

Codice / Code
S338RCZ004HSSCo5



Codice / Code
S338RCZ004HSSV3



A richiesta

Codice / Code
S338RCZ004HSSV5



A richiesta

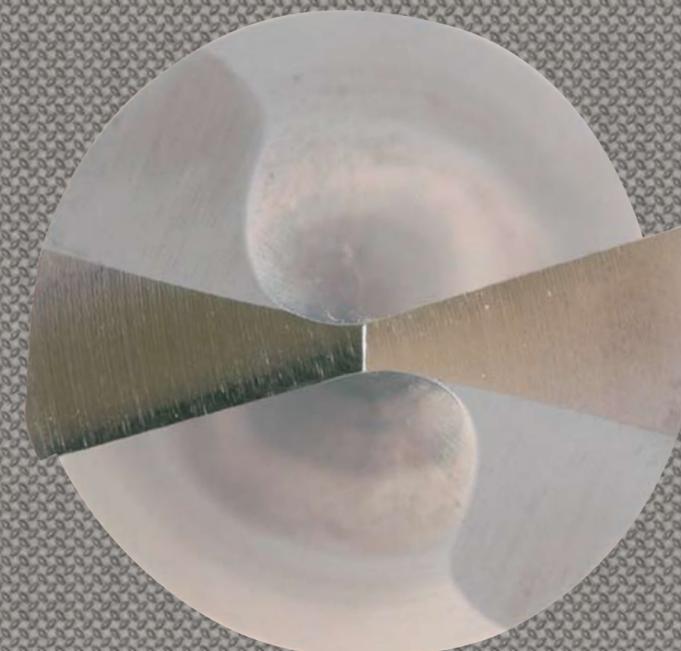
S338RCZ004HSSCo5	Ø Dh8 (mm)	S338RCZ004HSSCo5		S338RCZ004HSSV3		S338RCZ004HSSV5	
		L (mm)	l (mm)	L (mm)	l (mm)	L (mm)	l (mm)
	0,30 - 0,38	19	4	19	4	19	4
	0,39 - 0,48	20	5	20	5	20	5
	0,49 - 0,52	22	6	22	6	22	6
	0,53 - 0,60	24	7	24	7	24	7
	0,61 - 0,65	26	8	26	8	26	8
	0,66 - 0,75	28	9	28	9	28	9
	0,76 - 0,85	30	10	30	10	30	10
	0,86 - 0,95	32	11	32	11	32	11
	0,96 - 1,05	34	12	34	12	34	12
	1,06 - 1,15	36	14	36	14	36	14
	1,16 - 1,30	38	16	38	16	38	16
	1,31 - 1,50	40	18	40	18	40	18
	1,51 - 1,70	43	20	43	20	43	20
	1,71 - 1,90	46	22	46	22	46	22
	1,91 - 2,10	49	24	49	24	49	24
	2,11 - 2,35	53	27	53	27	53	27
	2,36 - 2,65	57	30	57	30	57	30
	2,66 - 3,00	61	33	61	33	61	33
	3,01 - 3,30	65	36	65	36	65	36
	3,31 - 3,70	70	39	70	39	70	39
	3,71 - 4,20	75	43	75	43	75	43
	4,21 - 4,70	80	47	80	47	80	47
	4,71 - 5,30	86	52	86	52	86	52
	5,31 - 6,00	93	57	93	57	93	57
	6,01 - 6,70	101	63	101	63	101	63
	6,71 - 7,50	109	69	109	69	109	69
	7,51 - 8,50	117	75	117	75	117	75
	8,51 - 9,50	125	81	125	81	125	81
	9,51 - 10,60	133	87	133	87	133	87
ESEMPIO DI ORDINE:	10,61 - 11,80	142	94	142	94	142	94
EXAMPLE OF ORDER:	11,81 - 13,20	151	101	151	101	151	101
BEISPIEL DER BESTELLUNG:	13,21 - 14,00	160	108	160	108	160	108
CODICE: S338RCZ004HSSCo50600	14,01 - 15,00	169	114	169	114	169	114
Ø 6,00 mm, DIN338 RCZ004HSSCo5	15,01 - 16,00	178	120	178	120	178	120
CODICE: S338RCZ004HSSV30600	16,01 - 17,00	184	125	184	125	184	125
Ø 6,00 mm, DIN338 RCZ004HSSV3	17,01 - 18,00	191	130	191	130	191	130
CODICE: S338RCZ004HSSV50600	18,01 - 19,00	198	135	198	135	198	135
Ø 6,00 mm, DIN338 RCZ004HSSV5	19,01 - 20,00	205	140	205	140	205	140

PUNTE PER FORATURA CZ004

DRILL • BOHRER • PUNTE • FORET • CBEP.IO

PUNTE PER FORATURA CZ004

DRILL • BOHRER • PUNTE • FORET • CBEP.IO





Punte per foratura - Linea Progress CZ
Jobber drills - progress line CZ
Spiralbohrer mit Zylinderschaft - Entwicklung Reihe CZ



PUNTE PER FORATURA CZ004 JOBBER DRILL CZ004 SPIRALBOHRER MIT ZYLINDERSCHAFT CZ004

Codice CZ004 - Per una rapida identificazione della punta.
 Symbol CZ004 - For quick drill identification.
 Marke CZ004 - Für schnelle Bohreridentifikation.

