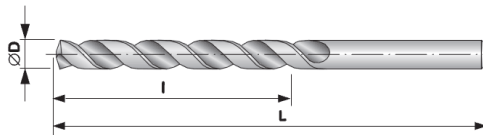


## VRTÁKY S HUSTOU ŠROUBOVICÍ DIN 338 Ti

Vrtáky StimZet DIN 338 Ti HSSCo 5 jsou stabilní víceúčelové výkonné vrtáky s válcovou stopkou s vysokou tepelnou odolností. Vyrábíme je z legované rychlořezné oceli s 5 % kobaltu. Vrtáky jsou kaleny na 64 – 68 HRC. Silnější jádro vrtáku (než bývá běžné) má za následek vyšší tuhost nástroje. Vrcholový úhel je 128°. Příčné ostří je upraveno dle DIN 1412 typ C. Výborné řezné vlastnosti vrtáků StimZet s vysokou tepelnou odolností jsou výsledkem spojení výkonné kobaltové oceli, tvrdosti a zvolené geometrie vrtáku. Vrtáky mají mnohostranné využití.

Jsou zvláště vhodné pro vrtání na soustružnických automatech a NC strojích. Dobře odvádějí střední a dlouhou třísku v materiálech do 1200 N/mm<sup>2</sup>. Doporučujeme je na vrtání do mědi, hliníku a jejich slitin, bronzu, nitridačních zušlechťených ocelí, titanu a titanových slitin, automatových ocelí, konstrukčních ocelí, nerezových ocelí atd.

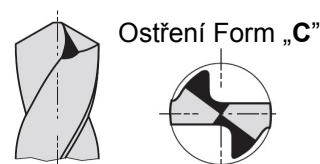


Objednací číslo Order number Bezeichnung Nummer	ØD mm	L mm	l mm
A270300W400S	3,0	61	33
A270320W400S	3,2	65	36
A270350W400S	3,5	70	39
A270400W400S	4,0	75	43
A270420W400S	4,2	75	43
A270450W400S	4,5	80	47
A270500W400S	5,0	86	52
A270510W400S	5,1	86	52
A270550W400S	5,5	93	57
A270600W400S	6,0	93	57
A270650W400S	6,5	101	63
A270700W400S	7,0	109	69
A270750W400S	7,5	109	69
A270800W400S	8,0	117	75
A270850W400S	8,5	117	75
A270900W400S	9,0	125	81
A270950W400S	9,5	125	81
A271000W400S	10,0	133	87
A271050W400S	10,5	133	87

Objednací číslo Order number Bezeichnung Nummer	ØD mm	L mm	l mm
A271100W400S	11,0	142	94
A271150W400S	11,5	142	94
A271200W400S	12,0	151	101
A271250W400S	12,5	151	101
A271300W400S	13,0	151	101
A271350W400S	13,5	160	108
A271400W400S	14,0	160	108
A271450W400S	14,5	169	114
A271500W400S	15,0	169	114
A271550W400S	15,5	178	120
A271600W400S	16,0	178	120
A271650W400S	16,5	184	125
A271700W400S	17,0	184	125
A271750W400S	17,5	191	130
A271800W400S	18,0	191	130
A271850W400S	18,5	198	135
A271900W400S	19,0	198	135
A271950W400S	19,5	205	140
A272000W400S	20,0	205	140

Při vrtání vrtáky typu DIN 338 Ti doporučujeme podobné řezné podmínky, jako u standardních kobaltových vrtáků PN 2907 (DIN 338 HSSCo). Bližší informace najdete v katalogu StimZet 2013, popřípadě kontaktujte oddělení obchodně technických služeb StimZet.

Vrtáky StimZet DIN 338 Ti nabízíme v celé řadě průměrů od 3 do 20 mm po desetínách milimetru (na poptávku). V tabulce jsou uvedeny běžné průměry.



