor de torsiune.

Domenii de utilizare

Granit, beton, klinker, piatră, zidarie, dale gresie, marmura, materiale pentru construcții.



- Cu coadă cilindrică.

Gaură Ø mm	Lungime totală mm	Lungime de lucru mm	Art.-Nr.	UA.
4,0	85	50	641 04 85	1
5,0			641 05 85	
5,5			641 055 85	
6,0	100	60	641 06 100	
	150	90	641 06 150	
6,5	100	60	641 065 100	
	150	90	641 065 150	
7,0	100	60	641 07 100	
8,0	120	80	641 08 120	
	250	200	641 08 250	
9,0	120	80	641 09 120	
10,0			641 010 120	
12,0	250	200	641 010 250	
	150	90	641 012 150	
14,0	250	200	641 012 250	
	250	200	641 014 250	

- Cu prindere SDS.

Gaură Ø mm	Lungime totală mm	Lungime de lucru mm	Art.-Nr.	UA.
6,0	160	100	641 36 160	1
	260	200	641 36 260	
8,0	160	100	641 38 160	
	210	150	641 38 210	
10,0	160	100	641 310 160	
	260	200	641 310 260	
12,0	160	100	641 312 160	
	260	200	641 312 260	
14,0	160	100	641 314 160	
	260	200	641 314 260	

Burghiu universal armat cu plăcuțe carburi metalice

- Ideal pentru executarea gaurilor în faianta, gresie fara a produce aschii, executarea gaurilor precise în zidarie sau beton pentru fixarea diblurilor, a constructiilor din lemn sau a armaturilor metalice.
- Garanteaza cele mai bune rezultate datorita unghiului de tăiere universal.

Caracteristici tehnice

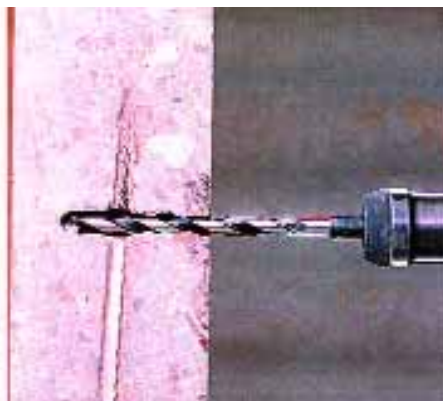
- Suprafete de tăiere din carbura metalica slefuite cu diamant.
- Legatura sigura între placutele de carbura metalica si otelul special de imbunatatire, prin lipirea lor la temperaturi înalte.
- Centrare precisa pe suprafete dure datorita varfului ascutit al taisului universal.
- Rezistenta ridicata la uzura datorita otelului special imbunatatit.

Domenii de utilizare

- Gresie până la duritate 6, ceramica, marmura, eternit, piatră klinker, beton expandat, caramizi expandate, materiale de constructii usoare, materiale plastic, lemn, diverse placi, otel moale, fontă, otel beton, atat cat permite si statica constructiei.

Atentie

- Scula se utilizeaza numai prin rotire;
- Stiftul rosu la burghiul SDS indica decuplarea percutiei.





Ø mm	Lungime totală mm	Lungime activă mm	Art.-Nr.	UA
4,0	75	40	641 000 400	1
5,0	85	50	641 000 500	
6,0	100	60	641 000 600	
8,0	120	80	641 000 800	
10,0	120	80	641 001 000	
12,0	150	100	641 001 200	

Burghiu pentru faiantă

- Burghie cu placută specială cu coadă cilindrică pentru găurire uscată de tiglă și faiantă.
- Recomandate pentru toate tipurile de masini de gaurit inclusiv cele cu mandrina de până la 10 mm.

Domenii de utilizare

- Ceramică tare, faiantă, ceramică fină, tiglă și samotă până la **duritate 9**.



Descriere

Vârf special cu praf de diamant, wolfram și titan cu unghi special.

Avantaje:

- Durabilitate mare a tăisului în oricare din tipurile de materiale de mai sus.

Efortul bratului la temperatura de găurire (1120°C).

Avantaje:

- Singur, la supraîncărcări, va împiedica desprinderea plăcuței.

Recomandări

- Fiti atenți la presiunea exercitată asupra materialului.
- Lăsați burghiul să se răcească cca. 20 sec.
- Viteza de rotație de cca. 600-1200 rot/min
- **Atentie!!** Nu găuriti cu percutie.





Burghiu lemn pentru masină

Diametru-Ø mm	Lungime totală mm	Lungime activă mm	Coadă-Ø mm	Art.-Nr.	U.A.
3,0	61	33	3,0	650 43	10
4,0	75	43	4,0	650 44	
5,0	86	52	5,0	650 45	
6,0	93	57	6,0	650 46	
7,0	110	69	7,0	650 47	
8,0	120	75	8,0	650 48	
10,0	130	87		650 410	
12,0	150	96		650 412	

Crom-Vanadiu

- Cu vârf de centrare și două spire de tăiere.
- Forma geometrică previne rupțura pe margine a găurii executate.
- Special recomandat pentru lemn tare și pentru plăci PAL.



Burghiu cu carbură metalică

Diametru-Ø mm	Lungime totală mm	Coadă-Ø mm	Art.-Nr.	U.A.
5,0	85	4,8	650 405	1
6,0	100	5,5	650 406	
8,0	115	7,8	650 408	
10,0	130	9,8	650 401 0	
12,0	150	9,9	650 401 2	

- Cu vârf de centrare și cu două spire de tăiere.
- Forma geometrică previne rupțura pe margine a găurii executate.
- Execută găuri curate și exacte.
- Durabilitate a tăisului de 10 ori mai mare decât la burghiul normal.
- Special recomandat pentru lemn tare, plăci MDF, plăci de PAL melaminat.



Burghiu elicoidal pentru lemn

Lungime totală mm	Burghiu Ø mm	Lungime utilă mm	Art.-Nr.	Adaptor	Prelungitor	U.A. buc
235	6	165	650 66 165			1
	7		650 67 165			
	8		650 68 165			
	10		650 610 165			
	12		650 612 165	◆		
	14		650 614 165	◆		
	16		650 616 165	◆		
	18		650 618 165	◆		
	20		650 620 165	◆		
	22	650 622 165	◆	◆		
320	6	250	650 66 250			1
	7		650 67 250			
	8		650 68 250			
	10		650 610 250			
	12		650 612 250	◆		
	14		650 614 250	◆		
	16		650 616 250	◆		
	18		650 618 250	◆		
	20		650 620 250	◆		
	22		650 622 250	◆	◆	
	24	650 624 250	◆	◆		
	26	650 626 250	◆	◆		
460	6	390	650 66 390			1
	7		650 67 390			
	8		650 68 390			
	10		650 610 390			
	12		650 612 390	◆		
	14		650 614 390	◆		
	16		650 616 390	◆		
	18		650 618 390	◆		
	20		650 620 390	◆		
	22		650 622 390	◆	◆	
	24	650 624 390	◆	◆		
	26	650 626 390	◆	◆		
650	10	580	650 610 580			1
	12		650 612 580			
	14		650 614 580			
	16		650 616 580	◆		
	18		650 618 580	◆		
	20		650 620 580	◆		
	22		650 622 580	◆	◆	
	24	650 624 580	◆	◆		

◆ = Utilizabile cu adaptor respectiv prelungitor .

- ▶ Canal de evacuare rotund.
Avantaje:
Evacuare foarte rapidă a aschiilor.
- ▶ Zonă de degrosare lungă.
Avantaje:
Gaură curată, fără fisuri.
- ▶ Vârf cu 3 muchii fără filet pentru burghie cu diametre Ø 6-8 mm și lungimea totală de 235-320 mm.
Avantaje:
Este necesară forță redusă pentru extragerea burghiului.
- ▶ La burghiele cu diametru peste Ø 12 mm se poate monta și un zencuitor.
Avantaje:
Se execută simultan 2 operații:
Găurire + Tesire
⇒ Economie de timp.
- ▶ De la Ø 22 mm se poate folosi zencuitorul.
Avantaje:
Partea activă mai lungă a burghiului
⇒ se evită folosirea mai multor burghie cu lungimi diferite.

Domenii de utilizare



Adaptor

Descriere	Art.-Nr.	U.A.
Adaptor burghiu elicoidal SDS-plus	650 6 003	1



Prelungitor

Descriere	Art.-Nr.	U.A.
Prelungitor burghiu elicoidal L = 300mm	650 6 006	1



Zencuitor

Descriere	Art.-Nr.	U.A.
Zencuitor Ø 65 pentru burghiu elicoidal	650 6 065	1
Zencuitor Ø 75 pentru burghiu elicoidal	650 6 075	
Zencuitor Ø 85 pentru burghiu elicoidal	650 6 085	



Articole conexe



Art. Nr. 700 105 2



Art. Nr. 702 224



Art. Nr. 702 221

Pentru lemn de esență tare se vor utiliza burghie speciale **Art. Nr. 627 0..**

Dălți SDS-plus

- Adaptabile pentru toate tipurile de masini cu canal de pana deschis si/sau inchis
- Ascutirea daltii se face prin polizare
- Schimbarea rapida a sculei, prin simpla introducere sau decuplare a mandrinei.



Daltă cu vârful

Lungime mm	Art.-Nr.	U.A.
250	648 925 0	1

- Pentru toate lucrarile de demolare si decopertare în zidărie si în special în materiale dure cum ar fi betonul, deoarece întreaga energie de lovire este concentrată într-un punct.



Daltă plată

Lungime mm	Latime mm	Art.-Nr.	U.A.
250	20	648 920 250	1

- Pentru lucrari în materiale moi cum ar fi tiglă, gresie. Tăisul daltii asigură o sfărâmare precisă a materialului.



Daltă lată

Lungime mm	Latime mm	Art.-Nr.	U.A.
250	35	648 935 250	1

- Datorită tăisului lat, se obțin performante ridicate la lucrările de decopertare în materiale usoare (caramidă, gips, tuf).



Daltă concavă

Lungime mm	Latime mm	Art.-Nr.	U.A.
250	22	648 922 250	1

- Utilizată pentru executarea canalelor înguste pentru instalatii electrice, de gaz si apă în toate tipurile de materiale exceptând marmura si granitul.



Daltă lată cotită

Lungime mm	Latime mm	Art.-Nr.	U.A.
250	40	648 940 250	1

- Ideală pentru desprinderea plăcilor de faianță si gresie.

Dălți SDS - max

- Adaptabile la toate ciocanele Bosch si Hilti cu mandrină de Ø 18 mm.
- Ascutirea sculei se face prin polizare.
- Schimbarea sculei se face rapid prin simpla introducere a sculei sau slabirea mandrinei.



Daltă cu vârful

Lungime mm	Art.-Nr.	U.A.
280	647 028 0	1
400	647 040 0	
600	647 060 0	

- Pentru toate lucrările de demolare si decopertare în zidărie si în special în materiale dure cum ar fi betonul, deoarece întreaga energie de lovire este concentrată într-un punct.



Daltă plată

Lungime mm	Latime mm	Art.-Nr.	U.A.
280	25	647 028 025	1
400		647 040 025	
600		647 060 025	

- Pentru lucrări în materiale moi cum ar fi tiglă, gresie. Tăisul dălții asigură o sfărâmare precisă a materialului.



Daltă lată

Lungime mm	Latime mm	Art.-Nr.	U.A.
400	50	647 040 050	1
300	80	647 030 080	
350	115	647 035 115	

- Datorită tăisului lat, se obțin performanțe ridicate la lucrările de decopertare în materiale usoare (caramidă, gips, tuf).



Daltă concavă

Lungime mm	Latime mm	Art.-Nr.	U.A.
300	26	647 030 026	1

- Utilizată pentru executarea canalelor înguste pentru instalații electrice, de gaz și apă în toate tipurile de materiale exceptând marmura și granitul.



Daltă pentru canale

Lungime mm	Latime mm	Art.-Nr.	U.A.
300	32	647 030 032	1

- Folosită pentru executarea de canale în materiale moi.



Daltă lată cotită

Lungime mm	Latime mm	Art.-Nr.	U.A.
400	50	647 050 400	1

- Ideală pentru desprinderea plăcilor de faianță și gresie.



Daltă cu umăr

Lungime mm	Latime mm	Art.-Nr.	U.A.
380	35	647 035 380	1

- Ideală pentru realizarea canalelor cu adâncime constantă.



Tarozii pentru filetare manuală

DIN 352 HSS

Set de tarozii pentru filete metrice și ISO conform DIN 13, pentru prefiletare, filetare mijlocie și filetare finală.

Filet Ø	Pasul p mm	Lungime totala mm	Lungime filetata mm	Diametrul tijei mm	Latura patratului de prindere mm	Tarod I Art.-Nr.	Tarod II Art.-Nr.	Tarod III Art.-Nr.	Set tarozii format din 3 tarozii ptr. prefil., fil. mijl. și filetare finala Art.-Nr.	U.A.
M 2	0,4	36	8	2,8	2,1	640 1 2	640 2 2	640 3 2	-	
M 3	0,5	40	11	3,8	2,7	640 1 3	640 2 3	640 3 3	639 3	
M 4	0,7	45	13	4,5	3,4	640 1 4	640 2 4	640 3 4	639 4	
M 5	0,8	50	16	6	4,9	640 1 5	640 2 5	640 3 5	639 5	
M 6	1	50	19	6	4,9	640 1 6	640 2 6	640 3 6	639 6	
M 8	1,25	56	22	6	4,9	640 1 8	640 2 8	640 3 8	639 8	1
M10	1,5	70	24	7	5,5	640 1 10	640 2 10	640 3 10	639 10	
M12	1,75	75	29	9	7	640 1 12	640 2 12	640 3 12	639 12	
M14	2	80	30	11	9	640 1 14	640 2 14	640 3 14	639 14	
M16	2	80	32	12	9	640 1 16	640 2 16	640 3 16	639 16	
M18	2,5	95	40	14	11	640 1 18	640 2 18	640 3 18	639 18	
M20	2,5	95	40	16	12	640 1 20	640 2 20	640 3 20	639 20	



DIN 2181 HSS

Tarozii pentru filetare manuala, pentru filete metrice ISO cu pas fin, conform DIN 13.

Filet Ø x pasul mm	Lungime totala mm	Lungime filet mm	Diametrul tijei mm	Latura patratului mm	Tarod I prefiletare Art.-Nr.	Tarod II finisare Art.-Nr.	UA
8 x 1	56	22	6	4,9	642 18 1	642 38 1	1
10 x 1	63	20	7	5,5	642 110 1	642 310 1	
10 x 1,25	70	24	7	5,5	642 110 125	642 310 125	
12 x 1	70	22	9	7	642 112 1	642 312 1	
12 x 1,25	70	22	9	7	642 112 125	642 312 125	
12 x 1,5	70	22	9	7	642 112 15	642 312 15	
14 x 1,25	70	22	11	9	642 114 125	642 314 125	
14 x 1,5	70	22	11	9	642 114 15	642 314 15	
16 x 1,5	70	22	12	9	642 116 15	642 316 15	
18 x 1,5	80	22	14	11	642 118 15	642 318 15	
20 x 1,5	80	22	16	12	642 120 15	642 320 15	
22 x 1,5	80	22	18	14,5	642 122 15	642 322 15	
24 x 1,5	90	22	18	14,5	642 124 15	642 324 15	



Set tarozii pentru filetare manuală

Continut: tarozii HSS DIN 352 pentru filete Metric conform ISO/DIN 13.

Câte o bucată (degrosare, finisare) pentru: M3 / M4 / M5 / M6 / M8 / M10 / M12.

Art.-Nr. 639 01



Accesorii pentru tarozi de filetare

Port-tarod reglabil - DIN 1814

Marimea	Lungimea mm	pentru patrate	pentru tarozi metric mm	Art.-Nr.	U.A.
1	180	2,1 - 5,5	1 - 10	657 1	1
2	280	3,4 - 7	4 - 12	657 2	
3	390	4,9 - 12	5 - 20	657 3	
4	500	5,5 - 16	9 - 27	657 4	
5	780	7,0 - 20	12 - 33	657 5	
6	980	12,0 - 24	20 - 42	657 6	

- Poate fi utilizat atat pentru scule cu coadă pătrată, conform DIN 10, cat si pentru patrate conform ISO/R 237
- Peste marimea 4, acestea sunt prevazute cu asigurarea prinderii din ambele parti, pentru a se evita eventuala deschidere accidentala.



Prelungitor DIN 377

- Pentru tarozi si alezoare
- Patratal conform DIN 10
- Patratal interior si exterior calit
- Prelungitorul are la interior si la exterior acelasi patratal.

Patratal mm	Lungimea mm	Pentru tarozi metric	Art.-Nr.	U.A.
2,7	80	M 3	658 27	1
3,0	90	M 3,5	658 3	
3,4	95	M 4	658 34	
3,8	100	M 4,5	658 38	
4,3	105	3/16"	658 43	
4,9	110	M 5 - M 8	658 49	
5,5	115	M 9 - M 10	658 55	
6,2	120	M 11	658 62	
7,0	125	M 12	658 7	
9,0	135	M 14 - M 16	658 9	
11,0	150	M 18	658 110	
12,0	155	M 20	658 120	



Filieră DIN 223 HSS

- Pentru filete metrice ISO, după DIN 13, forma B (inchisă și cu slit lateral).

Filet	Pasul mm	Diametrul exterior mm	Înălțimea mm	Art.Nr	UA
M 3	0,5	20	5	652 3	1
M 3,5	0,6			-	
M 4	0,7			652 4	
M 5	0,8			652 5	
M 6	1			7	
M 7		652 7			
M 8	1,25	25	9	652 8	
M 10	1,5			652 10	
M 12	1,75	38	14	652 12	
M 14	2			652 14	
M 16		2,5	45	18	
M 18	652 18				
M 20	652 20				
M 22	3	55	22	652 22	
M 24				652 24	

Filet	Pasul mm	Diametrul exterior mm	Înălțimea mm	Art.-Nr.	UA
M 8x1	1,0	25	9	652 8 1	1
M 10x1	1,25	30	11	652 10 1	
M 10x1,25				652 10 125	
M 12x1,25	1,5	38	10	652 12 125	
M 12x1,5				652 12 15	
M 14x1,25				652 14 125	
M 14x1,5	1,5	45	14	652 14 15	
M 16x1,5				652 16 15	
M 18x1,5				652 18 15	
M 20x1,5				652 20 15	
M 22x1,5	1,5	55	16	652 22 15	
M 24x1,5				652 24 15	

- Pentru filete metrice ISO, după DIN 13, cu pas fin, forma B (inchisă și cu slit lateral).



Sortimente de scule pentru tăiat filete

Trusă HSS

Art.-Nr. 965 92 100

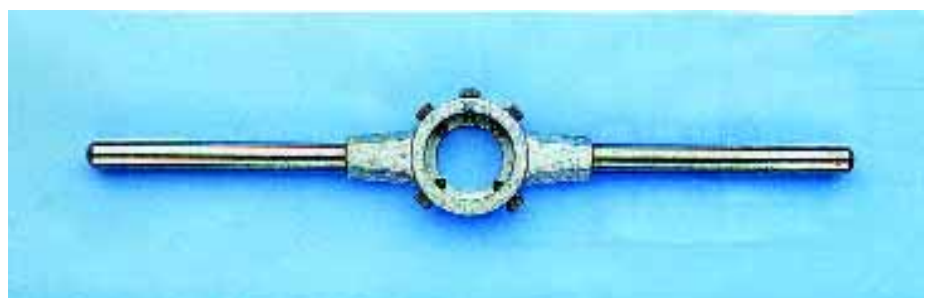
Contine:
 Tarozi, câte un set:
 M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12
 Filiere, câte o bucată:
 M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12
 Portfilieră, câte o bucată:
 20 x 5 - 20 x 7 - 25 x 9 - 30 x 11 - 38 x 14
 Port-tarod reglabil: mărimea 1 ÷ 2.



Trusă HSS

Art.-Nr. 965 92 200

Contine:
 Tarozi, câte un set:
 M 5 - 6 - 8 - 10 - 12 - 14 -
 16 - 18 - 20
 Filiere, câte o bucată:
 M 5 - 6 - 8 - 10 - 12 - 14 -
 16 - 18 - 20
 Portfilieră, câte o bucată:
 20 x 7 - 25 x 9 - 30 x 11 - 38 x 14 - 45 x 18
 Port-tarod : mărimea 1 ÷ 3.



Portfilieră DIN 225

• Pentru prinderea directă a filierelor.

Mărimea	Filiere Ø	Corespunde pentru:	Art.-Nr.	UA
1	20 x 5	M 3 - 4	659 1	1
2	20 x 7	M 5 - 6	659 2	
3	25 x 9	M 7 - 9	659 3	
4	30 x 11	M 10 - 11	659 4	
5b	38 x 14	M 12 - 14	659 5	
6b	45 x 18	M 16 - 20	659 6	
7b	55 x 22	M 22 - 24	659 7	

Tarozi de masină HSS-E

Pentru găuri înfundate și străpunse, pentru realizarea filetelor metric ISO DIN 13 cu clase de precizie 6H

Caracteristici generale:

Calitate înaltă:

- Material HSS-E (aliaj cu cobalt).
- Precizie deosebită.

Geometrie specială:

- Uzură scăzută.
- Îndepărtare eficientă a aschiilor.
- Filet precis.

Utilizare:

- Gamă de 4 culori ce acoperă practic toate tipurile de materiale uzuale.

Inel albastru:	Inel roșu:	Inel verde:	Inel galben:
Otel nealiat și oteluri călite cu rezistență $\sigma < 1000$ N/mm ² , alamă, oțel turnat, aluminiu cu peste 10%, aliaje cu zinc, materiale sintetice, cupru.	Otel nealiat și oteluri călite cu rezistență σ între 1000 – 1300 N/mm ² , oțel de scule.	Oteluri înalt aliate (otel inox), aliaje de aluminiu.	Aluminiu, cupru, aliaje de cupru, metale neferoase mol.

Grupe de materiale	Tipuri de materiale Exemple	Viteza de aşchiere V = m/min	Viteza la Ø3	5	8	12	18	Inel albastru		Inel roșu	Inel verde	Inel galben
								0653...	0653 0...	0654...	0655...	0656...
Oteluri nealiat până la 800 N/mm ²	C10, C35, CK10, CK35, 9S20, 9SMn28, 9SMnPb36, Si33-, ST60-2	10-15	1062 - 1592	637 - 955	398 - 597	265 - 398	199 - 299	++	++			
Oteluri nealiat până la 1000 N/mm ²	C45, C60, CK45, CK60, 16MnCr5, 45S20, 60S20, 41Cr4, 36Mn5, 42CrMo4, C60W3/C135W2	4-10	425 - 1062	255 - 637	159 - 398	106 - 265	71 - 177	++	++			
Oteluri călite												
Oteluri nealiat de la 1000 – 1200 N/mm ²	100 Cr 6, 50CrV4, 40CrMnMo 7, 45WCrV 7, 55NiCrMoV 6, X60WCr V 9 3	4-8	425 - 849	255 - 509	159 - 318	106 - 212	71 - 142			++		
Oteluri călite												
Oteluri nealiat peste 1200 N/mm ²	35CrNiMo 6, NiCr19 CoMo, X5NiCrTi 26 15, 50CrV 4, X155CrVMo 12 1	2-5	212 - 531	127 - 318	80 - 199	53 - 133	35 - 88			++		
Oteluri călite												
Oteluri aliate pentru scule	14NiCr18, 54NiCrMoS6, X10Cr13, X100CrMoV51	4-8	425 - 849	255 - 509	159 - 318	106 - 212	71 - 142	+	+		++	
Oteluri rezistente la temperaturi	X10CrSi6, X10CrAl13, X15CrNiSi2012, X20CrNiSi254	2-4	212 - 425	127 - 255	80 - 159	53 - 106	35 - 71			++		
Oteluri înalt aliate, oteluri inoxidabile	A2:1.4301, 1.4305 A4: 1.4401, 1.4571	3-6	318 - 637	191 - 382	119 - 239	80 - 159	53 - 106				++	
Oțel turnat, oțel turnat nealiat	GS-38, GS-45, GS-70, GTW35, GTW60, GTS35, GTS70, GGG38, GGG45, GGG70	6-12	637 - 1274	382 - 764	239 - 478	159 - 318	106 - 212	++	++			
Cupru	F-Cu, SF-Cu	15-20	1592 - 2123	955 - 1274	597 - 796	398 - 531	299 - 354	+			+	+
Cupru electrolitic	KE-Cu, E-Cu	8-15	849 - 1592	509 - 955	318 - 597	212 - 398	142 - 299		+		+	+
Alamă (aschii lungi)	CuZn37 (Ms63), CuZn10, CuZn30	15-20	1592 - 2123	955 - 1274	597 - 796	398 - 531	299 - 354	++	+			
Bronz moale	G-CuSn10Zn, CuSn8 (SnBz8), G-CuSn5ZnPb(Rg5), (Rg10)	5-12	531 - 1274	318 - 764	199 - 478	133 - 318	88 - 212	++	+		+	
Bronz dur	CuAl8(AlBz8), CuAl10(AlBz10Ni), Eterna bronzes, beryllium bronzes	5-10	531 - 1062	318 - 637	199 - 398	133 - 265	88 - 177	+			+	
Aliaje de Al (aschii lungi)	AlCuMg1, AlMg3Si, AlMg7	20-25	2123 - 2654	1274 - 1592	796 - 955	531 - 663	354 - 442				++	++
Aliaje de Al (< 10% Si)	G-AlSi10Mg, G-AlSi5Cu1 2123 1274 796 531 354	18-20	1911 - 2123	1146 - 1274	717 - 796	478 - 531	318 - 354	+			++	++
Aliaje de Al (> 10% Si)	G-AlSi12, GD-AlSi12, AlSi12CuNi	14-16	1486 - 1699	892 - 1019	557 - 637	372 - 425	248 - 283	++	++		+	
Aliaje Zn	GD-ZnAl4, GD-ZnAl4Cu1, GK-ZnAl4Cu3, GK-ZnAl6Cu1	20-25	2123 - 2654	1274 - 1592	796 - 955	531 - 663	354 - 442	+				++
Aliaje Nichel	Nimonic 70, Nimonic 80A, Inconel 700, Inconel 718, HastelloyC/B, Hastelloy X	2-4	212 - 425	127 - 255	80 - 159	53 - 106	35 - 71				+	
Aliaje Titan	TiAl6V4, TiAl5Sn2, TiAlMoV811, Ampco 8-22, Zollern bronzes NBI/VB/EB	2-4	212 - 425	127 - 255	80 - 159	53 - 106	35 - 71			++		
Termoplast sintetic	PVC, Polyamid, Luran, Polystyrol, Aeternamid, Delrin, Ultramid, Plexiglas	10-15	1062 - 1592	637 - 955	398 - 597	265 - 398	199 - 299					+
Duraplast sintetic	Bakelite, Pertinax, Ferrozell, epoxy, melamină fenolică cu praf de piatră, azbest sau fibră de sticlă	6-10	637 - 1062	382 - 637	239 - 398	159 - 265	106 - 177			+		
Materiale sintetice	rășini fenolice, laminate din lemn, hartie și tesături	6-10	637 - 1062	382 - 637	239 - 398	159 - 265	106 - 177			+		

++ utilizare bună
+ utilizare limitată

Tarozi de mașină HSS-E, tip B

pentru găuri străpunse



Ø = D1	Pas P	D2	L1	L2	Pătrat antrenare mm	Albastru:		Rosu:		Verde:		Galben		Burghiu		
						Art.-Nr.	U.A.	Art.-Nr.	U.A.	Art.-Nr.	U.A.	Art.-Nr.	U.A.			
2,5	0,45	2,8	50	9	2,1	653 25	1/10	-	-	-	-	-	-	2,05		
3	0,5	3,5	56	10	2,7	653 3	1/10	653 983	1/10	654 3	1/10	655 3	1/10	656 3	1	2,5
3,5	0,6	4,0	56	10	3,0	653 35	1/10	-	-	-	-	-	-	-	-	2,9
4	0,7	4,5	63	12	3,4	653 4	1/10	653 984	1/10	654 4	1/10	655 4	1/10	656 4	1/10	3,3
5	0,8	6,0	70	14	4,9	653 5	1/10	653 985	1/10	654 5	1/10	655 5	1/10	656 5	1/10	4,2
6	1,0	6,0	80	16	4,9	653 6	1/10	653 986	1/10	654 6	1/10	655 6	1/10	656 6	1/10	5,0
8	1,25	8,0	90	18	6,2	653 8	1/10	653 988	1/10	654 8	1/10	655 8	1/10	656 8	1/10	6,8
10	1,5	10,0	100	20	8,0	653 10	1/5	653 981 0	1/10	654 10	1/10	655 10	1/5	656 10	1	8,5
12	1,75	9,0	110	22	7,0	653 12	1/5	653 981 2	1/5	654 12	1/5	655 12	1/5	-	-	10,2
14	2,0	11,0	110	24	9,0	653 14	1	-	-	654 14	1	655 14	1	-	-	12,0
16	2,0	12,0	110	26	9,0	653 16	1	653 981 6	1	654 16	1	655 16	1	-	-	14,0
18	2,5	14,0	125	30	11,0	653 18	1	-	-	-	-	-	-	-	-	15,5
20	2,5	16,0	140	30	12,0	653 20	1	-	-	654 20	1	-	-	-	-	17,5
22	2,5	18,0	140	30	14,5	653 22	1	-	-	-	-	-	-	-	-	19,5
24	3,0	18,0	160	36	14,5	653 24	1	-	-	-	-	-	-	-	-	21,0
27	3,0	20,0	160	36	16,0	653 27	1	-	-	-	-	-	-	-	-	24,0
30	3,5	22,0	180	40	18,0	653 30	1	-	-	-	-	-	-	-	-	26,5

Date tehnice									
Acoperire	neacoperit	vaporizat*	nitrat si vaporizat*	neacoperit					
Formă	dreaptă								
Detalonare	flancuri	flancuri	exterior si flancuri	exterior si flancuri	flancuri				
Coadă	până la M10 coadă durificată, peste M12 cu trecere								
Centrare	până la M5 vârf solid, M6 – M10 vârf prelucrat, peste M12 gaură de centrare								
Adâncime filet	M2,5 aproximativ 2,5 x d1; M3 – M10 aproximativ 3 x d1; peste M12 aproximativ 3 x d1								
Tesire	4 – 5 ganguri, vârf tesit								
Prefix articol pentru burghiu utilizat	624...		618...		626...		623...		

- * În timpul vaporizării este creat un strat poros de oxizi, strat care favorizează aderența lichidului de ungere și răcire. Aceasta aduce următoarele avantaje:
- Forța de frecare mai mică între aschie și sculă.
 - Proprietăți de alunecare foarte bune între piesă și sculă.
 - Fluctuații mici de moment de torsiune mai mici, lucru ce conduce la reducerea riscului de rupere a sculei.
 - Reducerea temperaturii rezultate în urma procesului de aschiere.
 - Precizie deosebită.

Domeniile de utilizare ale tarozilor acoperiti cu strat valorizat sunt identice cu cele normale, neacoperite. Totusi tarozii cu strat vaporizat sunt recomandati în special pentru materiale cu aschii lungi.

Set tarozi + burghie pentru găuri străpunse



Inel albastru:		Inel verde:	
Art.-Nr. 653 1	Art.-Nr. 655 1		
Continut:		Continut:	
Ø	Art.-Nr.	Ø	Art.-Nr.
M3	653 3	M3	653 3
M4	653 4	M4	653 4
M5	653 5	M5	655 5
M6	653 6	M6	655 6
M8	653 8	M8	655 8
M10	653 10	M10	655 10
M12	653 12	M12	655 12
Burghiu	Art.-Nr.	Burghiu	Art.-Nr.
Ø		Ø	
2,5	624 25	2,5	626 25
3,3	624 33	3,3	626 33
4,2	624 42	4,2	626 42
5,0	624 50	5,0	626 50
6,8	624 68	6,8	626 68
8,5	624 85	8,5	626 85
10,2	624 102	10,2	626 102

Tarozi de mașină HSS-E, tip C

pentru găuri înfundate



Ø = D1	Pas P	D2	L1	L2	Pătrat antrenare mm	Albastru:		Rosu:		Verde:		Galben		Burghiu		
						Art.-Nr.	U.A.	Art.-Nr.	U.A.	Art.-Nr.	U.A.	Art.-Nr.	U.A.			
2,5	0,45	2,8	50	6	2,1	653 025	1/10	-	-	-	-	-	-	2,05		
3	0,5	3,5	56	7	2,7	653 03	1/10	653 098 3	1/10	654 03	1/10	655 03	1/10	656 03	1	2,5
4	0,7	4,5	63	8	3,4	653 04	1/10	653 098 4	1/10	654 04	1/10	655 04	1/10	656 04	1/10	3,3
5	0,8	6,0	70	10	4,9	653 05	1/10	653 098 5	1/10	654 05	1/10	655 05	1/10	656 05	1/10	4,2
6	1,0	6,0	80	12	4,9	653 06	1/10	653 098 6	1/10	654 06	1/10	655 06	1/10	656 06	1/10	5,0
8	1,25	8,0	90	15	6,2	653 08	1/10	653 098 8	1/10	654 08	1/10	655 08	1/10	656 08	1	6,8
10	1,5	10,0	100	18	8,0	653 010	1/5	653 098 10	1/10	654 010	1/5	655 010	1/5	656 010	1	8,5
12	1,75	9,0	110	18	7,0	653 012	1/5	653 098 12	1/5	654 012	1/5	655 012	1/5	-	-	10,2
14	2,0	11,0	110	20	9,0	653 014	1	-	-	654 014	1	655 014	1	-	-	12,0
16	2,0	12,0	110	20	9,0	653 016	1	653 098 16	1	654 016	1	655 016	1	-	-	14,0
18	2,5	14,0	125	25	11,0	653 018	1	-	-	-	-	-	-	-	-	15,5
20	2,5	16,0	140	25	12,0	653 020	1	-	-	654 020	1	-	-	-	-	17,5
22	2,5	18,0	140	25	14,5	653 022	1	-	-	-	-	-	-	-	-	19,5
24	3,0	18,0	160	30	14,5	653 024	1	-	-	-	-	-	-	-	-	21,0
27	3,0	20,0	160	30	16,0	653 027	1	-	-	-	-	-	-	-	-	24,0

Date tehnice

Acoperire	neacoperit	vaporizat*	nitrat si vaporizat*	neacoperit
Formă	tesit 40°			
Detalonare	flancuri	flancuri	exterior si flancuri	exterior si flancuri
Coadă	pană la M10 coadă durificată, peste M12 cu trecere			
Centrare	pană la M5 vârf solid, M6 – M10 vârf prelucrat, peste M12 gaură de centrare			
Adâncime filet	aproximativ 3 x d1			
Tesire	îngustă, 2-3 ganguri			
Prefix articol pentru burghiu utilizat	624...		618...	626... 623...

- * În timpul vaporizării este creat un strat poros de oxizi, strat care favorizează aderența lichidului de ungere și răcire. Aceasta aduce următoarele avantaje:
- Forța de frecare mai mică între aschie și sculă.
 - Proprietăți de alunecare foarte bune între piesă și sculă.
 - Fluctuații mici de moment de torsiune mai mici, lucru ce conduce la reducerea riscului de rupere a sculei.
 - Reducerea temperaturii rezultate în urma procesului de aschiere.
 - Precizie deosebită.

Domeniile de utilizare ale tarozilor acoperiți cu strat valorizat sunt identice cu cele normale, neacoperite. Totuși tarozii cu strat vaporizat sunt recomandați în special pentru materiale cu aschii lungi.

