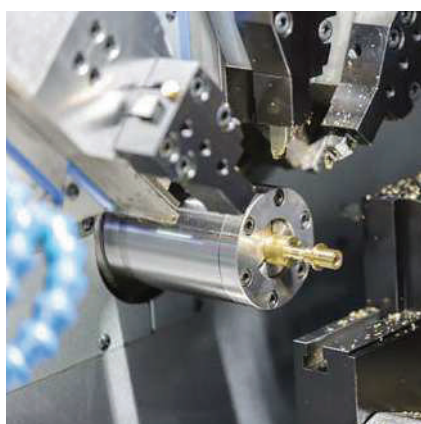




WYDAJNOŚĆ



JAKOŚĆ

PRECYZJA

Sztuka wydajności w dobrej cenie

Dążąc do maksymalnego zadowolenia naszych Klientów w 2012 roku wprowadziliśmy na rynek własną linię produktów pod marką **EL-CUT**. Produkty z naszym logo projektujemy z myślą o zapewnieniu użytkownikom komfortowej pracy przy zachowaniu wymogów norm jakościowych, najwyższych standardów bezpieczeństwa oraz niskiej ceny.

Produkty EL-CUT wytwarzane są pod naszym nadzorem przez znane krajowe i zagraniczne firmy narzędziowe. Inwestycja we własną markę pozwala nam oferować **wyroby o dobrej wydajności i jakości w bardzo konkurencyjnych cenach.**

Oferta narzędzi marki EL-CUT jest przez nas elastycznie poszerzana o poszukiwane na rynku rozwiązania.

Ściernice do szlifowania T27
Ściernice do cięcia T41 i T42



Ściernice listkowe talerzowe



Pilniki obrotowe HM



Pły taśmowe bimetalowe



Frezy trzpieniowe VHM



Frezy trzpieniowe NFPg DIN 327
NFPa DIN 844, NFPc DIN 845



Fazowniki VHM
Wiertła monolityczne VHM



Wiertła NWKa DIN 338
Wiertła NWKc DIN 345



Gwintowniki wysokowydajne typ 800
Gwintowniki maszynowe NGMm, NGMf



Gwintowniki ręczne
Narzynki



Noże tokarskie



Płytki tokarskie i frezarskie



Pogłębiacze stożkowe DIN 335-C



Pilniki ślusarskie
Pilniki igielkowe



Suwmiarki elektroniczne





Ściernice do szlifowania T27 Ściernice do cięcia T41 i T42

CECHY PRODUKTU

- ponadprzeciętne rezultaty w zakresie cięcia i szlifowania
- wzmocnione mechanicznie (zbrojone)
- wysoka trwałość i odporność na zużycie
- szybkie i stabilne cięcie, niskie vibracje
- najwyższy stopień bezpieczeństwa

ZASTOSOWANIE

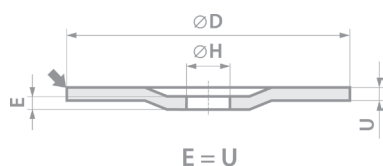
- cięcie i szlifowanie szerokiej gamy materiałów

Typ ściernic	P Stal	M Stal nierdzewna	K Żeliwo
T27	•		•
T41	•	•	
T42	•		•

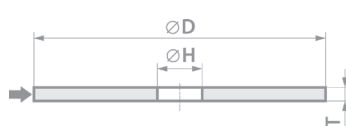
INFORMACJE TECHNICZNE

- typ ściernic: do szlifowania T27, do cięcia T41 i T42
- kształt tarcz: z obniżonym środkiem (T27, T42), płaskie (T41)
- zgodne z ISO 9001:2008, sprawdzone wg EN 12413

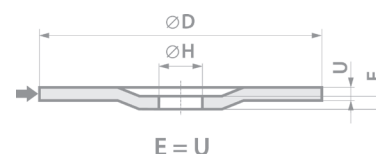
Typ ściernic	Średnica x grubość D (mm) x U/T (mm)	Średnica otworu H (mm)	Charakterystyka	Dopuszczalna prędkość	
				m/s	min ⁻¹
T27	125 x 6,0	22,2	A 30Q BF-80 Stal	80	12.250
	125 x 6,0	22,2	95A 30T BF Stal Extra	80	12.250
T41	125 x 1,0	22,2	A 60R BF-80 Stal/Inox	80	12.250
	125 x 1,0	22,2	95A 54R BF-80 Extra	80	12.250
	125 x 1,6	22,2	A 46R BF-80 Stal/Inox	80	12.250
	230 x 1,9	22,2	A 36R BF-80 Stal/Inox	80	6.650
T42	125 x 3,0	22,2	A 30R BF-80 Stal	80	12.250



Rys. Tarcza do szlifowania T27



Rys. Tarcza do cięcia T41



Rys. Tarcza do cięcia T42



Ściernice listkowe talerzowe



CECHY PRODUKTU

- wysokie walory eksploatacyjne
- optymalna wydajność szlifowania
- szlifowanie bez wibracji, cicha praca
- łatwe dopasowanie do obrabianego kształtu
- najwyższy stopień bezpieczeństwa

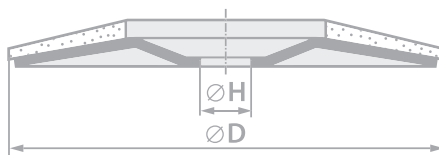
ZASTOSOWANIE

- obróbka wykończeniowa szerokiej gamy materiałów
- gratowanie i zakrzywianie krawędzi
- szlifowanie spoin po spawaniu
- czyszczenie i polerowanie wszystkich rodzajów powierzchni

Rodzaj nasypu	P Stal	M Stal nierdzewna	N Metale nieżelazne
Korund standard	•		•
Cyrkon optimum	•	•	•
Cyrkon premium	•	•	•
Ceramika	•	•	•

INFORMACJE TECHNICZNE

- średnica tarcz: 127 mm
- podstawa talerzowa: wypukła
- rodzaj nasypu ściernego i typ granulacji: korund (40, 60), cyrkon (40, 60), ceramika (40)
- podłoże listkowe: bawełniane przy korund, przy pozostałych podłoże poliestrowe
- bezpośrednie mocowanie na szlifierce bez używania podkładek
- dopuszczalna prędkość: 80 m/s, 12.250 min⁻¹
- zgodne z ISO 9001:2008, sprawdzone wg EN 13743



