

PROFI

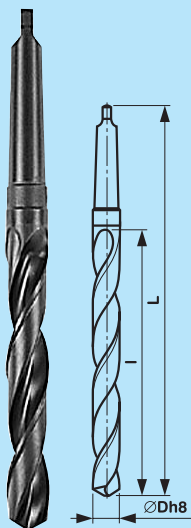
ČSN 221140

StimZet®

$\lambda = 25^\circ \div 30^\circ$

$\epsilon = 118^\circ$

$\varnothing D = 5,00 \div 14,00 \sim$ MORSE 1
 $\varnothing D = 14,25 \div 23,00 \sim$ MORSE 2
 $\varnothing D = 23,25 \div 31,75 \sim$ MORSE 3
 $\varnothing D = 32,00 \div 50,50 \sim$ MORSE 4
 $\varnothing D = 51,00 \div 76,00 \sim$ MORSE 5
 $\varnothing D = 77,00 \div 90,00 \sim$ MORSE 6



DIN 345 RN

Vrták s kuželovou stopkou
Taper shank drills
Kurze Spiralbohrer mit Kegelschaft

HSS



Použití:

Vrtáky doporučené pro běžné vrtání v součástkách z nelegované i legované oceli, ocelolitiny do pevnosti 900 N/mm², šedé, temperované i tvárné litiny, spěkané oceli, hliníkové slitiny s krátkou tržskou, bronzu, houževnaté mosazi apod.

Způsob výroby: V, T, F
Povrchová úprava: ● ○ ●
Způsob ostření: Form N Form A Form C

Usability:

Drills are recommended for usual drilling of parts made of unalloyed steel or alloyed steel, cast steel up to 900 N/mm², grey-, malleable- or nodular cast iron, sintered steel, Al-alloys with discontinuous chip, bronze, tough brass etc.

Manufacturing Mode: V, T, F
Surface Treatment: ● ○ ●
Grinding Mode: Form N Form A Form C

Verwendung:

Bohrer werden zum üblichen Bohren von Teilen aus unlegiertem und legiertem Stahl, Stahlguss mit Zugfestigkeit bis 900 N/mm², Grauguss, Temperguss und auch Kugelgraphitguss, Sinterstahl, kurzspanenden Al-Legierungen, Bronze, zähem Messing u.ä. empfohlen.

Herstellungsart: V, T, F
Oberflächenbehandlung: ● ○ ●
Anschliffart: Form N Form A Form C

ØD mm	L mm	l mm	kg
5,00	133	52	0,055
5,20	133	52	0,056
5,50	138	57	0,057
5,80	138	57	0,058
6,00	138	57	0,059
6,20	144	63	0,060
6,50	144	63	0,062
(6,75)	150	69	0,063
6,80	150	69	0,063
(6,90)	150	69	0,064
7,00	150	69	0,064
(7,10)	150	69	0,065
7,20	150	69	0,065
(7,25)	150	69	0,066
(7,30)	150	69	0,067
(7,40)	150	69	0,067
7,50	150	69	0,067
(7,60)	156	75	0,067
(7,70)	156	75	0,067
(7,75)	156	75	0,067
7,80	156	75	0,068
(7,90)	156	75	0,068
8,00	156	75	0,068
(8,10)	156	75	0,069
8,20	156	75	0,069
(8,25)	156	75	0,069
(8,30)	156	75	0,069
(8,40)	156	75	0,069
8,50	156	75	0,070
(8,60)	162	81	0,070
(8,70)	162	81	0,071
(8,75)	162	81	0,072
8,80	162	81	0,073
(8,90)	162	81	0,074
9,00	162	81	0,075
(9,10)	162	81	0,076
9,20	162	81	0,076
(9,25)	162	81	0,077
(9,30)	162	81	0,077
(9,40)	162	81	0,078
9,50	162	81	0,079
(9,60)	168	87	0,080
(9,70)	168	87	0,081
(9,75)	168	87	0,082
9,80	168	87	0,083
(9,90)	168	87	0,085
10,00	168	87	0,086
(10,10)	168	87	0,087
10,20	168	87	0,088
(10,25)	168	87	0,088
(10,30)	168	87	0,089
(10,40)	168	87	0,089
10,50	168	87	0,090
(10,60)	168	87	0,091
(10,70)	175	94	0,092
(10,75)	175	94	0,093