Set tarozi + burghie pentru găuri înfundate



Inel albastru:		Inel verde:	
Art.-Nr. 653 01	Art.-Nr. 655 01	Continut:	
Ø	Art.-Nr.	Ø	Art.-Nr.
M3	653 03	M3	653 03
M4	653 04	M4	653 04
M5	653 05	M5	655 05
M6	653 06	M6	655 06
M8	653 08	M8	655 08
M10	653 010	M10	655 010
M12	653 012	M12	655 012
Burghiu	Art.-Nr.	Burghiu	Art.-Nr.
Ø	Art.-Nr.	Ø	Art.-Nr.
2,5	624 25	2,5	626 25
3,3	624 33	3,3	626 33
4,2	624 42	4,2	626 42
5,0	624 50	5,0	626 50
6,8	624 68	6,8	626 68
8,5	624 85	8,5	626 85
10,2	624 102	10,2	626 102

Tarozi de mașină, filet pas fin

Găuri străpunse/ Găuri înfundate DIN 376

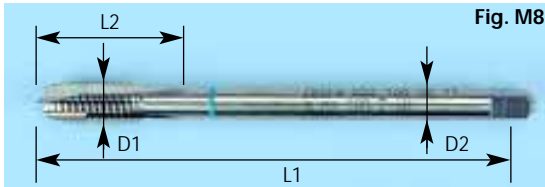


Fig. M8

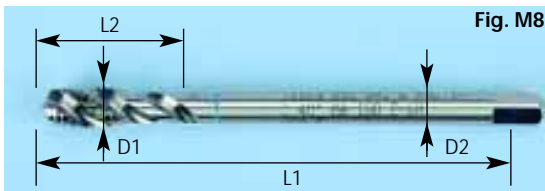


Fig. M8

Albastru:

Ø = D1	Pas P	D2	L1	Pătrat antrenare mm	Găuri străpunse Forma B		Găuri înfundate Forma C		U.A.
					L2	Art.-Nr.	L2	Art.-Nr.	
4	0,7	2,8	63	2,1	12	653 934	8	653 093 4	1/10
5	0,8	3,5	70	2,7	14	653 935	10	653 093 5	1/10
6	1,0	4,5	80	3,4	16	653 936	12	653 093 6	1/10
8	1,25	6,0	90	4,9	18	653 938	15	653 093 8	1/10
10	1,5	7,0	100	5,5	22,5	653 931 0	18	653 093 10	1/5

Date tehnice

Acoperire	neacoperit		
Formă	dreaptă	tesit 40°	
Detalonare	flancuri	flancuri	
Coadă	coadă conform DIN 376		
Centrare	până la M6 vârf solid, peste M8 gaură de centrare		
Adâncime filet	aproximativ 3 x d1		
Tesire	4-5 ganguri, vârf tesit	îngustă, 2-3 ganguri	

Găuri străpunse/ Găuri înfundate DIN 374

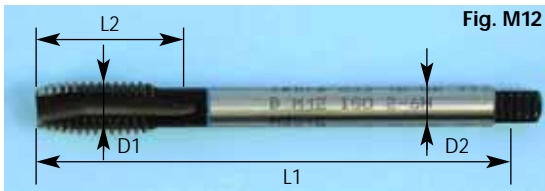


Fig. M12

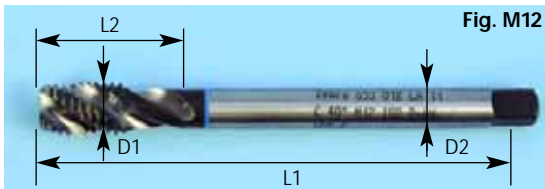


Fig. M12

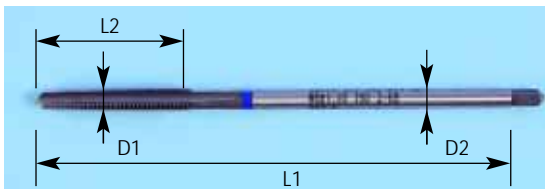
Albastru:

Ø = D1	Pas P	D2	L1	Pătrat antrenare mm	Găuri străpunse Forma B		Găuri străpunse Forma B		U.A.
					L2	Art.-Nr.	L2	Art.-Nr.	
8	1,0	6,0	90	4,9	15	653 968 1	11	653 098 1	1/5
10	1,0	7,0	90	5,5	18	653 961 01	14	653 091 01	1/5
12	1,5	9,0	100	7,0	18	653 961 215	15	653 091 215	1/10
14	1,5	11,0	100	9,0	18	653 961 415	15	653 091 415	1/10
16	1,5	12,0	100	9,0	18	653 961 615	15	653 091 615	1/10
18	1,5	14,0	100	11,0	20	653 961 815	15	653 091 815	1/10
20	1,5	16,0	125	12,0	24	653 962 015	18	653 092 015	1/10

Date tehnice

Acoperire	neacoperit		
Formă	dreaptă	tesit 40°	
Detalonare	flancuri	până la M16 flancuri de la M18 flancuri	
Coadă	coadă conform DIN 374		
Centrare	până la M6 vârf solid, peste M8 gaură de centrare		
Adâncime filet	aproximativ 3 x d1		
Tesire	4-5 ganguri, vârf tesit	îngustă, 2-3 ganguri	

Găuri străpunse DIN 357



Albastru:

Ø = D1	Pas P	D2	L1	L2	Pătrat antrenare mm	Art.-Nr.	U.A.
3	0,5	2,2	70	22	-	653 943	1/10
4	0,7	2,8	90	25	2,1	653 944	1/10
5	0,8	3,5	100	28	2,7	653 945	1/10
6	1,0	4,5	110	32	3,4	653 946	1/10
8	1,25	6,0	125	40	4,9	653 948	1/5
10	1,5	7,0	140	45	5,5	653 941 0	1
12	1,75	9,0	180	50	7,0	653 941 1	1

Date tehnice

Acoperire	neacoperit		
Formă	dreaptă		
Detalonare	flancuri		
Coadă	coadă conform DIN 357		
Centrare	până la M6 vârf solid, peste M8 gaură de centrare		
Adâncime filet	aproximativ 1 x d1		
Tesire	aprox. 2/3 din lungimea filetată L2		



Ø mm	Lungime totala mm	Lungime canal elicoidal, mm	Art.-Nr.	U.A.
6	66	27	710 006	1
8	79	36	710 008	1/10

Burghiu HSCO pentru puncte de sudură

asemanator DIN 1897

- Special pentru suduri in puncte.
- Rectificare speciala.
- Vârf de centrare foarte rezistent.
- Nu este necesara operatia de centrare.
- Pentru frezarea punctelor de sudura la table din otel, caroserie etc.
- Se poate utiliza la orice tip de masina de gaurit.



Pentru găuri	Coadă Ø mm	Lungime coadă mm	Art.-Nr.	U.A.
de la 0 – 25 mm	8	38	698 0 25	1

Scule pentru prelucrări caroserie Freză largitor



Domenii de utilizare	Art.-Nr.	U.A.
Caroserie, prelucrari table, constructii aparate	698 1 Freză pentru puncte de sudura	1
	698 01 Freză de schimb	

Freză pentru puncte de sudură

Avantaje

- Surub pentru reglarea adancimii de frezare.
- Freza cu dantura la ambele capete.
- Nu apar bavuri sau deformatii ale tablelor
- Utilizare rapida si comoda



Burghiu freză universal

Material	Domenii de utilizare	Art.-Nr.	U.A.
otel rapid 1/4 – 6,35 mm	metal, lemn, paterial plastic, se poate utiliza si cu masini de gaurit portabile	698 14	1



Set complet

M 5 / M 6 / M 8 / M 10 / M 12

- Filet Metric
- Bucse si scule pentru montaj pentru 5 dimensiuni cu 2 tipuri de bucse (lungi si scurte)

Art.-Nr. 964 961 7

Filet Ø x pas x lungime, mm		5
M 5 x 0,8 x 7,6	M 8 x 1,25 x 16,2	
M 5 x 0,8 x 10,0	M 10 x 1,5 x 14,0	
M 6 x 1,0 x 9,4	M 10 x 1,5 x 20,0	
M 6 x 1,0 x 12,0	M 12 x 1,75 x 16,2	
M 8 x 1,25 x 11,7	M 12 x 1,75 x 24,0	



Set complet

M 6 / M 8 / M 10

- Filet Metric
- Bucse si scule pentru montaj pentru 3 dimensiuni cu 2 tipuri de bucse (lungi si scurte)

Art.-Nr. 964 961 6

Filet Ø x pas x lungime, mm		5
M 6 x 1,0 x 9,4	M 8 x 1,25 x 16,2	
M 6 x 1,0 x 12,0	M 10 x 1,5 x 14,0	
M 8 x 1,25 x 11,7	M 10 x 1,5 x 20,0	

Bucse reparatii filete Metric

Tip: otel, zincate negru si Inox A2
in pachete de 25 buc.

Filet Metric
Filet Metric - pas fin

Filet Ø x pas x lungime, mm	Art. Nr. Otel zincat negru
M 4 x 0,7 x 6,0	663 4 60
M 4 x 0,7 x 8,0	663 4 80
M 5 x 0,8 x 7,6	663 5 76
M 5 x 0,8 x 10,0	663 5 100
M 6 x 1 x 9,4	663 6 94
M 6 x 1 x 12,0	663 6 120
M 7 x 1 x 10,0	663 7 100
M 7 x 1 x 14,0	663 7 140
M 8 x 1 x 11,7	663 8 117
M 8 x 1,25 x 11,7	663 812 511
M 8 x 1,25 x 16,2	663 812 516
M 10 x 1 x 6,2	663 101
M 10 x 1 x 9,0	663 101 90
M 10 x 1 x 15,0	663 101 150
M 10 x 1,25 x 9,0	663 101 250
M 10 x 1,25 x 15,0	663 101 251
M 10 x 1,25 x 20,0	663 101 252
M 10 x 1,5 x 14,0	663 101 514
M 10 x 1,5 x 20,0	663 101 520
M 11 x 1,25 x 22,0	663 111 122
M 11 x 1,5 x 16,0	663 111 516
M 11 x 1,5 x 22,0	663 111 522

Filet Ø x pas x lungime, mm	Art. Nr. Otel zincat negru
M 12 x 1,5 x 6,7	663 121 567
M 12 x 1,5 x 9,3	663 121 593
M 12 x 1,5 x 16,3	663 121 516
M 12 x 1,5 x 24,0	663 121 524
M 12 x 1,75 x 16,2	663 121 751
M 12 x 1,75 x 24,0	663 121 752
M 14 x 1,5 x 6,5	663 141 565
M 14 x 1,5 x 9,3	663 141 593
M 14 x 1,5 x 12,8	663 141 512
M 14 x 1,5 x 16,0	663 141 516
M 14 x 1,5 x 26,0	663 141 526
M 16 x 1,5 x 7,0	663 161 570
M 16 x 1,5 x 12,7	663 161 512
M 16 x 1,5 x 24,0	663 161 524
M 16 x 2 x 24,0	663 16 240
M 16 x 2 x 32,0	663 16 320
M 18 x 1,5 x 10,0	663 181 610
M 18 x 1,5 x 18,3	663 181 518
M 18 x 1,5 x 27,0	663 181 527

Filet Ø x pas x lungime, mm	Art. Nr. A2
M 6 x 1 x 9,4	663 06 94
M 6 x 1 x 12,0	663 06 120
M 8 x 1,25 x 11,7	663 081 211
M 8 x 1,25 x 16,2	663 081 216
M 10 x 1,5 x 14,0	663 011 514
M 10 x 1,5 x 20,0	663 011 520





TIME-SERT

pentru reparat filete bujii

**Pentru scaun etansare
plat sau conic**

Tip lung, 20 bucese
Art. Nr. 964 961 1

Dimensiuni Tip	Trusă Art. Nr.	Lungime bucșă*	Continut trusă Art. Nr./buc.			
			Burghiu A	Freză B	Cheie C	Cheie tubulară D
M 14 x 125 Pentru scaun plat sau conic, argintate sau cuprate	964 961 1	70 – 16,8 70 buc.	661 014 250 1 buc.	661 014 251 1 buc.	661 014 252 1 buc.	661 014 253 1 buc.

* pachete a câte 25 buc.

L 7,0 mm 662 141 250 5 buc.	L 8,0 mm 662 141 251 5 buc.	L 9,4 mm 662 141 252 15 buc.	L 1,0 mm 662 141 253 15 buc.	L 15,0 mm 662 141 254 15 buc.	L 16,8 mm 662 141 255 15 buc.
--	--	---	---	--	--



**Pentru scaun etansare
plat sau conic**

Tip lung, 20 bucese
Art. Nr. 964 961 50

Potrivit pentru BMW, Peugeot, VW,
Opel

Dimensiuni Tip	Trusă Art. Nr.	Lungime bucșă* Art. Nr.	Continut trusă Art. Nr./buc.			
			Burghiu A	Freză B	Cheie C	Cheie tubulară D
M 14 x 125 Pentru scaun plat sau conic, argintate sau cuprate	964 961 50	L 15 mm 662 141 254 10 buc.	661 914 250 1 buc.	661 914 254 1 buc.	661 914 252 1 buc.	661 914 253 661 914 254 1 buc.
		L 16,8 mm 662 141 225 15 buc.				

* pachete a câte 25 buc.



Pânză ferăstrău bimetalică

Nici o altă pânză de ferăstrău nu rezistă atât de mult la operațiile de tăiere și nu are flexibilitatea acestora.

- Oteluri speciale. Muchia dintelor este din otel rapid înalt aliat, iar în spatele dintelor otel de scule, tenace.
- Tehnica de execuție ultramodernă garantează calitatea excepțională și precizia acestor pânze. Sudarea acestor metale se face în vid, cu fascicol de electroni.
- Datorită muchiilor tăietoare din otel călit se obțin performanțe excelente la tăiere și timp de utilizare îndelungat.
- Cu această pânză veți lucra mai repede, mai mult timp și mai economic.



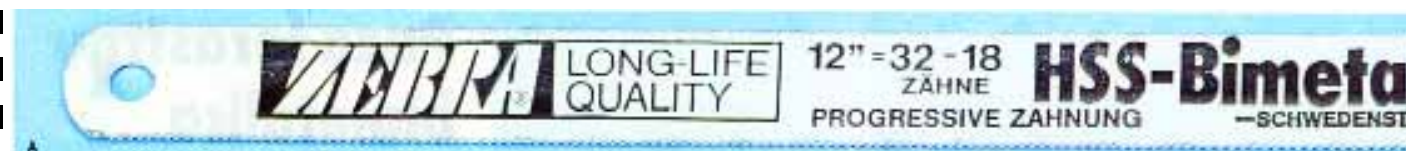
Grosime material mm	Nr. dinti	Lungime mm	Latime mm	Grosime mm	Art.-Nr.	UA
peste 2	24	300	12,5	0,63	603 300 13	10/50
sub 2	32				603 300 133	

Dantura normală

- Eficienta economica ridicata
- Mai multa siguranta
- Productivitate sporita
- Utilizare mai indelungata.

Domenii de utilizare

- Otel de scule (inalt si slab aliat)
- Otel de constructii (inalt si slab aliat)
- Otel rapid
- Otel inoxidabil.



Lungime mm	Latime mm	Grosime mm	Art.-Nr.	UA
300	13	0,65	603 301 13	10/50

HSS - Bimetal danturat progresiv

12" = 32 - 18 dinti

- Randament ridicat
- Aschiere optima
- Mai multa siguranta
- Rentabilitate ridicata
- Durabilitate mare.

Utilizare

- Table subtiri
- Otel de scule (inalt sau slab aliat)
- Otel de constructii (inalt sau slab aliat)
- Oteluri pentru prelucrari rapide
- Otel inoxidabil.

Danturare progresivă

Prin forma deosebita a danturii se obtine o performantă ridicată la tăiere.

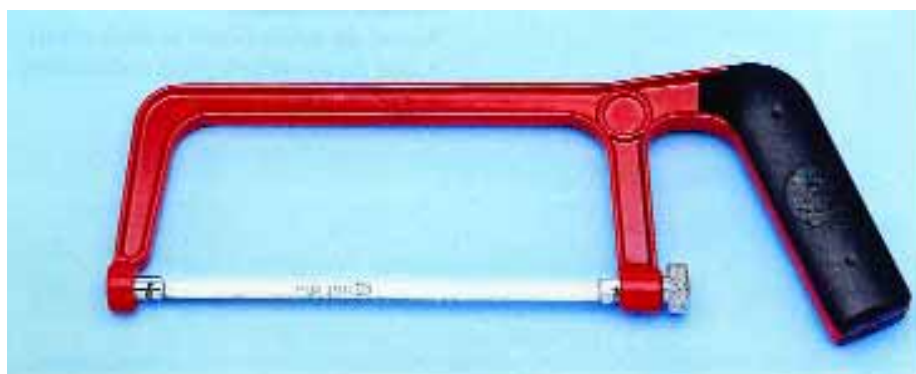
- Asezare universala
- Printr-o danturare rationala, în zona de tăiere se obțin rezultate bune cu efort mic
- Vibratiile la tăierea metalelor subtiri se diminueaza
- Datorita pasului mic între dinti, se obține un randament înalt de aschiere și suprafața neteda.



Ferăstrău profesional pentru taiat metale

- Deosebit de robust, coarda este realizată din teava cu profil dreptunghiular, cromată și foarte rezistentă.
- Manerul din aluminiu în forma de maner de pistol, pulverizat cu negru.
- Panza se montează în sistem rapid cu prindere în maner.
- Panza se poate fixa în 8 poziții diferite.
- Panzele potrivite:
Art.-Nr. **603 300 133** și **603 300 13**.

Lungime mm	Greutate g	Art.-Nr.	UA
400	530	714 64 02	1



Ferăstrău universal - mini

- Rama este din aluminiu, din aceasta cauza este ușor manevrabil
- 6 poziții de fixare a panzei.
- Panzele potrivite: Art.-Nr. **609 2** (pentru metale) și **609 3** (pentru lemn).

Lungime mm	Greutate g	Art.-Nr.	UA
147	130	714 64 03	1



latime 25,4 mm (1 tol)
 4 dinti = 5 varfuri de dinte
 Nr. de dinti = nr. dinti
 pe 25,4 mm.

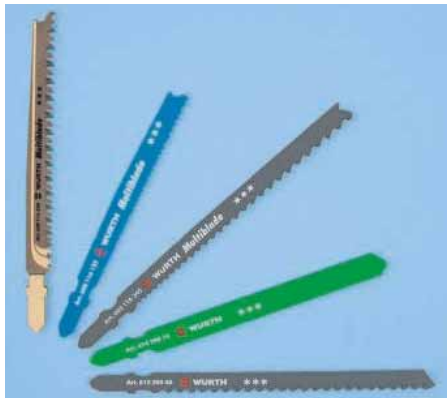
Pânze pentru ferăstrău alternativ

- Material: HSS (otel rapid)
- Pentru ferăstrău alternativ
- Speciala pentru tăierea otelului inoxidabil si a altor materiale tenace.

- Material : HSS (otel rapid) bimetal.

L mm	B mm	H mm	Dinti pe 1"	Art.-Nr.	UA	
300	20	1,25	14	606 300 125	1/10	
			18	606 300 128		
400	25	1,5	10	606 300 210		
			14	606 300 214		
	30	1,25	14	606 400 125		
				606 400 15		
	25	1,5	6	606 400 206		
				10		606 400 210
		1,25	10	606 400 214		
				14		606 400 215
		1,5	18	606 400 216		
				22		606 400 217
		1,25	18	606 400 218		
				22		606 400 222
		30	1,5	10		606 400 310
				18		606 400 318
22	606 400 322					
2,0	10		606 400 410			
	14		606 400 414			
	6		606 425 20			
425	25	2,0	6	606 425 20		
8			606 450 20			
450	25	2,0	8	606 450 20		

L mm	B mm	H mm	Dinti pe 1"	Art.-Nr.	UA
300	25	1,25	10	607 300 110	1/10
			14	607 300 114	
350	32	1,6	6	607 350 106	
			10	607 350 110	
25	1,25	14	607 350 114		
			4	607 400 104	
400	32	1,6	6	607 400 106	
			10	607 400 110	
			14	607 400 114	
			6	607 450 106	
450	32	1,6	10	607 450 110	



Răcirea mărește durata de viață a pânzei de pendular

Materialul de tăiat	Lichidul de răcire
Otel moale,	Ulei de găurit și inox, neferoase
răcit 893 050 Aluminiu	Terebentină, parafină sau amestec de terebentină și parafină.
Azbest, materiale tari, materiale presate, plexiglas, plastic, materiale izolatii, cauciuc	Apă (Atentie la contactul cu părțile electrice ale mașinii).

Indiferent de cât de bine și ușor taie o pânză de ferăstrău, în permanentă este supusă la încărcări mari mecanice și termice, ceea ce reduce durata de viață a pânzei.

La pânza de tăiat pentru inox, mai întâi răciți apoi reduceți numărul de rotații și în final închideți butonul de pendulare.

1. Ferăstrău pentru vizualizarea dinților.
2. Lungime activă mm.
3. Pas dinți mm.
4. Grosime pânza.
5. Multi blade pentru materiale subțiri, groase și tăieturi rapide.
6. Calitatea pânzei.
7. Împachetarea + Art.-Nr.
8. Pictogramă cu domeniul principal de aplicații + grosimea materialului de tăiat.
9. Domenii de utilizare + grosime material.
10. Proprietățile pânzei în acest exemplu: tăietura dreaptă, material subțire și gros, tăieturi rapide, bimetal.
11. Pictogramă de securitate.
12. Art. Nr.

Pânze de pendular

Codul de culori

Avantaj

Utilizând patru culori diferite, puteți mereu să alegeți pânza corectă pentru aplicația dorită.



Lemn Metal Construcții/ Universal Inox

Codul de stele

Avantaj

Trei calități de utilizare optimă.

→ Pentru fiecare utilizați pânza adecvată.

Combinatie optimă de material și pas dinți.

→ Rezultate excelente la tăiere.

- *** **Performante mari pentru utilizare extreme, performante foarte mari de tăiere și durată mare de viață.**
- ** **Foarte bune pentru aplicații grele.**
- * **Standard bun pentru aplicații convenționale**

Pânze speciale



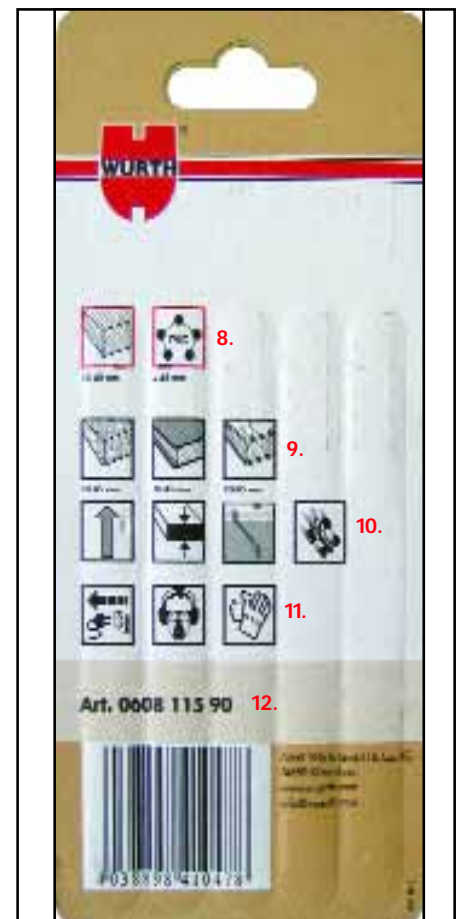
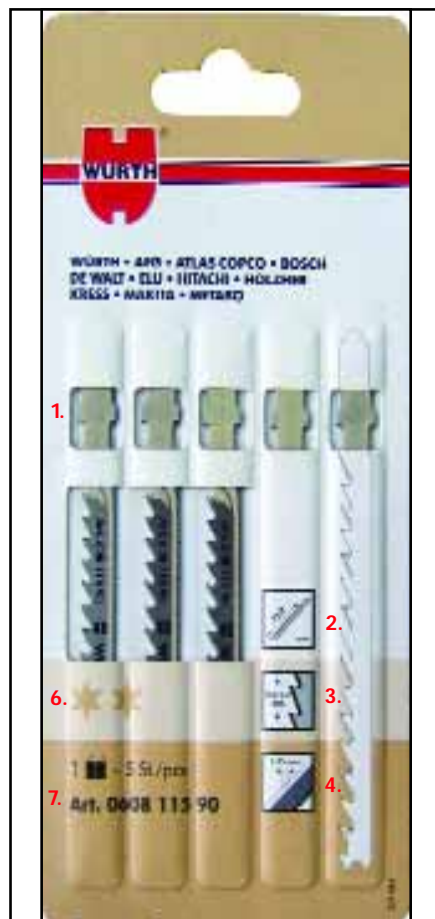
Multi Blade cu dinți progresivi pentru materiale subțiri și groase, pentru tăieturi rapide și curate.

Ideală pentru utilizare în șantiere de construcții, pentru utilizarea unei singure pânze la mai multe aplicații.

Avantaj

→ Economie de timp pentru că nu trebuie schimbată pânza la fiecare aplicație.

Ambalaj autoexplicativ Würth



Echivalente pânze pendular

Würth Art. -Nr.	AEG	Atlas Copco	Bosch	Berner	BTI	D&N	Elu	Fein	Festool	Flex	Hitachi	Holz-	Makita	Metabo	Wilpu
608 115 89	-	-	T301CD	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Hc33
608 115 90	274351	-	T101D	B-HK 4,0/ 75 KSG	B 40/75 Hs C 40/75 Hsk	32240	-	-	-	-	750020	17 3975 73 1890	002112	23962 (3) 23635 (5) 23985 (50)	Hc14
608 115 91	213116	213116 (5) 354314 (100)	T144D	B-HK 4,0/ 75 GSG	B 44/75 Hsg	32340	142301202	-	486.546	204579	750005	17 4017 73 1892	002113	23964 (3) 23633 (5) 23983 (50)	Hgs14
608 115 92	254061	254061 (5) 354312 (100)	T101B	B-HK 2,5/ 75 KSG	B 25/75 HS	32225	142301201	-	486.548	204560	750018	17 3967 750019	002111 71 1891	23961 (3) 23634 (5) 23984 (50)	Hc12
608 115 93	254063	254063 (5) 354318 (100)	T118A	B-MK 0,7/ 50 W	B 12/50 M	31012	142301210	-	483.383	204587	750007	17 4084 73 1895	002119	23965 (3) 23637 (5) 23987 (50)	Mg11
608 115 94	-	-	T218A	B-MK 1,2/ 50 W KU	-	31312	-	-	-	-	-	-	A02179B-27	23647 (5) 23990 (50)	Mg21
608 115 95	213231	213231	T130 Riff	-	-	32005	-	-	483.390	-	-	29 5868	-	-	D1
608 115 540	-	-	T744D	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
608 116 006	254064	254064 (5) 354319 (100)	T118B	B-MK 2,0/ 50 W	B 20/50 M	31020	142301206	-	483.388	204706	750009	17 4092	002121	23638 (5) 23988 (50)	Mg12
608 116 007	274652	274652	T118G	-	B 7/50 M	31007	142301207	-	-	-	-	-	A02141B-24	23967 (3) 23636 (5) 23986 (50)	Mg107
608 116 008	274315	274315 (5) 354320 (100)	T127D	B-MK 3,0/ 75 G	B 30/75 Mg C 30/75 Mg	31030	142301214	-	483.395	204714	-	-	002124	23639 (5) 23989 (50)	K14
608 116 009	-	346081	T227D	-	-	31230	-	-	-	-	-	-	A02163B-26	23648	K24
608 116 080	-	-	F1C	-	-	42130	-	63503037018	-	-	-	-	-	-	37
608 116 081	-	-	F1D	-	-	42140	-	63503038016	-	-	-	-	-	-	38
608 116 082	-	-	F18A	-	-	41012	-	63503035011	-	-	-	-	-	-	35
608 116 083	-	-	F18B	-	-	41020	-	63503036014	-	-	-	-	-	-	36
608 116 085	-	-	-	-	-	41030	-	63503039010	-	-	-	-	-	-	39
608 116 086	-	-	-	-	-	42240	-	63503082010	-	-	-	-	-	-	82
608 116 087	-	-	-	-	-	41112	-	63503077014	-	-	-	-	-	-	77bi
608 116 088	-	-	-	-	-	41007	-	63503060010	-	-	-	-	-	-	60
608 116 099	254071	254071 (5) 354316 (100)	T111C	B-HK 3,0/ 75 G	B 30/75 Hg	32030	142301200	-	483.379	-	750021	17 4025	A02032B-13	23963 (3) 23982 (50)	Hg13 23632 (5)
608 116 100	265654	356078 (5) 354315 (100)	T244D	B-HK 4,0/ 75 GSG KU	B 44/75 Hsg	32440	142301213	-	486.563	-	750006	-	002118	23966 (3) 23649 (5) 23991 (50)	Hgs24
608 116 102	274353	274353 (5)	T119B	B-HK 2,0/ 50 W	-	32020	142301212	-	-	-	750022	-	002114	23631	Hw12
608 116 103	274650	274650 (5) 354317 (100)	T119B0	-	-	32420	-	-	-	-	-	61 2383	A02082B-18	23646	Hw12k
608 116 104	274651	274651	T101A	-	-	31220	-	-	-	-	-	-	A002113B-21	23640	Mc12bi
608 116 105	274653	-	T318B	-	-	31120	-	-	-	-	-	-	-	-	-
608 116 106	274654	-	T318A	B-BI 1,2/ 100 W	-	31112	-	-	-	-	-	-	-	23629	-
608 116 111	-	346079 (5)	T101BR	B-HK 2,5/ 75 KSG R	B 20/ 75 Hs/r	32625	-	-	-	-	-	71 2302	002126	23650	Hc12R
608 116 112	-	-	T101AO	B-HK 1,3/ 50 KSG	B 13,5/ 50 Hs	-	142301211	-	486.564	-	-	-	002116	-	Hc12K
608 116 113	-	-	-	-	-	32840	-	-	-	-	-	-	-	23655	-
608 116 123	-	-	T123X	-	-	-	-	-	-	-	-	73 2179	-	-	-
608 116 234	-	-	T234X	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
608 116 345	-	-	T345XF	-	-	-	-	-	-	-	-	73 2178	-	-	-
608 116 90	-	-	T101DP	-	-	32940	-	-	-	-	-	71 2280	-	-	-
608 116 91	-	-	T144DP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
608 117 91	-	-	T344DP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
615 118 33	-	-	T301CLF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
608 118 91	-	311633	T344D	-	-	33040	-	-	-	-	-	-	-	23678	-
615 050 12	-	340011 (5) 354321 (100)	T118AF	B-BI 1,2/ 50 W 50	B 12/ 50 W	31412	-	-	486.556	-	750008	-	-	23971	Mg11bi M/bi
615 050 15	-	340013	T118EF	-	-	31415	-	-	-	-	-	-	-	23972	-
615 050 20	-	340012	T118BF	B-BI 2,0/ 50 W	-	31420	-	-	486.557	-	750010	-	-	23973	Mg12bi
615 050 25	-	-	T211HF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
615 075 25	-	-	T101BF	-	B 25/ 75 Hs/bi	33225	-	-	-	-	-	71 2329	-	23975	K12bi
615 075 30	-	340014	T127DF	-	B 30/ 75 Mg/bi	31430	-	-	-	-	-	71 2337	-	-	K14bi
615 075 40	-	-	T144DF	-	B40/ 75 Hsg/bi	33340	-	-	-	-	71 2310	-	23976	Hgs14bi	-
615 090 25	-	-	T111HF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
615 115 520	-	-	T718BF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
615 117 105	-	274653	T318BF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
615 150 12	-	-	F18AF	-	-	41412	-	-	-	-	-	-	-	-	35bi
615 150 20	-	-	F18BF	-	-	41420	-	-	-	-	-	-	-	-	36bi
615 175 40	-	-	F144DF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
615 205 40	-	-	T341HM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
615 250 10	-	-	T118AHM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
615 250 14	-	-	T118EHM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
615 275 40	-	-	T141HM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
615 290 14	-	-	T318EHM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
615 290 14	-	-	T301CHM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Informații pânze pendular

Material	Prindere	Calitate	Art.-Nr.	VE/St.							
						Pas mm	Lungimea totală mm	Lungime activă mm	Grosime mm		
Lemn	Coadă prindere T potrivite pentru: Würth STP, AEG, Atlas Copco, Bosch, DeWalt/Elu, Festool, Hititi, Hitachi, Kress, Holz-Her, Makita, Metabo and Skil	***	608 116 234	1=5		HCS progresiv	2-3	117	90	1,35	
			608 116 235	1=25		HCS progresiv	2-3	117	90	1,35	
			608 115 540	1=5		HCS ascuțit și ceaprazuit	4,0	180	155	1,5	
			615 075 40	1=5		HSS bimetal ascuțit și ceaprazuit	4,0-5,2	100	75	1,25	
		615 118 33	1=5		Bimetal ascuțit și rectificat	3,3	132	108	1,5		
		**	608 115 91	1=5		HCS ascuțit și ceaprazuit	4,0-5,2	100	75	1,25	
			608 115 910	1=25			4,0-5,2	100	75	1,25	
			608 116 91	1=5			4,0	100	72	1,7	
			608 117 91	1=5			4,0	132	104	1,7	
			608 118 91	1=5			4,0	152	126	1,25	
			608 116 113 ¹	1=5			4,0	100	75	1,25	
			608 116 100	1=5			4,0-5,2	100	75	1,25	
			608 115 92	1=5			2,5	100	75	1,35	
			608 115 90	1=5			HCS ascuțit și conic rectificat	4,0-5,2	100	75	1,35
			608 115 900	1=25				4,0	100	72	1,7
			608 116 90	1=5				4,0	100	72	1,7
			608 115 89	1=5				3,0	117	90	1,5
			608 116 112	1=5			1,3	82	57	1,0	
			608 116 111 ²	1=5			2,5	100	75	1,35	
		615 075 25 ^A	1=5		HSS bimetal ascuțit și conic rectificat	2,5	100	75	1,25		
		*	608 116 102	1=5		HCS ondulat	1,9-2,3	91	66	1,0	
			608 116 103 ¹	1=5			2,0	82	57	1,0	
			608 116 099	1=5			3,0	100	75	1,25	
		***	615 175 40	1=5		Bi-metal ascuțit și conic rectificat	4,0	100	75	1,25	
			**	608 116 080	1=5		HCS ascuțit și conic rectificat	3,0	88	63	1,25
				608 116 081	1=5			4,0	88	63	1,25
				608 116 086	1=5			4,0	100	75	1,25

¹ = special pentru tăieturi curbe, ² = cu dinți invers în raport cu direcția de tăiere, ^A = special pentru laminate.