Rys. Ściernica listkowa talerzowa





Pilniki obrotowe HM

CECHY PRODUKTU

- efektywny i precyzyjny proces szlifowania
- dobra wydajność i żywotność narzędzia
- bezpieczeństwo użytkowania

ZASTOSOWANIE

- wszechstronna obróbka szerokiej gamy materiałów przemysłowych
- uniwersalność zastosowań, szczególnie w trudno dostępnych miejscach

P Stal	M Stal nierdzewna	K Żeliwo	N Metale nieżelazne	S Superstopy	H Stal hartowana
•	•	•	•	•	•

INFORMACJE TECHNICZNE

- część skrawająca wykonana z wysokiej jakości węgla spiekanego
- dostępność kształtów do wielu rodzajów aplikacji
- lutowana konstrukcja podnosząca odporność na pracę w różnych warunkach

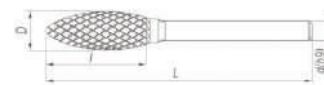
DOSTĘPNE KSZTAŁTY



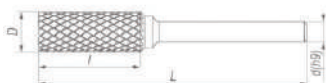
Rys. Walcowy
ISO A / DIN ZYA



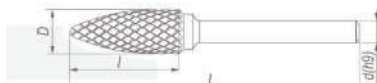
Rys. Kulisty
ISO D / DIN KUD



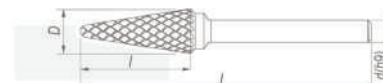
Rys. Płomienny
ISO H / DIN FLH



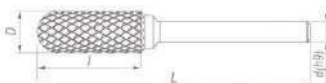
Rys. Walcowy z ostrzami
ISO B / DIN ZYAS



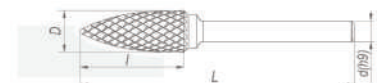
Rys. Ostrołukowy zaokrąglony
ISO F / DIN RBF



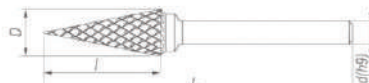
Rys. Stożkowy zaokrąglony
ISO L / DIN KEL



Rys. Walcowy zaokrąglony
ISO C / DIN WRC

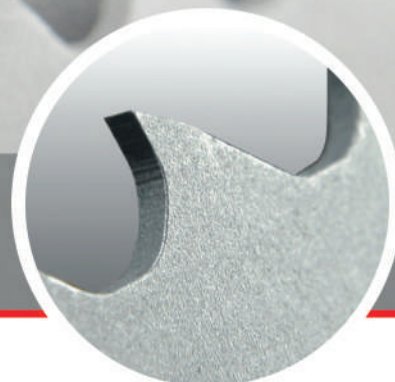


Rys. Ostrołukowy pocisk
ISO G / DIN SPG



Rys. Stożkowy
ISO M / DIN SKM

Piły taśmowe bimetale



CECHY PRODUKTU

- wysoka trwałość i odporność na temperaturę
- precyzja cięcia i stabilność kształtu
- konstrukcja zapobiegająca zrywaniu wierzchołków zębów
- bardzo dobra jakość zgrzewu
- minimalizacja hałasu i wibracji

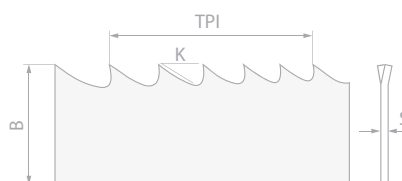
ZASTOSOWANIE

- cięcie materiałów pełnych i profili
- uniwersalność i wszechstronność cięcia

Aluminium	Metale nieżelazne	Stal konstrukcyjna	Stal węglowa	Stal stopowa	Stal matrycowa	Stal nierdzewna	Stal narzędziowa	
ŁATWE		←			CIECIE		→	TRUDNE

INFORMACJE TECHNICZNE

- szerokość taśmy: 19 mm, 27 mm, 34 mm
- twardość taśmy nośnej: 46-50 HRc
- końcówki zębów: stal szybkotnąca M-42
- twardość zębów: 67-69 HRc
- rozwiedzenie przemienne
- płytkie wręby międzyzębne
- dodatni kąt natarcia
- zalecane naprężenie piły:
27 x 0.90 – 17.000 PSI, 34 x 1.07 – 25.000 PSI



TYPOWYMIARY

Szerokość x grubość B (mm) x S (mm)	Podziałka TPI (mm)								
	3	2/3	3/4	4/6	5/8	6/8	6/10	8/12	10/14
19 x 0.90	•			•	•		•	•	•
27 x 0.90		•	•	•	•	•	•	•	•
34 x 1.07		•	•	•	•		•	•	
Kąt natarcia K (°)	10	10	9	7	3	5	0	0	0





Frezy trzpieniowe VHM

CECHY PRODUKTU

- trwałość i odporność na zużycie
- dobra jakość powierzchni obrabianego materiału
- geometria ostrzy zapewniająca wysoką wydajność pracy

ZASTOSOWANIE

- ekonomiczna obróbka szerokiej gamy materiałów

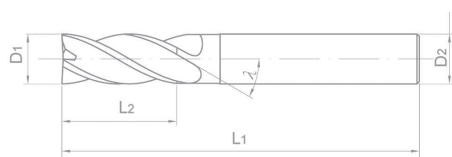
Typ frezów	P Stal	M Stal nierdzewna	K Żeliwo	N Metale nieżelazne	S Superstopy	H Stal hartowana
Walcowo-czołowe	•	•	•	○	○	
Kuliste	•		•	○		○

INFORMACJE TECHNICZNE

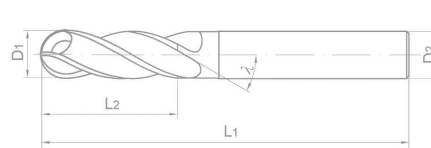
- typ frezów: walcowo-czołowe i kuliste
- zakres średnic i ilość ostrzy:

Typ frezów	Ilość ostrzy	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16
Walcowo-czołowe	2	•	•	•	•	•	•		
	4	•	•	•	•	•	•	•	•
Kuliste	2	•	•	•	•	•			
	4			•	•	•	•		

- kąt spirali: $\lambda = 33^\circ$ (walcowo-czołowe), $\lambda = 30^\circ$ (kuliste)
- materiał narzędzia: węgiel spiekany VHM
- rodzaj chwytu: walcowy gładki wg DIN 6535-HA
- powłoka na części skrawającej: TiAlN