ØD mm	L mm	l mm	kg
10,80	175	94	0,094
(10,90)	175	94	0,095
11,00	175	94	0,096
(11,10)	175	94	0,096
11,20	175	94	0,098
(11,30)	175	94	0,100
(11,40)	175	94	0,103
11,50	175	94	0,105
(11,60)	175	94	0,106
(11,70)	175	94	0,107
(11,75)	175	94	0,107
11,80	175	94	0,108
(11,90)	182	101	0,110
12,00	182	101	0,112
(12,10)	182	101	0,113
12,20	182	101	0,115
(12,30)	182	101	0,116
(12,40)	182	101	0,117
12,50	182	101	0,118
(12,60)	182	101	0,119
(12,70)	182	101	0,120
(12,75)	182	101	0,120
12,80	182	101	0,120
(12,90)	182	101	0,122
13,00	182	101	0,124
(13,10)	182	101	0,122
13,20	182	101	0,125
(13,25)	189	108	0,126
(13,30)	189	108	0,128
(13,40)	189	108	0,129
13,50	189	108	0,130
(13,60)	189	108	0,131
(13,70)	189	108	0,132
(13,75)	189	108	0,133
13,80	189	108	0,134
(13,90)	189	108	0,135
14,00	189	108	0,136
14,25	212	114	0,139
14,50	212	114	0,142
14,75	212	114	0,149
15,00	212	114	0,160
15,25	218	120	0,170
15,50	218	120	0,180
15,75	218	120	0,190
16,00	218	120	0,210
16,25	223	125	0,235
16,50	223	125	0,247
16,75	223	125	0,258
17,00	223	125	0,269
17,25	228	130	0,285
17,50	228	130	0,291
17,75	228	130	0,295
18,00	228	130	0,300
18,25	233	135	0,306
18,50	233	135	0,312
18,75	233	135	0,316

ØD mm	L mm	l mm	kg
19,00	233	135	0,320
19,25	238	140	0,325
19,50	238	140	0,334
19,75	238	140	0,345
20,00	238	140	0,350
20,25	243	145	0,360
20,50	243	145	0,380
20,75	243	145	0,395
21,00	243	145	0,415
21,25	248	150	0,419
21,50	248	150	0,424
21,75	248	150	0,430
22,00	248	150	0,455
22,25	248	150	0,480
22,50	253	155	0,495
22,75	253	155	0,520
23,00	253	155	0,560
23,25	276	155	0,600
23,50	276	155	0,620
23,75	281	160	0,640
24,00	281	160	0,660
24,25	281	160	0,684
24,50	281	160	0,695
24,75	281	160	0,705
25,00	281	160	0,715
25,25	286	165	0,719
25,50	286	165	0,722
25,75	286	165	0,727
26,00	286	165	0,736
26,25	286	165	0,740
26,50	286	165	0,755
26,75	291	170	0,765
27,00	291	170	0,775
27,25	291	170	0,788
27,50	291	170	0,796
27,75	291	170	0,710
28,00	291	170	0,820
28,25	296	175	0,830
28,50	296	175	0,850
28,75	296	175	0,865
29,00	296	175	0,880
29,25	296	175	0,895
29,50	296	175	0,915
29,75	296	175	0,925
30,00	296	175	0,935
30,25	301	180	0,945
30,50	301	180	0,955
30,75	301	180	0,968
31,00	301	180	1,005
31,25	301	180	1,015
31,50	301	180	1,025
31,75	306	185	1,038
32,00	334	185	1,070

pokračování
continue
Fortsetzung

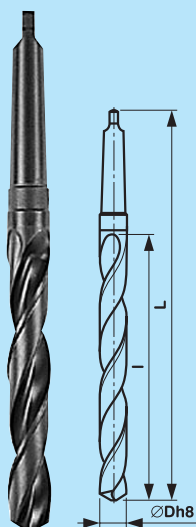
PROFI

ČSN 221140

StimZet®

 $\lambda = 25^\circ \div 30^\circ$ $\varepsilon = 118^\circ$

$\varnothing D = 5,00 \div 14,00 \sim$ MORSE 1
 $\varnothing D = 14,25 \div 23,00 \sim$ MORSE 2
 $\varnothing D = 23,25 \div 31,75 \sim$ MORSE 3
 $\varnothing D = 32,00 \div 50,50 \sim$ MORSE 4
 $\varnothing D = 51,00 \div 76,00 \sim$ MORSE 5
 $\varnothing D = 77,00 \div 90,00 \sim$ MORSE 6