## VRTÁKY S VYŠŠÍM OBSAHEM KOBALTU (8 %) PRO VRTÁNÍ V TĚŽCE OBROBITELNÝCH MATERIÁLECH

Šroubovitě vrtáky s válcovou stopkou zvláště vysoce výkonné s velmi vysokou tepelnou odolností doporučujeme k vrtání v součástkách z těžce obrobitelných materiálů, legovaných ocelí a ocelolitín, zvláště pak na vrtání v ocelích pro objemové tváření za tepla i studena, válců válcovacích stolic a v nerezových ocelích.

Vrtáky DIN 338 HSSCo 8 vyrábíme z kvalitní vysoce legované rychlořezné oceli s 8 % kobaltu. Speciální ostření vrcholového úhlu vrtáku je 128° a úprava příčného břítu dle DIN 1412 typ C pro snížení osových sil při vrtání je předpokladem pro dobré řezné vlastnosti ve výše uvedených materiálech.

Vrtáky StimZet s vyšším obsahem kobaltu vyrábíme v celé řadě průměrů od 3 do 20 mm po desetínách milimetru (na poptávku). V tabulce jsou uvedeny běžné průměry.

Objednací číslo Order number Bezeichnung Nummer	ØD mm	L mm	l mm
A270300V600S	3,0	61	33
A270320V600S	3,2	65	36
A270350V600S	3,5	70	39
A270400V600S	4,0	75	43
A270420V600S	4,2	75	43
A270450V600S	4,5	80	47
A270500V600S	5,0	86	52
A270510V600S	5,1	86	52
A270550V600S	5,5	93	57
A270600V600S	6,0	93	57
A270650V600S	6,5	101	63
A270700V600S	7,0	109	69
A270750V600S	7,5	109	69
A270800V600S	8,0	117	75
A270850V600S	8,5	117	75
A270900V600S	9,0	125	81
A270950V600S	9,5	125	81
A271000V600S	10,0	133	87
A271050V600S	10,5	133	87

Objednací číslo Order number Bezeichnung Nummer	ØD mm	L mm	l mm
A271100V600S	11,0	142	94
A271150V600S	11,5	142	94
A271200V600S	12,0	151	101
A271250V600S	12,5	151	101
A271300V600S	13,0	151	101
A271350V600S	13,5	160	108
A271400V600S	14,0	160	108
A271450V600S	14,5	169	114
A271500V600S	15,0	169	114
A271550V600S	15,5	178	120
A271600V600S	16,0	178	120
A271650V600S	16,5	184	125
A271700V600S	17,0	184	125
A271750V600S	17,5	191	130
A271800V600S	18,0	191	130
A271850V600S	18,5	198	135
A271900V600S	19,0	198	135
A271950V600S	19,5	205	140
A272000V600S	20,0	205	140

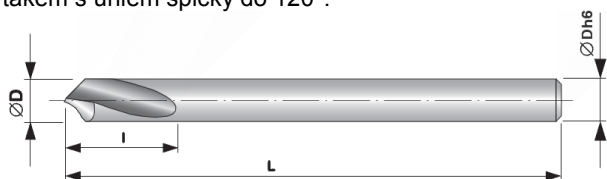
# NC NAVRTÁVÁKY



NC navrtávák StimZet je nástroj pro přesné navrtání otvoru na CNC strojích před jejich vlastním vrtáním. Vyznačuje se krátkou drážkou ve šroubovici a na rozdíl od standardního vrtáku nemá žádné odlehčení. Tím je zajištěna maximální možná tuhost tohoto nástroje. NC navrtáváky vyrábíme z materiálu HSSCo.

Navrtávák má poměrně široké využití, používá se pro navrtávání děr v celé řadě materiálů od oceli, přes nerezavějící oceli, kompozity, inconel, mosaz, titan, slitiny hliníku, až po plasty nebo dřevo. Je možné jej využít i pro srážení hran a odstraňování ostřin. Jeden průměr navrtáváku lze obvykle použít pro velký rozsah vrtaných děr. Typický průměr předvrtávané díry je 50 % až 70 % vrtané díry.