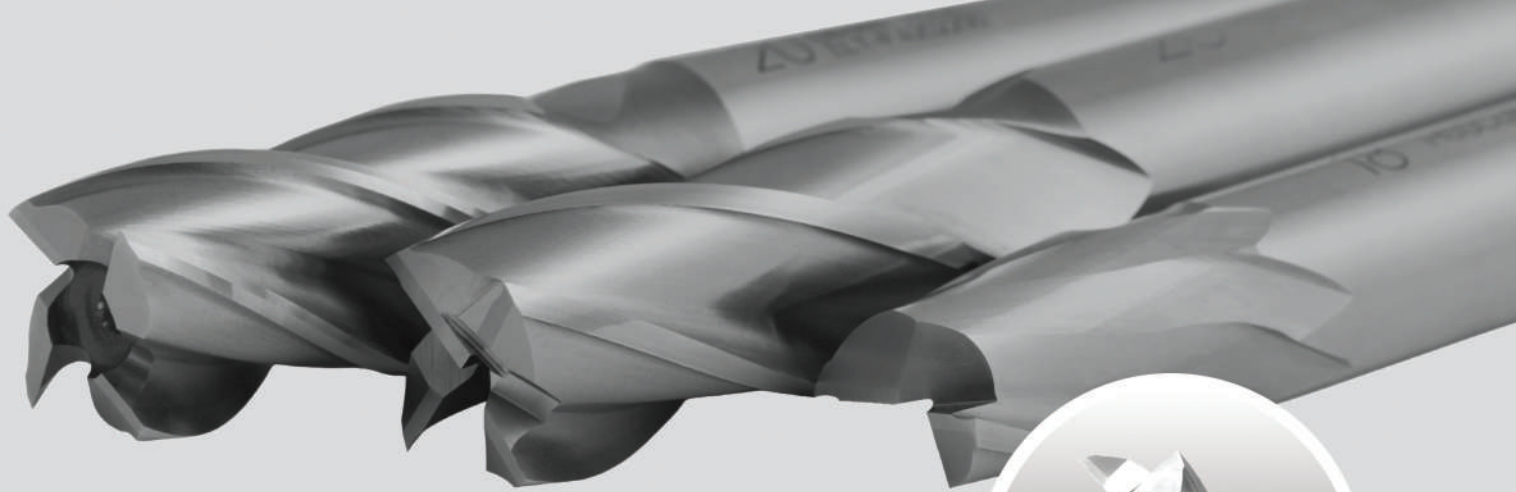


Rys. Frez trzpieniowy VHM walcowo-czołowy



Rys. Frez trzpieniowy VHM kulisty





Frezy trzpieniowe NFPg DIN 327 NFPa DIN 844, NFPc DIN 845

CECHY PRODUKTU

- wysoka jakość stali szybkotnącej
- uniwersalna geometria części skrawającej
- precyzyjnie szlifowane ostrza frezów
- produkowane wg najwyższych standardów technologicznych

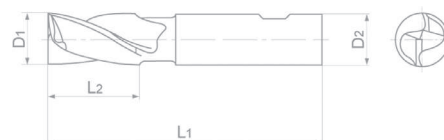
ZASTOSOWANIE

- uniwersalność i wszechstronność frezowania

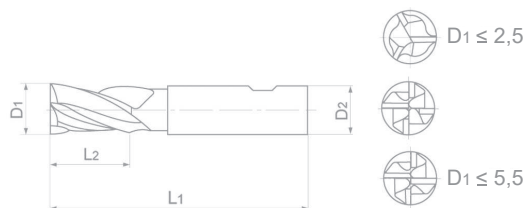
P	M	K	N	S
Stal	Stal nierdzewna	Żeliwo	Metale nieżelazne	Superstopy
•	•	•	○	○

INFORMACJE TECHNICZNE

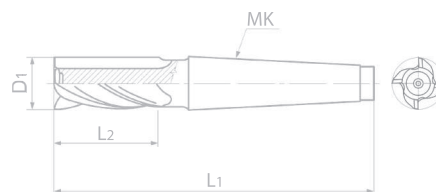
- typ frezów: walcowo-czołowe
- zakres średnic: $\varnothing 2 \div 20$ (NFPg, NFPa), $\varnothing 12 \div 45$ (NFPc)
- ilość ostrzy: $Z = 2$ (NFPg), $Z = 3$ (NFPa $\varnothing 2$), $Z = 4$ (NFPa $\varnothing 3 \div 20$), $Z = 4$ (NFPc $\varnothing 12 \div 20$), $Z = 5$ (NFPc $\varnothing 22 \div 28$), $Z = 6$ (NFPc $\varnothing 30 \div 45$)
- standardowa długość robocza
- kąt spirali: $\lambda = 25^\circ$ (NFPg), $\lambda = 30^\circ$ (NFPa), $\lambda = 35^\circ$ (NFPc)
- materiał narzędzia: HSS z 8% Co (NFPg, NFPa), HSS z 5% Co (NFPc)
- rodzaj chwytu: Weldon wg DIN 1835-B (NFPg, NFPa), Morse'a wg DIN 228A (NFPc)



Rys. Frez trzpieniowy NFPg wg DIN 327



Rys. Frez trzpieniowy NFPa wg DIN 844



Rys. Frez trzpieniowy NFPc wg DIN 845





Fazowniki VHM

CECHY PRODUKTU

- trwałość i odporność na zużycie
- powłoka PVD zwiększająca wydajność
- innowacyjna geometria ostrza
- wysoka jakość powierzchni po obróbce
- szerokie spektrum obrabianych materiałów

ZASTOSOWANIE

- wydajne fazowanie pod kątem 45° krawędzi prostokątnej i krzywoliniowych w stalach o twardości do 63 HRC

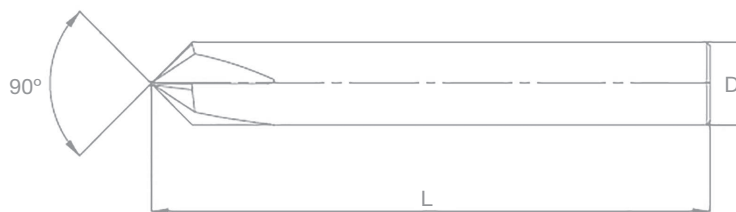
P Stal	M Stal nierdzewna	K Żeliwo	N Metale nieżelazne	S Superstopy	H Stal hartowana
•	•	•	•	•	•

INFORMACJE TECHNICZNE

- typ fazowników: maszynowe
- zakres średnic: Ø 4, 6, 8, 10, 12, 16

Średnica robocza D (mm)	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16
Długość całkowita L (mm)	50	57	63	72	83	92

