



Punte per foratura - Linea Progress CZ

Jobber drills - progress line CZ



Spiralbohrer mit Zylinderschaft - Entwicklung Reihe CZ

Codice / Code
S338RCZ001HSSAX

DIN 338	R	CZ001	HSS	$\lambda=30^\circ$	$\alpha=118^\circ$	CZ 001
---------	---	-------	-----	--------------------	--------------------	--------

Codice / Code
S338RCZ001HSSAXTiN

DIN 338	R	CZ001	HSS	λ	$\alpha=118^\circ$	CZ 001	TiN
---------	---	-------	-----	-----------	--------------------	--------	-----

Codice / Code
S338RCZ001HSSAXTiAIN

DIN 338	R	CZ001	HSS	λ	$\alpha=118^\circ$	CZ 001	TiAIN
---------	---	-------	-----	-----------	--------------------	--------	-------

S338RCZ002HSS	$\varnothing Dh8$ (mm)	S338RCZ001HSSAX	S338RCZ001HSSAXTiN	S338RCZ001HSSAXTiAIN	L (mm)	I (mm)	L (mm)	I (mm)	L (mm)	I (mm)	
	2,00 - 2,10	49	24	49	24	49	24	49	24	49	24
	2,11 - 2,35	53	27	53	27	53	27	53	27	53	27
	2,36 - 2,65	57	30	57	30	57	30	57	30	57	30
	2,66 - 3,00	61	33	61	33	61	33	61	33	61	33
	3,01 - 3,30	65	36	65	36	65	36	65	36	65	36
	3,31 - 3,70	70	39	70	39	70	39	70	39	70	39
	3,71 - 4,20	75	43	75	43	75	43	75	43	75	43
	4,21 - 4,70	80	47	80	47	80	47	80	47	80	47
	4,71 - 5,30	86	52	86	52	86	52	86	52	86	52
	5,31 - 6,00	93	57	93	57	93	57	93	57	93	57
	6,01 - 6,70	101	63	101	63	101	63	101	63	101	63
	6,71 - 7,50	109	69	109	69	109	69	109	69	109	69
	7,51 - 8,50	117	75	117	75	117	75	117	75	117	75
	8,51 - 9,50	125	81	125	81	125	81	125	81	125	81
	9,51 - 10,60	133	87	133	87	133	87	133	87	133	87
	10,61 - 11,80	142	94	142	94	142	94	142	94	142	94
	11,81 - 13,20	151	101	151	101	151	101	151	101	151	101
	13,21 - 14,00	160	108	160	108	160	108	160	108	160	108
	14,01 - 15,00	169	114	169	114	169	114	169	114	169	114
	15,01 - 16,00	178	120	178	120	178	120	178	120	178	120

ESEMPIO DI ORDINE:
EXAMPLE OF ORDER:
BEISPIEL DER BESTELLUNG:
CODICE: S338RCZ001HSSAX0600
 $\varnothing 6,00$ mm, DIN338 RCZ002HSS
CODICE: S338RCZ001HSSAXTINO600
 $\varnothing 6,00$ mm, DIN338 RCZ002HSSTIN
CODICE: S338RCZ001HSSAXTAIN0600
 $\varnothing 6,00$ mm, DIN338 RCZ002HSSTAIN

PUNTE PER FORATURA CZ001

DRILL • BOHRER • PUNTE • FORET • СВЕРЛЮ

PUNTE PER FORATURA CZ001

DRILL • BOHRER • PUNTE • FORET • СВЕРЛЮ



EVROPSKÝ FOND PRO REGIONÁLNÍ ROZVOJ A MINISTERSTVO PRŮmyslu A OBCHODU ČR PODPORUJÍ INVESTICE DO VAŠÍ BUDOUCOSTI
THE EUROPEAN REGIONAL DEVELOPMENT FUND AND THE MINISTRY OF INDUSTRY AND TRADE OF THE CZECH REPUBLIC SUPPORT INVESTMENT IN YOUR FUTURE.
DER EUROPÄISCHE FONDS FÜR REGIONALE ENTWICKLUNG UND DAS MINISTERIUM FÜR INDUSTRIE UND HANDEL DER TSCHECHISCHEN REPUBLIK FÖRDERN INVESTITIONEN IN IHRE ZUKUNFT.



Punte per foratura - Linea Progress CZ

Jobber drills - progress line CZ

Spiralbohrer mit Zylinderschaft - Entwicklung Reihe CZ



VÝROBA A PRODEJ VRTÁKŮ

PUNTE PER FORATURA CZ001 JOBBER DRILL CZ001 SPIRALBOHRER MIT ZYLINDERSCHAFT CZ001

Codice CZ001 - Per una rapida identificazione della punta
Symbol CZ001 - For quick drill identification.
Marke CZ001 - Für schnelle Bohreridentifikation.

