

Frezy trepanacyjne HSSE – głębokość 25 mm

Frez trepanacyjny HSSE o głębokości roboczej 25 mm – do otworów w blachach, płaskownikach, kątownikach i profilach o grubości do ok. 25 mm. Frez wycina pierścień materiału, dlatego wierci w pełnym materiale bez wstępnego nawiercania, przy bardzo małym zapotrzebowaniu na moc. Otwory są idealnie okrągłe i nie wymagają gratowania. Seria obejmuje 32 średnic – pełna tabela na stronie 2.

DO METALU

HSSE

GŁĘBOKOŚĆ 25 MM

BEZ GRATOWANIA

32 ŚREDNIC

Właściwości

- Bez nawiercania – Wiercenie w pełnym materiale od razu na średnicę.
- Bez gratowania – Otwór idealnie okrągły, gładki jak po rozwiercaniu.
- Mała moc – Skrawany tylko pierścień – lżejsza praca maszyny.
- Szybkie wiercenie – Krótszy czas niż wiercenie pełnym wiertłem.
- Zęby o zmiennej geometrii – Wiele zębów – spokojna praca i łamanie wióra.
- Pilot centrujący – Możliwość stosowania pilota-wypychacza.

Zastosowanie

- Konstrukcje stalowe – otwory pod śruby w belkach, kątownikach i blachach węzłowych
- Ślusarstwo – płaskowniki, kołnierze, wsporniki, ramy
- Instalacje – przepusty w zbiornikach, obudowach i rozdzielnicach
- Utrzymanie ruchu – otwory montażowe w maszynach i podporach
- Stal nierdzewna – otwory przy chłodzeniu i umiarkowanych obrotach
- Produkcja – powtarzalne otwory na wiertarkach i frezarkach CNC

Dane techniczne serii

Parametr	Wartość	Uwagi
Rodzaj	frez trepanacyjny (wiertło rurowe) do metalu	
Część skrawająca	stal szybko tnąca HSSE	
Średnice	12–60 mm	32 średnic
Głębokość robocza	25 mm	maks. grubość materiału
Maszyny	wiertarki magnetyczne i stacjonarne, tokarki, frezarki	także CNC
Pilot / wypychacz	centruje frez i wyrzuca rdzeń	sprzedawany osobno
Materiały	stal konstrukcyjna i węglowa, stal nierdzewna, metale nieżelazne (aluminium, miedź, mosiądz)	
Chłodzenie	emulsja lub olej do wiercenia	zalecane

Sposób użycia

01 Zamocuj Zakładzając frez w uchwycie maszyny razem z pilotem. Wiertarkę magnetyczną ustaw na czystej, płaskiej powierzchni i włącz magnes.	02 Wycentruj Ustaw końcówkę pilota w punkcie wypunktowanym na środku otworu.	03 Chłódź Zapewnij ciągłe chłodzenie emulsją lub olejem – szczególnie w stali nierdzewnej i przy grubym materiale.	04 Wierć Rozpoczynaj łagodnie – nie dociskaj frezu mocno i gwałtownie na początku wiercenia. Potem pracuj ze stałym, równomiernym posuwem.	05 Usuń rdzeń Po przewierceniu wycofaj frez – pilot wypchnie rdzeń. Oczyszcz frez z wiórów.
--	--	--	--	---

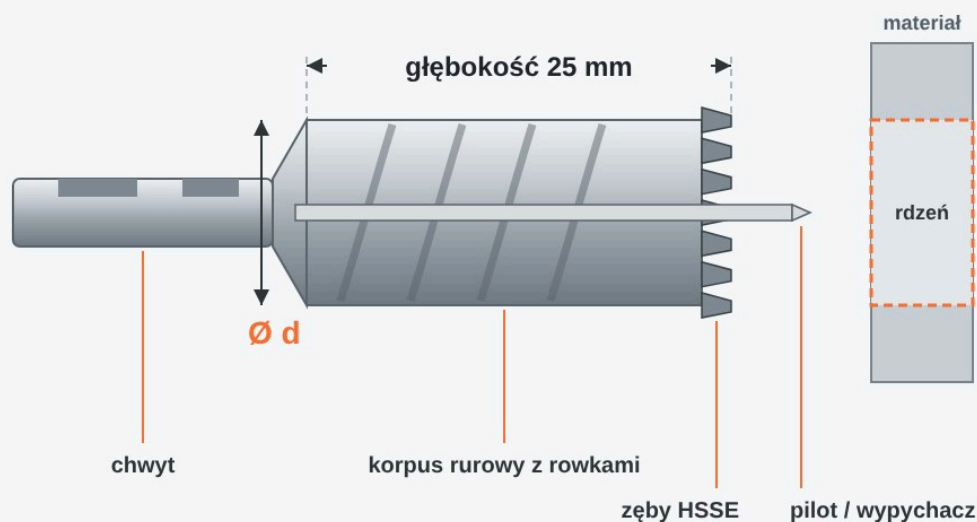
Porady

- Nie dociskaj frezu za mocno i gwałtownie podczas rozpoczęcia wiercenia w materiale.
- Stosuj ciągłe chłodzenie – zwłaszcza w stali nierdzewnej i w grubym materiale.
- Dobieraj obroty do średnicy: im większy frez, tym niższe obroty.
- Po każdym otworze usuń wióry i rdzeń z frezu.

Bezpieczeństwo

Pracuj w okularach, bez luźnej odzieży i rękawic przy wirujących częściach; usuwaj wióry hakiem, nie ręką; dobieraj obroty do średnicy i materiału. Ochrona osobista: okulary ochronne, ochronniki słuchu, obuwie ochronne; rękawice tylko przy obsłudze zatrzymanej maszyny.

Frez trepanacyjny HSSE – głębokość 25 mm: budowa i zasada działania



Rysunek poglądowy. Frez wycina pierścień materiału, rdzeń wypycha pilot – otwór bez nawiercania i bez gratowania.

■ Dostępne średnice – frez trepanacyjny HSSE 25 mm (32 poz.)

Ø d [mm]	Głębokość	Ø d [mm]	Głębokość	Ø d [mm]	Głębokość
12	25 mm	23	25 mm	34	25 mm
13	25 mm	24	25 mm	35	25 mm
14	25 mm	25	25 mm	36	25 mm
15	25 mm	26	25 mm	37	25 mm
16	25 mm	27	25 mm	38	25 mm
17	25 mm	28	25 mm	39	25 mm
18	25 mm	29	25 mm	40	25 mm
19	25 mm	30	25 mm	45	25 mm
20	25 mm	31	25 mm	50	25 mm
21	25 mm	32	25 mm	60	25 mm
22	25 mm	33	25 mm		

Dostępność i ceny poszczególnych średnic sprawdzisz w sklepie e-pamar.net.pl. Pilot (wypychacz) dobierz do głębokości frezu.



Zamów online w e-Pamar

Zeskanuj kod QR, aby przejść do kategorii Wiertła trepanacyjne w sklepie e-pamar.net.pl – wszystkie średnice, aktualne ceny i dostępność.

e-pamar.net.pl/wiertla-trepanacyjne/