- znormalizowane wymiary
- długość robocza: 1xD
- ilość ostrzy: Z = 4
- kąt wierzchołkowy: 90°
- materiał narzędzia: węgiel spiekany VHM
- powłoka na części skrawającej: AlTiN
- rodzaj chwytu: walcowy wg DIN 6535-HA



Rys. Fazownik VHM





Wiertła monolityczne VHM

CECHY PRODUKTU

- niezwykle trwałe i bardzo wydajne
- wysoka odporność na zużycie
- uniwersalna geometria wiertła

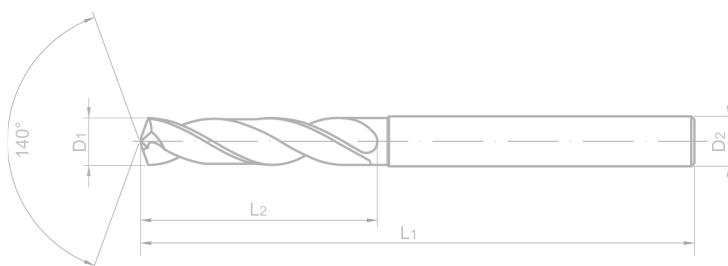
ZASTOSOWANIE

- ekonomiczna obróbka szerokiej gamy materiałów

P	M	K	N	S
Stal	Stal nierdzewna	Żeliwo	Metale nieżelazne	Superstopy
•	•	•	•	•

INFORMACJE TECHNICZNE

- typ wiertel: monolityczne
- zakres średnic: $\varnothing 2,5 \div 12,0$, $3,0 \div 18,0$ (5xDIK)
- długość robocza: 3xD, 5xD, 5xDIK
- kąt wierzchołkowy: 140°
- materiał narzędzia: węgiel spiekany VHM
- powłoka na części skrawającej: AlTiN
- rodzaj chwytu: walcowy wg DIN 6537-HA



Rys. Wiertło monolityczne VHM





Wiertła NWKa DIN 338 Wiertła NWKc DIN 345

CECHY PRODUKTU

- wykonane metodą szlifowania
- trwałość i odporność na zużycie
- dobra jakość powierzchni obrabianego materiału

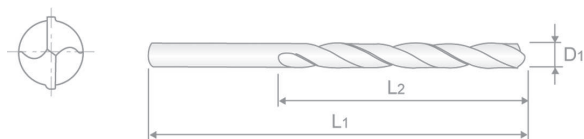
ZASTOSOWANIE

- szeroki zakres aplikacji

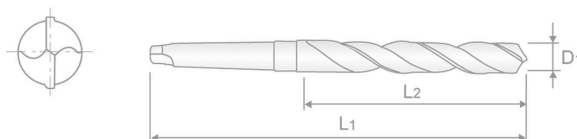
Typ wiertła	P Stal	M Stal nierdzewna	K Żeliwo	N Metale nieżelazne	S Superstopy	H Stal hartowana
NWKa (HSS)	●	○	○	○	○	
NWKa (HSSE)	●	●	○	○	○	
NWKc (HSS)	●	○	○	○		○

INFORMACJE TECHNICZNE

- typ wiertła: kręte
- zakres średnic: Ø 0,3÷20,0 (NWKa HSS), Ø 1,0÷16,0 (NWKa HSSE), Ø 5,0÷50,0 (NWKc HSS)
- znormalizowane wymiary
- kąt spirali: $\lambda = 20^\circ \sim 30^\circ$ (HSS), $\lambda = 33^\circ$ (HSSE)
- kąt wierzchołkowy: 118° (HSS), 135° (HSSE)
- klasa wykonania części roboczej: h8
- materiał narzędzia: HSS, HSS z 5% Co
- rodzaj chwytu: walcowy (NWKa), stożkowy (NWKc)



Rys. Wiertło NWKa wg DIN 338



Rys. Wiertło NWKc wg DIN 345





Gwintowniki wysokowydajne typ 800

CECHY PRODUKTU

- bardzo dobra jakość wykonania
- wielowarstwowa powłoka TN (800EX)
- szerokie spektrum obrabianych materiałów
- wyższa trwałość i wydajność obróbki
- lepsza ewakuacja wiórów

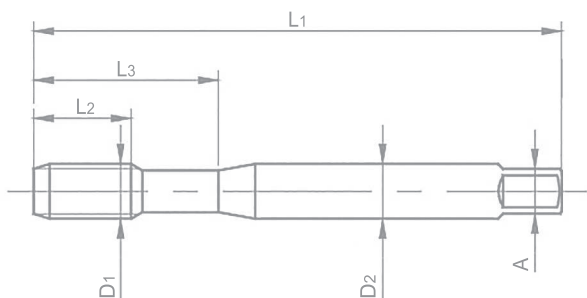
ZASTOSOWANIE

- gwintowanie otworów przelotowych
- gwintowanie otworów ślepych

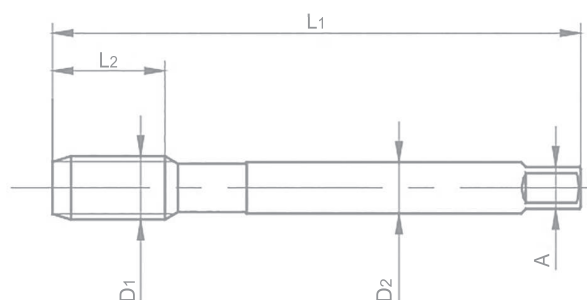
Materiał narzędzia	P Stal	M Stal nierdzewna	K Żeliwo	N Metale nieżelazne	S Superstopy
HSSE	•	○	○	○	
HSSE TN	•	•	•	•	

INFORMACJE TECHNICZNE

- typ gwintowników: maszynowe wysokowydajne
- rodzaj gwintów: metryczne (M)
- zakres średnic: M3÷M16
- nakrój: B / 4-5P, C / 2-3P
- tolerancja: 6H
- materiał narzędzia: HSSE
- powłoka na części skrawającej: TN (TiAlN + TiN)



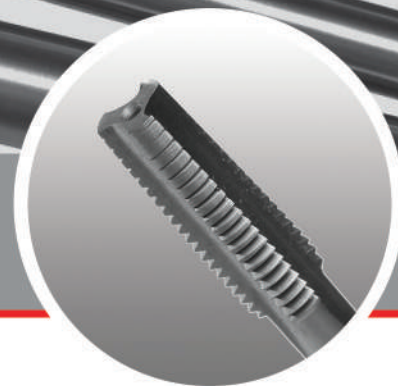
Rys. Gwintowniki wysokowydajne wg normy DIN 371