Il ridotto bordino della punta CZ004 garantisce un attrito minimo e una buona guida sulla parete periferica del foro.
 Small margin width at the CZ004 drill guarantees minimum friction on the side of drilled opening during good guide.
 Kleine Fasenbreite beim CZ004 Bohrer gewährleistet minimales Fasenreiben um die Wände gebohrter Bohrung während seiner guten Führung.

Lo speciale scarico della punta CZ004 riduce significativamente l'attrito sulla zona di incidenza con il materiale forato mentre crea nello stesso tempo le condizioni ottimali per fornire fluido refrigerante sulla zona di taglio.
 The special relief of CZ004 drill point significantly reduces friction of land clearance with drilled material whereas it creates the optimal conditions for supply of cooling fluid directly into cut place at the same time.
 Der Sonderhinterschliff der Spitze des CZ004-Bohrers wesentlich reduziert die Reibung der Freifläche an gebohrtem Material, wobei er die optimalen Bedingungen für Kühlmittelzufuhr direkt in Schnittstelle gleichzeitig bildet.

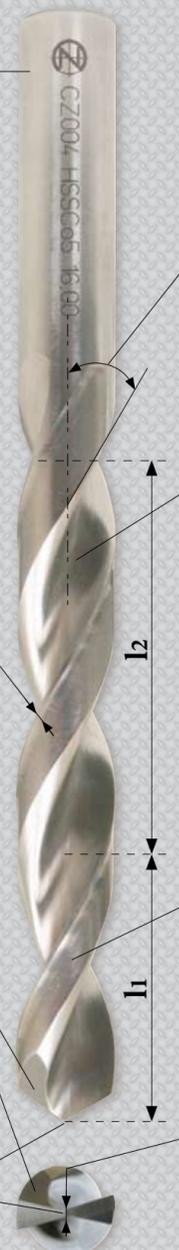
Il terminale della punta CZ004 permette una grande stabilità di foratura anche con elevate velocità di taglio. Grazie alla selezionata geometria CZ004 si ottengono nello stesso tempo ottime tolleranze ed accurata geometria del foro.
 CZ004 drill point contributes to high drill stability greatly even at the drilling with high cutting speeds due to selected geometry under the mark CZ004 and ensures high dimensional and geometric accuracy of drilled holes at the same time.
 CZ004-Borherspitze wesentlich trägt zur höheren Stabilität des Bohrers dank seiner optimal gewählten Geometrie unter der Marke CZ004 auch wegen des Bohrens durch große Schnittgeschwindigkeit bei und gleichzeitig garantiert hohe Maßgenauigkeit und geometrische Genauigkeit gebohrter Löcher.

La geometria e l'angolo di elica della punta CZ004 creano condizioni ottimali per la formazione e levacuazione del truciolo includendo un buon passaggio di lubrificante.
 Helix angle and geometry of CZ004 drill helix create optimal conditions for chip formation and chip disposal including coolant inlet.
 Steigungswinkel und Geometrie der Spirale des CZ004 Bohrers bildet optimale Bedingungen für Spanbildung und Spanabfuhr einschließlich des Kühlmittelzufuhr.

La bassa rugosità delle superfici rettificate della punta CZ004 riduce le forze di attrito nella foratura e nella levacuazione del truciolo.
 Low roughness of ground CZ004 drill surface reduces the area of frictional forces at drilling and chip disposal.
 Niedrige Rauheit geschliffener Oberfläche des CZ004 Bohrers vermindert die Größe der Reibungskräfte bei Bohrung und Spanabfuhr.

Il costante spessore del nucleo nella parte anteriore della punta CZ004 consente ripetute riaffilature della sezione l1 mantenendo la stessa geometria di punta. Constant core thickness in the front section of the CZ004 drill allows its repeated regrinding in the length „l1“ whereas the same point geometry of the CZ004 drill is preserved.
 Konstante Dicke im Vorderteil des CZ004-Bohrers ermöglicht wiederholten Nachschliff in der Länge „l1“ mit Erhaltung gleicher Geometrie der Bohrer Spitze.

Il nucleo molto sottile e costante nella lunghezza l1 della sezione frontale della punta riduce enormemente le forze assiali necessarie nella foratura con conseguente sviluppo di calore, mentre la rigidità delle punte CZ004 è garantita dal progressivo aumento dello spessore del nucleo nella lunghezza l2 che cresce verso il gambo della punta.
 Very thin core which is constant in the length l1 of the front section of the drill greatly reduces axial forces necessary for drilling and subsequently development of heat whereas high rigidity of the CZ004 drill is preserved due to multiple increase of the core thickness in the length „l2“ fluently to the drill shank.
 Sehr dünner Kern, der in der Länge „l1“ des Vorderteils des CZ004-Bohrers konstant ist, wesentlich reduziert erforderliche Achsenkräfte für Bohren und anschließend Wärmeentwicklung mit gleichzeitiger Erhaltung der Festigkeit des CZ004-Bohres dank mehrfacher Zunahme des Kerndicke in der Länge „l2“ kontinuierlich zu Bohrschaft.