Matrice pentru alegerea corectă a pânzei de pendular

		Lemn tare, moale	Plăci fibră lemnoasă	Plăci fibră lemnoasă cu melamină	Plăcej	Lemn stratificat	Lemn cu cuie	Laminat	Tablă subțire	Tablă groasă	Inox, tablă, profile	Aluminiu	Metale neferoase	Tevi, oțel, fontă
		<ul style="list-style-type: none"> ● special recomandat ○ recomandat 												
Lemn	***	608 116 234/235	●	○	○	●	○							
		608 115 540	●											
		615 118 33A	●	○	○	●	○							
		615 075 40	○	●		●								
		615 175 40	○	●		●								
		608 115 89	●	○	○	●								
		608 115 90/900	●	○	○		○							
		608 115 91/910	●	●		●								
		608 115 92	●		○	○	○							
		608 116 080	●	○	○		○							
		608 116 081	●	○	○		○							
		608 116 086	●	○	○		○							
		608 116 90 ^b	●	○	○	●								
		608 116 91 ^c	●	●		●								
		608 116 100	●	●			○							
		608 116 111	○		●	●	○							
		608 116 112	○	○	○	●								
		608 116 113	●			○	○							
		608 117 91 ^d	●	●			●							
		608 118 91 ^e	●	●			●							
		615 075 25	●		○	●	○		●					
		608 116 099	●	○										
		608 116 102	○	○		●	○							
		608 116 103	●	○		●								
	Metal	***	608 116 123/124							●	●	○	●	●
			608 116 104									○	○	●
		615 050 12							●			○	○	
		615 050 15							●				●	
		615 050 20							●	●		○	○	
		615 150 12							●			○	○	
		615 150 20							●	●		○	○	
		608 115 93							●			○	○	
		608 115 94							●			○	○	
		608 116 006								●		○	○	
		608 116 007							●			○	●	
		608 116 082							●			○	○	
		608 116 083							●			○	○	
		608 116 085	○							○		●	○	
		608 116 087							●	●		○	○	
		608 116 088							●	○			●	
Constructii			608 116 345/346	○	○			●		●	●		○	○
			608 115 95											○
		615 115 520												
		615 205 40 ^f												
		615 275 40												
		615 290 33		○										
		615 050 25						●	○			○	●	
		615 090 25	●					●		○		○	●	
		615 117 105 ^g							●			○	○	
		615 075 30							○			●	●	
		608 116 008							○			●	●	
		608 116 009										○	●	
		608 116 105							●	●		○	○	
		608 116 106							●			○	○	
Oțel	***	615 250 10									●			
		615 250 14									●			
		615 290 14 ^h									●			

A = varianta mai lungă bimetal de la 608 115 89
 B = varianta mai groasă decât 608 115 90
 C = varianta mai groasă decât 608 115 91

D = varianta mai lungă și mai groasă decât 608 115 91
 E = varianta extralungă de la 608 115 91
 F = varianta conică și fină de la 615 275 40

G = varianta bi-metal de la 608 116 105
 H = varianta mai lungă de la 615 250 14

Sandwich	Gipscarton	Azbociment	PVC, plastic	Plexiglass	Azbest, fibră sticlă ramforsată, plastic	Corian	Tigla, sticlă, ceramică	Material izolant (polistiren expandat)	Tăieturi drepte	Tăieturi curbe	Material gros	Material subțire	Tăieturi fine	Tăieturi grosiere	Tăieturi perpendiculare	Tăieturi rapide	Bi-metal
									X		X	X	X			X	
									X		X			X	X	X	
			○		○				X		X		X				X
									X		X			X		X	X
			○						X		X			X		X	
			●						X		X		X			X	
			●						X		X			X		X	
			●						X		X		X			X	
			●						X		X		X			X	
			○						X		X		X	X		X	
									X		X			X	X	X	
			●					○	X	X		X					
			●						X	X			X			X	
									X		X			X	X	X	
			○		●				X		X		X			X	X
			●		●				X		X			X		X	
			○		●		●		X		X			X		X	
			●		●				X	X	X				X	X	
			○		●		●		X		X					X	X
			○		○				X		X					X	X
			○		○				X		X					X	X
			●		○				X		X					X	X
			●		○				X	X	X					X	X
			●		○				X		X					X	X
			●						X		X					X	X
			○		○				X		X					X	X
			●		○				X		X					X	X
			●		○				X	X	X					X	X
			○						X		X					X	X
			○						X		X					X	X
			○						X		X					X	X
									X		X					X	X
									X		X					X	X
									X		X					X	X
									X		X					X	X
									X		X					X	X

Informatii pânze pendular

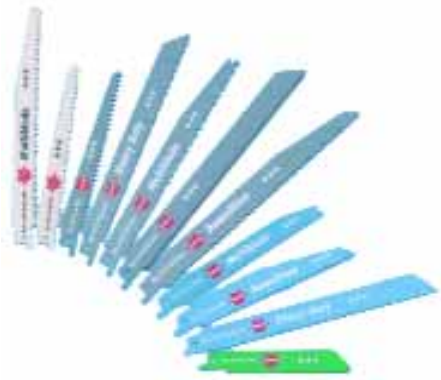
Material	Prindere	Calitate	Art.-Nr.	VE/St.	Image	Design					
							Pas mm	Lungimea totală mm	Lungime activă mm	Grosime mm	
Constructii	Coadă prindere T potrivite pentru: Wüth STP, AEG, Atlas Copco, Bosch, DeWalt/Elu, Festool, Hitachi, Kress, Holz-Her, Makita, Metabo and Skil	***	608 116 123	1=5		HSS progresiv	12-26	100	75	1,0	
			608 116 124	1=25		HSS progresiv	12-26	100	75	1,0	
		**	608 116 104	1=5		HSS ascuțit și conic rectificat	2,0	100	75	1,25	
			615 050 12	1=5		Bi-metal ondulat	11-15	91	66	1,0	
			615 050 15	1=5			1,5	77	50	1,0	
		615 050 20	1=5		19-23		91	66	1,0		
		*	608 116 007	1=5		HSS ondulat	0,7	91	66	1,0	
			608 115 93	1=5			11-15	91	66	1,0	
			608 116 006	1=5			19-23	91	66	1,0	
			608 115 94 ¹	1=5			11-15	91	66	1,0	
		Wüth SP/Fein	**	615 150 12	1=5		Bi-metal ondulat	1,2	88	63	1,0
				615 150 20	1=5			2,0	88	63	1,0
			*	608 116 088	1=5		HSS ondulat	0,7	80	63	1,0
				608 116 082	1=5			1,2	88	63	1,0
608 116 083	1=5				2,0	80		63	1,0		
608 116 087	1=5				1,0	132		100	1,0		
608 116 085	1=5				3,0	100		75	1,0		

¹ - special pentru tăieturi curbe

Informații pânze pendular

Material	Prindere	Calitate	Art.-Nr.	VE/St.	Image	Design	Pas mm	Lungimea totală mm	Lungime activă mm	Grosime mm	Diagrame				
Inox	Coadă prindere T potrivite pentru: Würth STP, AEG, Atlas Copco, Bosch, DeWalt/Elu, Festool, Hilti, Hitachi, Kress, Holz-Her, Makita, Metabo and Skil	***	608 116 345	1=5		Bimetal progresiv	2,4-5	132	105	1,25					
			608 116 346	1=25											
			615 115 520	1=5		Bi-metal frezat și ondulat	2,0	180	155	1,25					
			615 275 40	1=5		Bimetal rectificat	4,3	100	74	1,25					
			615 290 33	1=3			3,3	132	91	1,25					
			615 205 40	1=5			4,3	117	106	1,25					
		608 115 95	1=3		HM brut	K30	82	57	0,8						
		**	615 050 25 ¹	1=5		Bi-metal ascuțit și ceaprazuit	2,5	77	53	1,0					
			615 075 30	1=5		Bi-metal ceaprazuit	3,0	100	75	1,0					
			615 090 25	1=5			2,5	117	90	1,0					
			615 117 105	1=5		Bi-metal ceaprazuit și frezat	1,8	132	107	1,0					
		*	608 116 008 ^A	1=5		HS ceaprazuit	3,0	100	75	1,0					
			608 116 009 ¹	1=5			3,0	100	75	1,0					
			608 116 105	1=5		Bi-metal ondulat	2,0	132	110	1,25					
			608 116 106	1=5			1,2	132	105	1,0					
			***	615 250 10	1=3		HM rectificat	1,0	82	57	1,0				
				615 250 14	1=3			1,4	82	57	1,0				
		615 290 14		1=3		1,0		117	89	1,0					

¹ - special pentru tăieturi curbe; ^A - special pentru aluminiu



Pânze pentru ferăstrău alternativ

Codul de culori

Avantaj

Utilizând patru culori diferite, puteți mereu să alegeți pânza corectă pentru aplicația dorită.



Lemn Metal Construcții/ Inox
Universal

- *** Performanțe mari pentru utilizare extremă, performanțe foarte mari de tăiere și durată mare de viață.
- ** Foarte bune pentru aplicații grele.
- * Standard bun pentru aplicații convenționale

Codul de stele

Avantaj

Trei calități de utilizare optimă.

➔ Pentru fiecare utilizați pânza adecvată.

Combinatie optimă de material și pas dinți.

➔ Rezultate excelente la tăiere.

Aria de aplicații pentru lamele de metal

Pas dinți în mm.	
1,0	Metal, tablă, teavă și profil < 1,5 mm.
1,4	Metal, tablă, teavă și profil < 3,0 mm
1,8	Metal, tablă, teavă și profil 3-8 mm
1,8-2,6	Metal, tablă, teavă și profil 3-10 mm
2,9-3,2	Metal, teavă și profil 4-12 mm

Pânze speciale pentru domenii de aplicație speciale



Heavy Duty pentru piese solide 3 - 10mm grosime. Ideale pentru aplicații grele, de exemplu tablă și teavă groasă.



Demolition pentru demolări și descarcerare, material 4 - 12mm grosime. Ideal pentru teavă. Pentru tăieturi cu pânze de 1,6mm trebuie ales corect unghiul de tăiere.

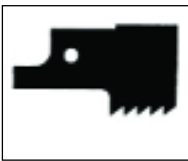


Multi Blade este o pânză cu dinți progresivi pentru materiale subțiri și groase, pentru tăieturi rapide.

Important

Dacă răciți pânza cu ulei de răcire tăiere Art.-Nr. 893 050 se prelungeste durata de viață a pânzei.

La pânze de inox răciți, reduceți numărul de rotații și închideți butonul de pendulare.

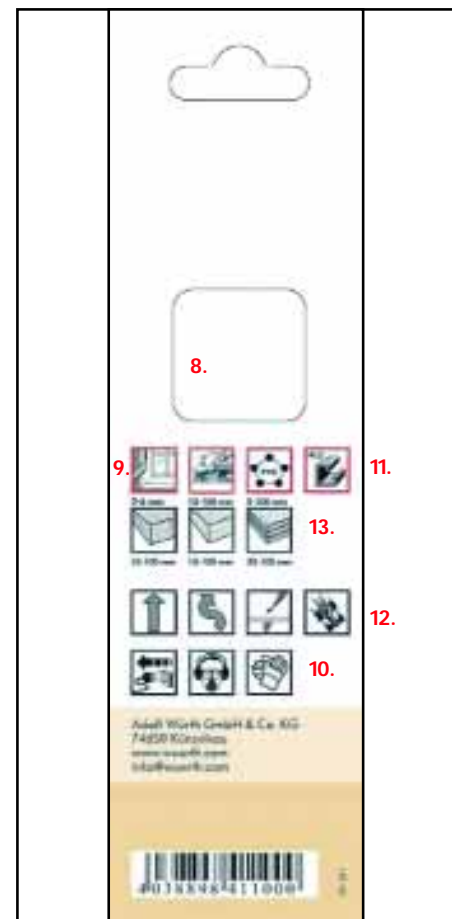
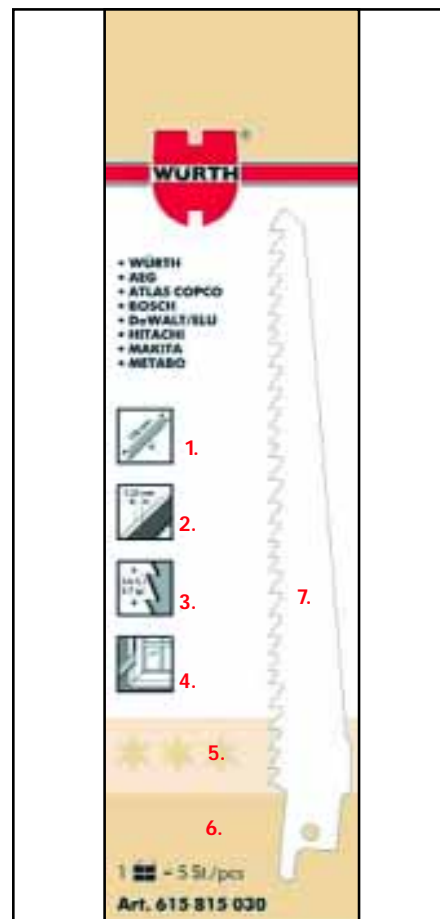


Prinderea universală 1/2" este valabilă pentru următoarele tipuri de ferăstrău: Würth, Atlas Copco, Black & Decker, Bosch, DeWalt/Elu, Fein, Flex, Hitachi, Holz-Her, Makita,

Metabo, Millers-Falls, Milwaukee, Rems, Ridgid, Rockwell, Roller and Skil.

1. Lungime.
2. Grosime.
3. Pas.
4. Utilizarea principală.
5. Calitatea pânzei.
6. Împachetare + Art.-Nr.
7. Poza originală a pânzei. ➔ Identificarea rapidă a pânzei.
8. Fereastră atingere pentru atingerea dinților.
9. Utilizarea principală este mereu prima.
10. Pictograme siguranță.
11. Pictograma cu bordaj roșu indică zona de aplicație + grosimea.
12. Proprietățile pânzei în acest exemplu: tăietură dreaptă, curbă, tăietură rapidă.
13. Zone recomandate + grosime material.

Ambalaj autoexplicativ Würth



Echivalențe pânze ferăstrău alternativ

Würth Art. -Nr.	Bosch	Berner	BTI	De Walt/ Elu	D + N	Hitachi (Eur.)	Lenox	Makita	Metabo	Milwaukee	Morse	Wilpu
608 03019	S 811 K	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3019/150
608 030 21	S 1344 D	R-HK4.0 150 GSG KU	R-H 150/42K	DW 4848B 35412	11 20 44	750050	656 R	05022	31470	48-01-6031 48-01-5035 48-02-5035	RB 606 ST	
608 030 22	S 644 D	-	-	35406	-	750 053	-	05000	31473	1064	-	3020/150
608 030 24	S 641 HM	R-HM 4.5/ 150	R-HM150/85	-	11 20 02	-	-	-	31137	-	RTCT 606 S	3040/150 HM
608 030 25	S 1531 L	R-HK 5-6.5/ 240 GSG	R-H 225/5065	35424	11 20 51	750 052	-	-	31488	-	RC 905	3029/225
615 715 242	S 628 DF	-	R-G 150/42	-	-	-	-	-	-	-	-	-
615 720 325	S 1022 HF	-	-	-	11 10 24	-	-	-	-	-	-	-
615 720 332	S 1012 VF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
615 720 346	S 3456 XF	Protec Bi U	Tornado R-U	-	11 22 55	-	-	-	-	-	-	-
615 722 830	S 1130 Riff	-	-	-	11 20 60	-	-	-	-	1430	-	-
615 722 842	S 1110 DF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
615 730 585	S 1241 HM	-	R-HM 225/85	-	11 20 06	-	-	05050	31146	-	RTCT 1203	3041/300 HM
615 815 030	S 611 VF	R-HK 3-5/ 150 G KU	-	DW 4802	11 22 70	-	656 R	-	-	-	-	-
615 820 340	S 2345 X	Protec Bi HK	Tornado R-H	-	11 20 55	-	-	-	-	-	-	-
615 822 842	S 1111 VF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
615 830 040	S 1411 VF	R-HK 4.0/ 305 G	SR-H 300/42	DW 4804 35440	11 22 72	750 054	156 R	-	-	5037/3037	RB 125006	3021/300bi
615 910 010	S 522 AF	-	R-M 100/10	DW 4812	11 10 12	-	424 R	04896	-	5185	RB 424	3015/100
615 910 014	S 522 EF	-	-	-	10 10 16	-	418 R	04874	-	5183	RB 418	3014/100
615 911 614	S 518 EHM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
615 915 010	S 922 AF	-	R-M 150/10	DW 4813	11 10 21	750 066	624 R	04905	31453	5186	RB 624	3015/150
615 915 014	S 922 EF	-	R-M 150/14	DW 4811 35431	11 10 20	983 602Z	618 R	04880	31454	5184	RB 618	3014/150
615 915 018	S 922 BF	-	R-M 150/18	DW 4808	11 10 19	750 059	614 R	-	31491	5182	RB 614	3013/150
615 915 026	S 922 VF	-	R-M 150/1824	DW 4806B 35423	11 10 22	-	610 R	-	31492	-	RB 1010	1014 C/150
615 915 029	S 920 CF S 150	R protec	Mammut R-M	-	-	-	-	-	-	-	-	3001/150
615 915 030	S 123 XF	Protec Bi MK	Tornado R-M	-	-	-	-	-	-	-	-	-
615 920 314	S 1025 EF	-	-	-	-	-	6518 R (6")	-	-	-	-	-
615 920 318	S 1025 BF	-	-	-	-	-	6514 R (6") 9514 R (9")	-	-	-	-	-
615 920 326	S 1025 VF	-	-	-	-	-	650 R (6")	-	-	-	-	-
615 922 814	S 1122 EF	-	R-M 200/14	-	11 10 26	750 063	818 R	-	31493	5188	RB 818	3014/250
615 922 818	S 1122 BF	-	R-M 200/18	DW 4809	11 10 25	750 067	-	-	31494	5187	-	3013/250
615 922 826	S 1122 VF	-	R-M 200/1824	-	11 10 35	-	-	-	31495	-	-	1014 C/ 225
615 922 829	S 1020 CF	R protec S 230	Mammut R-M	-	-	-	-	-	-	-	-	3001/200
615 930 526	S 1222 VF	-	-	-	-	-	110 R	-	-	-	-	-

Pot fi diferite tehnice in pas, lungime, grosime pânze și material.

Matrice pentru alegerea corectă a pânzei de ferăstrău

			Lemn esență tare Lemn esență moale	Lemn verde	Placi fibră lemnoasă	Placi fibră lemnoasă cu melamină	Placaj	Lemn stratificat	Lemn cu cuie	Lemn cu prindere metalică	Construcție ferestre	Tablă subțire	Tablă groasă	Profile tablă și tevi	Profile metalice și tevi groase	Inox, tablă și profile	
		<ul style="list-style-type: none"> ● special recomandat ○ recomandat 															
Lemn	***	615 815 030/031	○		○		○										
	***	615 820 340/341	G	●	●	●	●	●									
		608 030 21	H	●	●	●	●										
		608 030 22		●	●	●	●										
	**	608 030 25	I		●												
		615 830 040		●	●	●			●								
		615 822 842		●	●	●	●		●								
	*	608 030 19		●													
		615 915 029											●	●	●	●	
		615 915 030/031										●	●	●	●	●	
Metal	***	615 920 314										●	○	●	○		
	***	615 920 318/319												●		●	
		615 920 326/327											●	●	●	●	
		615 922 829											●	●	●	●	
		608 030 31											○	○	○		
		608 030 32											○	○	○		
		608 030 35											○	○	○		
		608 030 36											○	○	○		
		615 910 010										●	●	●	●		
		615 910 014										●	●	●	●		
	**	615 915 010	A									●	●	●	●		
	**	615 915 014/015	B									●	●	●	●		
		615 915 018/019											●	●	●		
		615 915 026								●			●	●	●		
		615 922 814	C										●	●	●		
		615 922 818/819	D										●	●	●		
		615 922 826	E							●			●	●	●		
		615 930 526	F							●			●	●	●		
	Constructii		608 030 2														
			615 715 24														
		615 720 325						●					○				
***		615 720 332						●		●					○		
***		615 720 346/347	●		●	○				●		○					
		615 722 830															
		615 722 842	●		●					●							
		615 730 58															
Otel	***	615 911 614														●	
	***	615 915 126														●	

Exemple – aplicatii



Demontat ferestre vechi
Art. -Nr. 615 815 031



Instalatii de încălzire și tevi de apă
Art. -Nr. 615 915 029
Art. -Nr. 615 922 829



Scurgeri
Art. -Nr. 615 922 826

A = varianta mai lunga de la 615 910 010
 B = varianta mai lunga de la 615 910 014
 C = varianta mai lunga de la 615 915 014

D = varianta mai lunga de la 615 915 018
 E = varianta mai lunga de la 615 915 026
 F = varianta mai lunga de la 615 922 826

G = cu dinti mai ascutiti
 H = cu dinti mai ascutiti
 I = cu dinti mai ascutiti

Aluminiu	Metale neferoase	Tevi metalice	Tevi, oțel, fontă	Sandwich	Paleti	BCA	Gipscarton	Azbociment	Cărămiți	PVC, sintetice	Azbest, fibră sticlă ramforsată, sintetice	Tăieturi drepte	Tăieturi curbe	Tăieturi înclinate	Elemente flexibile pentru scurgeri	Tăieturi perpendiculare	Tevi	Tăieturi fine	Tăieturi grosiere	Tăieturi rapide	
ALU	STAIN									PVC	TEBERGLASS										
										•		X	X	X							X
										○		X		X					X		X
										○		X						X			X
										•			X	X				X			X
										•		X								X	X
										•		X									X
												X						X		X	
												X				X	X				X
												X									X
												X									X
												X									X
												X									X
												X									X
												X									X
												X									X
												X									X
○												X							X		
	○											X							X		
												X							X		
												X							X		
												X							X		
												X							X		
												X							X		
												X							X		
												X							X		
												X							X		
												X							X		
												X							X		
												X							X		
												X							X		
												X							X		
												X							X		
												X							X		
												X							X		
												X							X		
												X							X		
												X							X		
												X							X		
												X							X		



Pentru tăieturi în lemn cu cuie
Art. -Nr. 615 722 842



Pentru tăieturi în tevi de plastic
Art. -Nr. 615 720 347

Informatii pânze alternativ



Material	Calitate	Art.-Nr.	VE/St.		Pas dinti mm si inch	Lungime totala mm si inch	Grosime mm
Lemn	***	615 815 030	1=5		3,6 - 5,1	150	1,25
		615 815 031	1=25		5 - 7 tpi	6"	
	615 820 340	1=5		2 - 4	200	1,25	
		615 820 341	1=25		6 - 10 tpi	8"	
	**	608 030 21	1=5		4,0	305	1,25
		608 030 22	1=5		6 tpi	150	1,25
		608 030 25	1=5		6 tpi	6"	
615 830 040		1=5		5,0	240	1,50	
615 830 040		1=5		5 tpi	10"		
615 822 842	1=5		3,6/5,1	305	1,25		
	615 822 842	1=5		5/7 tpi	12"		
*	608 030 19	1=5		3,6/5,1	228	1,25	
		608 030 19	1=5		5-7 tpi	9"	
Metal	***	615 915 029	1=5		8,5	150	1,25
		615 915 029	1=5		3 tpi	6"	
		615 915 030	1=5		2,5/3,2	150	1,6
		615 915 031	1=25		8/10 tpi	6"	0,9
		615 920 314	1=5		1,4	200	1,25
		615 920 314	1=5		18 tpi	8"	
	615 920 318	1=5		1,8	200	1,25	
		615 920 319	1=25		14 tpi	8"	
	615 920 326	1=5		1,8/2,6	200	1,25	
		615 920 327	1=25		10/14 tpi	8"	
	615 922 829	1=5		2,5/3,2	228	1,6	
	615 922 829	1=5		8/10 tpi	9"		
	**	615 910 010	1=5		1,0	100	0,9
615 910 010		1=5		24 tpi	4"		
615 915 010		1=5		1,0	150	0,9	
615 915 010		1=5		24 tpi	6"		
615 910 014		1=5		1,4	100	0,9	
615 910 014		1=5		18 tpi	4"		
615 915 014		1=5		1,4	150	0,9	
615 915 015	1=25		18 tpi	6"			
615 915 018	1=5		1,8	150	0,9		
	615 915 019	1=25		14 tpi	6"		
615 915 026	1=5		1,8/2,6	150	0,9		
615 915 026	1=5		10/14 tpi	6"			

Informații pânze alternativ



Material	Calitate	Art.-Nr.	VE./St.		Pas dinți mm și inch	Lungime totală mm și inch	Grosime mm
Metal	**	615 922 814	1=5		1,4 18 tpi	228 9"	0,9
		615 922 818 615 922 819	1=5 1=25		1,8 14 tpi	228 9"	0,9
		615 922 826	1=5		1,8/2,6 10/14 tpi	228 9"	0,9
		615 930 526	1=5		1,8/2,6 10/14 tpi	305 12"	0,9
Constructii	***	608 030 24	1=2		4,3 6 tpi	150 6"	1,25
		615 715 242	1=5		4,3 6 tpi	150 6"	1,25
		615 720 325	1=5		2,54 10 tpi	200 8"	0,9
		615 720 332	1=5		2,1-3,2 8-12 tpi	200 8"	1,25
		615 720 346 615 720 347	1=5 1=25		2,2-4,6 6-12 tpi	200 8"	1,25
		615 722 830	1=3		K 30	228 9"	1,25
		615 722 842	1=5		4,3 6 tpi	228 9"	1,6
		615 730 585	1=2		8,5 3 tpi	305 12"	1,5
Otel	***	615 911 614	1=3		1,4 18 tpi	116,5 4,5"	1,25
		615 915 126	1=3		1,8/2,5 10/14	150 6"	1,3

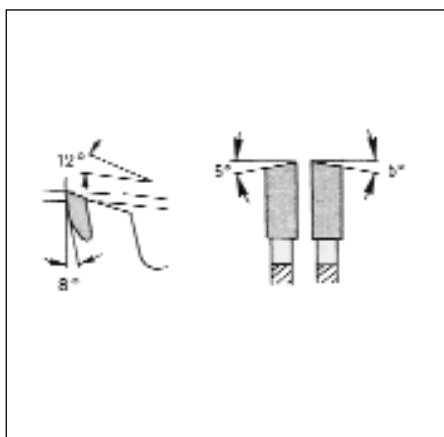
Pânze ferăstrău alternativ cu prindere Rems 3/4"

Metal	**	608 030 31	1=5		1,8 18 tpi	200 8"	1,6
		608 030 32	1=5		1,8 12 tpi	150 6"	1,6
		608 030 35	1=5		3,2 9 tpi	140 6"	1,6
		608 030 36	1=5		3,2 9 tpi	200 8"	1,6

Pânzele de ferăstrău alternativ se potrivesc pe Würth RS 4 (Art.-Nr. 702 68), TS 1 (Art.-Nr. 702 65) și ferăstrău Rems.

Informatii discuri circular

Ø	Art.-Nr.	Ø, lățime tăietură, grosime disc, diametru prindere	* Pânze specifice pentru ferăstrău vertical. ** Pânze specifice pentru HKS 86.	Forma dinților: FZ = dinți plati WZ = dinți alternativi TR/FZ = dinți trapezoidali/ plati HDF = dinți cavi FWF = dinți plati cu ceapraz	Lemn esența tare/ moale în lungul fibrei	Lemn esența tare/ moale perpen- dicular pe fibră	Placi din fibră MDF	Placi fibră placate cu sintetice
140	610 140 240	140 x 2.6/1.6 x 20; Pl.-Co. Manual		Z = 24 AT	●	○	○	○
150	611 615 024	150 x 2.8/1.8 x 20; Uni-Top		Z = 24 AT	●	○	○	○
160	610 160 160	160 x 2.6/1.6 x 20; Pl.-Co. Manual		Z = 16 AT	●	○	○	○
	610 160 240	160 x 2.6/1.6 x 20; Pl.-Co. Manual		Z = 24 AT	●	○	○	○
	610 160 400	160 x 2.6/1.6 x 20; Pl.-Co. Manual		Z = 40 AT	●	●	●	●
	611 616 024	160 x 2.8/1.8 x 20; Uni-Top		Z = 24 AT	●	○	○	○
170	610 170 540	170 x 2.6/1.6 x 30; Pl.-Co. Manual		Z = 52 AT	●	●	●	●
	611 617 024	170 x 2.8/1.8 x 30; Uni-Top		Z = 24 AT	●	○	○	○
180	611 618 030	180 x 2.8/1.8 x 30; Uni-Top		Z = 30 AT	●	○	○	○
190	610 190 243	190 x 2.8/1.8 x 30; Pl.-Co. Manual		Z = 24 AT	●	○	○	○
	610 190 403	190 x 2.8/1.8 x 30; Pl.-Co. Manual		Z = 40 AT	●	●	●	●
	611 619 030	190 x 2.8/1.8 x 30; Uni-Top		Z = 30 AT	●	○	○	○
200	611 620 030	200 x 2.8/1.8 x 30; Uni-Top		Z = 30 AT	●	○	○	○
210	610 210 600	210 x 2.8/1.8 x 30; Pl.-Co. Manual		Z = 64 AT	●	●	●	●
	611 621 034	210 x 2.8/1.8 x 30; Uni-Top		Z = 34 AT	●	○	○	○
216	611 621 648	216 x 2.6/1.8 x 30; Pl.-Co. Panel		Z = 48 AT	●	●	●	○
	611 621 660	216 x 2.6/1.8 x 30; Pl.-Co. Panel		Z = 60 TT/FT	●	●	●	○
	611 621 680	216 x 2.6/1.8 x 30; Pl.-Co. Panel		Z = 80 TT/FT	●	●	●	●
230	611 623 034	230 x 2.8/1.8 x 30; Uni-Top		Z = 34 AT	●	○	○	○
235	611 623 534**	235 x 2.8/1.8 x 30; Uni-Top		Z = 34 AT	●	○	○	○
240	611 624 042	240 x 2.8/1.8 x 30; Uni-Top		Z = 42 AT	●	●	○	○
	611 025 241	250 x 3.2/2.2 x 30; Pl.-Co. Blank		Z = 24 AT	●	○	○	○
	611 025 401	250 x 3.2/2.2 x 30; Pl.-Co. Standard		Z = 40 AT	●	●	○	○
	611 025 601	250 x 3.2/2.2 x 30; Pl.-Co. Standard		Z = 60 AT	●	●	●	●
	611 025 602	250 x 3.2/2.2 x 30; Pl.-Co. Special		Z = 60 TT/FT pozitiv	●	●	●	●
	611 025 603	250 x 3.2/2.6 x 30; Pl.-Co. Special		Z = 60 TT/FT negativ	●	●	●	●
	611 025 801	250 x 3.2/2.2 x 30; Pl.-Co. Standard		Z = 80 AT	●	●	●	●
	611 025 802	250 x 3.2/2.6 x 30; Pl.-Co. Special		Z = 80 TT/FT pozitiv	●	●	●	●
	611 025 803	250 x 3.2/2.6 x 30; Pl.-Co. Special		Z = 80 TT/FT negativ	●	●	●	●
	611 625 042	250 x 3.0/2.0 x 30; Uni-Top		Z = 42 AT	●	○	○	○
253	611 253 481	253 x 3.2/2.2 x 30; Pl.-Co. Trimming		Z = 48 HDF pozitiv	●	●	●	●
	611 630 048	300 x 3.2/2.2 x 30; Uni-Top		Z = 48 AT	●	○	○	○
	611 630 061	300 x 2.4/2.0 x 25.4; Uni-Top		Z = 60 AT	●	●	●	●
	611 030 281	300 x 3.2/2.2 x 30; Pl.-Co. Blank		Z = 28 AT	●	○	○	○
	611 030 481	300 x 3.2/2.2 x 30; Pl.-Co. Standard		Z = 48 AT	●	●	○	○
	611 030 723	300 x 3.2/2.6 x 30; Pl.-Co. Special		Z = 72 TT/FT negativ	●	●	●	●
	611 030 961	300 x 3.2/2.2 x 30; Pl.-Co. Standard		Z = 96 AT	●	●	●	●
	611 030 962	300 x 3.2/2.2 x 30; Pl.-Co. Special		Z = 96 TT/FT pozitiv	●	●	●	●
	611 030 963	300 x 3.2/2.6 x 30; Pl.-Co. Special		Z = 96 TT/FT negativ	●	●	●	●
	611 037 721	300 x 3.2/2.2 x 30; Pl.-Co. Standard		Z = 72 AT	●	●	●	●
303	611 303 601*	303 x 3.2/2.2 x 30; Pl.-Co. Trimming		Z = 60 HDF pozitiv	●	●	●	●
	611 303 602*	303 x 3.2/2.2 x 30; Pl.-Co. Trimming		Z = 60 HDF negativ	●	●	●	●
305	611 630 536	305 x 3.0/2.2 x 30; Pl.-Co. Panel		Z = 36 AT	●	○	○	○
	611 630 560	305 x 3.0/2.2 x 30; Pl.-Co. Panel		Z = 60 AT	●	●	●	○
	611 630 580	305 x 3.0/2.2 x 30; Pl.-Co. Panel		Z = 80 TT/FT	●	●	●	●
315	611 031 281	315 x 3.2/2.2 x 30; Pl.-Co. Blank		Z = 28 AT	●	○	○	○
	611 635 054	350 x 3.2/2.2 x 30; Uni-Top		Z = 54 AT	●	○	○	○
	611 035 321	350 x 3.5/2.5 x 30; Pl.-Co. Blank		Z = 32 AT	●	○	○	○
	611 035 541	350 x 3.5/2.5 x 30; Pl.-Co. Standard		Z = 54 AT	●	●	○	○
	611 035 841	350 x 3.5/2.5 x 30; Pl.-Co. Standard		Z = 84 AT	●	●	●	●
	611 035 843	350 x 3.2/2.6 x 32; Pl.-Co. Special		Z = 84 TT/FT negativ	●	●	●	●
	611 035 103	350 x 3.2/2.6 x 30; Pl.-Co. Special		Z = 108 TT/FT negativ	●	●	●	●
	611 350 720	350 x 3.2/2.2 x 30; Pl.-Co. Trimming		Z = 72 HDF pozitiv	●	●	●	●
	611 640 060	400 x 3.5/2.5 x 30; Uni-Top		Z = 60 AT	●	●	●	●
	611 040 361	400 x 3.5/2.5 x 30; Pl.-Co. Blank		Z = 36 AT	●	○	○	○
400	611 040 601	400 x 3.5/2.5 x 30; Pl.-Co. Standard		Z = 60 AT	●	●	●	●
	611 540 028	400 x 4.0/3.0 x 30; Pl.-Co. Build. Sites		Z = 28 FAC	○	○	○	○
	611 645 066	450 x 3.5/2.5 x 30; Uni-Top		Z = 66 AT	●	●	●	●
	611 045 321	450 x 4.0/3.0 x 30; Pl.-Co. Blank		Z = 32 AT	●	○	○	○
450	611 545 032	450 x 4.0/3.0 x 30; Pl.-Co. Build. Sites		Z = 32 FAC	○	○	○	○
	611 550 036	500 x 4.0/3.0 x 30; Pl.-Co. Build. Sites		Z = 36 FAC	○	○	○	○



Pânze UNI-Top pentru circular

Datorită :

- Dintilor din carburi metalice
- Tesirii alternative la 5° a dintilor

se obtine o tăietură curată în material si totodată creste durata de utilizare a discului.

Utilizate la :

Ferăstraie circulare de mână, ferăstrău pentru debitat, ferăstraie stationare.

Indicatii

*) **Lemn:** Potrivite pentru utilizare îndelungată în lemn.

) **Metal: Nu sunt recomandate pentru tăierea metalelor.