Rys. Gwintowniki wysokowydajne wg normy DIN 376



Gwintowniki maszynowe NGMm, NGMf



CECHY PRODUKTU

- wysoka żywotność i odporność na intensywną eksploatację
- dobra jakość wykonania
- zwiększona długość narzędzia poszerzająca zakres możliwych aplikacji (NGMf)

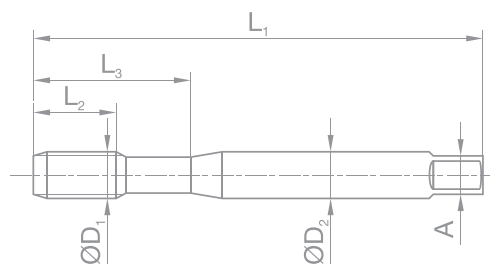
ZASTOSOWANIE

- ogólne przeznaczenie do zastosowań przemysłowych i narzędziowych
- gwintowanie otworów przelotowych i nieprzelotowych
- nacinanie gwintów nakrętek (NGMf)

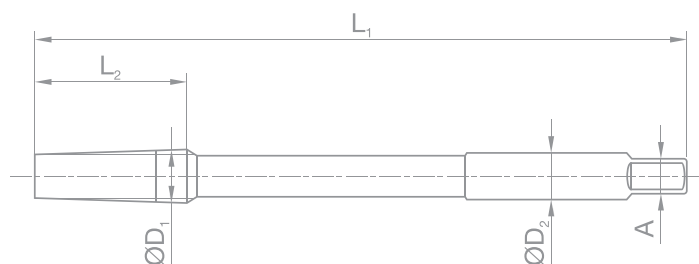
Typ gwintowników	P Stal	M Stal nierdzewna	K Żeliwo	N Metale nieżelazne	S Superstopy
NGMm	•				
NGMf	•		•		

INFORMACJE TECHNICZNE

- typ gwintowników: maszynowe proste krótkie (NGMm) i długie (NGMf)
- rodzaj gwintów: metryczne (M), metryczne drobnozwojne (MF)
- zakres średnic: M2÷M20
- nakrój: 3P (NGMm) i 12P (NGMf)
- tolerancja: 6H (NGMm), 2N (NGMf)
- materiał narzędzia: HSS



Rys. Gwintownik maszynowy NGMm



Rys. Gwintownik maszynowy NGMf





Gwintowniki ręczne

CECHY PRODUKTU

- bardzo dobra jakość wykonania
- wykonane z wysokogatunkowej stali szybko tnącej
- wysoka odporność na zużycie i uszkodzenia
- precyzyjna jakość gwintu
- dostępne w zestawach 2 szt. oraz 3 szt.

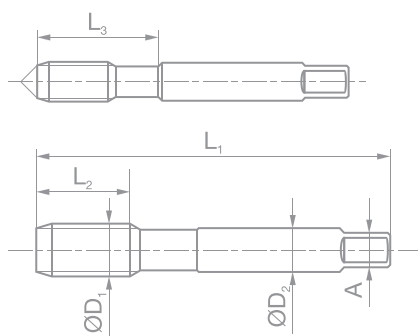
ZASTOSOWANIE

- do nacinania i kalibrowania gwintów przelotowych i nieprzelotowych
- do obróbki stali i stali nierdzewnych

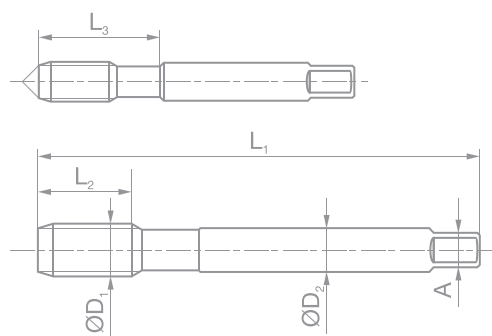
P	M	K	N	S
Stal	Stal nierdzewna	Żeliwo	Metale nieżelazne	Superstopy
•	•			

INFORMACJE TECHNICZNE

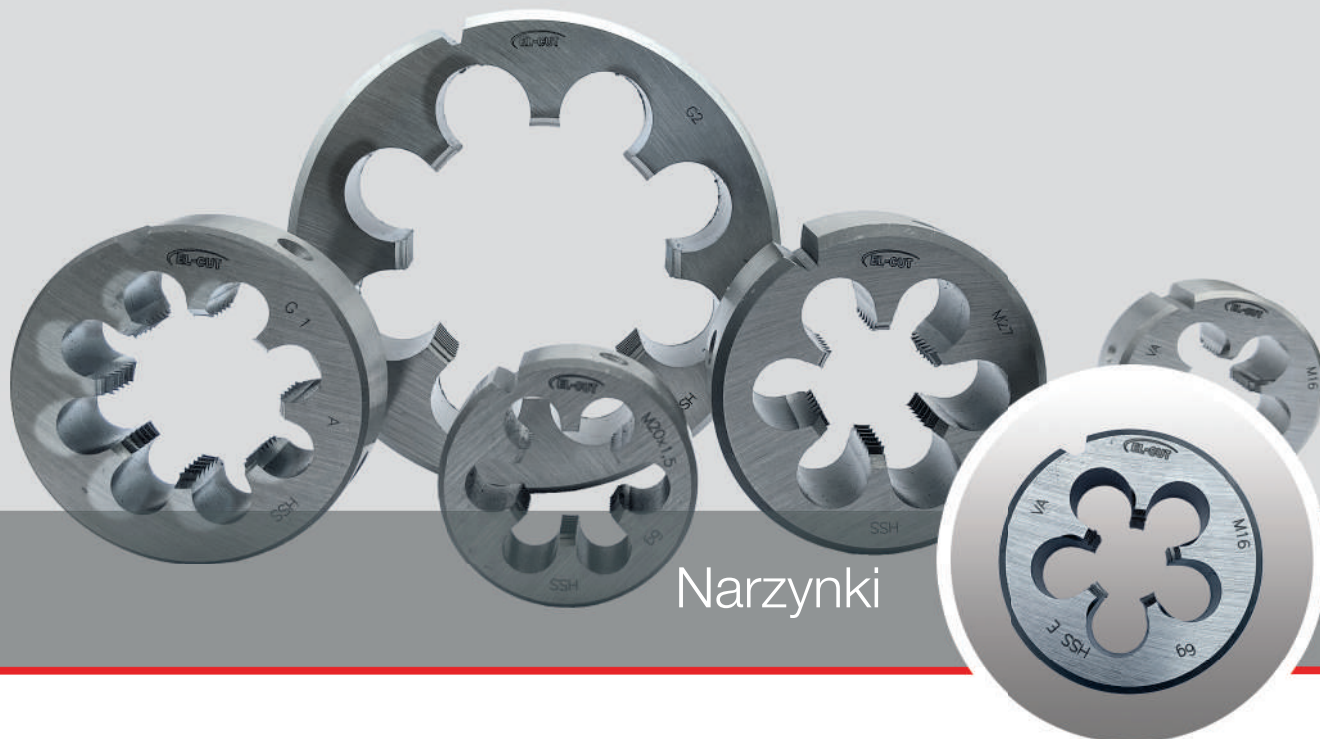
- typ gwintowników: ręczne
- rodzaj gwintu: metryczny (M), metryczny drobnoszwojny (MF)
- zakres średnic: M3÷M20
- tolerancja: 6H
- materiał narzędzia: HSS, HSSE
- wymiary: zgodnie z normami DIN 352, DIN 2181