Il ridotto bordino della punta CZ001 garantisce un atrito minimo e una buona guida sulla parete periferica del foro.
Small margin width at the CZ001 drill guarantees minimum friction on the side of drilled opening during good guide.
Kleine Fasenbreite beim CZ001 Bohrer gewährleistet minimales Fasenreiben um die Wände gebohrter Bohrung während seiner guten Führung.

Il rivestimento TiN o TiAlN sulla punta CZ001 accresce le velocità di taglio e la resistenza all'usura della foratura.
The coating of the most stressed front section of CZ001 drill with TiN and TiAlN coating enables the drilling with higher cutting speeds and increases drill wear resistance.
Beschichtung des am meisten beanspruchten Vorderteils des CZ001 Bohrs durch TiN- und TiAlN-Überzug ermöglicht die Bohrung mit höheren Schnittgeschwindigkeiten und erhöht die Abnutzungsbeständigkeit des Bohrs.

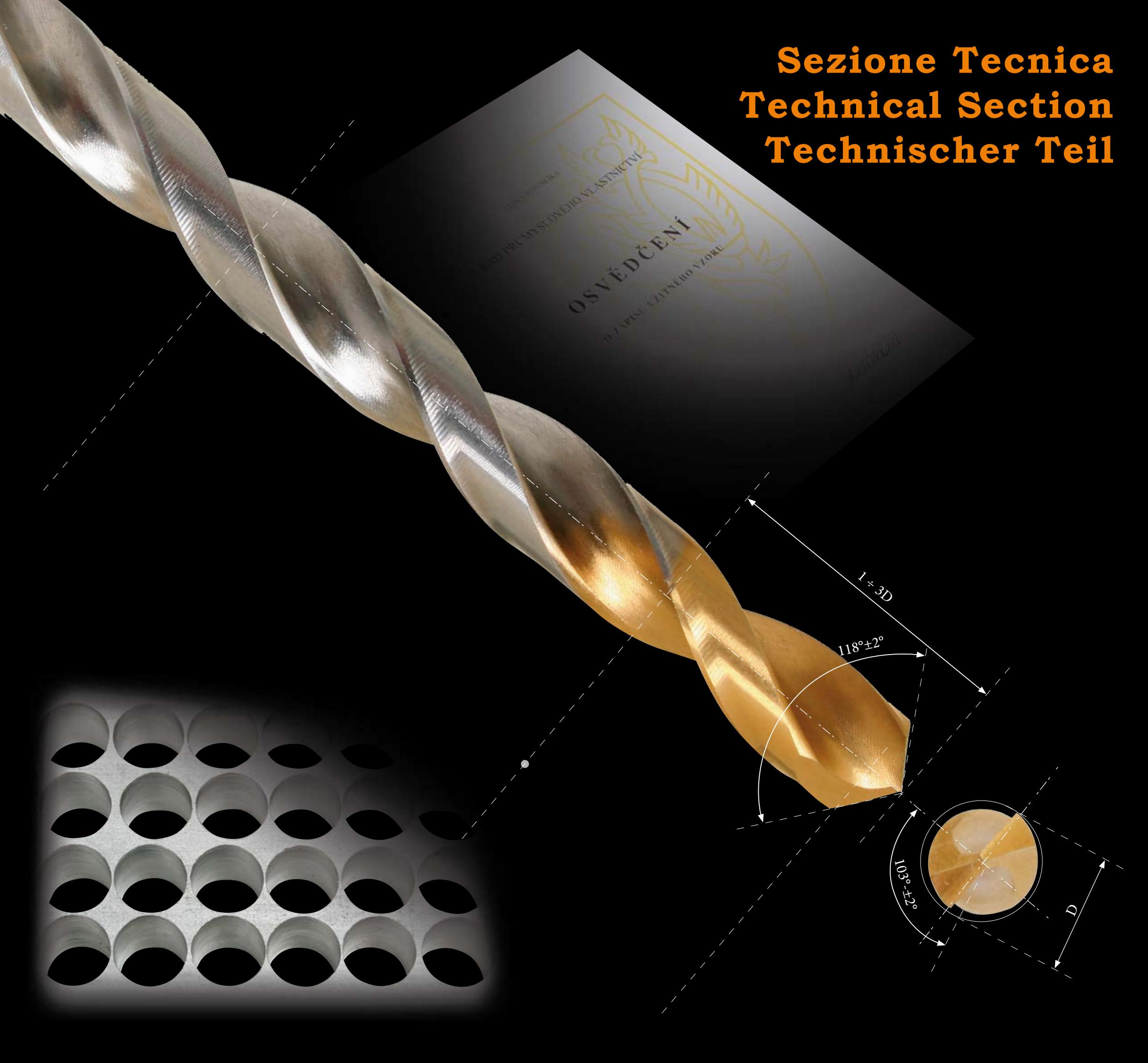
L'affilatura della punta CZ001 accresce la stabilità di foratura anche con elevati avanzamenti e assicura fori con dimensioni e geometrie molto precise grazie alla sua punta con disegno speciale.
CZ001 drill point significantly benefits to high drill stability even during high feed and ensures hole drilling with high dimensional and geometric accuracy at the same time due to its special "AC" relief with modified geometry under the mark CZ001.
Die Spitze des CZ001 Bohrs wesentlich beiträgt zur hohen Bohrerqualität auch bei hohem Vorschub dank ihrem speziellen Hinterschliff Typ „AC“ mit modifizierter Geometrie unter der Marke CZ001 und gleichzeitig gewährleistet Bohren der Löcher mit Maß- und geometrischer Genauigkeit.