Dimensiuni mm	Nr. dinti	Art.-Nr.	Reducere la diametrul de prindere
150 x 2,8 x 20	Z=24	611 615 024	16
160 x 2,8 x 20	Z=24	611 616 024	16
170 x 2,8 x 30	Z=24	611 617 024	20
180 x 2,8 x 30	Z=30	611 618 030	20
190 x 2,8 x 30	Z=30	611 619 030	
200 x 2,8 x 30	Z=30	611 620 030	
210 x 2,8 x 30	Z=34	611 621 034	
230 x 2,8 x 30	Z=34	611 623 034	
240 x 2,8 x 30	Z=42	611 624 042	
250 x 3,0 x 30	Z=42	611 625 042	
300 x 3,2 x 30	Z=48	611 630 048	
300 x 2,4 x 25,4	Z=60	611 630 061	special ptr. masini japoneze 25,4 Ø
350 x 3,2 x 30	Z=54	611 635 054	
400 x 3,5 x 30	Z=60	611 640 060	
450 x 3,5 x 30	Z=66	611 645 066	

Lemn	Metal	Material plastic	Materiale stratificate
<ul style="list-style-type: none"> • Lemn de esente tari sau moi. • Plăci aglomerate (furniruite sau melaminate) • Lemn de cofraje. • Lemn de esență nobilă. • Lemn furniruit 	<ul style="list-style-type: none"> • Aluminiu • Cupru • Alamă 	<ul style="list-style-type: none"> • PVC - moale sau dur. • Sticlă acrilică. • Polietilenă. • Pertinax. • Corean. • Fibră de sticlă. 	<ul style="list-style-type: none"> • Plăci din materiale stratificate pentru fatade si izolatii.

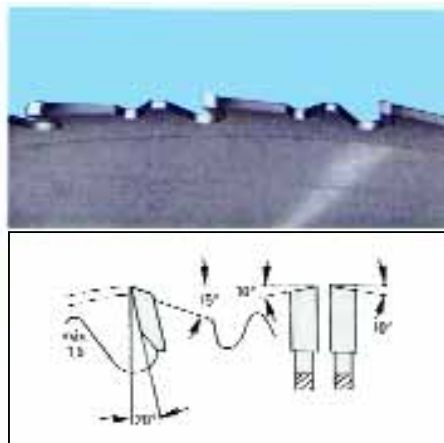
Inel adaptor pentru pânză ferăstrău circular

Diametru exterior / Diametru interior-Ømm	Grosime mm	Art.-Nr..	U.A.
20 / 16	2	611 861 106	1
30 / 15	2	611 861 107	
30 / 20	2	611 861 113	
30 / 25	2	611 861 116	

Discuri ferăstrău circular - Domenii de utilizare

Material		Pânză pentru fasonare	Pânză Standard	Pânză cu dinti concavi	Pânză cu dinti CM pentru santiere	Pânză UNI Top	Pânză specială pentru NE-Metale	Pânză pentru circular manual
Profile din:								
Plastic	utilizare scurt timp	-	+	-	-	+	+	+
	utilizare îndelungată	-	-	-	-	+	+	-
Lemn	utilizare scurt timp	-	++	-	-	+	-	+
	utilizare îndelungată	-	++	-	-	+	-	+
Aluminiu	utilizare scurt timp	-	-	-	-	+	++	-
	utilizare îndelungată	-	-	-	-	-	++	-
Otel*	utilizare scurt timp	-	-	-	-	-	-	-
	utilizare îndelungată	-	-	-	-	-	-	-
Tablă de grosime maximă 2 mm din:								
Cupru	utilizare scurt timp	-	-	-	-	+	++	-
	utilizare îndelungată	-	-	-	-	-	++	-
Alamă	utilizare scurt timp	-	-	-	-	+	++	-
	utilizare îndelungată	-	-	-	-	-	++	-
Aluminiu	utilizare scurt timp	-	-	-	-	+	++	-
	utilizare îndelungată	-	-	-	-	-	++	-
Otel*	utilizare scurt timp	-	-	-	-	-	-	-
	utilizare îndelungată	-	-	-	-	-	-	-
Otel inoxidabil*	utilizare scurt timp	-	-	-	-	-	-	-
	utilizare îndelungată	-	-	-	-	-	-	-
Lemn natur								
Moale	utilizare scurt timp	++	-	-	++	+	-	+
	utilizare îndelungată	++	-	-	+	+	-	+
Tare	utilizare scurt timp	++	-	-	++	+	-	+
	utilizare îndelungată	++	-	-	+	+	-	+
Furnir		-	+	-	-	+	-	+
Plăci cu structură sandwich (panel)								
Blat lemn		+	++	-	-	+	-	+
Placaj		-	++	-	-	+	-	+
Plăci MDF		-	++	-	-	++	-	+
Plăci aglomerate neacoperite		-	++	-	+	+	-	+
Plăci fibro-lemnoase dure		-	++	-	+	+	-	+
Plăci fibro-lemnoase moi (pentru izolații)		+	++	-	+	+	-	+
Plăci aglomerate acoperite cu furnir acoperite cu plastic		-	-	++	-	-	-	+
		-	-	++	-	-	-	+
Plastic								
Tare		-	-	-	-	+	-	-
Moale		-	-	-	-	+	-	-
Sticlă acrilică		-	-	-	-	+	-	-
Prespan		-	+	-	-	+	-	+
Plăci minerale								
Gips		-	-	-	+	+	-	+
Steinwolle		-	-	-	+	+	-	+
Azbociment		-	-	-	+	+	-	+
Kunststeine		-	-	-	-	+	-	-

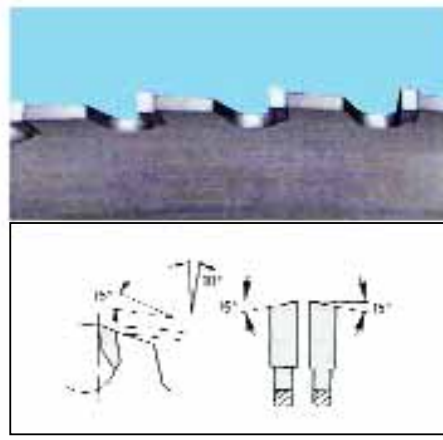
++ = utilizare foarte bună
+ = utilizare bună
- = nu este recomandat



Pânză de ferăstrău circular pentru fasonare Cu dinti alternativi

Grosime limitata a aschiei. Este o panza circulara ideala pentru tăieri longitudinale și transversale în lemn moale și de esenta tare, precum și pentru placaje cu furnir sau plastic pe placi din lemn sau PAL.

Dimensiunea mm	Nr. dinti	Art.-Nr.	Găuri auxiliare
250 x 3,2 x 30	Z=24 W	611 025 241	
300 x 3,2 x 30	Z=28 W	611 030 281	2 / 10 / 60
315 x 3,2 x 30	Z=28 W	611 031 281	
350 x 3,5 x 30	Z=32 W	611 035 321	2 / 10 / 60
400 x 3,5 x 30	Z=36 W	611 040 361	2 / 10 / 60
450 x 4,0 x 30	Z=32 W	611 045 321	



Pânză ferăstrău circular standard

Utilizare universală, de la lemn natural până la placi aglomerate cu suprafețe acoperite

Cu dinti alternativi

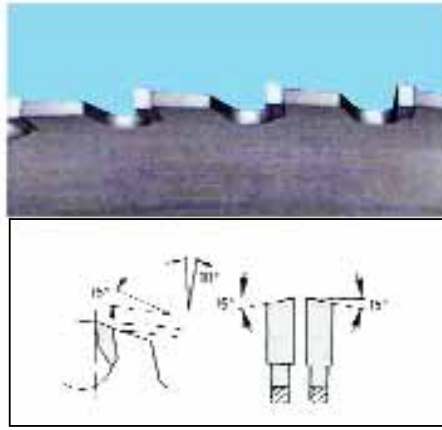
Panşa de tăiere universală pentru o calitate bună a secțiunii tăiate în toate materialele: plăci furniruite pe o parte, țesături tari, carton tare, ca și plăci minerale.

Dimensiunea, mm	Nr. dinti	Art.-Nr.	Găuri auxiliare
200 x 3,2 x 30	Z=48 W	611 020 481	
250 x 3,2 x 30	Z=60 W	611 025 601	
300 x 3,2 x 30	Z=48 W	611 030 481	2 / 10 / 60
300 x 3,2 x 30	Z=72 W	611 037 721	2 / 10 / 60
350 x 3,5 x 30	Z=54 W	611 035 541	2 / 10 / 60
350 x 3,5 x 30	Z=84 W	611 035 841	2 / 10 / 60
400 x 3,5 x 30	Z=60 W	611 040 601	2 / 10 / 60

Dimensiunea, mm	Nr. dinti	Art.-Nr.	Găuri auxiliare
250 x 3,2 x 30	Z=80 W	611 025 801	
300 x 3,2 x 30	Z=96 W	611 030 961	2 / 10 / 60

Cu dinti înalți

Pentru tăieri de separare a plăcilor stratificate, plăci din fibre tari și plăci din lemn aglomerat, până la 50 mm grosimea materialului. La plăci cu strat de materiale plastice pe ambele fețe, grosimea de tăiere este până la 30 mm.

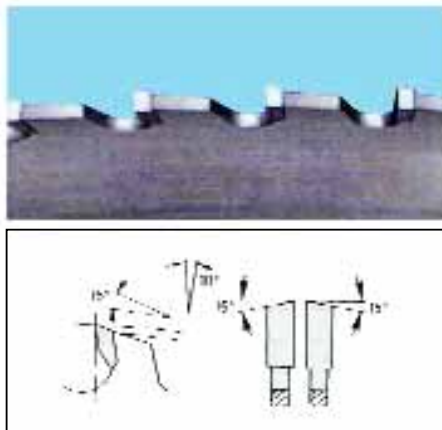


Dinți concavi

Cu suprafețe rectificat înclinat

Pană circulară specială pentru obținerea unor tăieturi optime cu suprafețe bune pe ambele părți tăiate. Indicată pentru poliester, termoplaste, diverse plăci aglomerate ca și pentru plăci furniruite sau acoperite cu material plastic utilizate în industria mobilei, cu grosimea până la 50 mm.

Dimensiuni mm	Nr.dinti	Art.-Nr.	Găuri auxiliare
253 x 3,2 x 30	Z=48 pos	611 253 481	
303 x 3,2 x 30	Z=60 pos	611 303 601	2 / 10 / 60 - 2 / 7 / 42
303 x 3,2 x 30	Z=60 neg	611 303 602	2 / 10 / 60 - 2 / 7 / 42
350 x 3,2 x 30	Z=72 pos	611 350 720	2 / 10 / 80



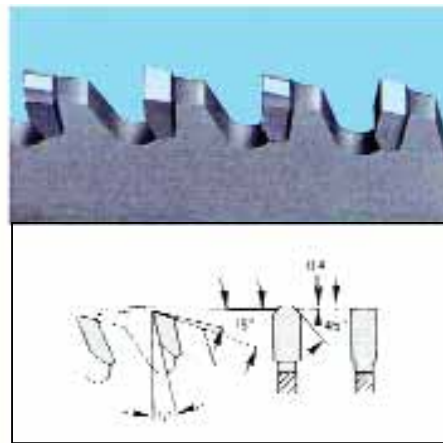
Pânză circulară cu dinți CM pentru șantier de construcții

Dinți trapezoidală

Pentru materialele specifice construcțiilor, în special pentru lemn cu incluziuni de cuie, cleme, materiale din diferite resturi ca beton, piatră, heraclit etc.

Se utilizează pentru cazuri extreme.

Dimensiuni mm	Nr.dinti	Art.-Nr.	Găuri auxiliare 300 x
3,3 x 30	Z=20	611 530 020	2 / 10 / 60
315 x 3,3 x 30	Z=20	611 531 020	
350 x 3,4 x 30	Z=24	611 535 024	2 / 10 / 60
400 x 4,0 x 30	Z=28	611 540 028	2 / 10 / 60
450 x 4,0 x 30	Z=32	611 545 032	
500 x 4,0 x 30	Z=36	611 550 036	



Pânze circulare speciale pentru metale neferoase

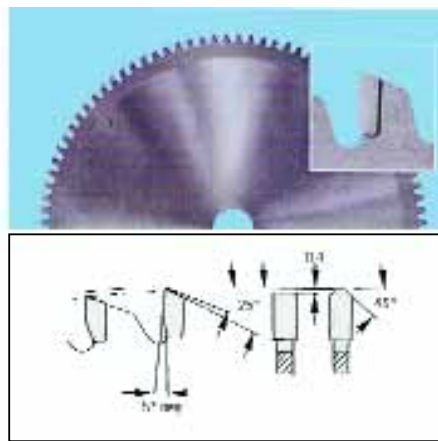
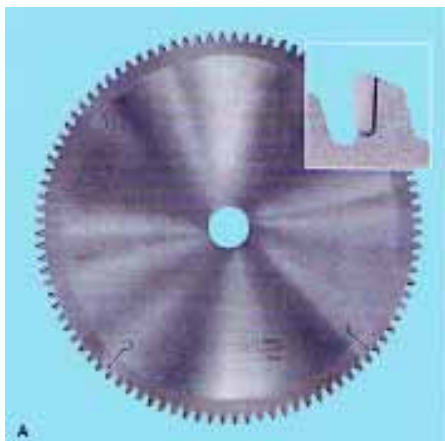
cu unghi de tăiere pozitiv

Pentru masini a caror miscare este în contrasens cu avansul. Au dinti trapezoidali si drepti si sunt indicate pentru tăieri profile inelare, tăieturi longitudinale, materiale pline din aluminiu si alte metale, precum si aliaje neferoase. Acestea sunt indicate si pentru taierea rasililor sintetice (acrilice, pertinax etc.)

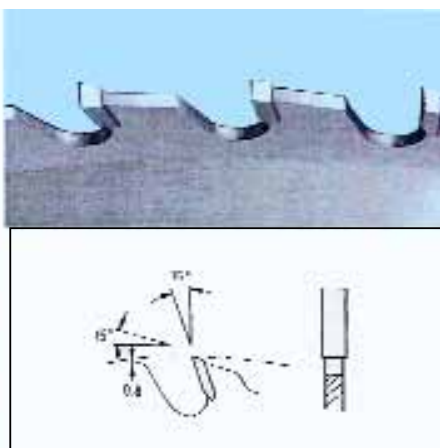
Dimensiune mm	Nr. dinti	Art.-Nr.	Producator
250 x 3,2 x 30	Z=60	611 025 602	Rapid, Holz-Her, Elu, Haffner, Makita
250 x 3,2 x 30	Z=80	611 025 802	Rapid, Holz-Her, Elu, Haffner, Makita
300 x 3,2 x 30	Z=96	611 030 962	
400 x 3,8 x 32	Z=96	611 240 962	

Cu unghi de tăiere negativ

Destinate în special taierii profilelor din aluminiu cu pereti subtiri. Datorita unghiului negativ, panza nu se intepeneste în materialul taiat, opunand o rezistenta mica la inaintare, fiind recomandata pentru tăieri cu ferăstrău circular portabil.



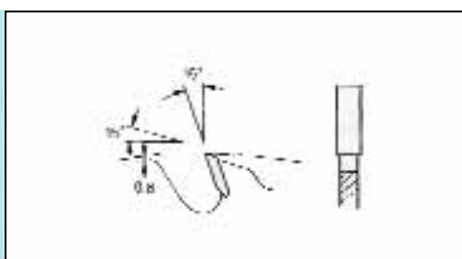
Dimensiune mm	Nr. dinti	Art.-Nr.	Producator
250 x 3,2 x 30	Z=80	611 025 803	elumatec, Haffner, Makita
250 x 3,2 x 32	Z=96	611 225 963	
300 x 3,2 x 30	Z=96	611 030 963	Fezer,Rapid
300 x 3,2 x 32	Z=96	611 230 963	
330 x 3,2 x 30	Z=96	611 033 963	elumatec,Haffner,Striffler, Wegoma
330 x 3,2 x 32	Z=96	611 233 963	elumatec
350 x 3,4 x 30	Z=108	611 035 103	Haffner, Rapid
350 x 3,4 x 32	Z=108	611 235 103	Eisele
380 x 3,8 x 32	Z=110	611 238 113	elumatec
400 x 3,8 x 30	Z=96	611 040 963	Haffner, Rapid, Ulmia, Wegoma
420 x 4 x 30	Z=108	611 042 103	Wegoma
450 x 4 x 30	Z=108	611 045 103	Haffner,Rapid
450 x 4 x 32	Z=108	611 245 103	
500 x 4,2 x 30	Z=120	611 050 123	Haffner



Pânză de ferăstrău pentru circular manual

Pânză de ferăstrău cu plăcute din carburi metalice, pentru ferăstrău circular de mână, acționat electric.

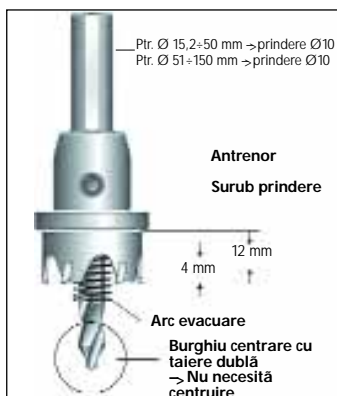
Dimensiuni mm	Nr. dinti	Art.-Nr.	
140 x 2,6 x 20	Z=24 W	610 140 240	Bosch, Metabo, Holz-Her, AEG
160 x 2,6 x 20	Z=24 W	610 160 240	AEG, Fein, Haffner, Holz-Her, Mafell, Metabo, Makita, Kress
160 x 2,6 x 20	Z=40 W	610 160 400	AEG, Fein, Haffner, Holz-Her, Mafell, Makita, Metabo, Kress
170 x 2,8 x 30	Z=52 W	610 170 540	Bosch, Elu, Festo, Haffner, Hitachi, Holz-Her
190 x 2,8 x 30	Z=24 W	610 190 243	AEG, Bosch, Hitachi, Holz-Her, Mafell, Scheer, Würth
210 x 2,8 x 30	Z=64 W	610 210 600	AEG, Bosch, Black & Decker, Fein, Haffner, Holz-Her, Elu, Hitachi, Mafell, Skil, Kress



Freză pentru legături din lemn

- Plăcute din carburi metalice
- Lipitura de înaltă rezistență pe materialul de bază
- Cu diverse grosimi ale materialului de bază, pentru diverse mașini
- BG-Test 142-001.

Diam.ext Ø D mm	Diam.gaură Ø d mm	Nr. dinti Z	Tipul dintilor ZA	Latime tăiere b mm	Indicat pentru	Art.-Nr.	U.A.
100	22	6	W	3,97	Freza canale de pană, Lamello-Junior și Elu-doublo	611 100 061	1



Carote HW tăieri in suprafete plate

Pentru tăieri cu ajutorul masinilor de găurire stationare si portabile a otelurilor de scule, oteluri pentru constructii, metale neferoase, oteluri inoxidabile (A2 si A4), azbest, fibră de sticlă si plastic, PVC, zinc, panouri gips-carton, panouri lemn stratificat/aglomerat, panouri subtiri din lemn, etc.

► Tăiere uniformă. Designul special al muchiei tăietoare permite o presiune redusă în momentul aschierii.

Avantaj:

• Tăiere curată și precisă cu o toleranță minimă.

► Găurire în trepte cu sistem de centrare optimizat (GS - sistem protejat).

Avantaje:

• Elimină mișcările de centrare laborioase, carota putând fi centrata cu ușurință fără a întâmpina greutăți.
• Forța necesară găuririi și timpul în care se execută această operație sunt semnificativ mai mici (până la 50%), ceea ce asigură un regim de funcționare foarte economic.

► Precisă. Așezarea dinților din carburi metalice este rezultatul unei suduri automate de mare precizie.

Avantaj:

• Tăiere de înaltă performanță și durată de viață mare.

► Limitator de adâncime.

Avantaj:

• Previne accidentele de lucru și protejează mașina și unealta.

► Arc de evacuare deseuri.

Avantaje:

• Protejează dinții din carburi metalice (foarte sensibili la socuri) în momentul în care burghiul ce execută găurirea intersectează materialul găurit.
• Aruncă (ejectează) piesa ce a fost decupată, în momentul în care carotarea a luat sfârșit.

► Dispozitiv de antrenare separat pentru carote cu diametre ≥ 32 mm.

Avantaj:

• Compensează momentul de torsiune ce tinde să crească proportional cu turatia și diametrul utilizat.

Dia. in mm	PG	Metric	Model	Art. Nr.	U.A.
15,2	9	-	Pachet complet ce include dispozitivul de antrenare (Art. Nr. 0630 130 1) și cheie Allen (3/4) pentru schimbarea burghiilor.	630 130 152	1
16	-	16		630 130 16	
18	-	-		630 130 18	
18,6	11	-		630 130 186	
20	-	20		630 130 20	
20,4	13	-		630 130 204	
22	-	-		630 130 22	
22,5	16	-		630 130 225	
23	-	-		630 130 23	
25	-	25		630 130 25	
27	-	-		630 130 27	
28	-	-		630 130 28	
28,3	21	-		630 130 283	
29	-	-		630 130 29	
30	-	-	630 130 30		
32	-	32	630 130 32		
35	-	-	630 130 35		
37	29	-	630 130 37		
40	-	40	630 130 40		
45	-	-	630 130 45		
47	36	-	630 130 47		
50	-	50	630 130 50		
54	42	-	630 130 54		
60	48	-	630 130 60		
68	-	-	630 130 68		
70	-	-	630 130 70		
75	-	-	630 130 75		
80	-	-	630 130 80		
90	-	-	630 130 90		
			Nu include dispozitiv de antrenare		

Instructiuni de folosire

Adâncime maximă de tăiat: oțel 4 mm, inox 2 mm.

Asigurați răcirea/lubrifierea suficientă.

Respectați vitezele recomandate.

Nu executați mișcări oscilante cu mașinile portabile deoarece acestea ar putea cauza ruperea dinților din carburi metalice.

Pentru $\varnothing \geq 30$ mm, folosiți o mașină de găurit staționară.

Măsurile de protecție

Asigurați buna fixare a carotei în mandrina mașinei de găurit.

Evitați folosirea carotei sub unghi (trebuie folosită vertical).

Folosiți îmbrăcămintea de protecție adecvată (ochelari de protecție, mănuși etc.).

Exemple de aplicari



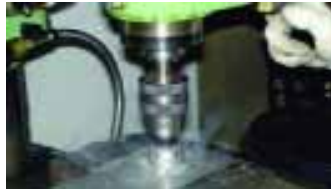
Plastic



Oțel de scule, 4 mm



Găuri/
găuri suprapuse



Oțel inoxidabil

Recomandări de viteză pentru carote HW (tăiere suprafețe plate) și pentru carote MBS HW

Calculul de viteză

n = viteza (rpm)

v_c = viteza de tăiere ($\frac{m}{min}$)

d = diametrul sculei aschietoare (mm)

$$n = \frac{v_c \cdot 1.000}{d \times \pi}$$

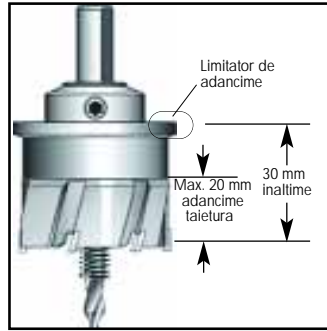
Exemplu de calcul

$d = 20 \text{ mm}$
 $v_c = 50 \left(\frac{m}{min}\right)$

$$n = \frac{50.000}{20 \times \pi} = 795,77 \text{ rpm}$$



Diametru carota în mm	Regim aschiere în m/min.													
	Inoxuri					Oteluri								
	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	
16	398		498	597	697	796	896	995	1095	1194	1294	1393	1493	1592
18	354		442	531	619	708	796	885	973	1062	1150	1238	1327	1415
20	318		398	478	557	637	717	796	876	955	1035	1115	1194	1274
22	290		362	434	507	579	651	724	796	869	941	1013	1086	1158
24	265		332	398	464	531	597	663	730	796	863	929	995	1062
26	245		306	367	429	490	551	612	674	735	796	857	919	980
28	227		284	341	398	455	512	569	626	682	739	796	853	910
30	212		265	318	372	425	478	531	584	637	690	743	796	849
32	199		249	299	348	398	448	498	547	597	647	697	746	796
34	187		234	281	328	375	422	468	515	562	609	656	703	749
36	177		221	265	310	354	398	442	487	531	575	619	663	708
38	168		210	251	293	335	377	419	461	503	545	587	629	670
40	159		199	239	279	318	358	398	438	478	518	557	597	637
42	152		190	227	265	303	341	379	417	455	483	531	569	607
44	145		181	217	253	290	326	362	398	434	470	507	543	579
46	138		173	208	242	277	312	346	381	415	450	485	519	554
48	133		166	199	232	265	299	332	365	398	431	464	498	531
50	127		159	191	223	255	287	318	350	382	414	446	478	510
52	122		153	184	214	245	276	306	337	367	398	429	459	490
54	118		147	177	206	236	265	295	324	354	383	413	442	472
56	114		142	171	199	227	256	284	313	341	370	398	427	455
58	110		137	165	192	220	247	275	302	329	357	384	412	439
60	106		133	159	186	212	239	265	292	318	345	372	398	425
62	103		128	154	180	205	231	257	283	308	334	360	385	411
64	100		124	149	174	199	224	249	274	299	323	348	373	398
68	97		121	145	169	193	217	241	265	290	314	338	362	386
68	94		117	141	164	187	211	234	258	281	304	328	351	375
70	91		114	136	159	182	205	227	250	273	296	318	341	364
72	88		111	133	155	177	199	221	243	265	288	310	332	354
74	86		108	129	151	172	194	215	237	258	280	301	323	344
76	84		105	126	147	168	189	210	230	251	272	293	314	335
78	82		102	122	143	163	184	204	225	245	265	286	306	327
80	80		100	119	139	159	179	199	219	239	259	279	299	318
82	78		97	117	136	155	175	194	214	233	252	272	291	311
84	76		95	114	133	152	171	190	209	227	246	265	284	303
86	74		93	111	130	148	167	185	204	222	241	259	278	296
88	72		90	109	127	145	163	181	199	217	235	253	271	290
90	71		88	106	124	142	159	177	195	212	230	248	265	283
92	69		87	104	121	138	156	173	190	208	225	242	260	277
94	68		85	102	119	136	152	169	186	203	220	237	254	271
96	66		83	100	116	133	149	166	182	199	216	232	249	265
98	65		81	97	114	130	146	162	179	195	211	227	244	260
100	64		80	96	111	127	143	159	175	191	207	223	239	255



CAROTE MBS HW (universale) tăieri in suprafete plate sau profilate

Pentru tăieri cu ajutorul masinilor de găurit stationare sau portabile a otelurilor de scule, oteluri pentru constructii, metale neferoase, oteluri inoxidabile (A2 si A4), azbest, fibră de sticla si plastic, PVC, zinc, panouri gips-carton, panouri lemn stratificat/aglomerat, panouri subtiri din lemn, etc.

Dia. in mm	PG	Metric	Model	Art. Nr.	U.A.
18	-	-	Pachet complet ce include dispozitivul de antrenare (Art. Nr. 0630 130 1) si cheie Allen (3/4) pentru schimbarea burghiilor.	630 120 18	1
19	-	-		630 120 19	
20	-	20		630 120 20	
21	-	-		630 120 21	
22	-	-		630 120 22	
23	-	-		630 120 23	
24	-	-		630 120 24	
25	-	25		630 120 25	
28	-	-		630 120 28	
29	-	-		630 120 29	
30	-	-	630 120 30	1	
32	-	32	630 120 32		
33	-	-	630 120 33		
34	-	-	630 120 34		
35	-	-	630 120 35		
36	-	-	630 120 36		
37	29	-	630 120 37		
38	-	40	630 120 38		
40	-	-	630 120 40		
42	-	-	630 120 42		
43	-	50	630 120 43		
44	-	-	630 120 44		
45	-	-	630 120 45		
48	-	-	630 120 48		
49	-	-	630 120 49		
50	-	-	630 120 50		
51	-	-	630 120 51		
55	-	-	630 120 55		
60	48	-	630 120 60		
64	-	-	630 120 64		

▶ Tăiere uniformă. Designul special al muchiei tăietoare permite o presiune redusă în momentul aschierii.

Avantaj:

• Tăiere curată și precisă cu o toleranță minimă.

▶ Găurire în trepte cu sistem de centrare optimizat (GS - sistem de siguranță testat).

Avantaje:

• Elimină mișcările de centrare laborioase, carota putând fi centrată cu ușurință fără a întâmpina greutăți.
• Forta necesară găuririi și timpul în care se execută această operație sunt semnificativ mai mici (pana la 50%), ceea ce asigură un regim de funcționare foarte economic.

▶ Precisă. Așezarea dinților din carburi metalice este rezultatul unei suduri automate de mare precizie.

Avantaj:

• Tăiere de înaltă performanță și durată mare de viață.

▶ Arc de evacuare deseuri.

Avantaje:

• Protejează dinitii din carburi metalice (foarte sensibili la socuri) în momentul în care burghiul ce execută pregăurirea penetrează materialul găurit.
• Aruncă (ejectează) piesa ce a fost decupată, în momentul în care carotarea a luat sfârșit.

▶ Corp solid cu spațiu de colectare aschiilor.

Avantaj:

• Îndepărtarea optimă a aschiilor, indiferent de grosimea materialului. **Atenție!** în ciuda acestui lucru, recomandăm ventilarea carotei, adică oprirea ei și îndepărtarea aschiilor, în momentul în care se găuresc materiale cu grosimea de 6 mm sau mai mult. După îndepărtarea aschiilor se poate continua tăierea.

▶ Dispozitiv de antrenare separat pentru carote cu diametre ≥ 32 mm.

Avantaj:

• Compensează momentul de torsiune ce tinde să crească proporțional cu turația și diametrul utilizat.

Exemple de aplicari



Otel OL 37, 20 mm



Găuri /
Găuri suprapuse



Teavă SML



Suprafete laminare



Tabla profilată

Utilizare

Masina de găurit portabilă pentru carote $\varnothing_{max} \leq 30$ mm și adâncime $t_{max} \leq 6$ mm.

Masina de găurit staționară pentru carote $\varnothing_{max} > 30$ mm și adâncime $t_{max} \leq 30$ mm.

Recomandări: prindere pe con MK-2 pentru carote cu $\varnothing = 64$ mm, dar pot fi folosite și pentru carote cu $\varnothing \geq 32$ mm.

Respectați vitezele recomandate.

Asigurați răcirea/lubrifierea suficientă.

Pentru instrucțiuni de folosire adiționale, consultați instrucțiunile de operare.

Măsurile de protecție

Asigurați bună fixare a carotei în mandrina mașinei de găurit.

Evitați folosirea carotei sub unghi (trebuie folosită vertical).

Folosiți îmbrăcămintea de protecție adecvată (ochelari de protecție, mănuși etc.)



Diametru Ø mm	Lungime mm	Carotă Ø mm	Art.-Nr.	U.A.
6	80	18-60	630 120 1	1
8	80	64	630 120 2	

Burghiu de centrare HSS

pentru carote HW (tăiere suprafețe plate) și pentru carote MBS HW.



Model	Burghiu centrare	Carote Ø mm	Art.-Nr.	U.A.
cu 3 fatete Ø 13 mm	630 120 1	32-60	630 120 3	1
	630 120 2	64	630 120 4	
con Morse Mk-2		32-64	630 120 5	

Dispozitiv de antrenare

pentru carote MBS HW (tăiere suprafețe plate sau profilate)

- Complet cu burghiu de centrare și cu cheie Allen 2.5 mm pentru schimbarea burghiului de găurire.
- Ax prindere făcut din oțel călit.



Tip	Burghiu de centrare	Ptr. carote Ø mm	Art.-Nr.	U.A.
cu 3 fatete, Ø 10 mm	630 130 1	32-50	630 130 3	1
cu 3 fatete, Ø 13 mm	(6x60 mm)	51-90	630 130 4	
con Morse Mk-2	630 120 2 (8x80 mm)	32-90	630 120 5	

Dispozitiv de antrenare

pentru carote HW (tăiere suprafețe plate)

- Complet cu burghiu de centrare și cu cheie Allen 2.5 mm pentru schimbarea burghiului de găurire.
- Ax prindere făcut din oțel călit.



Carote HSS-Bimetal

- Construcția din HSS-Bimetal asigură o tăiere rapidă și curată.
- Utilizabile pentru oțel, fontă, cupru, bronz, aluminiu, plastic și lemn.
- Număr dinți: 6/inch
- Adâncime tăiere: 32 mm

Dimensiuni		AT	Turatie recomandata(rpm)					Art.-Nr..	U.A.
mm	Inch		Oțel moale	Oțel de scule VA	Fontă	Alama	Alu		
14	9/16		580	300	400	790	900	632 14	
16	5/8	9	550	275	365	730	825	632 16	
17	11/16		500	250	330	665	750	632 17	
19	3/4	11	460	230	300	600	690	632 19	
20	25/32		445	220	290	580	660	632 20	
21	13/16	13	425	210	280	560	630	632 21	
22	7/8	16	390	195	260	520	585	632 22	
24	15/16		370	185	245	495	555	632 24	
25	1		350	175	235	470	525	632 25	
27	1 1/16		325	160	215	435	480	632 27	
29	1 1/8	21	300	150	200	400	450	632 29	
30	1 3/16		285	145	190	380	425	632 30	
32	1 1/4		275	140	180	360	410	632 32	
33	1 5/16		260	135	175	345	390	632 33	
35	3/8		250	125	165	330	375	632 35	
37	1 7/16	29	240	120	160	315	360	632 37	
38	1 1/2		230	115	150	300	345	632 38	
40	1 9/16		220	110	145	290	330	632 40	
41	1 5/8		210	105	140	280	315	632 41	
43	1 11/16		205	100	135	270	305	632 43	
44	1 3/4		195	95	130	260	295	632 44	
46	1 13/16		190	95	125	250	285	632 46	
48	1 7/8	36	180	90	120	240	270	632 48	
51	2		170	85	115	230	255	632 51	
52	2 1/16		165	80	110	220	245	632 52	
54	2 1/8	42	160	80	105	210	240	632 54	
57	2 1/4		150	75	100	200	225	632 57	
59	2 5/16	48	145	75	100	195	225	632 59	
60	2 3/8		140	70	95	190	220	632 60	
64	2 1/2		135	65	90	180	205	632 64	
65	2 9/16		130	65	85	170	195	632 65	
67	2 5/8		130	65	85	170	195	632 67	
68	2 11/16		130	65	85	165	190	632 68	
70	2 3/4		125	60	80	160	185	632 70	
73	2 7/8		120	60	80	160	180	632 73	
76	3		115	55	75	150	170	632 76	
79	3 1/8		110	55	70	140	165	632 79	
83	3 1/4		105	50	70	140	155	632 83	
86	3 3/8		100	50	65	130	150	632 86	
89	3 1/2		95	45	65	130	145	632 89	
92	3 5/8		95	45	60	120	140	632 92	
95	3 3/4		90	45	60	120	135	632 95	
98	3 7/8		90	45	60	120	135	632 98	
102	4		85	40	55	110	130	632 102	
105	4 1/8		80	40	55	110	120	632 105	
108	4 1/4		80	40	55	110	120	632 108	
111	4 3/8		80	40	50	100	120	632 111 0	
114	4 1/2		75	35	50	100	105	632 114	
121	4 3/4		70	35	45	90	95	632 121	
127	5		65	30	40	85	90	632 127	
140	5 1/2		60	30	35	80	85	632 140	
152	6		55	25	35	75	85	632 152	



Trusa carote

Dimensiuni Ø mm	Art.-Nr.	U.A.
19, 22, 25, 32, 35, 38, 44, 51, 57, 64, 67, 76	964 632	1

Trusa carote - Set electricieni

Dimensiuni Ø mm	Art.-Nr.	U.A.
16, 20, 25, 32, 40, 51, 64	964 632 1	1

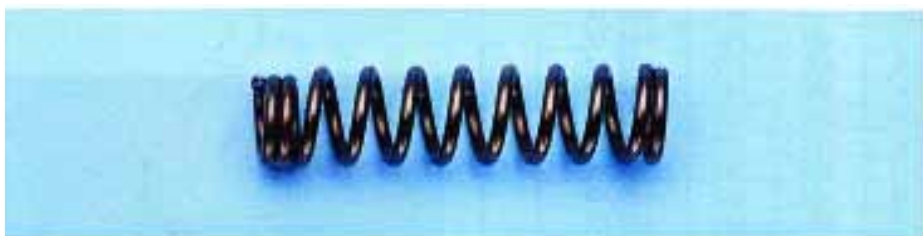
Pentru orice tăiere în metal (excepție fontă) utilizați Uleiul de tăiere Articol Nr. 893 050. Acesta va asigura o tăietură curată și va spori durata de viață a sculei aschietoare.