Rys. Gwintowniki wg normy DIN 352



Rys. Gwintowniki wg normy DIN 2181



Narzynki

CECHY PRODUKTU

- trwałość i odporność na zużycie
- wykonane z wysokiej jakości stali
- ostrza odporne na ciężkie warunki skrawania
- efektywne odprowadzanie naciętego materiału
- wysoka jakość powierzchni po obróbce

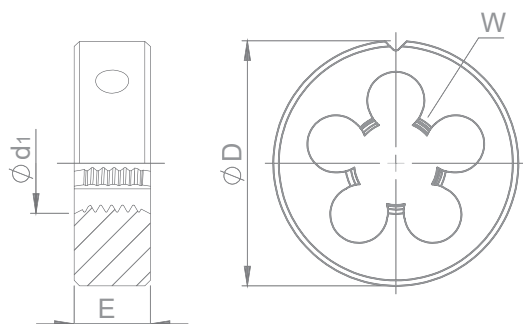
ZASTOSOWANIE

- do nacinania i kalibrowania gwintów zewnętrznych
- obróbka wysokowydajna i bardzo dokładna

Materiał narzędzia	P Stal	M Stal nierdzewna	K Żeliwo	N Metale nieżelazne	S Superstopy	H Stal hartowana
HSS	•		•	•		
HSSE INOX	•	•	•	•		

INFORMACJE TECHNICZNE

- typ narzynki: maszynowe, ręczne
- rodzaj gwintu: metryczny (M), metryczny drobnoszwyjny (MF), rurowy walcowy (G)
- rozmiar gwintu: M2÷M30, G1/8÷G2
- znormalizowane wymiary
- kierunek gwintu: RH
- ilość ostrzy: 3-7
- nakrój: 1,5P (HSS), 2P (HSSE INOX)
- tolerancja: 6g (M, MF), A (G)
- materiał narzędzia: HSS, HSSE INOX
- wykonanie wg DIN 22 568 (M, MF), DIN 24 231 (G)



Rys. Narzynka

DIN-EN 22 568	HSS	HSSE	M	MF	1,5P	2P	6g	80° E
DIN-EN 24 231	HSS	G	1,5P	A	SS P			



Noże tokarskie

CECHY PRODUKTU

- dobra klasa wykonania z wysokiej jakości materiałów

ZASTOSOWANIE

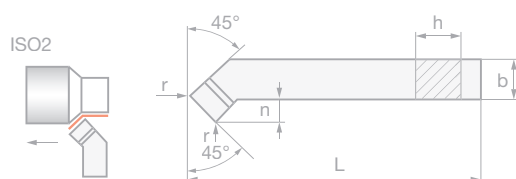
- uniwersalne noże do obróbki konwencjonalnej

Grupa ISO	Oznaczenie	Zakres ISO	Zastosowanie
P	S10	P10	Gatunek przeznaczony do obróbki dokładnej i średniodokładnej stali, staliwa oraz staliwa niskostopowego przy dużych prędkościach skrawania i małych posuwach.
	S20	P20	Gatunek przeznaczony do obróbki dokładnej i średniodokładnej stali, staliwa oraz staliwa niskostopowego przy odpowiednio dużych prędkościach skrawania i umiarkowanych posuwach.
	S30	P30	Przeznaczony do obróbki średniodokładnej i zgrubnej stali i staliwa przy średnich i małych prędkościach skrawania oraz znacznych przekrojach warstwy skrawanej w trudnych warunkach obróbki.

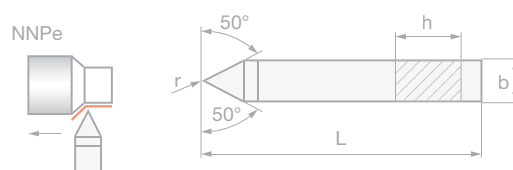
Grupa ISO	Oznaczenie	Zakres ISO	Zastosowanie
K	H10	K10	Przeznaczony do obróbki dokładnej i średniodokładnej wszystkich gatunków żeliw, stali stopowych, austenitycznych stopów metali kolorowych oraz materiałów niemetalicznych dających krótki wiór.
	H20	K20	Gatunek przeznaczony do obróbki średniodokładnej i zgrubnej żeliw przy umiarkowanych prędkościach skrawania i średnich oraz dużych posuwach w niekorzystnych i trudnych warunkach obróbki. Nadaje się do obróbki stopów miedzi, stopów lekkich, materiałów żaroodpornych, materiałów żarowytrzymałych oraz tworzyw sztucznych.