DIN 345 RN

Vrták s kuželovou stopkou

Taper shank drills

Kurze Spiralbohrer mit Kegelschaft

HSS

Použití:

Vrtáky doporučené pro běžné vrtání v součástkách z nelegované i legované oceli, ocelolitiny do pevnosti 900 N/mm², šedé, temperované i tvárné litiny, spékane oceli, hliníkové slitiny s krátkou třískou, bronzu, houževnaté mosazi apod.

Způsob výroby: V, T, F
Povrchová úprava: ● ○ ◐
Způsob ostření: Form N
Form A
Form C

Usability:

Drills are recommended for usual drilling of parts made of unalloyed steel or alloyed steel, cast steel up to 900 N/mm², grey-, malleable- or nodular cast iron, sintered steel, Al-alloys with discontinuous chip, bronze, tough brass etc.

Manufacturing Mode: V, T, F
Surface Treatment: ● ○ ◐
Grinding Mode: Form N
Form A
Form C

Verwendung:

Bohrer werden zum üblichen Bohren von Teilen aus unlegiertem und legiertem Stahl, Stahlguss mit Zugfestigkeit bis 900 N/mm², Grauguss, Temperguss und auch Kugelgraphitguss, Sinterstahl, kurzspanenden Al-Legierungen, Bronze, zähem Messing u.ä. empfohlen.

Herstellungsart: V, T, F
Oberflächenbehandlung: ● ○ ◐
Anschliffart: Form N
Form A
Form C

ØD mm	L mm	l mm	kg
32,50	334	185	1,095
33,00	334	185	1,195
33,50	334	185	1,230
34,00	339	190	1,320
34,50	339	190	1,465
35,00	339	190	1,510
35,50	339	190	1,560
36,00	344	195	1,610
36,50	344	195	1,670
37,00	344	195	1,710
37,50	344	195	1,760
38,00	349	200	1,790
38,50	349	200	1,820
39,00	349	200	1,840
39,50	349	200	1,860
40,00	349	200	1,880
40,50	354	205	1,890
41,00	354	205	1,900
41,50	354	205	2,030
42,00	354	205	2,095
42,50	354	205	2,140
43,00	359	210	2,190
43,50	359	210	2,210
44,00	359	210	2,230
44,50	359	210	2,250
45,00	359	210	2,300

ØD mm	L mm	l mm	kg
45,50	364	215	2,350
46,00	364	215	2,410
46,50	364	215	2,498
47,00	364	215	2,580
47,50	364	215	2,650
48,00	369	220	2,695
48,50	369	220	2,778
49,00	369	220	2,850
49,50	369	220	2,910
50,00	369	220	3,250
50,50	374	225	3,480
51,00	412	225	3,850
52,00	412	225	4,250
53,00	412	225	4,295
54,00	417	230	4,320
55,00	417	230	4,380
56,00	417	230	4,415
57,00	422	235	4,550
58,00	422	235	4,645
59,00	422	235	4,760
60,00	422	240	4,995
61,00	427	240	5,300
62,00	427	240	5,360
63,00	427	240	5,410
64,00	432	245	5,510
65,00	432	245	5,595

ØD mm	L mm	l mm	kg
66,00	432	245	5,720
67,00	432	245	5,850
68,00	437	250	5,980
69,00	437	250	6,120
70,00	437	250	6,215
71,00	437	250	6,305
72,00	442	255	6,610
73,00	442	255	6,645
74,00	442	255	6,780
75,00	442	255	6,910
76,00	447	260	7,100
77,00	514	260	7,850
78,00	514	260	8,450
79,00	514	260	8,620
80,00	514	260	8,880
81,00	519	265	8,950
82,00	519	265	9,110
83,00	519	265	9,300
84,00	519	265	9,320
85,00	519	265	9,340
86,00	524	270	9,360
87,00	524	270	9,380
88,00	524	270	10,400
89,00	524	270	10,420
90,00	524	270	10,460