**Dispozitiv de antrenare A4
(cu burghiu de centrare)**

ptr. Ø 14-30 mm coadă Ø 6,35 mm	Art.-Nr.	UA
	632 04*	1


**Dispozitiv de antrenare A2
(cu burghiu de centrare)**

ptr. Ø 32-152 mm coadă Ø 11 mm hexagonala	Art.-Nr.	UA
	632 02*	1


Arc elicoidal A7

pentru extractia piesei taiate	Art.-Nr.	UA
	632 07*	1


Prelungitor 300 mm

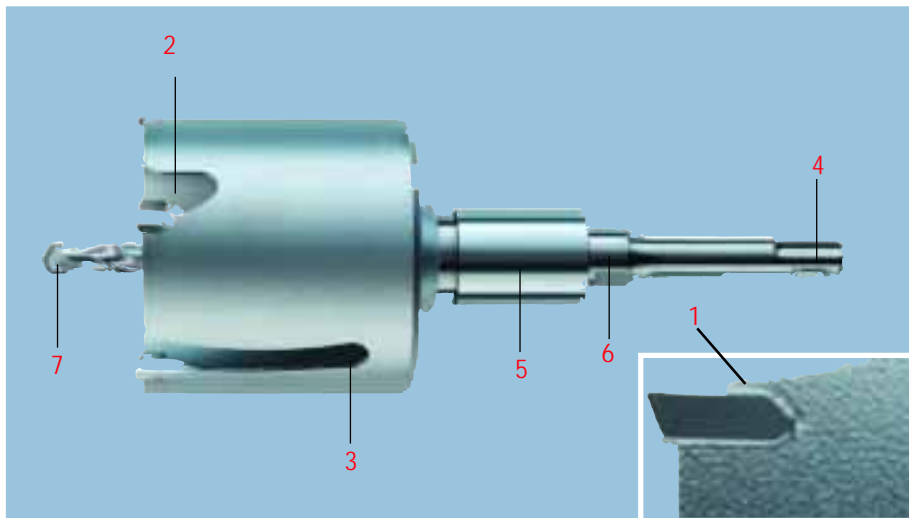
numai pentru dispozitivul A2	Art.-Nr.	UA
	632 05*	1


**Burghiu de centrare A 014 C
pentru dispozitiv A2**

Ø	Art.-Nr.	UA
6,35 mm (1/4") constructie scurta	632 014	1


**Burghiu de centrare A 014 D
pentru dispozitiv A4**

Ø	Art.-Nr.	UA
6,35 mm (1/4") constructie lunga	632 014 1	1



Carotă din carburi metalice

Noul model de carotă din carburi metalice, universală

Aplicatii

Zidărie (carămidă sau BCA), materiale usoare (gipscarton), faianță în funcție de duritate (depinde foarte mult de tip și de producător), plastic și lemn (lemn masiv, PAL și placaj).

Aplicatii

- Robustă și durată mare de utilizare: pastilele din carburi metalice susținute pe ambele fețe și sudate pe o suprafață mare (1) garantând astfel o așezare sigură pe materialul de tăiat.
- Avansare rapidă a tăieturii: datorită construcției universale asigură o tăietură agresivă.
- Optimizarea corpului carotei: datorită formei geometrice cu fante mari de eliminare a materialului tăiat și nuturilor de curățare, s-au redus oscilațiile și vibrațiile.

Indicatii

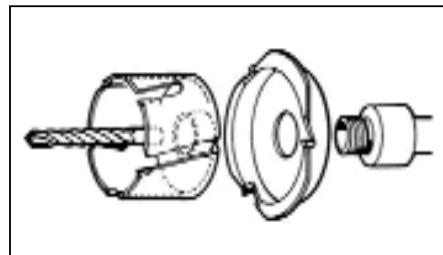
Atentie:

- Găurirea se execută fără percutie
- Nu sunt recomandate pentru faianță sau gresie cu duritate mare.

Gaură Ø mm	Nr. dinti	Lungime mm	Utilizare	Art. Nr.	U.A.
25	3	60	Tevi pentru instalatii sanitare si de incalzire	632 400 025	
30				632 400 030	
35				632 400 035	
40			Tevi de instalatii, de scurgere, tevi de apa si incalzire cu izolatii, spoturi	632 400 040	
45			632 400 045		
50			Lumini înglobate	632 400 050	
55			632 400 055		
60	5		Cabluri, doze, lumini înglobate	632 400 060	
63			Doze aparat	632 400 063	
65			Doze legatură	632 400 065	
68			632 400 068		
74			Doze legatură	632 400 074	
80		Doze ramificatie, treceri de cabluri	632 400 080		
85		Lumini înglobate	632 400 085		
105	6	Tevi de aerisire, aer conditionat	632 400 105		

Burghiul de centrare și adaptorul se comandă separat.

1. Suprafața de sudură mare.
2. Fante mari de eliminare a spanului.
3. Nuturi mari de curățare.
4. Scurtarea Cozii prin realizarea prinderii rapide în SDS+.
5. Adaptor rapid și confortabil.
6. Suprafața pentru strângere cu cheie.
7. Burghiu de centrare.

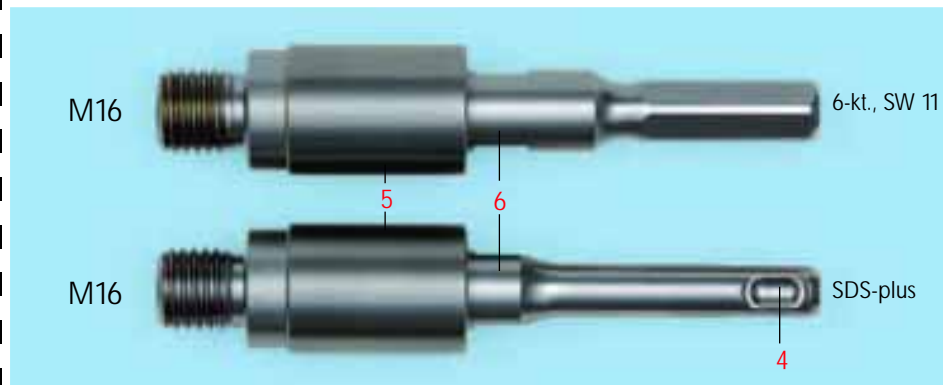


Zencuitor

Art.-Nr. 632 400 168

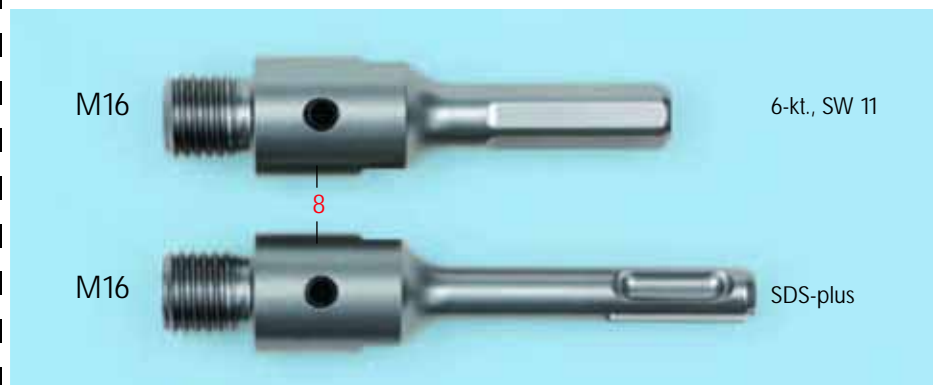
U.A. 1

- Pentru carotă de 68 mm.
- Pentru montajul corect al dozelor în pereti.

Accesorii

Adaptoare cu schimbare rapidă

- Mecanism de blocare confortabil pentru montaj rapid și schimbarea burghiului de centrare. (5).
- Suprafața prelucrată pentru desfacere rapidă cu cheia (6).
- Demontare ușoară a carotei prin deblocare și scoaterea burghiului de centrare.
- Antrenare SDS+ cu canal scurt de ghidare (4). Împiedică utilizarea cu percutie chiar dacă butonul de percutie este pornit.
→ **Previne defectarea sculei electrice.**

Prinderea	Lungime mm	Art.-Nr.	U.A.
6-kt., SW 11 hexagon	118	632 401 005	1
SDS +		632 401 010	


Adaptoare traditionale

- Cu stift de blocare SW 3 pentru fixarea burghiului de centrare.
- Livrare completă cu cheie inbus SW 3 pentru schimbarea burghiului.

Prinderea	Lungime mm	Art.-Nr.	U.A.
6-kt., SW 11 hexagon	90	632 401 015	1
	220	632 401 016	
	370	632 401 017	
SDS +	105	632 401 020	
	220	632 401 021	
	370	632 401 022	


Burghiu de centrare

Prinderea	Burghiu	Lungime mm	Art.-Nr.	U.A.
Cu carburi metalice pentru zidărie	8,0	120	632 401 001	1
HSS pentru lemn, plastic	7,4		632 401 002	

Aplicații pentru discuri diamantate

Material		Tăiere uscată și umedă							
		◆	Polizor unghiular						
			115 la 350		115 la 230				
Tipul discului		Zebra Longlife și Speed	Zebra Longlife	Zebra Longlife	Zebra Longlife	Zebra Longlife	Zebra Speed	Zebra Speed*	
		Sanțier 666 760...	Beton 666 700...	Beton 668 710...	Granit 668 710...	Acoperis 666 740...	Beton 666 800...	Placi 668 830...	Beton 668 700...
Beton	Beton vechi / beton	++	++	+	+	+	++	-	++
	Beton spălat	++	++	+	+	+	++	-	++
	Beton ușor armat (plasă sudată)	++	++	+	+	+	++	-	++
	Beton puternic armat (până la 25 mm)	++	+	-	-	-	+	-	-
	Beton proaspăt (abraziv) până la 2 zile	-	-	++	-	-	-	-	-
	Beton proaspăt (abraziv) mai vechi de 2 zile	-	+	+	-	-	-	-	+
	Beton poros/ ușor	+	+	++	-	+	+	-	+
	Beton celular	+	+	++	-	+	+	-	+
	Pietre beton	++	++	+	+	+	++	-	++
	Pietre pavaj	++	+	+	+	+	++	-	+
	Plăci acoperis / pane	++	+	+	-	++	++	-	+
	Tuburi beton	++	++	+	+	++	++	-	++
	Blocuri beton zidărie	++	++	+	+	+	+	-	++
	Beton din piatră ponce	+	+	+	-	-	+	-	+
	Sapă	+	-	+	-	-	-	-	-
Mortar / tencuială	+	+	+	-	-	+	-	+	
Cărămidă de calcar	Moale	++	-	++	-	-	+	-	-
	Densă (tare)	++	+	+	+	-	+	+	+
Piatră naturală	Travertin	+	+	+	++	+	+	++	+
	Ardezie	++	+	+	+	+	+	++	+
	Gresie	+	-	+	-	-	-	+	-
	Porfir	++	+	+	++	+	+	+	+
	Marmură	+	+	-	++	+	+	++	-
	Piatră de calcar	+	+	-	++	+	+	++	-
	Granit (moale)	++	-	+	++	-	++	++	-
	Granit (tare)	++	+	+	++	-	+	++	-
	Gneis	++	-	+	++	-	+	++	-
Bazalt	+	+	+	++	+	+	++	+	
Mozaic		++	+	+	++	-	+	++	-
Asfalt		-	-	-	-	-	-	-	-
Rez. la foc	Cărămidă rezistentă la foc	+	-	+	-	+	+	-	-
Ceramică	Faiantă	-	-	-	-	-	+	++	-
	Plăci	++	-	-	+	+	+	++	-
	Gresie portelanată	-	-	-	+	+	+	++	-
	Teracotă glazurată	-	-	-	-	-	+	++	-
	Tub din ceramică	++	++	+	+	+	++	+	-
	Ceramică clincher (tare)	++	++	+	+	+	+	-	+
	Ceramică clincher (moale)	++	+	+	+	+	+	-	+
	Clincher pentru pavaje	++	++	+	+	+	+	-	+
	Cărămidă argilă (tare)/Poroton	++	++	+	+	++	++	++	+
Cărămidă argilă (moale)/Poroton	+	+	+	+	++	+	++	+	
Tevi	Tevi beton	++	++	+	+	++	++	-	++
	Tevi fontă	++	+	-	+	-	+	-	-
	Tevi plastic	+	+	+	+	-	+	++	-
	Tevi SML	+	+	-	+	-	+	-	-
Eternit		-	-	+	+	-	+	+	
Gips, gipscarton		+	+	++	+	+	+	+	

◆ Pentru polizor unghiular și mașini rosturi;

++ Foarte bun, recomandat;

+ Bun, recomandat; - Nerecomandat

Tăieturi uscate si umede si pietre de șlefuit

Tăiere uscată si umedă								Tăieturi umede	Masină de tăiat rosturi	Masină de sluit			Pietre de șlefuit		
Polizor unghiular				Masină de tăiat rosturi		Ferăstrău static / masă		150-180		115 la 230			125 mm		
150 la 230				300 la 600		300 la 900			115 la 230			125 mm			
Würth	Würth*	Würth	Würth	Zebra Longlife	Zebra Longlife	Zebra Longlife	Zebra Longlife	Zebra	Zebra Longlife	Zebra Longlife	Würth	Zebra	Zebra	Zebra	
Cărămidă calcar 668 710...	Faianță 668 830 ...	Saniter Turbo 668 765...	Saniter segmentate 668 760...	Asfalt 666 750 ...	Materiale de constructii 666 770	Materiale de constructii 666 780...	Materiale de constructii abrazive 666 790...	666 100...	Material tare 666 705 ...	Abraziv 666 715...	Universal 668 775 ...	Material tare 666 500 ...	Abraziv 666 510...	Turbo 666 520 ...	
+	-	+	+	-	++	++	-	-	++	-	+	++	++	+	
+	-	+	+	-	+	+	-	-	-	-	-	++	++	+	
+	-	+	+	-	++	++	-	+	++	-	+	++	++	+	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	-	-	
+	-	-	+	++	-	-	++	-	-	++	+	-	+	-	
+	-	-	+	-	+	+	-	-	-	++	+	+	+	-	
++	-	+	+	++	+	+	++	+	-	+	+	+	++	+	
++	-	+	+	++	+	+	++	+	-	+	+	+	++	+	
+	-	+	+	-	++	++	+	+	++	-	+	++	++	+	
+	-	+	+	-	++	++	+	-	-	-	-	+	+	+	
+	-	+	+	-	++	++	-	-	-	-	-	++	+	+	
+	-	+	+	+	++	++	++	+	++	-	+	++	+	+	
+	-	+	+	+	++	++	++	+	-	++	+	+	++	+	
+	-	+	+	-	-	-	+	-	++	+	-	++	+	-	
-	-	-	+	-	-	-	-	-	-	-	-	+	+	+	
-	-	-	+	-	-	-	+	-	-	-	-	+	+	+	
+	-	-	+	+	-	-	++	-	-	-	-	+	+	-	
-	-	+	+	-	-	-	-	-	-	-	-	+	+	+	
-	+	+	+	-	+	+	+	-	-	-	-	+	+	+	
-	+	+	+	-	-	-	+	-	-	-	-	+	+	+	
-	+	-	+	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	+	
-	-	-	+	++	-	-	-	-	-	-	-	-	+	-	
+	-	-	+	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	+	
-	++	-	-	-	-	-	-	+	-	-	-	-	-	-	
-	++	+	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	
-	++	+	+	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	
-	++	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	+	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	
-	-	-	+	-	-	-	-	-	++	-	+	-	-	+	
+	-	+	+	-	+	+	+	-	-	++	+	+	+	+	
-	-	-	+	-	-	-	-	-	-	-	-	+	+	+	
-	+	+	+	-	-	-	-	+	++	-	+	-	+	++	
+	+	+	+	+	-	-	++	+	-	++	+	+	+	+	
+	-	+	+	-	++	++	-	-	-	-	-	++	+	+	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	+	-	
-	+	-	+	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
+	-	-	+	++	-	-	++	-	-	-	++	+	+	+	

* Nu este recomandat pentru materiale pline. Grosime maximă material 20 mm.

Discuri diamantate

Instructiuni generale de lucru si securitate a muncii

- Discurile diamantate isi pierd taisul (se tocesc) la utilizarea lor la turatii prea mari si se uzeaza prematur la turatii joase - turatiile de pornire.
- La pierderea calitatilor de aschiere (fapt indicat de scanteierea intensa), discul se ascute executand cateva tăieturi în material abraziv, ex. gresie.
- O sectiune transversala mai mare a materialului obliga efectuarea taieturii în mai multe etape de lucru.
- Trebuie sa nu se apese pe disc în timpul lucrului, greutatea proprie a masinii este suficienta. Marirea presiunii pe disc il uzeaza mai mult.
- Discurile diamantate sunt construite pentru tăieturi drepte: la tăieturi curbe se deformeaza discul si apar crapaturi pe el si chiar ruperea unor segmente, ceea ce il face inutilizabil.
- Pentru siguranta utilizatorului, se vor folosi ochelari de protectie si costum de protectie.



Gri pentru beton

* Ø 130 mm pentru freze de tăiat canale în zidărie

Ø mm	Grosime segm. mm	Nr. segmenti	Diam. gaurii	Fixare segm.	rot. max rot/min.	Art.-Nr.	UA.
115	2,2	9	22,2	sudati cu laser	13.300	668 111 115	1
125		10			12.000	668 111 125	
130*		10			11.750	668 111 130	
150	2,4	12			10.200	668 111 150	
180		14			8.500	668 111 180	
230		16			6.600	668 111 230	
300	2,5	16	25,4		668 111 301		
350	2,8	16	25,4		668 111 351		



Negru pentru asfalt

Ø mm	Grosime segment mm	Nr. segmente	Diam. găurii	Fixare segm.	Turatie : rot/min. max	Art.-Nr.	UA.
300	3,2	18	25,4/20		4.010	666 271 301	
350		21			3.437	666 271 351	

Disc diamantat Pentru tăiere uscată

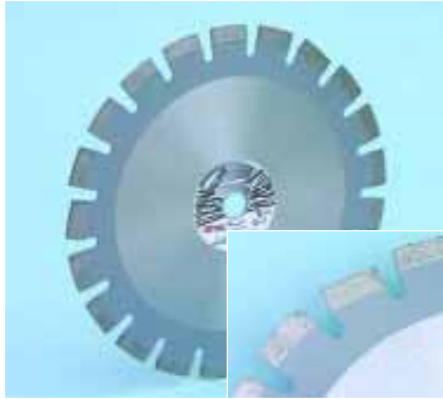
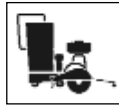
- Bunele calitati de tăiere sunt date de calitatea inalta a diamantarii.
- Distanța mica între dinti garanteaza precizia si rapiditatea taierii.
- Corpul discului este calit, rectificat si echilibrat, asigurand obtinerea unei tăieturi drepte si curate.
- Segmentele sudate dublu cu laser garanteaza o inalta securitate a constructiei (nu se pierd sau detaseaza segmentele)

Disc diamantat Pentru tăiere umedă

- O calitate inalta a diamantului cat si aliajul special folosit ca liant pentru granulele de diamant garanteaza o functionare optima.
- Prin danturarea potrivita a discului se poate obtine o taietura precisa.
- Placa discului, durificată, rectificata si echilibrata garanteaza o taietura perfecta, curata si dreapta.
- Asezarea inclinata a segmentelor pe discul de antrenare diamantat stabilizeaza discul suport si protejeaza legatura dintre segmente si corp impotriva uzurii.

Discuri diamantate Longlife

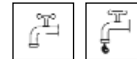
Masini pentru
taiat rosturi



Discuri diamantate negre pentru asfalt

LONGLIFE

▶ Discuri diamantate de tăiat speciale pentru construcția de drumuri.



- ▶ Pentru tăieturi uscate și umede.
- ▶ Segmente speciale înalte: 15 mm.
- ▶ Segmente speciale de protecție împotriva uzurii discului suport sub segment.

Avantaje:

- Durată mare de viață.
- Creșterea siguranței în timpul lucrului.

Utilizări principale

(pentru alte utilizări vezi tabelul de utilizări)



Asfalt



Beton abraziv
proaspăt



Mortar tencuială
sapă



Căramidă de calcar
moale

Ø în mm	Gaură mm	Înălțime seg. în mm	Grosime seg. în mm	Nr. seg.	Prindere seg.	Max. min ⁻¹	Art. No.	U.A.
300*	20,0	15	3,0	18	Laser	6,400	666 750 300	
300*	25,4**	15	3,0	18		6,400	666 750 301	
350*	20,0	15	3,2	21		5,400	666 750 350	
350*	25,4**	15	3,2	21		5,400	666 750 351	1
400*	25,4**	15	3,4	24		4,800	666 750 401	
450*	25,4**	15	3,6	28		4,200	666 750 451	
500*	25,4**	15	4,0	30		3,800	666 750 501	
600*	25,4**	15	4,5	36		3,200	666 750 601	

* Turatie maximă 100 m/s.

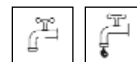
** Cu gaură de ghidaj



Discuri diamantate galben pentru materiale de constructii

LONGLIFE

- ▶ Pentru tăieturi uscate și umede.
- ▶ 300 și 350 mm diametru cu segmente în evantai.



Ø în mm	Gaură mm	Înălțime seg. în mm	Grosime seg. în mm	Nr. seg.	Prindere seg.	Max. min ⁻¹	Art. No.	U.A.
300*	20,0	10	2,8	20	Laser	6,400	666 770 300	
300*	25,4**	10	2,8	20		6,400	666 770 301	
350*	20,0	10	3,2	24		5,400	666 770 350	
350*	25,4**	10	3,2	24		5,400	666 770 351	1
400*	25,4**	10	4,0	28		4,800	666 770 401	
450*	25,4**	10	4,0	32		4,200	666 770 451	
500*	25,4**	10	4,5	36		3,800	666 770 501	
600*	25,4**	10	4,5	36		3,200	666 770 601	

* Turatie maximă 100 m/s.

** Cu gaură de ghidaj

Utilizări principale

(pentru alte utilizări vezi tabelul de utilizări)



Beton vechi, beton



Beton usor armat



Pietre pavaj



Tevi pavaj

Discuri diamantate Speed

Polizor unghiular



Discuri diamantate gri pentru beton

- ▶ Discuri diamantate foarte subțiri. Pentru tăieri umede și uscate.

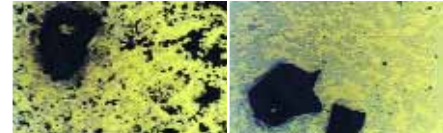


- ▶ **Proces de producție patentat.**
 - Tehnologie optimizată HDS (metoda sinterizare la presiune mare);
 - Structură de legătură densă.
 - Diamantele sunt optimal executate.
 - Suportul de oțel foarte rezistent.
 - Lipirea segmentelor de înaltă calitate. Segmentele conice reduc frecarea.
 - Forma segmentelor reduce degajarea de căldură.

Avantaje:

- Tăieturi extrem de ușor executat și creșterea duratei de viață a discului.
- Reduce încărcarea mașinii.
- Tăiere fără efortare.
- Canturi foarte curate după tăietură.
- Pierdere mică de material.
- Funcționare absolut silențioasă.
- Degajare redusă de praf.
- Zona largă de utilizare.

SPEED



Granulele de diamant (elementele mari întunecate) sunt omogen executate cu tehnologia HDS (dreapta). Discurile de tăiat neexecutate prin HDS, arată mai poroase (elementele mici întunecate - stânga) și duc la uzura prematură a segmentelor de diamant.

Grosimea segmentelor comparate cu alte discuri.



aprox. 2,2 mm 1,2 mm
aprox. 2,6 mm 1,9 mm

Alte discuri Discuri Speed beton

Ø în mm	Gaură mm	Înălțime seg. în mm	Grosime seg. în mm	Nr. seg.	Prindere seg.	Max. min ⁻¹	Art. No.	U.A.
115*	22,2	7	1,2	8	HDS	13,300	666 800 115	
125*		7	1,2	8		12,200	666 800 125	1
230*		9	1,9	15		6,600	666 800 230	

* Turatie maximă 80 m/s.

Utilizări principale

(pentru alte utilizări vezi tabelul de utilizări)



Discuri diamantate albastre pentru faianță

- ▶ **Disc diamantat de tăiat special pentru faianțari.**

- ▶ Foarte subțire.
- ▶ Pentru tăieturi uscate și umede.
- ▶ Sliturile de răcire ajută la disiparea căldurii.

Avantaje:

- Tăietură foarte curată și subțire.
- Extrem de ușor de realizat tăietura.
- Reduce încărcarea mașinii.
- Tăiere fără efortare.
- Pierdere mică de material.
- Degajare redusă de praf.

SPEED

Grosimea segmentelor comparate cu alte discuri.



cca. 1,6 mm 1,2 mm

Alte discuri Discuri Speed faianță



Stânga: Tăietură cu Speed faianță – curat și subțire
Dreapta: Tăietură cu disc obișnuit.

Utilizări principale

(pentru alte utilizări vezi tabelul de utilizări)



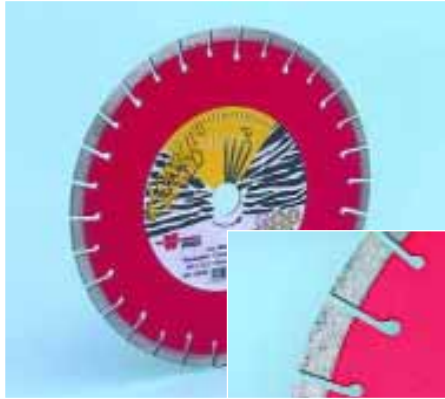
Atenție: Nu este recomandat pentru materiale pline. Grosime material max. 20 mm

Ø în mm	Gaură mm	Înălțime seg. în mm	Grosime seg. în mm	Nr. seg.	Prindere seg.	Max. min ⁻¹	Art. No.	U.A.
115*	22.2	5	1,2	8	Sinterizat	13,300	666 830 115	1
125*		5	1,2	9		12,200	666 830 125	

* Turatie maximă 80 m/s.

Discuri diamantate Longlife & Speed

Polizor unghiular

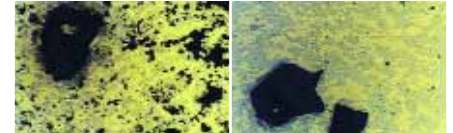


Discuri diamantate galbene pentru santier

LONGLIFE & SPEED

Discuri diamantate speciale pentru santier si operatiuni de salvare.

- Pentru tăieturi uscate si umede.
 - Structură de legătură densă.
- Proces de productie patentat
 - Tehnologie optimizată HDS (metodă sinterizare la presiune mare).
 - Structură de legatură densă.
 - Diamantele sunt optimal executate.
 - Suportul de otel foarte rezistent.
 - Lipirea segmentelor de inalta calitate.
- Dezvoltarea formei segmentelor si discului suport.
 - Discul suport este tratat special pentru o functionare absolut silentioasă.
 - Forma specială a fantelor împiedică fisurarea discului.
 - Segmentele ascutite reduc frecarea.
 - Se reduce considerabil degajarea de caldura.



Granulele de diamant (elementele mari întunecate) sunt omogen executate cu tehnologia HDS (dreapta). Discurile de tăiat neexecutate prin HDS, arată mai poroase (elementele mici întunecate - stânga) si duce la uzura prematură a segmentelor de diamant.

- Tăieturile se execută extrem de ușor.
 - Salvați timp.
- Foarte sigur în funcționare.
- Proprietăți bune la tăierea de metale feroase sau inox.
 - Atenție: nu înlocuiește discurile obisnuite pentru tăierea acestor materiale.
 - Nu este pentru utilizare continuă.
- Gamă largă de utilizare (beton, granit, materiale de constructii).
 - Elimină timpul de schimbare al discului pe santier.
- Disc ideal pentru echipe de salvare (brigăzi de pompieri etc).

Avantaje:

- Racire optimă și eliminarea prafului.
- Nu se supraîncălzeste discul.
- Nu apar vibrații sau oscilații ale discului.
- Tăieturi curate și corecte.
- Crește durata de viață cu până la 100 % față de alte discuri.

Ø în mm	Gaură mm	Înălțime seg. în mm	Grosime seg. în mm	Nr. seg.	Prindere seg.	Max. min ⁻¹	Art. No.	U.A.
115*	22,2	7	2,2	12	HDS	13,300	666 760 115	1
125*		7	2,2	12		12,200	666 760 125	
230*		9	2,6	30		6,600	666 760 230	

* Turatie maximă 80 m/s.

Masini de tăiat rosturi



Ø în mm	Gaură mm	Înălțime seg. în mm	Grosime seg. în mm	Nr. seg.	Prindere seg.	Max. min ⁻¹	Art. No.	U.A.
300*	20,0	9	2,6	28	Laser	6,400	666 760 300	1
300*	25,4**	9	2,6	28		6,400	666 760 301	
350*	20,0	9	3,0	34		5,400	666 760 350	
350*	25,4**	9	3,0	34		5,400	666 760 351	

* Turatie maximă 100 m/s.

** Cu gaură de ghidaj.



Beton vechi, beton



Beton spălat



Beton usor armat (până la 25 mm)



Pietre pavaj



Tiglă



Tevi beton



Cărămidă de calcar, moale sau tare



Granit moale, tare



Tevi ceramică



Cărămidă clincher moale sau tare



Tiglă tare

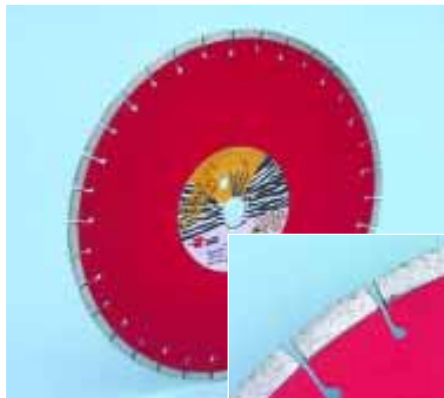


Poroton tare

Polizor unghiular



Masini de tăiat rosturi



Discuri diamantate albastre pentru faianță

- ▶ Pentru tăieturi uscate și umede.
- ▶ Tăieturi curate executate aproape de margine.



Utilizări principale

(pentru alte utilizări vezi tabelul de utilizări)



Atenție: Nu este recomandat pentru materiale pline. Grosime material max. 20 mm

Faianță, gresie, portelană, cahle glazurate

Ø în mm	Gaură mm	Înălțime seg. în mm	Grosime seg. în mm	Prindere seg.	Max.	Art. No. min ⁻¹	U.A.
115*	22,2	5	1,6	Sinterizat	13,300	668 830 115	
125*		5	1,6		12,200	668 830 125	

* Turatie maximă 80 m/s.

Discuri diamantate galbene pentru santier, Turbo

- ▶ Disc cu un standard excelent pentru santierele care lucrează cu materiale diferite.
- ▶ Pentru tăieturi uscate și umede.
- ▶ Tăieturi aproape de marginea
- ▶ Dezvoltarea execuției în relief la principalele discuri pentru diametru 180 și 230.
- ▶ Găuri de răcire.

Avantaje:

- Îmbunătățește disiparea căldurii.
- Funcționare extrem de silențioasă.
- Nu apar vibrații sau oscilații ale discului.
- Tăieturi curate și corecte.

Utilizări principale

(pentru alte utilizări vezi tabelul de utilizări)



Beton vechi, beton



Beton spălat



Beton ușor armat



Tevi din beton



Pavele



Cărămidă clincher moale sau tare



Poroton



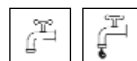
Tigla tare

Ø în mm	Gaură mm	Înălțime seg. în mm	Grosime seg. în mm	Prindere seg.	Max.	Art. No. min ⁻¹	U.A.
115*	22.2	7,5	2,0	Sinterizat	13,300	668 765 115	1
125*		7,5	2,0		12,200	668 765 125	
180*		7,5	2,5		8,500	668 765 180	
230*		7,5	2,8		6,600	668 765 230	

* Turatie maximă 80 m/s.

Disc diamantat galben pentru santiere, segmentat

- ▶ Disc cu un standard excelent pentru santierele care lucrează cu materiale diferite.
- ▶ Pentru tăieturi uscate și umede.



Utilizări principale

(pentru alte utilizări vezi tabelul de utilizări)



Beton vechi, beton



Beton spălat



Beton ușor armat



Tevi din beton



Pavele



Poroton

Ø în mm	Gaură mm	Înălțime seg. în mm	Grosime seg. în mm	Nr. seg.	Prindere seg.	Max. min ⁻¹	Art. No.	U.A.
230*	22,2	7	2,4	16	Laser	6,600	668 760 230	5

* Turatie maximă 80 m/s.

Discuri abrazive pentru debitat si polizat

Instructiuni generale pentru utilizarea discurilor abrazive.

- Discurile trebuie depozitate în încăperi uscate , la temperatura ambiantă de 20°C.
- Orice operatie de prelucrare se va desfășura utilizând echipament de siguranță: ochelari de protectie, mănuși, încălțăminte cu bombeu metalic, antifoane, mască de praf.
- Discurile abrazive vor fi fixate numai cu flansa originală.
Nu utilizati flanse defecte sau de altă proveniență.
- Toate operatiile de prelucrare se vor efectua utilizând apărătoarea metalică corespunzătoare.
- Utilizati discuri fără defecte. Discurile cu defecte sau deteriorate măresc pericolul de accidente.
- Nu este permisă depășirea vitezei periferice înscrise pe disc.
- Nu folositi discurile abrazive uzate pe polizoare mai mici.

Grupă material	Materiale (exemple)	
Otel 	Oteluri pentru constructii Oteluri pentru constructii cu rezistență mare	Oteluri pentru scule Oteluri călțite
Nemetale / Aluminiu 	Aluminiu Aliaje de aluminiu Cupru	Alame Bronzuri
Otel inoxidabil 	Table din otel inoxidabil Oteluri aliate si inalt aliate	Otel inoxidabil Aliaje Cr-Ni
Fontă 	Fontă cenusie Fontă cu grafit nodular Otel turnat	Fontă maleabilă Fontă dură Maselote
Piatră 	Piatră naturală Piatră artificială	Gresie Beton / Beton armat

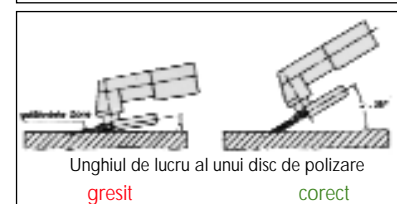
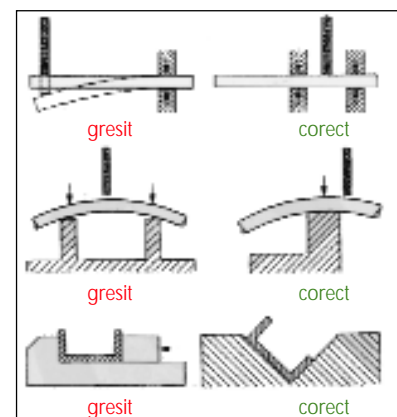
Instructiuni speciale pentru utilizarea discurilor abrazive

Debitare

- Nu utilizati discurile pentru debitat la operatii de polizare.
- Nu înclinati discul în timpul tăierii ⇒ Pericol de spargere.
- Usoară pendulare în lungul tăieturii elimină posibilitatea blocării discului.
- Nu apăsați foarte puternic în timpul aschierii ⇒ De regulă este suficientă greutatea polizorului.
- Asigurați-vă că piesa este fixată corespunzător.
- Atentie: La montarea discurilor de debitat cu grosime 1,0 mm verificati dacă flansa polizorului poate asigura fixarea corectă a discului. În caz contrar se vor utiliza inele distanțier.