INFORMACJE TECHNICZNE

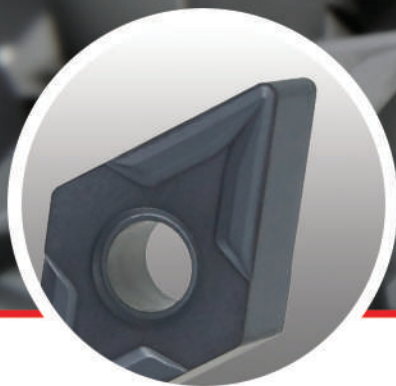
- typ noży: tokarskie z lutowanymi płytkami z węglików spiekanych, tokarskie ze stali szybko tnącej HSS
- typoszereg ISO noży lutowanych: ISO 1 R/L, ISO 2 R/L, ISO 3 R/L, ISO 4, ISO 5 R/L, ISO 6 R/L, ISO 7 R/L, ISO 8, ISO 9, ISO 10, ISO 11, ISO 12 R/L, ISO 13 R/L
- typoszereg PN noży HSS: NNZa-b, NNZc-d, NNBc-d, NNPD, NNBk-m, NNBe-f, NNPa-c, NNWa, NNWb, NNPe, NNWc, NNGc-r, NNGd-s
- znormalizowane wymiary i szeroka gama rozmiarów



Rys. Nóż wygięty ISO 2 R/L z lutowanymi płytkami



Rys. Nóż spiczasty NNPe ze stali szybko tnącej HSS



Płytki tokarskie i frezarskie

CECHY PRODUKTU

- uniwersalna geometria krawędzi skrawającej
- submikronowa granulacja bazy węglikowej pokryta wielowarstwową powłoką
- wykonane z wysokiej jakości materiałów przy użyciu najnowszych technologii wytwarzania

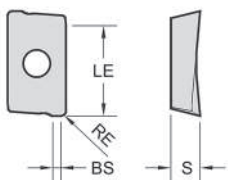
ZASTOSOWANIE

- wszechstronne zastosowanie do szerokiej gamy materiałów

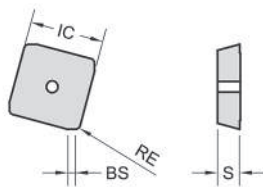
P	M	K	N	S
Stal	Stal nierdzewna	Żeliwo	Metale nieżelazne	Superstopy
•	•	•		•

INFORMACJE TECHNICZNE

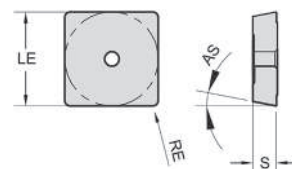
- typ płytek: tokarskie, frezarskie
- szeroka gama rozmiarów
- znormalizowane geometrie wg ISO + geometrie specjalne
- właściwości: pełnowęglkowe, wieloostrowowe, pokrywane
- materiał narzędzia: submikronowy węgiel
- sprzedawane wyłącznie w pełnych opakowaniach



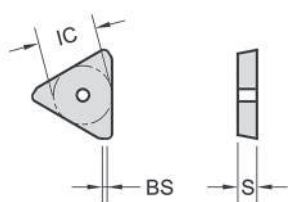
Rys. Płytki APKT



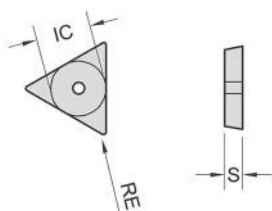
Rys. Płytki SPKN



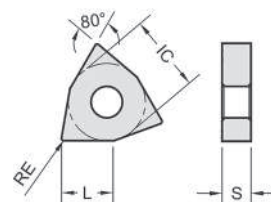
Rys. Płytki SPUN



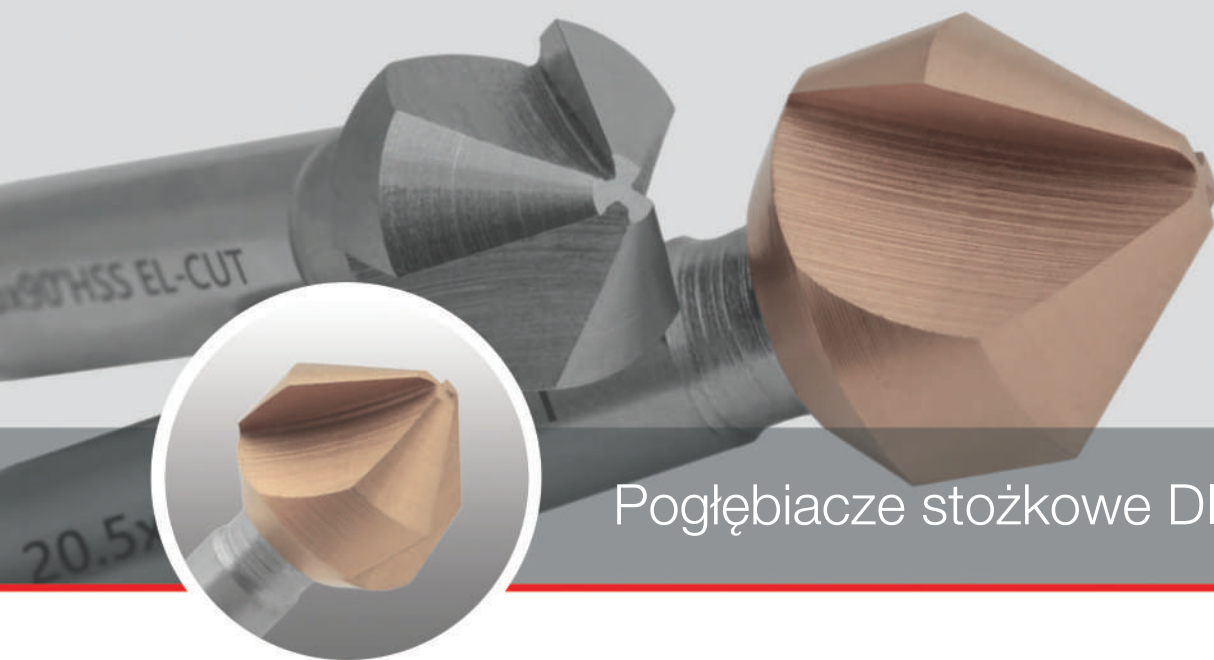
Rys. Płytki TPKN



Rys. Płytki TPUN



Rys. Płytki WNMG



Pogłębiacze stożkowe DIN 335-C

CECHY PRODUKTU

- dobra jakość stali szybko tnącej
- twarde i odporne na ścieranie ostrza
- optymalna trwałość i wytrzymałość

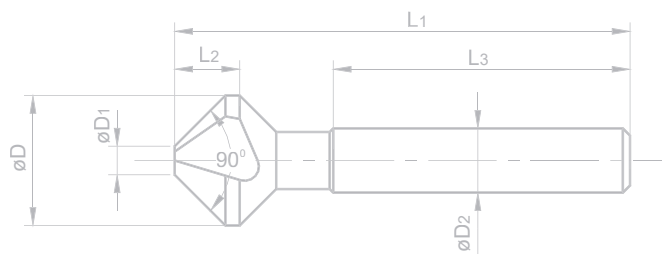
ZASTOSOWANIE

- pogłębianie stożkowe wcześniej wykonanych otworów pod kątem 90°
- gratowanie otworów cylindrycznych, usuwanie ostrych krawędzi
- obróbka ręczna lub maszynowa szerokiej gamy materiałów

