

Frezy trepanacyjne TCT z ostrzami z węgla spiekanego – głębokość 50 mm

Frez trepanacyjny TCT z zębami z węgla spiekanego, o głębokości roboczej 50 mm – do wydajnego wycinania otworów w grubej i twardszej stali. 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 41 średnic – pełna tabela na stronie 2.

DO METALU

WĘGLIK SPIEKANY

GŁĘBOKOŚĆ 50 MM

BEZ GRATOWANIA

41 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 z węgla spiekanego – Wysoka odporność na ścieranie i temperaturę.
- 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	zęby z węgla spiekanego (TCT)	
Średnice	12–60 mm	41 średnic
Głębokość robocza	50 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, stal o podwyższonej wytrzymałości, żeliwo	
Chłodzenie	emulsja lub olej do wiercenia	zalecane

Sposób użycia

01 Zamocuj Zakładz 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.
--	--	--	--	---

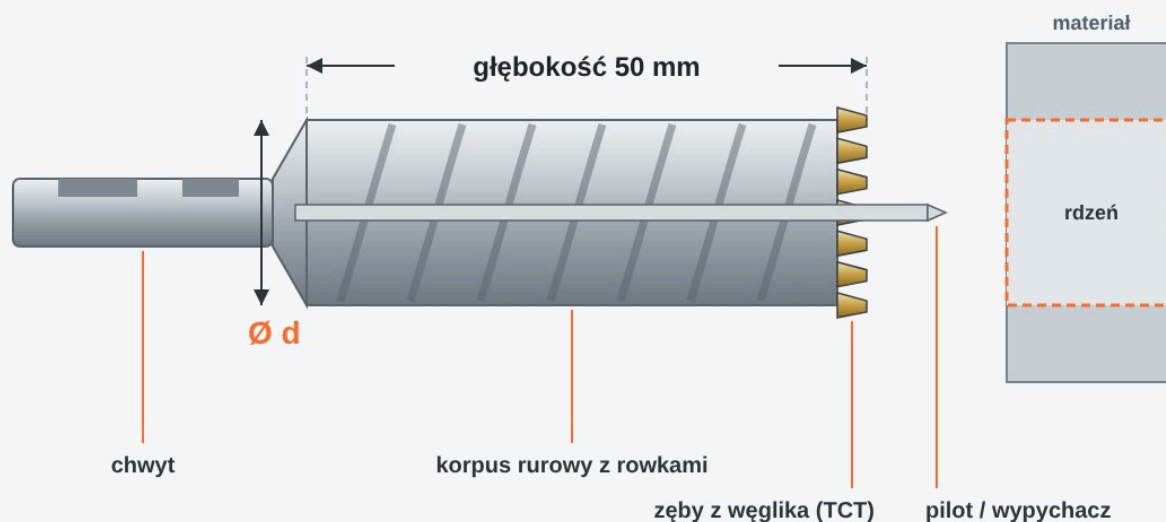
Porady

- 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 TCT – głębokość 50 mm: budowa i zasada działania



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

■ Dostępne średnice – frez trepanacyjny TCT 50 mm (41 poz.)

Ø d [mm]	Głębokość	Ø d [mm]	Głębokość	Ø d [mm]	Głębokość
12	50 mm	26	50 mm	40	50 mm
13	50 mm	27	50 mm	41	50 mm
14	50 mm	28	50 mm	42	50 mm
15	50 mm	29	50 mm	43	50 mm
16	50 mm	30	50 mm	44	50 mm
17	50 mm	31	50 mm	45	50 mm
18	50 mm	32	50 mm	46	50 mm
19	50 mm	33	50 mm	47	50 mm
20	50 mm	34	50 mm	48	50 mm
21	50 mm	35	50 mm	49	50 mm
22	50 mm	36	50 mm	50	50 mm
23	50 mm	37	50 mm	55	50 mm
24	50 mm	38	50 mm	60	50 mm
25	50 mm	39	50 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/