Polizare

- Discurile se utilizează pe polizoare de mână.
- Respectati unghiul de aschiere recomandat.
- ⇒ un unghi de aschiere prea mic poate produce spargerea discului.



Discuri ZEBRA pentru debitat

- Foarte rezistente datorită liantului din rășini sintetice și armături din fibră de sticlă.
- Destinate utilizării pe polizoare de mână, electrice și pneumatice.
- Risc de spargere extrem de mic.
- Tolerante minime ale dimensiunilor și planității discului.
- Viteza periferică maxim 80 m/sec.
- Corespund celor mai severe cerințe de siguranță conform **EN 12413** și **OSA** (Organizația pentru siguranța sculelor aschietoare).

Discuri pentru debitat Longlife

- Durată de utilizare extrem de mare.
- Performante optime de aschiere în material plin sau profilat.
- Stabilitate laterală foarte bună.



Discuri pentru debitat **LONGLIFE** Albastru pentru otel

Utilizare:

Debitarea barelor, tevilor cu pereti grosi, profilelor, tablelor, etc.

Ø x Grosime mm	Prindere Ø mm	Formă	Turatie min ⁻¹	Art.-Nr.	U.A.
115 x 2,5	22,2		13.300	670 101 152	25
125 x 2,5			12.200	670 101 252	
180 x 2,5			8.500	670 101 802	
230 x 2,5			6.600	670 102 302	
300 x 3,5	20,0		5.100	670 103 023	10
300 x 3,5	22,2		5.100	670 103 003	
350 x 4,0	20,0		5.400	670 103 524	
350 x 4,0	22,2		5.400	670 103 504	
350 x 3,0	25,4		5.400	670 103 653	

* Viteză de lucru maxim 100 m/s

** Viteză de lucru maxim 80 m/s

Discuri pentru debitat **LONGLIFE** Galben pentru neferoase / aluminiu

Utilizare:

Debitarea adaosurilor de turnare, barelor, tevilor, profilelor, tablelor, etc.

Ø x Grosime mm	Prindere Ø mm	Formă	Turatie min ⁻¹	Art.-Nr.	U.A.
115 x 2,5	22,2		13.300	670 121 152	25
125 x 2,5			12.200	670 121 252	
180 x 2,5			8.500	670 121 802	
230 x 2,5			6.600	670 122 302	



Discuri pentru debitat **LONGLIFE** Negru pentru fontă

Utilizare:

Debitarea adaosurilor de turnare, barelor, tevilor, profilelor, etc.

Ø x Grosime mm	Prindere Ø mm	Formă	Turatie min ⁻¹	Art.-Nr.	U.A.
115 x 2,5	22,2		13.300	670 141 152	1/25
230 x 3,0			6.600	670 142 303	



Discuri pentru debitat **LONGLIFE** Gri pentru piatră

Utilizare:

Debitarea pietrelor, plăcilor, materialelor de construcție, cărămidizilor, tiglelor, etc.

Ø x Grosime mm	Prindere Ø mm	Formă	Turatie min ⁻¹	Art.-Nr.	U.A.
115 x 2,5	22,2		13.300	670 151 152	25
125 x 2,5			12.200	670 151 252	
180 x 2,5			8.500	670 151 803	
230 x 2,5			6.600	670 152 303	
300 x 3,5	20,0		5.100	670 153 023	10
300 x 3,5	22,2		5.100	670 153 003	
350 x 4,0*	20,0		5.400	670 153 524	
350 x 4,0*	22,2		5.400	670 153 504	

* Viteză de lucru maxim **100 m/s**

Discuri pentru debitat Speed

- Viteză de tăiere foarte mare și durabilitate crescută.
- Foarte subțiri, asigură obținerea tăieturilor netede, fără bavuri.
- Utilizare foarte comodă, nu solicită polizorul.
- Rezultă puțin span și fum în urma tăierii.
- Funcționare silențioasă, risc de spargere redus.
- Special pentru tevi cu pereți subțiri, profile, table subțiri.



Discuri pentru debitat **SPEED** Albastru pentru otel

Utilizare:

Debitarea tablelor, tevilor, profilelor, cablurilor, armăturilor, etc.

Ø x Grosime mm	Prindere Ø mm	Formă	Turatie min ⁻¹	Art.-Nr.	U.A.
115 x 1,0	22,2	— —	13.300	664 101 150	1/25
115 x 1,6			13.300	664 101 151	
125 x 1,0			12.200	664 101 250	
125 x 1,6			12.200	664 101 251	
180 x 2,0			8.500	664 101 802	
230 x 2,0			6.600	664 102 302	



Discuri pentru debitat **SPEED** Galben pentru neferoase / aluminiu

Utilizare:

Debitarea tablelor, tevilor, profilelor, panourilor de acoperire, jgheaburilor, etc

Ø x Grosime mm	Prindere Ø mm	Formă	Turatie min ⁻¹	Art.-Nr.	U.A.
115 x 1,5	22,2	— —	13.300	664 121 151	1/25
125 x 1,5			12.200	664 121 251	
180 x 1,5			8.500	664 121 801	
230 x 1,9			6.600	664 122 301	



Discuri pentru debitat **SPEED** Verde pentru otel inoxidabil

- Nu contine fier, clor, sulf ($\leq 0,1\%$)
- Autorizare **KWU** - clasa II



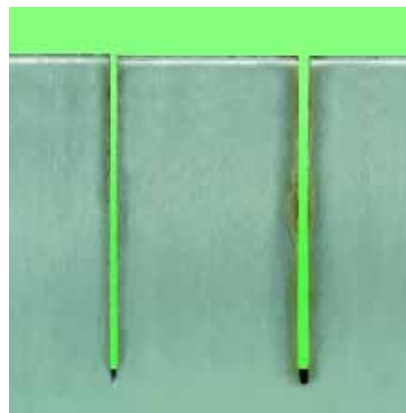
Utilizare:

Debitarea tevilor, tuburilor de aerisire, tablelor, barelor, armăturilor, profilelor, paturilor de cabluri, cablurilor, materialelor plastice, etc

Avantaje pentru discurile foarte subtiri (0,8 mm)

- **SuperSUBTIRI:** Cele mai subtiri discuri de debitat. Special create pentru debitarea tablelor subtiri precum caroserii auto, tevi cu pereti subtiri, profile si alte materiale subtiri din otel sau otel inoxidabil.
- **SuperRAPIDE:** Realizeaza debitari de calitate intr-un timp foarte scurt – in comparatie cu alte discuri sunt foarte silentioase, fac putine scantei si foarte putin praf.
- **Bavuri minime:** Realizeaza debitari de mare precizie, cu bavuri practic inexistente si colorare (ardere) foarte redusa a suprafetelor adiacente.

Ø x Grosime mm	Prindere Ø mm	Formă	Turatie min ⁻¹	Art.-Nr.	U.A.
50 x 1,0	6,0		30.500	664 130 501	50
60 x 1,0			25.000	664 130 601	
76 x 1,0			20.100	664 130 761	
115 x 0,8	22,23		13.300	664 131 148	25
115 x 1,0			13.300	664 131 150	
115 x 1,0			13.300	664 231 150	300*
115 x 1,6			13.300	664 131 151	
125 x 0,8			12.200	664 131 248	25
125 x 1,0			12.200	664 131 250	
125 x 1,0			12.200	664 231 250	300*
125 x 1,6			12.200	664 131 251	
180 x 1,6				8.500	
180 x 2,0		8.500		664 131 802	
230 x 1,9	6.600	664 132 301			
230 x 2,5	6.600	664 132 302			



Bavuri practic inexistente la 0,8 mm



Comparativ:
Bavuri obtinute cu discuri de grosime 1,0 mm

Discuri pentru polizat ZEBRA

- Foarte rezistente datorită liantului din rășini sintetice și armături din fibră de sticlă.
- Risc de spargere foarte mic.
- Tolerante minime ale dimensiunilor și planității discului.
- Corespund celor mai severe cerințe de siguranță conform **EN 12413** și **OSA** (Organizația pentru siguranța sculelor aschietoare).

Discuri pentru polizat Longlife



Discuri pentru polizat **LONGLIFE** Albastru pentru otel

Utilizare:

Polizarea canturilor, debavurări, curățarea cordoanelor de sudură, etc.

Ø x Grosime mm	Prindere Ø mm	Formă	Turație min ⁻¹	Art.-Nr.	U.A.
115 x 4,0	22,2		13.300	670 161 154	1/25
115 x 7,0			13.300	670 161 157	
125 x 4,0			12.200	670 161 254	
125 x 7,0			12.200	670 161 257	
180 x 8,0			8.500	670 161 808	1/10
180 x 10,0			8.500	670 161 801	
230 x 8,0	6.600	670 162 308			



Discuri pentru polizat **LONGLIFE** Galben pentru neferoase / aluminiu

Utilizare:

Polizarea bavurilor de turnare, canturilor, cordoanelor de sudură, etc.

Ø x Grosime mm	Prindere Ø mm	Formă	Turație min ⁻¹	Art.-Nr.	U.A.
115 x 7,0	22,2		13.300	670 171 157	1/25
125 x 7,0			12.200	670 171 257	
180 x 7,0			8.500	670 171 807	1/10



Discuri pentru polizat **LONGLIFE** Verde pentru otel inoxidabil

- Nu conține fier, clor, sulf ($\leq 0,1\%$)
- Autorizare **KWU** - clasa II

Utilizare:

Polizarea canturilor, debavurări, curățarea cordoanelor de sudură, etc.

Ø x Grosime mm	Prindere Ø mm	Formă	Turație min ⁻¹	Art.-Nr.	U.A.
115 x 7,0	22,2		13.300	670 181 157	1/25
125 x 7,0			12.200	670 181 257	
180 x 7,0			8.500	670 181 807	1/10

Discuri pentru polizat Speed

Avantaje



- Putere mare de aschiere si in acelasi timp durata mare de viata.
- Foarte comode in utilizare.



Discuri de polizat **SPEED** Albastru pentru otel

Domenii de utilizare:

Polizarea canturilor, suprafetelor, cordoanelor de sudura etc.

Ø x Grosime mm	Prindere Ø mm	Formă	Turatie max rot ⁻¹	Art.-Nr.	U.A.
60 x 6,0	6,0		25.000	664 160 606	25
115 x 4,0	22,23		13.300	664 161 154	
115 x 7,0		13.300	664 161 157		
125 x 4,0			12.200	664 161 254	
125 x 7,0			12.200	664 161 257	

Dornuri pentru discuri debitare

- Utilizate pentru prinderea discurilor cu gaură de Ø 6 sau Ø 10 mm.

Descriere	Lungime	Art.-Nr.	U.A.
Dorn Ø 6 mm ptr. gaură Ø 6,0 mm	60	669 976	1
Dorn Ø 6 mm ptr. gaură Ø 10,0 mm		669 978	

Discuri pentru debitat / polizat

- Foarte rezistente datorită liantului din rășini sintetice și armături din fibră de sticlă.
- Utilizate la polizoare unghiulare electrice sau

- pneumatice.
- Siguranță la rupere.
- Viteza periferică maximă 80 m/sec.

- Corespund celor mai severe cerințe de siguranță conform **EN 12413** și **OSA** (Organizația pentru siguranța sculelor aschietoare).

Discuri pentru debitat



Discuri pentru debitat Albastru pentru oțel

- Discuri standard pentru încărcări mari.

Utilizare:

Debitarea barelor, tevilor, profilelor și tablelor.

Ø x Grosime mm	Prindere Ø mm	Formă	Turatie min ⁻¹	Art.-Nr.	U.A.
115 x 2,5	22,2		13.300	669 101 152	1/25
125 x 2,5			12.200	669 101 252	
180 x 3,0			8.500	669 101 803	
230 x 3,0			6.600	669 102 303	



Discuri pentru debitat Verde pentru oțel inoxidabil

- Nu conține fier, clor, sulf ($\leq 0,1\%$)
- Discuri de înaltă performanță.



Utilizare:

Pentru debitarea tablelor metalice, tevilor, profilelor, paturilor de cabluri, armaturilor etc.

Ø x Grosime mm	Prindere Ø mm	Formă	Turatie min ⁻¹	Art.-Nr.	U.A.
115 x 1,0	22,23		13,300	669 131 150	100
125 x 1,0			12,200	669 131 250	



Discuri pentru polizat Albastru pentru oțel

- Discuri de duritate medie.
- Discuri standard pentru încărcări mari.

Utilizare:

Polizarea canturilor, cordoanelor de sudură și flanselor.

Ø x Grosime mm	Prindere Ø mm	Formă	Turatie min ⁻¹	Art.-Nr.	U.A.
115 x 6,0	22,2		13.300	669 161 156	1/25
125 x 6,0			12.200	669 161 256	
180 x 8,0			8.500	669 161 808	1/10
230 x 6,0			6.600	669 162 306	

Discuri cu lamele abrazive cu zircon corund

Avantaje

- Volum mare de metal îndepărtat.
- Domenii de aplicare multiple.
- Își păstrează proprietățile de slefuire până la uzura completă.
- Flexibilitate mare și zgomot în funcționare redus.
- - nu produce vibrații la slefuire
- Nu necesită disc suport la prelucrări.
- Lamele abrazive cu autoascutire, nu se îmbăcesc.
- Foarte rezistent și durabil datorită utilizării zirconului corund.

Domenii de utilizare

- **Speciale pentru aschiera otelului inoxidabil și aliajelor de crom și nichel.**
- Oțel, aliat sau nealiat, oțel pentru construcții, oteluri de scule, metale neferoase moi, turnate, materiale plastice dure, lemn.
- Slefuirea suprafețelor, finisarea cordoanelor de sudură, îndepărtarea vopselei, ascutirea sculelor, tencuiri și finisări, debavurări și finisare muchii, îndepărtare ruginei, slefuire concavități.



Disc zircon corund - tesătură fibră

- Lamele abrazive dispuse pe un disc executat din țesătură de fibră de sticlă multistrat.

Ø mm	Prindere Ø mm	Max. rpm	Granu- latie	Convex Art. Nr.	Drept Art. Nr.	U.A.
115		13 300	36	578 311 536	578 511 536	1/10
			40	578 311 540	578 511 540	
			50	578 311 550	578 511 550	
			60	578 311 560	578 511 560	
			80	578 311 580	578 511 580	
125	22,2	12 200	120	578 311 512	578 511 512	
			36	578 312 536	578 512 536	
			40	578 312 540	578 512 540	
			50	578 312 550	578 512 550	
			60	578 312 560	578 512 560	
178		8 600	80	578 312 580	578 512 580	
			120	578 312 512	578 512 512	
			36	578 317 836	–	
			40	578 317 840	–	
			50	578 317 850	–	
			60	578 317 860	–	
			80	578 317 880	–	
			120	578 317 812	–	

Norme generale de securitate la slefuirea cu discuri cu lamele abrazive

- Utilizați întotdeauna echipament de protecție precum ochelari, mănuși etc.
- Citiți instrucțiunile de siguranță inscripționate pe disc.



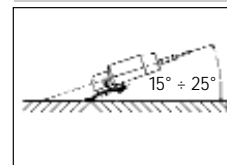
Echipament de protecție la operația de slefuire cu discuri abrazive.



Polizor unghiular Ø125mm ex. Art.Nr. 702 484 2

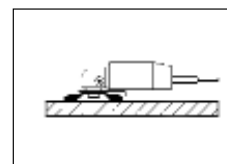
- ideal pentru slefuirea dreaptă

Instrucțiuni generale de utilizare ale discurilor cu lamele abrazive



Disc formă convexă

- Lamele abrazive sunt dispuse la un unghi de 15°.
- Utilizarea optimă a discului se face la slefuirea sub un unghi de 15° ÷ 25°.
- Recomandat pentru majoritatea utilizărilor: slefuire în spații strâmte, prelucrarea suprafețelor concave și a cordoanelor de sudură.



Disc formă dreaptă

- Lamele abrazive sunt plane.
- Utilizarea optimă a discului se face la slefuirea sub un unghi de 15° ÷ 25°.
- Recomandat pentru atât pentru slefuirea suprafețelor cât și a muchiiilor.



Disc pâslă abrazivă

Pentru utilizare cu polizorul unghiular
(Art.-Nr. 702 484 2)

Construcție:

- pâslă abrazivă
- corindon normal (oxid de Al)
- disc suport din țesătură fibră

Utilizare:

Pentru operații de finisare, polisare, mătuire, satinare, curățare vopsea, debavurări ușoare, îndepărtare straturi de oxizi și pentru finisare materiale plastice sau lemn.

Materiale prelucrate:

otel inoxidabil, oțel, cupru, aluminiu, alamă, lemn și plastic.

Turație recomandată: 2500 rot/min

Viteză maximă: 4900 rot/min

Dimensiune mm	Granulație/ tip	Art.-Nr.	U.A.
Ø 115 mm	100/degrosare	585 500 100	1/10
	180/medie	585 500 180	
	280/fină	585 500 280	



Disc combinat pâslă/abraziv

Pentru utilizare cu polizorul unghiular
(Art.-Nr. 702 484 2)

Construcție:

- pâslă abrazivă/lamele abrazive
- corindon normal/corindon normal
- disc suport din țesătură fibră

Utilizare:

Pentru finisarea superioară a suprafețelor, eliminarea micilor zgârieturi provocate de manevrări gresite în timpul operației de degrosare, pentru polisare, îndepărtarea vopselei, debavurări ușoare.

Materiale prelucrate:

otel inoxidabil, oțel, cupru, aluminiu, alamă, lemn.

Dimensiune mm	Granulație/ tip	Art.-Nr.	U.A.
Ø 115 mm	100/80/degrosare	585 501 100	1/10
	180/150/medie	585 501 180	
	280/240/fină	585 501 280	

Notă

Conferă o calitate înaltă a slefuirii datorită combinației de elemente abrazive (pâslă și lamele abrazive).
Nu se utilizează la slefuire radială.

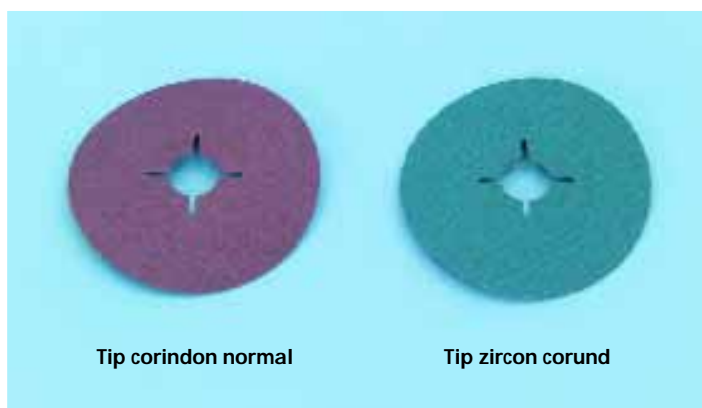
Articole conexe



Polizor unghiular EWS 125-E
Fixtec Art.-Nr. 702 484 2



Ochelari de protecție
Art.-Nr. 899 100 0


Tip corindon normal
Tip zircon corund
Corindon normal

Granulatie	Ø115mm Art.-Nr.	Ø125mm Art.-Nr.	Ø180mm Art.-Nr.	U.A.
16	580 115 16	580 125 16	580 180 16	50
24	580 115 24	580 125 24	580 180 24	
30	580 115 30	580 125 30	580 180 30	
36	580 115 36	580 125 36	580 180 36	
40	580 115 40	580 125 40	580 180 40	
50	580 115 50	580 125 50	580 180 50	
60	580 115 60	580 125 60	580 180 60	
80	580 115 80	580 125 80	580 180 80	
100	580 115 100	580 125 100	580 180 100	
120	580 115 120	580 125 120	580 180 120	

Zircon corund

Granulatie	Ø115mm Art.-Nr.	Ø125mm Art.-Nr.	U.A.
36	580 511 536	580 512 536	50
40	580 511 540	580 512 540	
60	580 511 560	580 512 560	
80	580 511 580	580 512 580	
120	580 511 512	580 512 512	



Ø115mm Art.-Nr.	Ø125mm Art.-Nr.	Ø180mm Art.-Nr.	U.A.
586 580 115	586 580 125	586 580 180	1

Ømm	Pentru utilizare la	Art.-Nr.	U.A.
115	Polizor unghiular pneumatic Art.-Nr. 703 000 854	709 854 054	1
125	SWS 125 Power, Art.-Nr. 702 492 0	702 492 001	
	piesă prindere	702 492 002	
180	SWS 180 Power, Art.-Nr. 702 496 0	702 496 001	
	piesă prindere	702 496 002	
230	SWS 230 Power, Art.-Nr. 702 498 0	702 498 001	
	piesă prindere	702 496 002	

Discuri cu fibre Vulcan

- Discuri abrazive rezistente la stropire, viscoplastice, pentru utilizare cu polizoare unghiulare electrice sau pneumatice (cu viteză periferică până la 80 m/s), în combinație cu un disc suport.
- Gaură de prindere Ø22 mm cu canale încrucisate.
- Material suport din fibre Vulcan:
 - Granulatii 16 ÷ 50: 0,8 mm grosime;
 - Granulatii 60 ÷ 120: 0,6 mm grosime;

Utilizări

- Polizarea muchiiilor și suprafețelor plane și curbe.
 - **Granulatii 16 ÷ 40:**
 - nivelarea cordoanelor de sudură;
 - curățarea tablelor, pieselor turnate sau forjate;
 - **Granulatii 40 ÷ 80:**
 - îndepărtarea stropilor de sudură, tesirea muchiiilor, polizarea tablelor metalice sau a altor suprafețe metalice;
 - curățarea tablelor, pieselor turnate sau forjate;
 - **Granulatii 40 ÷ 120:**
 - îndepărtare rugină;
 - îndepărtare straturi vechi de vopsea;
 - polizare fină caroserii auto;

Tip: Corindon normal (oxid de Al)

- ▶ Strat adeziv foarte elastic din rășini sintetice.

Avantaje:

- Durată mare de utilizare.

- ▶ Dispersie electrostatică.

Avantaje:

- Putere mare de abraziune.

Pentru utilizare la polizarea urmatoarelor materiale:

Otel, materiale neferoase, turnate și aliaje de Al.

Tip: Zircon corund

- ▶ Dispersie electrostatică.

Avantaje:

- Nivel constant de slefuire.

- ▶ Acoperire exterioră (= zircon corund special cu componente active pentru răcire) și strat adeziv din rășini sintetice foarte elastic.

Avantaje:

- Putere foarte mare de abraziune.
- Polizare cu răcire → nu apar arsuri la piesa prelucrată.
- Durabilitate mare.
- Nivel redus de zgomot.
- Grad mare de auto-ascutire.

Pentru utilizare la polizarea urmatoarelor materiale:

oteluri rezistente la coroziune și de înaltă temperatură (otel inox), otel carbon, otel forjat, materiale neferoase, aliaje de Crom și Ni, fontă cenușie.

Disc suport
include piulită de strângere

- Pentru polizor electric și pneumatic cu filet de legătură M14.

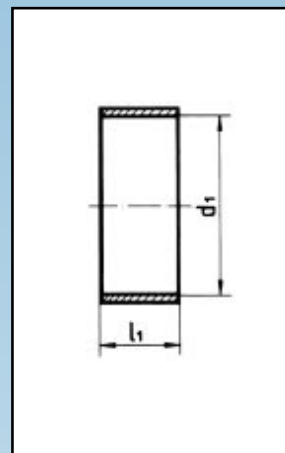
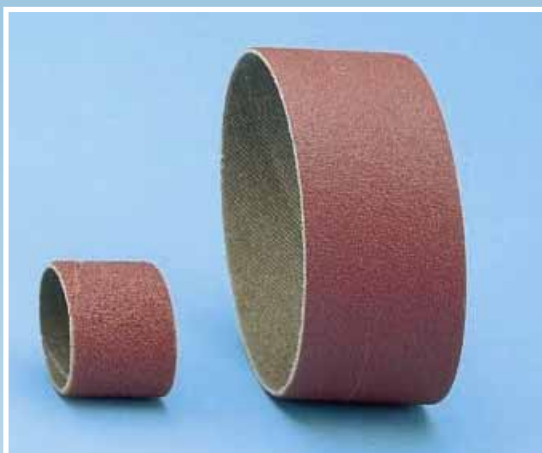
Disc suport
Instrucțiuni de utilizare:

- Utilizați discuri cu fibre Vulcan numai cu discuri suport în stare perfectă.
- Diametrul discului Vulcan trebuie să depășească diametrul discului suport cu mai mult de 15 mm.
- Întotdeauna folosiți echipamentul de protecție adecvat (ochelari de protecție, măști, căști și antifonice, mască de praf).
- Nu depozitați discul în locuri însoțite, în apropierea surselor de căldură, în locuri umede sau direct pe podea.
- Depozitați în ambalajul original la 18 ÷ 22°C și 45 ÷ 60% umiditate.

Bandă abrazivă

• Pentru slefuiți în spații înguste și pentru slefuirea zonelor cu rază mică de racordare.

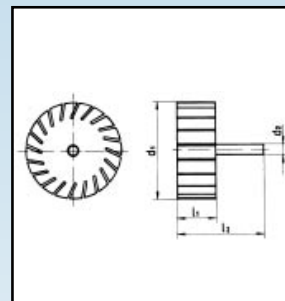
- Material abraziv: oxid de aluminiu (corindon)
- Bandă lipită cu adeziv pe bază de rășini sintetice.
- Prinderea centrifugală împiedică alunecarea benzii abrazive pe suport.
- Capacitate mare de lucru datorită flexibilității materialului suport.
- Temperatura scăzută din timpul slefuirii asigură o prelucrare fără arderi ale materialelor.
- Flexibilitatea ridicată a suportului permite utilizarea și la aschiera lipiturilor.
- Materialele de umplură și rășinile sintetice pot fi prelucrate prin alegerea unei granulații adecvate.



d1 mm	l1 mm	P 50 Art. Nr.	P 80 Art. Nr.	P 150 Art. Nr.	P 240 Art. Nr.	UA buc.
12	10	–	589 112 102	589 112 103	589 112 104	50
22	20	–	589 122 202	589 122 203	589 122 204	
30	30	589 130 301	589 130 302	589 130 303	–	
45	30	589 145 301	589 145 302	589 145 303	–	20
60	30	589 160 301	589 160 302	589 160 303	–	15

Domenii de utilizare

- Oțel forjat, fontă maleabilă, fontă nodulară, oțel, oțel tratat termic, platbandă, oțel inoxidabil și aliaje Cr-Ni, materiale neferoase, metale, lemn, rășini și materiale de umplură.



d1 mm	d2 mm	l1 mm	l2 mm	Turatie maximă admisă rpm ⁻¹	Art. Nr.	UA buc.
12	6	10	50	48 000	589 112 100	1
22	6	20	60	23 000	589 122 200	
30	6	30	70	19 000	589 130 300	
45	6	30	70	13 000	589 145 300	
60	6	30	70	9 500	589 160 300	

Produse conexe



Polizor axial electric
GS 600-E
Art.-Nr. 702 500



Polizor axial pneumatic
DSG 25
Art.-Nr. 702 230 0



Polizor unghiular pneumatic
DSW 22
Art.-Nr. 702 231 0



E

Disc abraziv din nylon

pentru utilizare cu dorn de prindere si flanse.



E

Ø mm	Turatie rot/min	Nr. articol	U.A.	Coada Ø mm	Dorn de prindere Nr. articol	U.A.
100	3500 - 4500	585 110 0	10	6	585 110 01	1
150	2500 - 3000	585 115 0	5	8	585 115 01	

Disc abraziv din nylon

cu saiba dubla si dorn de prindere integrat, flanse din material plastic cu sectoare detasabile



E

Ø mm	Turatie rot/min	Nr. articol	U.A.
100	6000	585 210 0	5
150	4000	585 215 0	3

Disc abraziv din nylon

- **Tesatura din nylon, abraziv carbura de siliciu, granulat mare**
- **Dorn de prindere.**
- Tesatura elastica din fibre de nylon, cu granulatii diferite.
- Adaptabilitate ridicata - ideal pentru toate formele de piese si contururi de suprafete.
- Se realizeaza o finisare uniforma, fara zgarieturi sau adancituri.
- Efect de curatare ridicat fara a afecta semnificativ materialul de baza, de exemplu nu se produce subtierea tablelor de caroserie.
- Nu se produce imbacsirea discului la curatarea vopselurilor, ruginei, antifonului sau chitului.
- Nu contine metale susceptibile a fi corodate.
- Rezistent la apa sau solventi.
- Durata mare de utilizare.
- Se poate efectua slefuire uscata sau umeda.

Domenii de utilizare

- Curatirea si indepartarea ruginii, vopselei vechi, straturilor de antifon sau PVC, resturi de mastic etc.
- Remedierea urmelor de lovituri si prelucrarea suprafetelor cositorite.
- Indeparteaza culoarea de revenire si impuritatile la cordoanele de sudura.
- Se poate utiliza in toate activitatile din domeniul auto, in special la tinichigerie.



Disc abraziv pentru curățare "Purple"

Pentru curățarea cordoanelor de sudură și zonelor adiacente, pentru îndepărtarea zgurei, ruginii, curățarea suprafețelor corodate sau ruginite, oxidate, murdare, îndepărtarea acoperirilor metalice, vopselurilor, adezivilor și etansanților.

- ▶ Textură din fibre nylon dure.

Avantaje:

- Muchii dure.
- Durată mare de viață în aplicații diverse.
- costuri reduse.

- ▶ Structură poroasă.

Avantaje:

- Nu se îmbăcesc.
- Se adaptează perfect formei piesei de curățat.
- contact optim cu suprafața de curățat.
- nu se schimbă geometria piesei curățate.

- ▶ Structură abrazivă din nylon.

Avantaje:

- Nu afectează proprietățile anticorozive ale materialului prelucrat.
- permite obținerea unor suprafețe metalice curate.



Ø x lățime mm	max.min ⁻¹	recom. min ⁻¹	Art. -Nr.	U.A.
100 x 13	6000	4500 - 5500	585 330 100	10
150 x 13	4000	2700 - 3500	585 330 150	5

Tip	Lungimea totală mm	Art. -Nr.	U.A.
6 mm tijă, pentru disc 585 330 100	52	585 110 01	1
8 mm tijă, pentru disc 585 330 150	70	585 115 01	

Disc nylon "Purple" cu dorn prindere interschimbabil

- Pentru utilizarea cu Masina de găurit BM 13-XE Art.-Nr. 702 321 0, Polizor axial GS 600-E Art.-Nr. 702 500.

- Utilizabil doar cu dornul și flansa de prindere adecvată.

Atentie: Diametrul flânsei trebuie să fie mai mare decât jumătate din diametrul discului folosit!

Pentru utilizare la polizarea următoarelor materiale:

- Discul nylon "Purple" poate fi utilizat practic pentru orice material.
- Rezultate optime pentru: oțel inoxidabil, oțel, metale neferoase, materiale plastice și vopseluri.

Dorn prindere

Pentru utilizarea cu disc nylon "Purple".

Disc nylon "Purple" cu disc suport din țesătură fibră

- Pentru utilizarea cu Polizor unghiular cu turatie reglabila Art.-Nr. 702 473 0.

Pentru utilizare la polizarea următoarelor materiale:

- Discul nylon "Purple" poate fi utilizat practic pentru orice material.
- Aplicație cu rezultate optime pentru: oțel inoxidabil, oțel, metale neferoase, materiale plastice și vopseluri.

Utilizări:

- Curățarea cordoanelor de sudură, îndepărtarea vopselurilor și curățarea materialelor plastice.
- Curățarea zonelor adiacente cordoanelor de sudură, zgurei, suprafețelor ruginite sau corodate, curățarea straturilor oxidate sau murdare, acoperirilor metalice, vopsea veche, rășini artificiale, adezivi, resturi etansanți, chituri, resturi beton, ciment etc.
- Debavurări usoare.
- Curățarea zonelor antifonate de caroserie, precum și pregătirea acestora pentru vopsire.



Ø mm	max.min ⁻¹	recom. min ⁻¹	Art. -Nr.	U.A.
115	11000	5000 - 7000	585 332 115	10

Articole conexe



EWS 125-ES
Art.-Nr. 702 473 0



Masină de găurit
BM 13-XE
Art.-Nr. 702 321 0



Polizor axial
GS 600-E
Art.-Nr. 702 500



Hârtie abrazivă de slefuire uscată - pe sistem de role

Echipat cu dispozitiv de derulare

cu P 80 și P 120, P 180 (executie galben)

Art.-Nr. **581 180**

U.A.: 1

Sistem de derulare mare, dotat cu 6 role

Art.-Nr. **956 109 0**

U.A.: 1

Rola mare

Art.-Nr. **956 109 02**

U.A.: 1

Suport de preluare a bobinelor

Art.-Nr. **956 109 03**

U.A.: 1

Executie: Galben Domeniu de utilizare:

- Pentru prelucrarea furnirului și a lemnului masiv
- Slefuirea canturilor, a bordurilor precum și a pieselor plane
- Utilizare atât manuală cât și la slefuire cu mașini
- Utilizare la o gamă mare de materiale.

Indicatii tehnice:

- Imprastiere uniformă (deschisă)
- Inceput agresiv și slefuire de durată
- Slefuire uniformă și fără crateră
- Foarte bună slefuire, fără a se încălzi
- Nu se produc rupturi ale muchiilor sau ale varfurilor
- Înaltă capacitate de tăiere (slefuire)

Executie:

Granulație: 40 - 320: $\hat{=}$ 150 g/m².

Executie: Oranj Domeniu de utilizare:

- Pentru lemn și materiale lemnoase
- Foarte flexibilă
- Se mulează ușor pe contur
- Special pentru slefuire manuală
- Predominant pentru modelarie

Indicatii tehnice:

- Imprastiere uniformă
- Inceput agresiv și slefuire durabilă
- Slefuire uniformă și fără crateră
- Foarte bună slefuire, fără a se încălzi
- Nu se produc rupturi ale muchiilor
- Înaltă capacitate de slefuire.

Executie:

Granulație: 100 - 120: hartie B (100 g/m²)

Granulație: 150 - 320: hartie A (70 g/m²)

Sistem de prindere: Clei de piele.