Materiał narzędzia	P Stal	M Stal nierdzewna	K Żeliwo	N Metale nieżelazne	S Superstopy
HSS	•		○	○	
HSS TiN	•	○	•		○

INFORMACJE TECHNICZNE

- typ pogłębiaczy: stożkowe
- zakres średnic: $\varnothing 6,3 \div 30,0$ mm
- ilość ostrzy: $Z = 3$
- znormalizowane wymiary
- kąt wierzchołkowy: 90°
- materiał narzędzia: HSS, HSS TiN
- rodzaj chwytu: walcowy



Rys. Pogłębiacz stożkowy HSS wg DIN 335-C





Pilniki ślusarskie

CECHY PRODUKTU

- dostępne w szerokim zakresie kształtu i długości
- wykonane z wysokogatunkowej stali węglowej hartowanej
- długa żywotność i duża ilość usuwanego materiału

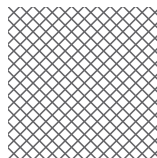
ZASTOSOWANIE

- uniwersalność i wszechstronność zastosowań
- obróbka zgrubna i wykończeniowa materiałów stalowych, niektórych metali kolorowych, powierzchni kształtnych

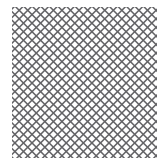
INFORMACJE TECHNICZNE

- typ pilników: płaskie, okrągłe, półokrągłe, kwadratowe, trójkątne
- długość: 100÷400 mm
- rodzaj nacięcia: 1 - zdzierak, 2 - równiak, 3 - gładzik
- ilość nacięć według PN90/M64580
- ergonomiczna rękojeść

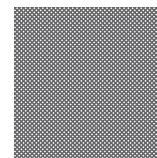
RODZAJE NACIĘĆ



zdzierak



równiak



gładzik

Typ	Płaski (prostokątny) RPSa	Okrągły RPSb	Półokrągły RPSc
Długość mm	100-400	100-350	100-350

Typ	Kwadratowy RPSd	Trójkątny RPSe
Długość mm	125-350	100-350

Pilniki igielkowe



CECHY PRODUKTU

- dostępne w szerokim zakresie kształtu i wielkości
- wykonane z wysokogatunkowej stali węglowej hartowanej
- długa żywotność
- poręczne zestawy: 6 szt., 8 szt., w etui z PVC

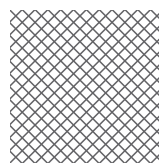
ZASTOSOWANIE

- uniwersalne i wszechstronne, przeznaczone do precyzyjnych prac warsztatowych
- do obróbki średnio dokładnej i wykończeniowej powierzchni o różnych kształtach i detali o małych rozmiarach

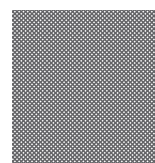
INFORMACJE TECHNICZNE

- typ pilników: płaskie, okrągłe, półokrągłe, kwadratowe, trójkątne, płaskie zbieżne, nożowe, mieczowe
- długość: 160÷200 mm
- rodzaj nacięcia: 0 - zdzierak, 2 - gładzik

RODZAJE NACIĘĆ



zdzierak



gładzik

Zestaw	Płaski RPJa	Okrągły RPJb	Półokrągły RPJc	Kwadratowy RPJd	Trójkątny RPJe	Płaski zbieżny RPJf	Nożowy RPJg	Mieczowy RPJm
RPJ-6 160/80-0	•	•	•	•	•	•		
RPJ-6 160/80-2	•	•	•	•	•	•		
RPJ-6 180/90-0	•	•	•	•	•	•		
RPJ-6 180/90-2	•	•	•	•	•	•		
RPJ-6 200/100-0	•	•	•	•	•	•		
RPJ-6 200/100-2	•	•	•	•	•	•		
RPJ-8 160/80-2	•	•	•	•	•	•	•	•
RPJ-8 200/100-2	•	•	•	•	•	•	•	•



Suwmiarki elektroniczne

CECHY PRODUKTU

- brak ograniczeń prędkości przesuwu
- głębokościomierz: płaski/okrągły
- automatyczne wyłączanie

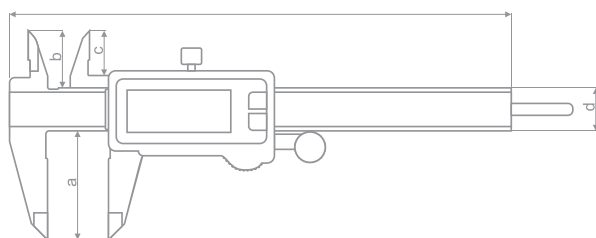
ZASTOSOWANIE

- pomiar zewnętrzny i wewnętrzny
- pomiar głębokości i odległości

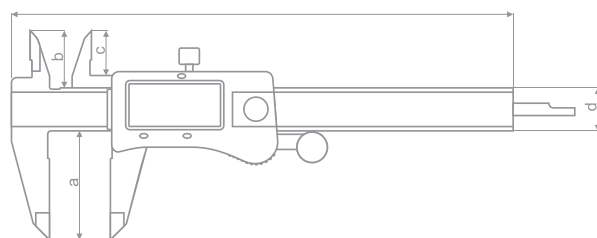
INFORMACJE TECHNICZNE

- zakres pomiarowy: 150 mm
- długość szczęk: 40 mm
- rozdzielczość: 0,01 mm / 0,0005"
- dokładność pomiaru: 0,03 mm wg DIN 862
- stal nierdzewna
- etui z tworzywa

Kod	Stopień zabezpieczenia IP 67	Rolka	Funkcje			
			ABS	mm/inch	HOLD	ORIGIN
ELT-0053216235		•	•	•		•
ELT-0053216151	•	•	•	•	•	



Rys. Suwmiarka elektroniczna IP 67



Rys. Suwmiarka elektroniczna





Centrala Techniczna ELTECH Sp. z o.o.
58-100 Świdnica, ul. Fabryczna 1-3
tel. 74 858 27 00, fax 74 858 27 01
www.eltech.com.pl, eltech@eltech.com.pl

Oddziały:

Bielsko-Biała, Ciechanów, Częstochowa, Gdańsk, Katowice, Kraków, Legnica, Łódź
Płock, Poznań, Rzeszów, Siedlce, Stalowa Wola, Szczecin, Tychy, Wrocław, Zielona Góra