Pro vrtání do měkčích materiálů a pro běžné použití se používá navrtávák s úhlem špičky 90° při vrtání díry vrtákem s úhlem špičky do 120°.



## NC NAVRTÁVÁKY 90° ZVSE 221185

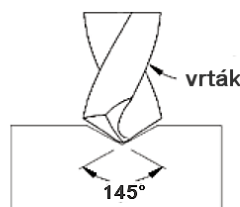
Objednací číslo Order number Bezeichnung Nummer	ØD mm	L mm	l mm	kg
A850300V400S	3	46	12	0,002
A850400V400S	4	55	16	0,005
A850500V400S	5	62	18	0,009
A850600V400S	6	66	20	0,014
A850800V400S	8	79	26	0,030
A851000V400S	10	89	30	0,050
A851200V400S	12	102	35	0,070
A851600V400S	16	115	40	0,150
A852000V400S	20	131	47	0,270

## NC NAVRTÁVÁKY 120° ZVSE 221189

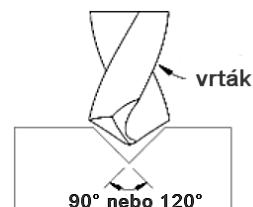
Objednací číslo Order number Bezeichnung Nummer	ØD mm	L mm	l mm	kg
A890300V400S	3	46	12	0,002
A890400V400S	4	55	16	0,005
A890500V400S	5	62	18	0,009
A890600V400S	6	66	20	0,014
A890800V400S	8	79	26	0,030
A891000V400S	10	89	30	0,050
A891200V400S	12	102	35	0,070
A891600V400S	16	115	40	0,150
A892000V400S	20	131	47	0,270

Úhel špičky navrtáváku 120° se používá při vrtání vrtákem s úhlem špičky nad 120° (typicky 135°). To umožňuje, aby hlavní břit vrtáku začal řezat dřív, než se příčný břit dotkne dna navrtané díry.

U tvrdších materiálů a při požadavku na co nejvyšší přesnost vrtané díry se doporučuje úhel špičky navrtáváku 145°. To umožňuje, aby se příčný břit vrtáku dotkl dna navrtané díry dřív, než začne řezat hlavní břit. Tím se snižuje „skákání“ vrtáku a zabrání poškození jeho ostří.



Vrtání v tvrdých materiálech, nebo při požadavku na vysokou přesnost vrtané díry



Vrtání ve snadno obrobitelných materiálech a pro běžné použití

## NC NAVRTÁVÁKY 145° ZVSE 221186

Objednací číslo Order number Bezeichnung Nummer	ØD mm	L mm	l mm	kg
A860300V400S	3	46	12	0,002
A860400V400S	4	55	16	0,005
A860500V400S	5	62	18	0,009
A860600V400S	6	66	20	0,014
A860800V400S	8	79	26	0,030
A861000V400S	10	89	30	0,050
A861200V400S	12	102	35	0,070
A861600V400S	16	115	40	0,150
A862000V400S	20	131	47	0,270

Upínací stopka NC navrtáváku StimZet se standardně vyrábí v toleranci h6, což zaručuje přesnější a pevnější upnutí v kleštině CNC stroje.

Místo NC navrtáváku se často používají středící vrtáky, což s sebou nese několik nevýhod. Jednou z nich je rychlejší opotřebení středícího vrtáku a jeho možné zlomení. Hlavní nevýhodou je ale příliš malý úhel špičky – obvykle 60°. Při takto malém úhlu se při následném vrtání příliš velká část ostří vrtáku dotýká stěny otvoru mnohem dřív, než se špička dotkne dna, a není-li vrták dokonale naostřen, může to zcela eliminovat snahu o přesně vyvrtaný otvor. Širší úhel navrtávaného otvoru při použití NC navrtáváku lépe vede špičku vrtáku, což ve výsledku znamená přesnější vrtání.

Rozměrové řady NC navrtáváků StimZet s úhly špičky 90°, 120° a 145° a jejich objednávací čísla najdete v tabulkách na této straně.