Hârtie de slefuire uscată

Hârtie de slefuire uscată executie galbenă

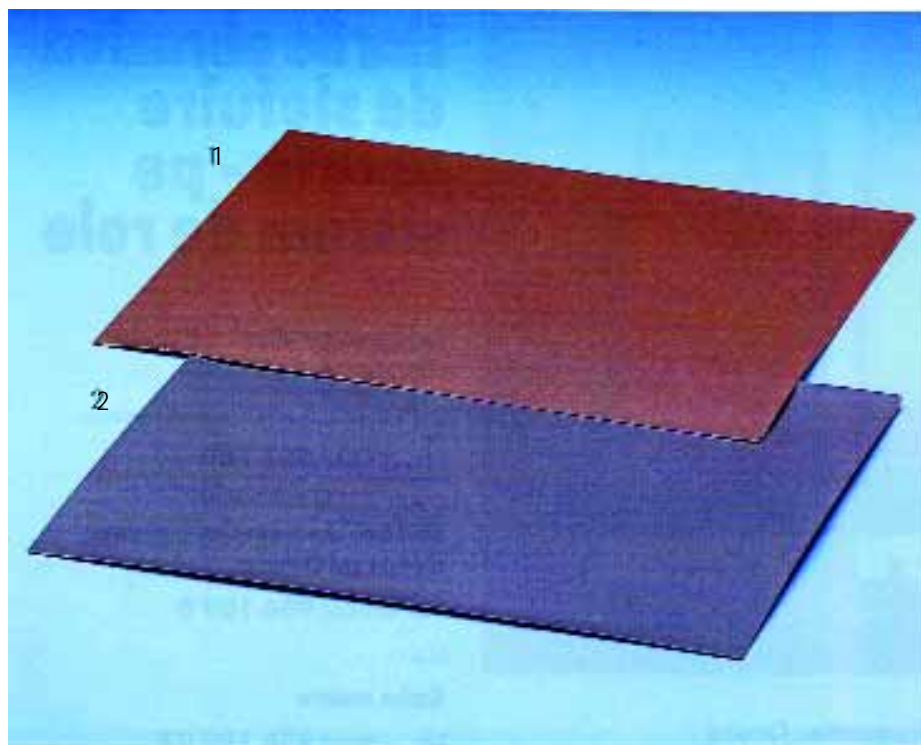
special executată pentru ORSY 10

Granulație	Latime rola, mm	Lungime rola, m	Art.-Nr.	UA
P 40	115	45	581 415 40	1
P 60			581 415 60	
P 80		581 415 80		
P100		581 415 100		
P120		581 415 120		
P150		581 415 150		
P180		581 415 180		
P220		581 415 220		
P240		581 415 240		
P320		581 415 320		

Hârtie de slefuire uscată executie oranj

special executată pentru ORSY 10

Granulație	Latime rola, mm	Lungime rola, m	Art.-Nr.	UA
P100	115	45	574 820 100	1
P120			574 820 120	
P150		574 820 150		
P180		574 820 180		
P220		574 820 220		
P240		574 820 240		
P280		574 820 280		
P320		574 820 320		



Hârtie abrazivă pentru slefuire umedă

Executie

• Oxid de aluminiu

Strat abraziv uniform

Hartie tip B

Liant rasina

Dimensiuni: 280 x 230 mm

• Carbura de siliciu

Strat abraziv uniform

Granulatie 60 - 150 ; hartie tip C

Granulatie 180 - 1200; hartie tip B

Dimensiuni: 280 x 230 mm

- Poate fi utilizata si în mediu uscat
- Foarte flexibila, putandu-se prelucra foarte usor contururile.
- Foarte buna pentru finisari.
- Realizeaza un foarte bun contact cu materialul de slefuit si este usor de manuit.
- Isi mentine proprietatile abrazive timp indelungat.

Domenii de utilizare

Oxid de aluminiu

- Slefuirea vopselelor bicomponent acrilice, în special la netezirea finala.
- Slefuirea chiturilor (P180-P240) si grundurilor (P360-P800).
- Reparatii ale defectelor aparute în stratul de vopsea (P1000-P1200).
- Indepartarea particulelor accidentale de praf sau murdarie prinse în stratul de vopsea (P1200).

Carbura de siliciu

- Slefuirea lacurilor pe baza de rasini sintetice, nitroceluloza sau acril termoplastice.
- Slefuirea grundului (P400-P800).
- Corectii asupra imperfectiunilor straturilor de vopsea (P100 - P800), indepartarea impuritatilor (P1200).

Granulatie	Oxid de aluminiu ¹ Art.-Nr.	Carbura de siliciu ² Art.-Nr.	Pack Qty.
P 60	—	584 11 60	50
P 80	—	584 11 80	
P 100	—	584 11 100	
P 120	—	584 11 120	
P 150	—	584 11 150	
P 180	584 01 180	584 11 180	
P 220	584 01 220	584 11 220	
P 240	584 01 240	584 11 240	
P 280	584 01 280	584 11 280	
P 320	584 01 320	584 11 320	
P 360	584 01 360	584 11 360	
P 400	584 01 400	584 11 400	
P 500	584 01 500	584 11 500	
P 600	584 01 600	584 11 600	
P 800	584 01 800	584 11 800	
P 1000	584 011 000	584 111 000	
P 1200	584 011 200	584 111 200	



Hârtie abrazivă pentru șlefuire uscată

SAHARA

Noul tip de hartie abraziva SAHARA se caracterizeaza prin:

- Durata mare de utilizare
- Forma optima a granulelor abrazive garanteaza uzura redusa
- Capacitate mare de aschiere
- Se obtine o calitate mai buna a suprafetelor. Rugozitatea realizata se incadreaza în tolerantele impuse în industria vopselelor (ex. pentru o granulatie de P400, rugozitatea este de max. 6,5 µm.
- Temperatura scazuta în timpul șlefuirii, nu se produce lipirea materialului indepartat de hartie abraziva.
- Realizata dupa cele mai noi standarde în domeniu.

Domenii de utilizare

Granulatie de la P40 la P120

- Idepartarea stratului de grund.
- Șlefuirea stratului de vopsea veche.
- Curatarea urmelor de lovituri si a punctelor de rugina.
- Curatarea pieselor la luciu metalic.
- Șlefuirea chiturilor.
- Egalizarea muchiilor.

Granulatie de la P100 la P400:

- Șlefuirea lacurilor termoplastice, a chiturilor, spirit-chiturilor, si a grundurilor.
- Matuirea vopselelor.

Date tehnice

Abraziv

Electrocorindon, jumătate tenace, jumătate dur.

Liant - strat de baza

- pentru granulatii P180 - P400, amestec de clei cu rasina
- pentru granulatii P40 - P150, rasina sintetica

- strat de acoperire

- rasina speciala rezistenta la temperatura si uzura

Pentru granulatiile P80 - P400 se aplica suplimentar un strat de stearat rezistent la temperatura si praf.

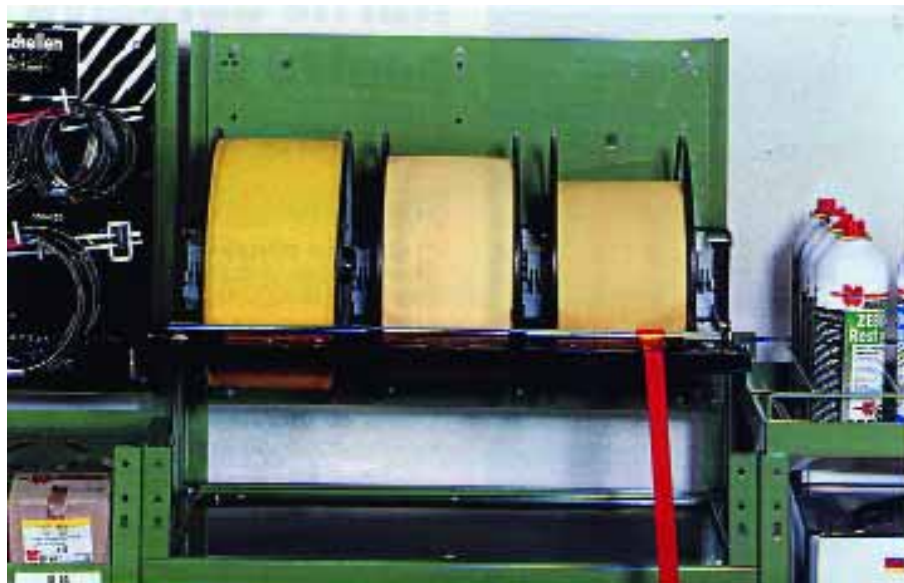
Hartie

- tratata special, rezistenta la rupere.

Hârtie abrazivă pentru șlefuire uscată AUTO

	Sisteme de prindere / Nr.Articol			Granulație												
	◆ cu arici	● adezive	■ fără	40	60	80	100	120	150	180	220	240	280	320	360	400
6 găuri (Hutchins) ◆ 577 10				●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
8 găuri (Festo) ◆ 577 12				◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆
8 găuri (Rupes) ◆ 577 13				◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆
◆ 577 22				◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆
10 ■ 575 61			■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
■ 575 71			■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
10 ◆ 577 62				◆	◆	◆	◆	◆								
8 ◆ 577 76				◆	◆	◆	◆	◆								
8 ■ 575 81			■	■	■	■	■	■								
8 ◆ 577 73				◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆				
◆ 577 74	●	●		●	●	●	●	●								
◆ 572 75				◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆						
Rolă 50 m x 115 mm □ 574 86			□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□

Rosu: U.A. 50 buc
Negru: U.A. 100 buc
Alb: U.A. 1 buc



ORSY 10

Sistem depozitare pentru role de hârtie abrazivă șlefuire uscată

Sistem depozitare, format mare, fara hartie abraziva

Art.-Nr. 956 109 0

Rondea mare

Ø 75/250 mm

Art.-Nr. 956 109 02

Suport bobine

Art.-Nr. 956 109 03

Dispozitiv de masurare 280 ptr. Orsy10

- Pentru ruperea hartiei la lungimea de 280mm în vederea utilizarii la masina de șlefuit SSE 115, Art.-Nr. 702 115.

Art.-Nr. 956 109 05

U.A.:1

Montaj

Dispozitivul se introduce pe tija transversala ce se fixeaza cu susruburi pe sistemul de depozitare ORSY 10.

Domenii de utilizare

Granulatie de la P40 la P120

- Idepartarea stratului de grund.
- Șlefuirea stratului de vopsea veche.
- Curatarea urmelor de lovituri si a punctelor de rugina.
- Curatarea pieselor la luci metalic.
- Șlefuirea chiturilor.
- Egalizarea muchiilor.

Granulatie de la P100 la P400:

- Șlefuirea lacurilor termoplastice, a chiturilor, sprit-chiturilor, si a grundurilor.
- Maturirea vopselelor.

Echipat cu:

Granulatie	Art.-Nr.	Lungime rola m	UA
P 40	574 86 40	50	1
P 80	574 86 80		
P 120	574 86 120		

Art.-Nr. 574 85

U.A.: 1

Echipat cu:

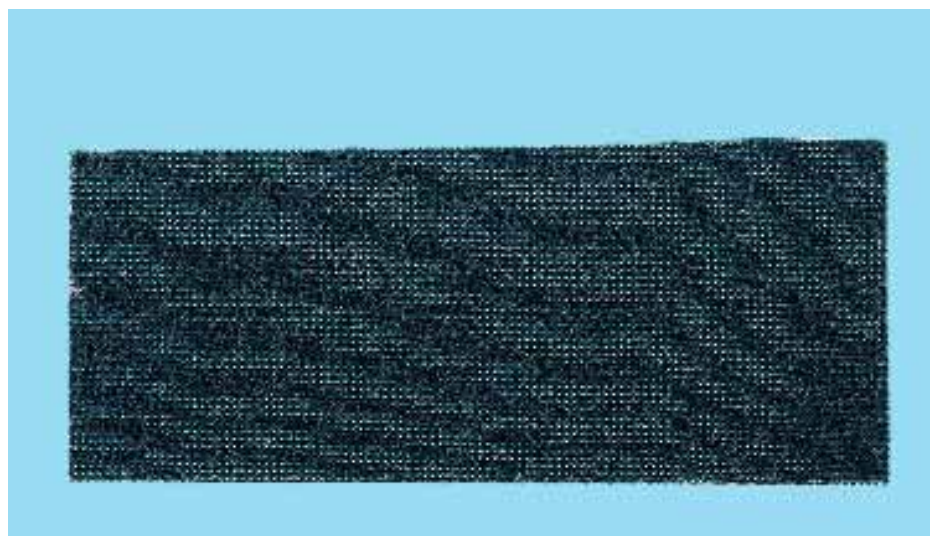
Granulatie	Art.-Nr.	Lungime rola m	UA
P 60	574 86 60	50	1
P 100	574 86 100		
P 180	574 86 180		

Art.-Nr. 574 851

U.A.: 1

Hârtie abrazivă pentru șlefuire uscată

Granulatie	Latime rola mm	Lungime rola m	Art.-Nr.	U.A.
40	115	50	574 86 40	1
60			574 86 60	
80			574 86 80	
100			574 86 100	
120			574 86 120	
150			574 86 150	
180			574 86 180	
220			574 86 220	
240			574 86 240	
280			574 86 280	
320			574 86 320	



Retea abrazivă

Carbură de siliciu

- Utilizare manuala sau pe masini de slefuit
- Material abraziv agresiv
- Nu se incarca datorita spatiilor mari din retea.

Granulatie	Dimensiuni	Sistem de prindere	Art.-Nr.	UA
60	115 x 280 mm	fără	585 600 60	25
80			585 600 80	
100			585 600 100	
120			585 600 120	
150			585 600 150	
180			585 600 180	
240			585 600 240	

Domeniu de utilizare	Granulatia recomandată
Lustruirea plăcilor de gips-carton sau fibre	P60 - P180
Lustruirea pietrei, granitului, marmurei, betonului	P 60 - P120
Curățarea vopselelor și lacurilor vechi	P60 - P100
Slefuirea lemnului	P60 - P120
Slefuirea straturilor succesive de vopsea	P60 - P120
Slefuirea grundului și chitului	P120 - P180
Curățarea ruginei de pe metale	P60 - P120



Rondele abrazive cu suport textil

- Ø115 mm.
- Material textil rezistent cu suport de prindere tip arici, ce asigură durabilitate mare, fixare sigură pe discul suport, planeitate bună și montare rapidă.
- Datorită liantului din rasină sintetică, granulele abrazive sunt foarte bine fixate și nu sunt influențate de umezeala atmosferică.
- Stratul de grăunți abrazivi (oxid de aluminiu) are densitate mare, ceea ce conferă o capacitate mare de aschiere și o durabilitate mare.

Granulatie	Art.-Nr.	U.A.
P 40	573 115 40	25
P 60	573 115 60	
P 80	573 115 80	
P 100	573 115 100	
P 120	573 115 120	

Disc suport pentru rondele abrazive Ø115 mm

Prindere disc	Art.-Nr.	U.A.
M14	586 115 01	1
5/8"	586 115 02	

Domenii de utilizare

- Utilizare universală pentru operații de finisare a metalelor, lemnului și materialelor plastice.
- Reparații auto diverse precum: curățarea tablelor, lustruirea cordoanelor de sudură, a muchiiilor tablelor, îndepărtarea vopselei vechi etc.



Abraziv pe suport textil

Abraziv foarte flexibil pentru slefuirea manuală a metalelor

Material textil foarte flexibil.

Avantaje:

- Se sfâșie foarte ușor, ceea ce permite o rupere curată, dreaptă și fără efort la toate lungimile și lățimile dorite.

Liant rășină sintetică.

Avantaje:

- Durată mare de viață.
- Liantul asigură fixarea corespunzătoare a granulelor în cazul sarcinilor mari și chiar și în apropierea marginilor.

Instrucțiuni de utilizare

Pentru finisarea sau degrosarea suprafețelor, pentru debavurare, prelucrarea muchiilor și a zonelor adiacente, profile și adâncituri, îndepărtarea ruginii și abraziunea suprafețelor de plastic.

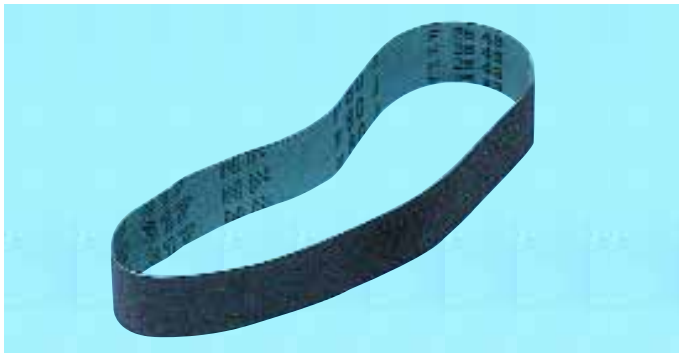
Domenii de utilizare

Ateliere de prelucrări metalice de orice fel, fabrici de scule și calibre, construcții de mașini, construcții metalice, ateliere mecanice și de lăcătușerie, service-uri auto (atelier mecanic și electric), ateliere instalații electrice, ateliere ce au ca specific prelucrarea metalelor inoxidabile.

Material utilizat

Metale, materiale neferoase, oțel, oțel inoxidabil, oțel turnat, aliaje de aluminiu, materiale plastice, fibră de sticlă.

Granu- latie	Coală ^{*)}	Rolă de 50 m lungime (L = lățime rolă)				U.A.
	230 x 280 mm Art.Nr.	L = 40 mm Art.Nr.	L = 50 mm Art.Nr.	L = 100 mm Art.Nr.	L = 120 mm Art.Nr.	
40	674 000 40	674 010 40	674 011 40	674 012 40	674 013 40	50 ^{*)} /1
60	674 000 60	674 010 60	674 011 60	674 012 60	674 013 60	
80	674 000 80	674 010 80	674 011 80	674 012 80	674 013 80	
100	674 000 100	674 010 100	674 011 100	674 012 100	674 013 100	
120	674 000 120	674 010 120	674 011 120	674 012 120	674 013 120	
180	674 000 180	674 010 180	674 011 180	674 012 180	674 013 180	
240	674 000 240	674 010 240	674 011 240	674 012 240	674 013 240	
320	674 000 320	674 010 320	674 011 320	674 012 320	674 013 320	
400	674 000 400	674 010 400	674 011 400	674 012 400	674 013 400	



Bandă abrazivă

pe suport din pânză

Pentru masina de satinat, Art.Nr. 702 460

Utilizare: Pentru slefuirea tevilor drepte si curbate, pentru slefuirea zonelor de racordare dintre tevi, bavurilor si stropilor de sudură, pentru îndepărtarea ruginii si oxidizilor.

Executie - electrocorindon:

- Suport din pânză cu un grad mare de rezistență la sfâșiere, foarte flexibilă.
- Liant din rășină sintetică.

Avantaje:

- Durabilitate foarte mare.

Pentru următoarele materiale: Oteluri slab si înalt aliate, oteluri inoxidabile, aliaje pe bază de nichel sau titan, alamă, cupru, aluminiu si zinc

Granulatie	Dimensiuni 40 x 600 mm Art.Nr.	U.A.
40	672 972 40	10
60	672 972 60	
80	672 972 80	
100	672 972 100	
120	672 972 120	
180	672 972 180	
240	672 972 240	
320	672 972 320	
400	672 972 400	



Bandă abrazivă

pe suport sintetic

Pentru masina de satinat,
Art.Nr. 702 460

Utilizare:

Pentru mătuirea, polisarea si lustruirea tevilor sau zonelor de racordare dintre tevi.

Executie:

- Suport din material sintetic cu țesătură acciculară.

Avantaje:

- Durabilitate foarte mare.
- Rectificare cu textură fină.
- Rezistență la apă si alungire scăzută.

Dimensiune mm	Granulatie / Executie / Culoare				U.A.
	100/grosier (maro) Art.Nr.	180/mediu (maro rosu) Art.Nr.	280/fin (albastru) Art.Nr.	400/ultra-fin (gri) Art.Nr.	
20 x 600	585 703 100	585 703 180	585 703 280	585 703 400	5
40 x 600	585 704 100	585 704 180	585 704 280	585 704 400	



Bandă adezivă

• Bandă adezivă din fibră de sticlă pentru lipirea benzilor de slefuit.

• Lățime: 38 mm, lungime: 50 m.

Art.Nr. 672 970



Rolă antrenare

Art.Nr. 702 460 003


Role pâslă abrazivă

Granulație	Lungimea rolei m	Lățimea rolei			U.A.
		35 mm Art.-Nr.	70 mm Art.-Nr.	115 mm Art.-Nr.	
P 100	5	585 835 100	585 870 100	585 805 100	1
P 180		585 835 180	585 870 180	585 805 180	
P 280		—	—	585 805 280	
P 1000		585 835 600	585 870 600	585 805 600	

Pâslă abrazivă

Dimensiune	Utilizare	Granulație	Art.-Nr.	U.A.
	Masină de slefuit cu excentric, slefuire manuală	100	585 42 100	10
		180	585 42 180	
		280	585 42 280	
		1000	585 42 600*	
	Masină de slefuit cu vibrații, slefuire manuală	100	585 41 100	10
		180	585 41 180	
		280	585 41 280	
		1000	585 41 600*	
	Masină de slefuit cu vibrații, slefuire manuală	100	585 44 100	20
		180	585 44 180	
		280	585 44 280	
		1000	585 44 600*	
	Masină de slefuit cu vibrații, slefuire manuală	100	585 45 100*	20
		180	585 45 180*	
		280	585 45 280*	
		1000	585 45 600	
	Pâslă abrazivă întărită pentru polizor unghiular	80	585 49 80	10
		100	585 49 100	
		180	585 49 180	
	Pâslă abrazivă întărită pentru polizor unghiular	80	585 46 80	10
		100	585 46 100	
		180	585 46 180	
	Pâslă abrazivă întărită pentru polizor unghiular	80	585 47 80	10
		100	585 47 100	
		180	585 47 180	
	Pâslă abrazivă întărită pentru polizor unghiular	80	585 48 80	10
		100	585 48 100	
		180	585 48 180	

* - Fără sistem tip arici, granulația P1000 se prinde pe discul suport fără arici.

Pâslă abrazivă din nylon

Domenii de utilizare
Fin A, granulație 180

- Pregătirea suprafețelor de otel zincat pentru vopsire.
- Curățarea reperelor din aluminiu la camioane.
- În cazul suprafețelor murdare uleioase, trebuie efectuată și o degresare.

Foarte Fin A, granulație 280

- Pentru curățare și degresare.
- Măuire în benzi (slefuire decorativă) la neferoase, otel inoxidabil etc.
- Slefuirea cuprului și a lipiturilor metalice.

Carbură de siliciu ultra fin S, granulație 1000

- Slefuirea grundurilor.
- La vopsire: slefuirea suprafeței din jurul zonei care trebuie vopsită pentru a asigura obținerea unei calități ireproșabile (în special la vopsele metalizate în două straturi).
- Corectarea defectelor de suprafață, de exemplu efectul de coajă de portocală.
- Îndepărtarea petelor de pe suprafețe vopsite sau lăcuite.
- Slefuirea pieselor din fibră de sticlă.

Discuri suport cu sistem tip arici, pentru rondele abrazive pe suport textil sau pâslă abrazivă din Nylon Ø80 mm

- Turatie maximă 6000 rpm.
- Disc din cauciuc cu sistem de prindere tip arici pentru montarea și demontarea rapidă a abrazivului.

Diametru Ø mm	Coadă Ø mm	Art.-Nr.	U.A.
75	6	586 075 01	1

Discuri suport pentru rondele abrazive

- Discuri suport pentru polizor unghiular.
- Prindere M14.

Diametru Ø mm	Art.-Nr.	U.A.
115	586 115 01	1
125	586 125 01	
180	586 180 01	

Disc Bristle

Disc de curățare cu utilizare universală, destinate a se utiliza pe polizoare unghiulare Ø 115 sau polizoare axiale.

Utilizare:

- Îndepărtarea straturilor fine de vopsea, rugină, varului, adezivilor, reziduurilor de garnituri, acoperirilor sau straturilor contaminate ale materialelor de orice tip, curățarea betonului, pietrei naturale, lemnului și materialelor plastice.

Ø mm	Adaptor	Max. rot/min	Culoare	Granulație	Art.-Nr.	U.A.
50	Compatibil cu sistemul 3M Roloc	25000	green	50	673 000 505	10
			yellow	80	673 000 508	
			white	120	673 000 501	
75		18000	green	50	673 000 755	5
			yellow	80	673 000 758	
			white	120	673 000 751	
115	Filet M14 pt. polizor unghiular	12000	green	50	673 001 155	
			yellow	80	673 001 158	
			white	120	673 001 151	

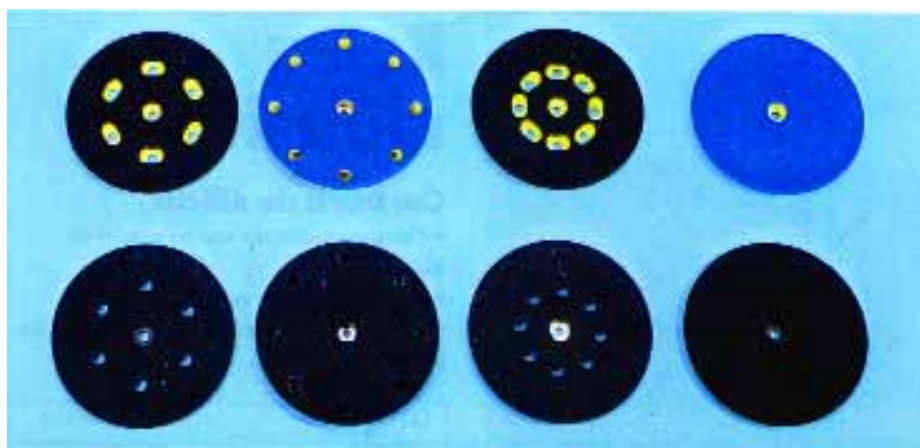
Adaptor

Type	Overall Length mm	Art.-Nr.	U.A.
coadă 6 mm pt. disc Ø 50 mm	50	586 0673 02	1
coadă 6 mm pt. disc Ø 75 mm		586 0673 03	
M14 pt. disc Ø 75 mm	35	586 0673 04	



Caracteristici

- ▶ Turnare dintr-o bucată.
 - Avantaje:**
 - Structură internă uniformă.
 - Nu există pericole în exploatare.
 - Utilizare silențioasă.
- ▶ Granule abrazive ceramice "CUBITRON" foarte dure.
 - Avantaje:**
 - Capacitate de abraziune foarte mare, agresive și foarte durabile fără a fi necesară o presiune mare de contact.
- Utilizare la maxim 25000 rot/min.
 - Avantaje:**
 - Poate fi utilizat pe aproape toate mașinile unelte portabile.
- Rată mare de utilizare (practic până la epuizare).
 - Avantaje:**
 - Sunt foarte economice.
- ▶ Sistem rapid de schimbare ce nu necesită scule adiționale la Ø50 și Ø75.
 - Avantaje:**
 - Utilizare sigură și rapidă.
- ▶ Filet M14 la Ø115.
 - Avantaje:**
 - Nu necesită disc suport special.

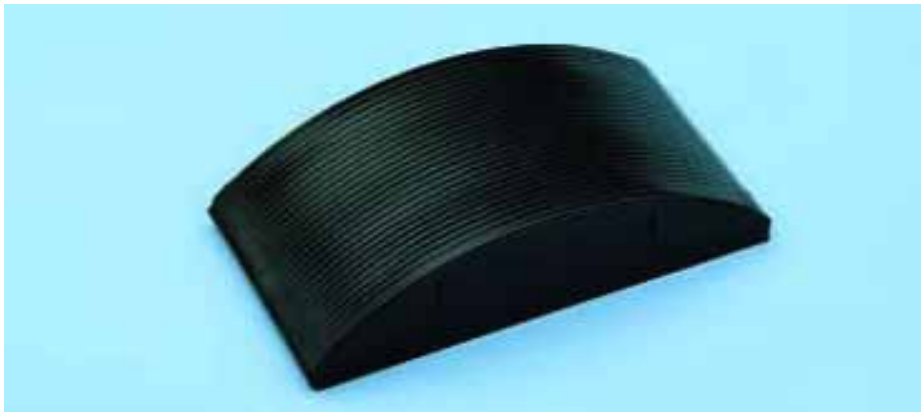


Disc suport pentru hârtie abrazivă destinată slefuirii uscate

- Fixare cu adeziv sau sistem arici
- Din fibră de sticlă rezistentă
- Saiba metalică presată evita ruperea surubului de legatura (fig.1)
- Discurile suport sunt prevazute cu o gaură centrala si se livreaza impreuna cu 2 suruburi (M8 + 5/16"), o saiba de fixare si doua saibe distantier (fig.2).
- Varianta moale (galbena) are o duritate Shore 15 - 25 A, se utilizeaza pentru slefuiti de finete medie si mare (granulatie mai mare de 180)
- Varianta dura (neagra) are o duritate Shore 30 - 40 A, se utilizeaza pentru slefuiti de finete mica (granulatie mai mica de 180).

Dimensiuni	Varianta	Sistem arici	Autoadeziv	U.A.
	moale	586 600 01	586 601 01	1
	dur	586 600 11	586 601 11	
	moale	586 600 02	586 601 02	
	dur	586 600 12	586 601 12	
	moale	586 600 03	—	
	dur	586 600 13	—	
	moale	586 600 04	586 601 04	
	dur	586 600 14	586 601 14	
	moale	586 600 05*	—	
	dur	586 600 15*	—	
	dur	586 703 860	—	

* Filet interior M 14

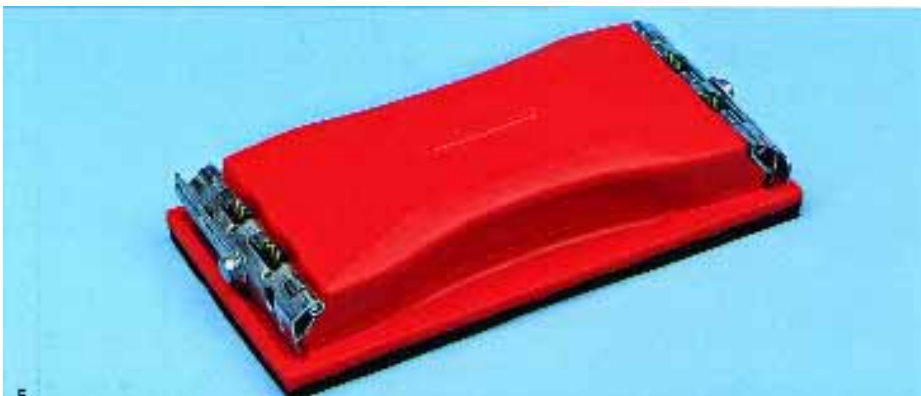


Suporturi pentru hârtie abrazivă

Suport de slefuit din cauciuc

- Pentru hârtie abrazivă de slefuire umedă.
- Formă simplă, comodă.

Dimensiuni, mm	Art.-Nr.	UA
130 x 70 x 7	899 700 320	1



Suport de slefuit din material plastic

- Cu prindere dublă a hârtiei abrazive.
- Placa este acoperită cu un strat de material plastic moale.
- Construcție stabilă.

Dimensiuni, mm	Art.-Nr.	UA
121 x 105 x 105	899 700 321	1



Suport de slefuit din plută

Dimensiuni, mm	Art.-Nr.	UA
100 x 60 x 40	715 64 06	1



Suport din plastic pentru slefuit

- Pentru slefuire uscată (70 x 445 mm).
- Pentru slefuirea rapidă a grundului poliesteric, pe suprafețele plane sau îmbinări.

Dimensiuni, mm	Art.-Nr.	UA
121 x 105 x 105	586 445	1



Dimensiuni Ø x lățime x coadă mm	Granu- latie	Materiale ce pot fi prelucrate	Viteza periferică v=m/s	Art.-Nr.	U.A.
30 x 15 x 6	60	Otel forjat, fontă, otel pentru matrite, platbandă din otel, zinc turnat, neferoase, oteluri inoxidabile, lemn	cca. 20-28	672 030 60	1
30 x 15 x 6	80			672 030 80	
30 x 15 x 6	120			672 030 120	
40 x 20 x 6	60			672 040 60	
40 x 20 x 6	80		672 040 80		
40 x 20 x 6	120		672 040 120		
60 x 30 x 6	60		cca. 15-25	672 060 60	
60 x 30 x 6	80			672 060 80	
60 x 30 x 6	120			672 060 120	



Dimensiuni Ø x lățime x coadă mm	Granu- latie	Materiale ce pot fi prelucrate	Viteza periferică v=m/s	Art.-Nr.	U.A.
40 x 20 x 6	180/150	Otel forjat, fontă, otel pentru matrite, platbandă din otel, zinc turnat, neferoase, oteluri inoxidabile, lemn	cca. 15-20	672 964 218	1
40 x 30 x 6				672 964 318	
50 x 30 x 6			cca. 10-15	672 965 318	
60 x 40 x 6				672 966 418	



Dimensiuni Ø x lățime x coadă mm	Granu- latie	Materiale ce pot fi prelucrate	Viteza periferică v=m/s	Art.-Nr.	U.A.
40 x 20 x 6	100	Otel forjat, fontă, otel pentru matrite, platbandă din otel, zinc turnat, neferoase, oteluri inoxidabile, lemn	cca. 15-20	672 954 210	1
40 x 30 x 6				672 954 310	
50 x 30 x 6			cca. 10-15	672 955 310	
60 x 40 x 6				672 956 410	

Perii cu lamele abrazive

- Lamele abrazive cu suport textil, moale și flexibil.
- Abrazivul este un amestec de corindon natural și artificial.
- Lamelele sunt montate radial într-un miez din rășină sintetică.
- Se utilizează la slefuirea fină și lustruirea sculelor și matritelor, în locuri greu accesibile la recipiente și aparate, la slefuirea armaturilor din metale grele sau usoare ca și a celor din oteluri inoxidabile.
- Recomandate pentru netezirea și
- Se obține o structură micrografică uniformă, fără proeminente.

Perii pentru mătuire

- Mătuire uniformă, mătuire în benzi, finisare mătăsoasă, îndepărtarea stratului de murdărie și de oxizi de pe metale.
- În funcție de granulatia utilizată, se obțin diverse efecte de finisare a otelului, aliajelor de crom, cupru, alamă, aluminiiu etc.
- Abrazivul este un amestec de corindon natural și artificial.
- Lamelele sunt montate radial într-un miez din rășină sintetică.

Perii combinate

- Combinație de lamele abrazive pe suport textil și păslă abrazivă
- Prin alternarea celor două tipuri de abraziv se obține un efect de lustruire ridicat.

Perii din păslă abrazivă

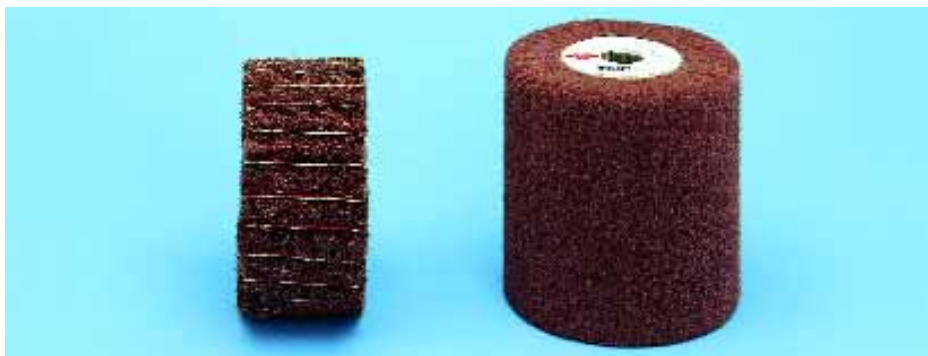
- Pentru lucrări foarte usoare.

Indicatii generale

- Presiunea asupra sculei va fi scăzută; o presiune de lucru ridicată conduce la uzură prematură.
- Dacă nu se face o evacuare bună a spanului, nu va fi crescută presiunea de lucru, ci va fi folosită o granulatie mai mare.
- **Atentie la sensul de rotație!** Periile se vor utiliza numai cu rotație pe dreapta.