La geometria e l'angolo di elica della punta CZ001 creano condizioni ottimali per la formazione e l'evacuazione del truciolo includendo un buon passaggio di lubrificante.
Helix angle and geometry of CZ001 drill helix create optimal conditions for chip formation and chip disposal including coolant inlet.
Steigungswinkel und Geometrie der Spirale des CZ001 Bohrs bildet optimale Bedingungen für Spanbildung und Spanabfuhr einschließlich des Kühlmittelzuführs.

La bassa rugosità delle superfici rettificate della punta CZ001 riduce le forze di attrito nella foratura e nell'evacuazione del truciolo.
Low roughness of ground CZ001 drill surface reduces the area of frictional forces at drilling and chip disposal.
Niedrige Rauheit geschliffener Oberfläche des CZ001 Bohrs vermindert die Größe der Reibungskräfte bei Bohrung und Spanabfuhr.

Il diametro del nucleo nella parte frontale della punta CZ001 assicura la formazione di minime forze assiali preservando la sua rigidità dovuta al continuo accrescere del nucleo lungo il resto dell'elica.
O in core in the front section of the CZ001 drill ensures creation of only small axial force with preservation of its high rigidity due to continuous increase of core thickness toward drill shank.
Dünner Kern beim Vorderteil des CZ001 Bohrs garantiert Entstehung nur kleinen Axialkräften beim Erhaltung hoher Festigkeit dank kontinuierlicher Steigerung der Kerndicke zum Bohrschaft.



Sezione Tecnica Technical Section Technischer Teil



USO

Una punta molto efficiente con dimensioni lineari secondo la normativa DIN 338 ma i suoi parametri sono stati ottimizzati sulla base di lunghe esperienze nel campo della foratura di materiali fino a 900 N/mm² specialmente in acciai, materiali non ferrosi, materiali plastici e legni duri. La punta rivestite TiN o TiAlN aumenta la resistenza all'usura.

NASTROJE CZ s.r.o. RACCOMANDA:

La refrigerazione con emulsione fatta con pasta „CIMTAP“ diluita con acqua in rapporto 4 parti di acqua, 1 parte di pasta. Riaffilatura con affilatrici BV13 (Gamma 2-13mm) e BV26 (Gamma 12-26mm). Le affilatrici equipaggiate con mole CBN eccellono in semplicità e velocità raggiungendo eccellenti geometrie di riaffilatura.



USABILITY

Very efficient drill which linear dimensions comply with the standard DIN 338 but its other parameters were optimized on the basis of longtime experience in the field of drilling of materials with strength to 900 N/mm² namely especially steel but also non-ferrous metal, plastic materials and hard wood. The design with TiN and TiAlN coating increases the drill wear resistance.

The company NASTROJE CZ, s.r.o.
delivers and recommends:

- Cooling with emulsion created by dilution of „CIMTAP“ paste with water in the rate of 4 parts of water : 1 part of paste.
 - Drill point reground on the grinding machines BV 13 (range 2,0 – 13,0 mm) and BV 26 (range 12,0 – 26,0 mm).
- The grinding machines are equipped with CBN disk, excel in setting simplicity and grinding speed achieving excellent geometry and quality of reground drill point.



VERWENDUNG

Sehr leistungsfähiger Bohrer, dessen Längenmasse der Norm DIN 338 entsprechen, aber seine übrigen Parameter wurden auf Grund der Bohrung des Material mit Festigkeit bis 900 N/mm² und zwar besonders Stahl, sondern auch Buntmetalle, Plaste und Hartholz optimiert. Die Ausführung mit TiN und TiAlN-Beschichtung erhöht Abnutzungsbeständigkeit des Bohrs.

Die Firma NASTROJE CZ, s.r.o. liefert und empfiehlt:

- Kühlung mit Emulsion, die durch die Verdünnung der Paste „CIMTAP“ mit Wasser im Verhältnis 4 Teile des Wassers: 1 Teil der Paste hergestellt ist.
 - Nachschleifen des Bohrspitzen auf den Schleifmaschinen BV 13 (Bereich 2,0 – 13,0 mm) und BV 26 (Bereich 12,0 – 26,0 mm).
- Die Schleifmaschinen sind mit CBN-Scheibe ausgerüstet, sie ragen durch Einfachheit der Einrichtung und Schleifgeschwindigkeit bei Erreichung ausgezeichneter Geometrie und Qualität nachgeschliffener Bohrspitzen hervor.