Acciaio inossidabile / Rustless steel / Nichtrostende Stahl
 AISI/SAE 304, UNI X5CrNi18 10, W.-nr.1.4301
 Diametro punta / Drill diametr / Bohrerdurchmesser CZ004
 D = 16,00 mm
 Giri punta / Revolution by drill / Drehzahl bei Bohrer
 n = 650 [giri/min] / [rpm] / [U/min]
 Velocità di taglio / Cutting speed / Schnittgeschwindigkeit
 v = 32 [m/min]
 Avanzamento / Feed / Vorschub
 f = 0,15 [mm/giro] / [mm/rev.] / [mm/U]
 Lubrificante / Cutting fluid / Kühlung
 Emulsione (1 parte pasta CIMPTAP + 4 parti acqua)
 Emulsion (1 part of paste CIMTAP + 4 part of water)
 Emulsion (1 Teil der Paste CIMTAP + 4 Teil das Wasser)

Sezione Tecnica Technical Section Technischer Teil



USO

Una punta molto efficiente con resistenza alle alte temperature e dimensioni lineari secondo la normativa DIN338, ma la sua geometria rivoluzionaria sviluppata sulla base di lunghe esperienze colloca questa punta tra i migliori utensili fatti in acciaio super rapido nel campo della foratura, specialmente in:

- Acciai austenitici resistenti a corrosione e a prova di acido, come leghe di acciaio trattate termicamente per utensili con resistenza da 900 N/mm² nella tipologia di acciai HSS Co5 (DIN W.nr. 1.3243/M35)
 - Acciai resistenti a corrosione, acciai altamente legati a prova di acido e resistenti al calore, acciai super rapidi, con resistenza superiore a 1000 N/mm² nella tipologia di acciai HSSV3 (DIN W.-nr.1.3244, HSS6-5-3)
 - Acciai resistenti a corrosione, acciai altamente legati a prova di acido e resistenti al calore, acciai super rapidi, con resistenza superiore a 1100 N/mm² nella tipologia di acciai HSSV5 (Bohler S290 Microlean, Erasteel ASP 2052).
- Le tipologie rivestite TiAlN aumentano significativamente la resistenza allusura e la loro durata.
- NASTROJE CZ 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

Extremely efficient drill with high thermal endurance which linear dimensions comply with the norm DIN 338 but its revolutionary geometry developed on the basis of longtime experience places this drill among the top tools made of high-speed steels in the field of drilling especially in:

- corrosion-resistant and acid-proof austenitic steels as well as tool heat-treated alloy steels with tension strength from 900 N/mm² in design from HSSCo5 steel (DIN W.Nr.1.3243, M35)
- corrosion-resistant, acid-proof and fire-resistant high alloyed steels, high-speed steels, with tension strength higher than 1000 N/mm² in design from HSSV3 steel (DIN W.Nr.1.3344,HS 6-5-3)
- corrosion-resistant, acid-proof and fire-resistant high alloyed steels, high-speed steels, with tension strength higher than 1100 N/mm² in design from HSSV5 steel (Bohler S290 Microclean, Erasteel ASP 2052).

The design with passivating and TiAlN coating significantly increases drill wear resistance and its service life.

- 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 regrinding on the grinding machines BV 13 (range 2,0 - 13,0 mm) and VDG 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

Der außerordentliche Hochleistungsbohrer mit hoher Wärmebeständigkeit, dessen Längenmasse zwar entsprechen der Norm DIN 338, aber seine umwälzende Geometrie, die auf Grund der jahrelange Erfahrungen entwickelt wurde, zählt diesen Bohrer zu den Spitzenwerkzeugen von Schnellschnittstählen im Bereich des Bohrens insbesondere in:

- korrosions-, säure- und hitzebeständigen austenitischen Stählen, sondern auch in legierten vergüteten Werkzeug- und Schnellschnittstählen mit Zugfestigkeit von 900 N/mm² in Ausführung von Stahl HSSCo5 (DIN W.Nr.1.3243, M35)
- korrosions-, säure- und hitzebeständigen hochlegierten Stählen, Schnellschnittstählen, mit Zugfestigkeit größer als 1000 N/mm² in Ausführung von Stahl HSS V3 (DIN W.Nr.1.3344,HS 6-5-3)
- korrosions-, säure- und hitzebeständigen hochlegierten Stählen, Schnellschnittstählen, mit Zugfestigkeit größer als 1100 N/mm² in Ausführung von Stahl HSSV5 (Bohler S290 Microclean, Erasteel ASP 2052)

Die Ausführung mit Passivierung und TiAlN-Beschichtung wesentlich erhöht Verschleißbeständigkeit und Lebensdauer des Bohrers.

- 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 Bohrerstanzes 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 Bohrerstanz hervor.