Dimensiuni Ø x Lățime x Gaură mm	Granulație	Art.-Nr.	U.A. buc
100 x 50 x 19	40	672 901 40	
	60	672 901 60	
	80	672 901 80	
	120	672 901 120	
100 x 100 x 19	40	672 900 40	
	60	672 900 60	
	80	672 900 80	
	120	672 900 120	
	150	672 900 150	
	240	672 900 240	
	320	672 900 320	



Dimensiuni Ø x Lățime x Gaură mm	Granulație Hârtie / Pâslă	Art.-Nr.	U.A. buc
100 x 50 x 19	100 / 80	672 810 80	1
	180 / 150	672 818 150	
	280 / 240	672 828 240	
100 x 100 x 19	100 / 80	672 910 80	
	180 / 150	672 918 150	

Dimensiuni Ø x Lățime x Gaură mm	Granulație Pâslă	Art.-Nr.	U.A. buc
100 x 50 x 19	100	672 902 100	1
	180	672 902 180	
	280	672 902 280	
100 x 100 x 19	100	672 910 0	
	180	672 918 0	

Utilizări

- La turatii ridicate granulele mari slefuiesc mai fin, iar la turatii scăzute granulele mici slefuiesc mai grosolan.
- Presiunea de lucru va fi redusă. O presiune ridicată generează uzura rapidă.

- Dacă materialul nu este aschiat în cantitate suficientă nu măriti presiunea de lucru, utilizați o granulație mai mare.
- **Atentie la sensul de rotație!**

Valțuri de slefuit cu lamele abrazive

- Cu canal de până de 6 mm și gaură de Ø19mm pentru prinderea pe mașina de satinat.
- Duritate medie.
- Corindon natural.
- Lamele abrazive cu liant rășină artificială.

Domenii de utilizare

- Pentru slefuire. Îndepărtează zgârieturi, rugină, vopsea veche, zgură, bavuri. Cu granulația 40 se pot îndepărta zgârieturile adânci în oțel inoxidabil.

Materiale ce pot fi prelucrate

- Oțel forjat, fontă maleabilă, fontă cenușie, oțel ambutisat, benzi din oțel, zinc, neferoase, aliaje Cr-Ni și alte oțeluri inoxidabile.

Viteză de aschiere

- Cea indicată la mașina utilizată dar max. 50 m/sec ~ 8500 rpm.

Valțuri pentru satinat

- Cu canal de până de 6 mm și gaură de Ø19mm pentru prinderea pe mașina de satinat.
- Duritate medie.
- Corindon natural.
- Lamele abrazive cu liant rășină artificială.

Materiale ce pot fi prelucrate

- Oțel forjat, fontă maleabilă, fontă cenușie, oțel ambutisat, benzi din oțel, zinc, neferoase, aliaje Cr-Ni și alte oțeluri inoxidabile.

Viteză de aschiere

- Cea indicată la mașina utilizată dar max. 30 m/sec.

Combinatie pâslă abrazivă / lamele abrazive

- Utilizat pentru măturare și satinare.
- Îndepărtează zgârieturi usoare de pe metale, materiale plastice dure, lemn.

Pâslă abrazivă

- Asigură obținerea suprafețelor netede la oțeluri inoxidabile, cupru, aluminiu, alamă. Se pot utiliza pentru îndepărtarea stratului de oxizi și pentru netezire în cazul materialelor plastice sau lemnului.



Valțuri pentru șlefuire fină

- Valțuri din poliuretan cu carbură de siliciu.

Domenii de utilizare

- Pentru masina de satinat Art.-Nr. 702 460.
- Pentru finisarea lucioasă a materialelor precum oțelul inoxidabil. Îndepărtează zgârieturile mici, colorarea datorată încălzirii și oxizii.

Materiale ce pot fi prelucrate

- Oțel, oțel inoxidabil, neferoase, materiale sinterizate și materiale plastice.

Viteză de aschiere

- Cea indicată la masina utilizată, dar max. 16 m/sec
- Turatia optimă cca. 2000 rpm.

Dimensiune Ø x Lățime x Ø _{int}	Executie	Art.-Nr.	U.A.
100 x 100 x 19	grosieră	672 976 24	1
	medie	672 976 80	
	fină	672 976 150	



Perie sârmă

- Sârmă subtire, alămită și ondulată.

Domenii de utilizare

- Pentru masina de satinat Art.-Nr. 702 460.
- Pentru îndepărtarea bavurilor la piesele metalice și pentru curățarea suprafețelor metalice de rugină sau murdărie.

Dimensiune Ø x Lățime x Ø _{int}	Turatie max. rpm	Art.-Nr.	U.A.
100 x 70 x 19	6000	672 977 70	1



Perie sârmă inox

- Sârmă din oțel inoxidabil.
- Grosime 0,20 mm.

Domenii de utilizare

- Pentru masina de satinat Art.-Nr. 702 460.
- Pentru îndepărtarea bavurilor la piesele metalice din oțel inoxidabil, pentru curățarea suprafețelor metalice inoxidabile de rugină, oxizi sau vopsea.

Dimensiune Ø x Lățime x Ø _{int}	Turatie max. rpm	Art.-Nr.	U.A.
100 x 12 x 19	8000	672 978 12	1
100 x 70 x 19	6000	672 978 70	



Perie pentru satinat

- Peri abrazivi cu carbură de siliciu.
- Grosime peri 1,27 mm.

Domenii de utilizare

- Pentru masina de satinat Art.-Nr. 702 460.
- Pentru lucrări usoare de debavurare, curățare, netezire a oțelurilor și nemetalelor, pentru netezirea suprafețelor lemnoase.

Dimensiune Ø x Lățime x Ø _{int}	Turatie max. rpm	Art.-Nr.	U.A.
100 x 12 x 19	8000	672 979 12	1
100 x 70 x 19	6000	672 979 70	



DISC PENTRU CURĂȚAREA ADEZIVULUI

Pentru înlăturarea resturilor
de adeziv și a benzilor
adezive de pe suprafețele
metalice.

Art.Nr. 585 90

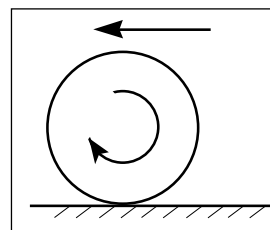
Continut: 2 buc

Domenii de utilizare:

- Discul se utilizează cu ajutorul unei mașini cu turatie mică (max. 2000 rot/min).
- Înaintea de prima utilizare slefuiti ușor muchile ascuțite ale discului.
- Pentru a mări productivitatea dizolvați adezivul cu ajutorul Curățitorului industrial Art.Nr. 893 140

ATENȚIE!

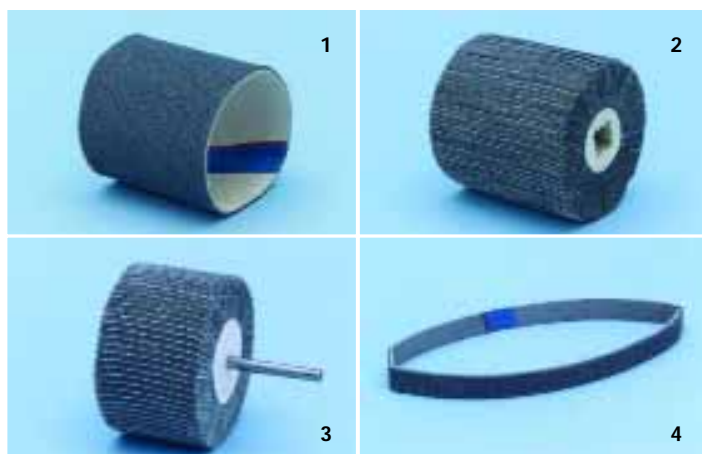
- Nu utilizați discul pe suprafețe sintetice sau pe suprafețe sintetice vopsite (ex. bară protecție, carenă motocicletă etc.)
- Avansul discului se face în sens opus rotirii acestuia!



- Nu mențineți discul prea mult în același loc. Suprîncălzirea suprafeței poate duce la decolorarea vopselei.
- Folosiți ochelari și mănuși de protecție!
- Recomandăm testarea în prealabil la autoturismele vopsite cu vopseluri pe bază de apă.



Curățitor industrial
Art.Nr. 893 140



Manson șlefuire¹

Diametru Ø x latime mm	Finisare	Art.-Nr.	Max. min. ⁻¹	U.A.
90 x 100 (rolă pneumatică)	600	587 752 600	2800	1
	1500	587 752 150		
100 x 100 (rolă expandabilă)	600	587 751 600		
	1500	587 751 150		

Utilizare

Slefuire și polizare suprafețe (finisare), precum oțel inox, cupru, alamă și Al.
Utilizare cu rolă expandabilă.

Valț de șlefuire²

Diametru x latime x Ø gaură mm	Finisare	Art.-Nr.	Max. min. ⁻¹	U.A.
100 x 100 x 19	600	587 753 600	2800	1
	1500	587 753 150		

Utilizare

Slefuire și polizare suprafețe (finisare), precum oțel inox, cupru, alamă și Al.

Atentie! Respectați sensul de rotație. Acestă perie se utilizează numai pe direcția înainte.

Perii șlefuire³

Diametru Ø x latime x Ø coadă mm	Finisare	Art.-Nr.	Max. min. ⁻¹	U.A.
20 x 20 x 6	600	587 760 600	11000	1/5
	1500	587 760 150		
30 x 20 x 6	600	587 761 600	10500	
	1500	587 761 150		
40 x 20 x 6	600	587 762 600	9000	
	1500	587 762 150		
60 x 30 x 6	600	587 763 600	7000	
	1500	587 763 150		
80 x 50 x 6	600	587 764 600	6000	
	1500	587 764 150		

Utilizare

Slefuire și polizare suprafețe (finisare), precum oțel inox, cupru, alamă și Al.
Pentru utilizare pe polizoare electrice și pneumatice.

Atentie! Respectați sensul de rotație. Acestă perie se utilizează numai pe direcția înainte.

Useit[®] S/G Metal

Pentru lucrări profesionale de șlefuire și polizare a oțelului inoxidabil (finisare)

► Se obține o suprafață extrem de strălucitoare fără utilizarea pastei de polizare.

Avantaje:

● Muncă fără efort → economie de timp.

► Material: rețea spongioasă/material textil.

Avantaje:

● Fără zgărieturi → economie de manoperă.

► Comparativ cu pasta abrazivă se obține un grad mai mare de finisare.

Avantaje:

● Finisarea unor suprafețe cu o calitate imposibil de obținut prin utilizarea pastei abrazive → reducere costuri.

Bandă abrazivă⁴

Dimensiuni mm	Finisare	Art.-Nr.	U.A.
6 x 520 mm	600	587 700 600	1
	1500	587 700 150	
12 x 520 mm	600	587 701 600	
	1500	587 701 150	
16 x 520 mm	600	587 702 600	
	1500	587 702 150	

Utilizare

Slefuire și polizare suprafețe (finisare), precum oțel inox, cupru, alamă și Al.

Notă

Datorită elasticității stratului suport din spumă, vârful granulei nu înțeapă materialul prelucrat așa adânc precum la abrazivii convenționali. În acest sens este evitată apariția zgărieturilor, lucru care în schimb conduce la obținerea unei suprafețe foarte strălucitoare, fără necesitatea de a utiliza ulterior pastă de polizare.

Design

Structură stratului suport:

material textil poliamidă + spumă poliuretanică + țesătură poliamidă.

Adeziv: rășină sintetică.

Abraziv: silicium carbid (gri închis).

secțiune transversală



Accesorii



Mandrină strângere
Art.-Nr. 702 451 020



Rolă pneumatică
Art.-Nr. 702 460 006



Rolă expandabilă
Art.-Nr. 702 460 005



Granulație	Dimensiuni mm		U.A.
	90 x 100*	100 x 100	
	Art. Nr.	Art. Nr.	
40	672 903 40	672 905 40	10
60	672 903 60	672 905 60	
80	672 903 80	672 905 80	
120	672 903 120	672 905 120	
150	672 903 150	672 905 150	

*legătură suprapusă

 Viteză max. 2800 min⁻¹


Dimensiuni mm	Granulație/tip (culoare)				U.A.
	100/degrosare (maro)	180/medie (caramiziu)	280/fină (albastru)	400/foarte fină (gri)	
	Art. Nr.	Art. Nr.	Art. Nr.	Art. Nr.	
90 x 100	585 552 100	585 552 180	585 552 280	585 552 400	1/5
100 x 100	585 551 100	585 551 180	585 551 280	585 551 400	

 Viteză max. 2800 min⁻¹

Mandrină strângere
Art.-Nr. 702 451 020

Rolă pneumatică
Art.-Nr. 702 460 006

Rolă expandabilă
Art.-Nr. 702 460 005

Manson abraziv pe suport textil

Pentru utilizarea cu rolă expandabilă

Utilizare

Ideal pentru slefuirea suprafețelor, debavurări ușoare și îndepărtarea vopselelor.

Tip: Corindon normal (oxid de Al)

- ▶ Lipitură înfășurată (pe elice).
 - Avantaje:**
 - Slefuire omogenă și silențioasă.
 - Nu există denivelări cauzate de lipitură nu apar semne cauzate de vibrații pe piesa prelucrată.
 - Independent de viteza de rotație.
- ▶ Tesătură robustă din fibre X.
 - Avantaje:**
 - Rezistență mare la uzură.
- ▶ Adeziv din rășini sintetice.
 - Avantaje:**
 - Timp mare de utilizare.

Pentru utilizare la slefuirea următoarelor materiale:

Oțel, oțel forjat, oțel turnat nealiat, fontă cenușie, bandă de oțel, zinc turnat, neferoase, Cr-Ni și oțeluri neoxidabile, lemn și plastic.

Manson din pâslă abrazivă

Pentru utilizarea cu rolă expandabilă

Utilizare

Ideal pentru lustruire, mătuire, polizare, îndepărtarea vopselei, eliminarea defectelor (mici zgârieturi) și omogenizarea suprafețelor.

Tip:

Pâslă abrazivă din nylon cu suport textil.

- ▶ **Avantaje:**
 - Foarte rezistent la rupere, slefuire uniformă, rezistent la apă și fără zgârieturi.

Pentru utilizare la polizarea următoarelor materiale:

Oțel inoxidabil, oțel, alamă, cupru, Al, lemn și plastic.

Instrucțiuni generale

- La viteze mari, granulația mare are un efect de finisare mai mare decât în cazul utilizării la viteze mai mici.
- La utilizare nu apăsați cu forță. O presiune mare de contact duce la uzură prematură.
- În cazul unei abraziuni insuficiente utilizați o granulație mai grosieră în loc să mărită presiunea de contact.



Perie centrifugală

- Sarmă din oțel împletită
- Pentru curățarea interioară a tevelor și a alezajelor
- Pentru îndepărtarea ruginii, a zgurei și picăturilor la sudura, precum și resturilor de cauciuc ramase pe metalele cauciucate
- Pentru prelucrări în locuri greu accesibile
- Montare pe mașina de găurit cu acumulator tip ABS 10-E, Art.-Nr. 702 21.

Ø mm	Coadă mm	Ø Sarmă mm	Turatie max. min ⁻¹	Art.-Nr.	U.A.
20	6	0,3	22.000	714 69 04	1
30		0,5	20.000	714 69 05	

Atentie: Se utilizeaza cu manusi si ochelari de protectie !



Perie disc cu coadă

- Împletitura dubla
- Sarmă din oțel calită în ulei
- Pentru îndepărtarea ruginii, vopselelor, zgurei și picăturilor de sudura, antifonului
- Adaptabilă la mașina electronică de găurit BS-10 E Art.-Nr. 702 310 sau mașina electronică rotopercurtor tip SB 13-E, Art.-Nr. 702 313.

Orientare	Ø mm	Coadă mm	Ø sarmă mm	Turatie max. min ⁻¹	Art.-Nr.	U.A.
dreapta	75	6	0,5	20.000	714 69 06	1
stanga					714 69 061	

Atentie: Se utilizeaza cu manusi si ochelari de protectie !



Perie împletită tip oală

- Sarmă de oțel împletită
- Pentru curățarea suprafețelor mari, foarte murdare
- Ideale pentru prelucrarea suprafețelor ce urmează a fi vopsite sau lacuite
- Pentru îndepărtarea zgurei, ruginii, vopselelor etc.
- Adaptabilă la polizor unghiular tip WS 125-E, Art.-Nr. 702 441 25.

Ø mm	Filet	Ø Sarmă mm	Turatie max. min ⁻¹	Art.-Nr.	U.A.
70	14 x 2,0	0,5	12.500	714 69 01	1

Atentie: Se utilizeaza cu manusi si ochelari de protectie !

- Sarmă de inox împletită spre dreapta
- Pentru prelucrarea oțelurilor inoxidabile

Ø mm	Filet	Ø Sarmă mm	Turatie max. min ⁻¹	Art.-Nr.	U.A.
70	14 x 2,0	0,35	12.500	714 692 01	1

Atentie: Se utilizeaza cu manusi si ochelari de protectie !



Perie disc

- Corpul sudat prin puncte
- Confectionată din sarmă de oțel împletită, calită în ulei
- Indicată pentru utilizare la turatii mari
- Pentru îndepărtarea ruginii, tunderului și a surplusului de cauciuc de pe metalele placate
- Adaptabilă la polizoare axiale și unghiulare.

Ø mm	Gaură mm	Ø Sarmă mm	Turatie max. min ⁻¹	Art.-Nr.	U.A.
115	22,2	0,5	12.500	714 69 02	1
150			9.000	714 69 03	

Atentie: Se utilizeaza cu manusi si ochelari de protectie !

- Sarmă de inox împletită spre stanga
- Împletire simplă
- Pentru prelucrarea oțelurilor inoxidabile

Ø mm	Gaură mm	Ø Sarmă mm	Turatie max. min ⁻¹	Art.-Nr.	U.A.
115	22,2	0,35	12.500	714 692 02	1

Atentie: Se utilizeaza cu manusi si ochelari de protectie !



Perie durabilă (cu siguranță mărită)

- Perie cu diametru mic și gaură de prindere
- Firele metalice fixate cu material plastic
- Durabilitate mare și funcționare silențioasă
- Sunt speciale pentru utilizarea în locuri greu accesibile, pentru suprafețe interioare și canale.

Dimens. /gaură mm	Turație max. min. ⁻¹	Art.-Nr.	U.A.
63 x 8/13	15000	714 69 07	1

Atentie: Se lucreaza cu manusi si ochelari de protectie!



Dorn de prindere

Lungime mm	Diametru mm	Art.-Nr.	U.A.
45	6	714 69 08	1

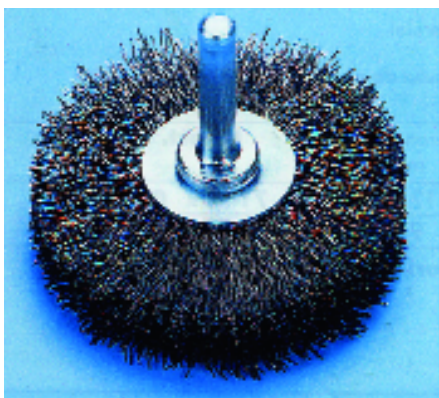


Perie cu coadă pentru suprafețe plane

- Sarma din otel, ondulata.

Diametru mm	Ø ax mm	Turație max. min. ⁻¹	Art.-Nr.	U.A.
50	6	10000	714 69 12	1
70		4500	714 69 13	

Atentie: Se lucreaza cu manusi si ochelari de protectie!



Perie disc cu coadă

Diametru mm	Ø ax mm	Ø sarma mm	Turație max. min. ⁻¹	Art.-Nr.	U.A.
40	6	0.2	18000	714 69 10	1
60		0.3	15000	714 69 11	

Atentie: Se lucreaza cu manusi si ochelari de protectie!



Pietre de polizor cu liant ceramic

pentru diverse prinderi

- Formă dreaptă
- Pentru masini de slefuit stationare
- Calitate:

NK Corindon normal (verde)
EK Corindon de mare puritate (alb)
SK Carbură de siliciu (verde/gri)

Corindon normal:

Pentru majoritatea lucrărilor din atelierele mecanice, pentru slefuirea otelurilor și fontelor de duritate medie, fierului forjat etc.

Corindon de mare puritate:

Pentru oteluri dure și scule din otel rapid sau otel de scule, otel de scule durificat etc.

Carbură de siliciu:

Pentru fontă neagră, fontă maleabilă, fontă turnată, cordoane de sudură autogenă, pentru oteluri tari, aluminiu, portelan, sticlă ca și pentru piatră naturală și artificială.



Adaptor

pentru diverse prinderi

- Din material plastic

Diam.Ø exterior	Diam.Ø interior	Art.-Nr.	U.A. buc
51	32	679 032 30	
32	25	679 032 25	2
	20	679 032 20	
	18	679 032 18	
	16	679 032 16	
	15	679 032 15	
	12	679 032 12	



Rectificator

pietre de polizor

Scula este destinată pentru ascutirea / îndreptarea pietrelor de polizor. Rolele sunt așezate pe un ax călit și prevăzute cu ungere. Dinții rolelor își păstrează aceeași duritate și același profil până la uzura completă.

Lățime piatră	Lungime	Art.-Nr.	U.A.
până la 38 mm	290 mm	679 100	1
până la 63 mm	440 mm	679 200	

Pentru	Art.-Nr.	U.A.
679 100	679 101	1
679 200	679 201	

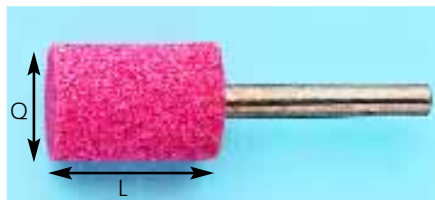
Role de schimb

pentru rectificator
pietre de polizor

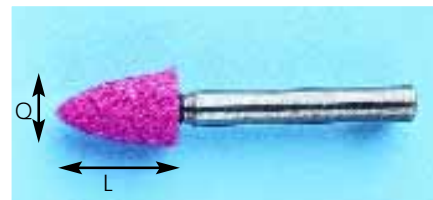
Diametru exterior	Lățime	Diametru	Granulatie	NK Art.-Nr.	EK Art.-Nr.	SK Art.-Nr.	U.A.
125	16	32	46	679 112 546	679 212 546	679 312 546	1
			80	679 112 580	679 212 580	679 312 580	
150	20		36	679 115 036	679 215 036	-	
			60	679 115 060	679 215 060	-	
175	25	32	80	679 115 080	679 215 080	679 315 080	
			46			679 315 046	
			36	679 117 536	679 217 536	-	
			60	679 117 560	679 217 560	-	
		51	80	679 117 580	679 217 580	679 317 580	
			46	-	-	679 317 546	
200	32	32	36	679 117 537	679 217 537	-	
			60	679 117 561	679 217 561	-	
			80	679 117 581	679 217 581	679 317 581	
		51	36	679 120 036	679 220 036	-	
			60	679 120 060	679 220 060	-	
			80	679 120 080	679 220 080	679 320 080	
200	25	51	36	679 120 037	-	-	
			60	679 120 061	679 220 061	-	
			80	679 120 081	679 220 081	679 320 081	
250	32	32	36	679 120 038	-	-	
			60	679 120 062	679 220 062	-	
			80	679 120 082	679 220 082	679 320 082	
300	40	51	60	679 125 060	-	-	
			80	-	679 225 080	-	
		76	36	679 130 036	-	-	
			60	-	679 230 060	-	
			36	679 130 037	-	-	
			60	-	679 230 061	-	

Pietre abrazive deget pentru rectificare

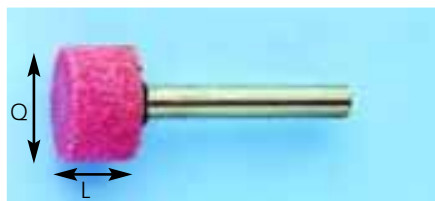
- Abraziv: electrocorindon
- Liantul: ceramic
- Culoare: roz
- Diametrul cozii: 6 mm
- Domeniul de aplicabilitate (punctul forte): oțel


Formă cilindrică

Ø x L mm	Granulație	Codul conf. DIN 69170	Sortiment	Art.-Nr.	U.A.
10 x 13	46	ZY 1013	•	680 71	10
13 x 20	30	ZY 1320	•	680 72	
20 x 30		ZY	•	680 75	
25 x 25		ZY 2525	-	680 76	


Formă parabolică ascuțită

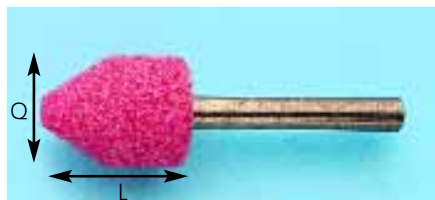
Ø x L mm	Granulație	Codul conf. DIN 69170	Sortiment	Art.-Nr.	U.A.
13 x 20	30	SP 1320	•	680 41	10


Formă disc

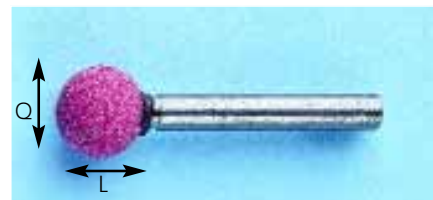
Ø x L mm	Granulație	Codul conf. DIN 69170	Sortiment	Art.-Nr.	U.A.
20 x 6	46	ZY 2006	•	680 73	10
20 x 12	30	ZY	•	680 74	
32 x 16	24	ZY 3216	-	680 77	
40 x 20		ZY 4020	-	680 78	


Formă conică

Ø x L mm	Granulație	Codul conf. DIN 69170	Sortiment	Art.-Nr.	U.A.
20 x 20	30	KE 2020	•	680 21	10


Formă cilindro-conică

Ø x L mm	Granulație	Codul conf. DIN 69170	Sortiment	Art.-Nr.	U.A.
20 x 25	30	WK 2025	•	680 51	10


Formă sferică

Ø x L mm	Granulație	Codul conf. DIN 69170	Sortiment	Art.-Nr.	U.A.
16	30	KU 16	•	680 31	10


Formă cilindro-sferică

Ø x L mm	Granulație	Codul conf. DIN 69170	Sortiment	Art.-Nr.	U.A.
20 x 25	30	WK 2025	•	680 61	10


**Sortiment de pietre abrazive de slefuit
Art.-Nr.: 680 10**
Continut:

Art.-Nr. 680 71, 680 72, 680 73, 680 74, 680 75, 680 21, 680 31, 680 41, 680 51, 680 61.
U.A. 1

Freze deget din carburi metalice

DIN 8032 / 8033

Diametrul cozii de prindere(d_2)

3 mm si 6 mm

Pentru utilizare pe polizor axial pneumatic

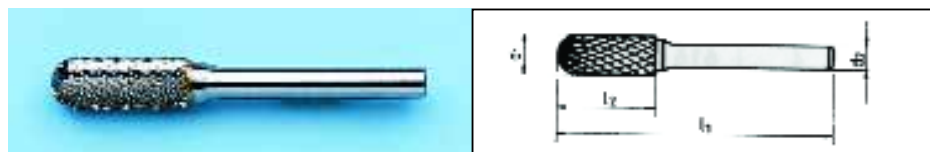
- Garanteaza o suprafata neteda, totodata o inalta capacitate de frezare. Prelucrarile ulterioare nu mai sunt necesare.
- Au o durata mare de intrebuintare fata de alte materiale de scule.
- Se recomanda pentru economisirea timpului de frezare a materialelor tari.



\varnothing cap d_1 mm	\varnothing coadă d_2 mm	lungime l_2 tăiere mm	lungime L_1 totala mm	Greutate g	Art.-Nr.	U.A.
3	3	14	38	4	616 130 314	1
6	6	16	50	23	616 760 616	
13	6	25	70	59	616 761 325	



\varnothing cap d_1 mm	\varnothing coadă d_2 mm	lungime l_2 tăiere mm	lungime L_1 totala mm	Greutate g	Art.-Nr.	U.A.
6	6	16	50	23	616 160 616	1
8		19	64	23	616 160 819	
10		19	64	33	616 161 019	



\varnothing cap d_1 mm	\varnothing coadă d_2 mm	lungime l_2 tăiere mm	lungime L_1 totala mm	Greutate g	Art.-Nr.	U.A.
3	3	14	38	4	616 230 314	1
6	6	16	50	23	616 260 616	
10		25	70	37	616 261 025	
13		25	70	55	616 261 325	



\varnothing cap d_1 mm	\varnothing coadă d_2 mm	lungime l_2 tăiere mm	lungime L_1 totala mm	Greutate g	Art.-Nr.	U.A.
3	3	3	38	4	616 330 303	1
6	6	5	50	18	616 360 605	
10		8	52	14	616 361 008	

Danturate în cruce

- Danturare universală, de exemplu pentru prelucrarea oțelurilor inoxidabile, oțeluri de înaltă rezistență, fontă cenușie, cordoane de sudură, materiale plastice dure, oțeluri calite.

Forma cilindrică fără danturare frontală

- DIN = simbolizare ZYA.

Forma cilindrică cu danturare frontală

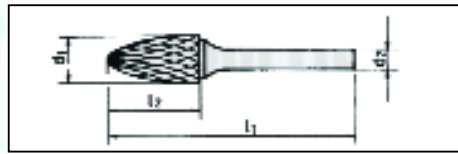
- DIN = simbolizare ZYA...S

Forma rotundă valțuită

- DIN = simbolizare WRC

Forma sferică

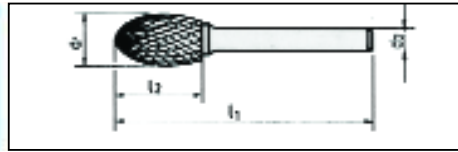
- DIN = simbolizare KUD



Formă parabolică

- Simbolizare DIN : RBF

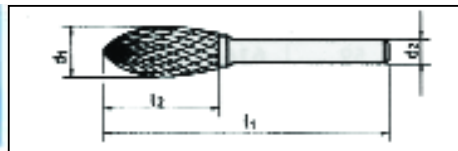
Ø cap d ₁ mm	Ø coadă d ₂ mm	lungime l ₂ tăiere mm	lungime L ₁ totala mm	Greutate g	Art.-Nr.	U.A.
3	3	12	38	4	616 830 312	1
6	6	16	50	20	616 860 616	
13	6	25	70	43	616 861 325	



Formă de picătură

- Simbolizare DIN : TRE

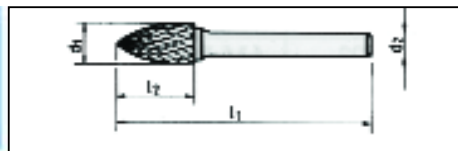
Ø cap d ₁ mm	Ø coadă d ₂ mm	lungime l ₂ tăiere mm	lungime L ₁ totala mm	Greutate g	Art.-Nr.	U.A.
13	6	22	67	44	616 461 322	1



Formă de flacără

- Nu este standardizata.

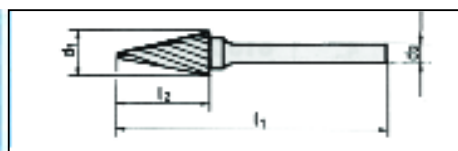
Ø cap d ₁ mm	Ø coadă d ₂ mm	lungime l ₂ length mm	lungime L ₁ length mm	Greutate g	Art.-Nr.	U.A. Qty.
13	6	32	76	58	616 561 332	1



Formă ascuțită

- Simbolizare DIN : SPG

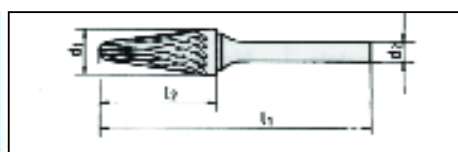
Ø cap d ₁ mm	Ø coadă d ₂ mm	lungime l ₂ tăiere mm	lungime L ₁ totala mm	Greutate g	Art.-Nr.	U.A.
3	3	12	38	4	616 630 312	1
6	6	16	50	22	616 660 616	
10		19	64	25	616 661 019	
13		25	70	38	616 661 325	



Formă conică ascuțită

- Simbolizare DIN : SKM

Ø cap d ₁ mm	Ø coadă d ₂ mm	lungime l ₂ tăiere mm	lungime L ₁ totala mm	Greutate g	Art.-Nr.	U.A.
3	3	11	38	4	616 930 311	1
13	6	22	67	38	616 961 322	



Formă conică rotunjită

- Simbolizare DIN : KEL

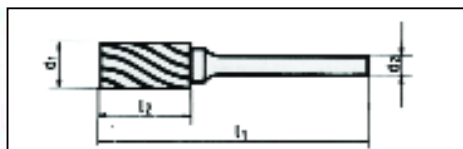
Ø cap d ₁ mm	Ø coadă d ₂ mm	lungime l ₂ tăiere mm	lungime L ₁ totala mm	Greutate g	Art.-Nr.	U.A.
3	3	12	38	4	616 030 312	1

Freze deget din carburi metalice

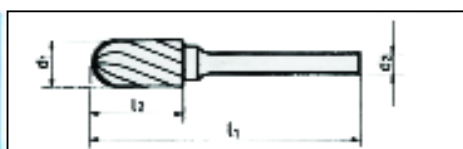
DIN 8032 / 8033

Diametrul cozii (d_2) 6 mm.

Pentru utilizare pe polizor axial pneumatic.



\varnothing cap d_1 mm	lungime l_2 tăiere mm	lungime L_1 totala mm	Greutate g	Art.-Nr.	U.A.
13	25	70	52	616 761 324	1



\varnothing cap d_1 mm	lungime l_2 tăiere mm	lungime L_1 totala mm	Greutate g	Art.-Nr.	U.A.
13	25	70	46	616 261 324	1

Danturare ALU

- Pentru prelucrarea aluminiului si maselor plastice

Formă cilindrică fără danturare frontală

- Simbolizare DIN : ZYA

Formă rotundă vâltuită

- Simbolizare DIN : WRC

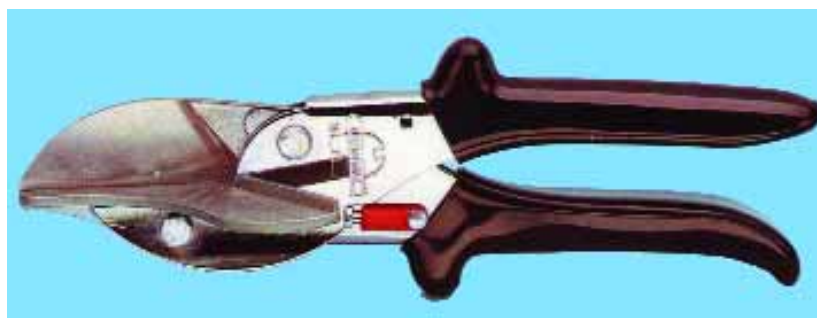


Cutit special profile PVC

special pentru îndepărtarea bavurilor rezultate la sudarea profilelor din PVC

- Mâner negru din lemn.
- Două muchii tăietoare.
- Prindere mâner cu nituri.
- Teacă din piele de înaltă calitate.
- Teaca conferă o bună protecție împotriva accidentelor.

Denumire	Lungime mm	Greutate g	Art.-Nr.
Cutit + Teacă	215	105	714 03 599



Foarfecă pentru tăiat garnituri

- Material: Otel călit
- Mânere din PVC.
- Pentru tăieri drepte și la 45°.
- Pentru tăierea profilelor înguste și îmbinărilor de colț.

• Profile:

Lățime: max. 40 mm
Înălțime: max. 25 mm

Lungime mm	Greutate g	Unghi îmbinare max.45°	Art.-Nr.
220	360	max.45°	714 03 50