



profiline

WIERTŁA DO DREWNA



Wiertło maszynowe kręte do drewna ze stali CV

Wysokowydajne wiertło do drewna ze stali CV odpomej na ścieranie stali. Możliwość precyzyjnego punktowego wiercenia dzięki ostrzu centrującemu. Możliwość dokładnego wiercenia średnicy otworu przez zastosowanie odsadzenia ostrzy głównych. Doskonałe, typowe wiertło do otworów pod kołki. Do drewna, sklejk, fomu oraz płyt wiórowych, stolarskich i z włókna drzewnego.

Szlif ostrza: szlif ostrza centrującego oraz 2 ostrzy głównych, szlifowana łysinka prowadząca
 Powierzchnia: czarna, odpuszczana w parze
 Chwył: cylindryczny
 Skrawanie w prawo

Opakowanie: zawiieszka SB



Ø mm	Całkowita długość mm	Długość części roboczej mm	Nr artykułu
3,0	61,0	46,0	208 030
4,0	73,0	52,0	208 040
5,0	86,0	60,0	208 050
6,0	91,0	66,0	208 060
7,0	107,0	72,0	208 070
8,0	116,0	80,0	208 080
9,0	124,0	84,0	208 090
10,0	132,0	90,0	208 100
11,0	132,0	100,0	208 110
12,0	150,0	102,0	208 120
13,0	152,0	112,0	208 130

Ø mm	Całkowita długość mm	Długość części roboczej mm	Nr artykułu
14,0	159,0	112,0	208 140
15,0	167,0	112,0	208 150
16,0	168,0	112,0	208 160
18,0	184,0	130,0	208 180
20,0	200,0	130,0	208 200
22,0	200,0	130,0	208 220
24,0	200,0	130,0	208 240
26,0	200,0	130,0	208 260
28,0	200,0	130,0	208 280
30,0	200,0	130,0	208 300

Wiertła kręte ze stali CV

Wiertło kręte ze stali CV odpomej na ścieranie. Precyzyjny proces wiercenia dzięki stożkowemu, gwintowanemu ostrzu wstępnemu. Dokładne i równomierne prowadzenie wiertła przez ostrze wstępne. Hartowane ostrza główne zapewniają długą żywotność narzędzia, natomiast spirala Lewisa - optymalne odprowadzanie wiórów. Do belek i krokwi drewnianych, do drewna klejonego. Doskonałe do robót ciesielskich.

Szlif ostrza: gwintowane ostrze wstępne i główne
 Chwył: sześciokątny do SW maks. 12,0 mm
 Skrawanie w prawo

Opakowanie: zawiieszka SD



Ø mm	Całkowita długość mm	Długość części roboczej mm	Nr artykułu
6,0	230,0	160,0	208 406
8,0	230,0	160,0	208 408
10,0	230,0	160,0	208 410
12,0	230,0	160,0	208 412
14,0	230,0	160,0	208 414
16,0	230,0	160,0	208 416
18,0	230,0	160,0	208 418
20,0	230,0	160,0	208 420
22,0	230,0	160,0	208 422
24,0	230,0	160,0	208 424
26,0	230,0	160,0	208 426
28,0	230,0	160,0	208 428
30,0	230,0	160,0	208 430
32,0	230,0	160,0	208 432
8,0	460,0	360,0	208 508
10,0	460,0	360,0	208 510
12,0	460,0	360,0	208 512
14,0	460,0	360,0	208 514
16,0	460,0	360,0	208 516
18,0	460,0	360,0	208 518

Ø mm	Całkowita długość mm	Długość części roboczej mm	Nr artykułu
20,0	460,0	360,0	208 520
22,0	460,0	360,0	208 522
24,0	460,0	360,0	208 524
26,0	460,0	360,0	208 526
28,0	460,0	360,0	208 528
30,0	460,0	360,0	208 530
32,0	460,0	360,0	208 532
8,0	600,0	530,0	208 608
10,0	600,0	530,0	208 610
12,0	600,0	530,0	208 612
14,0	600,0	530,0	208 614
16,0	600,0	530,0	208 616
18,0	600,0	530,0	208 618
20,0	600,0	530,0	208 620
22,0	600,0	530,0	208 622
24,0	600,0	530,0	208 624
26,0	600,0	530,0	208 626
28,0	600,0	530,0	208 628
30,0	600,0	530,0	208 630
32,0	600,0	530,0	208 632

Wiertło do szalunku ze stali CV

Wiertło do szalunków ze stali CV odpornej na ścieranie. Od \varnothing 16,0 mm szeroki rowek wiórowy na całej długości spirali. Wysoka dokładność ruchu obrotowego dzięki dokładnie mocowanemu chwytowi. Doskonale do stosowania we wszystkich robotach ciesielskich w budownictwie. Do bali i belek z drewna, desek szalunkowych, płyt gipsowych i lekkich płyt budowlanych, materiałów izolacyjnych, ciepłych i dźwiękowych.

Szlif ostrza: szlif stożkowy
 Kąt ostrza: 118°
 Chwyt: cylindryczny lub mocowanie SDS-plus
 Skrawanie w prawo

Opakowanie: zawiieszka SB	
---------------------------	---



\varnothing mm	Calkowita długość mm	Długość części roboczej mm	Chwyt	Nr artykułu
6,0	400,0	350,0	cylindryczny	208 706
8,0	400,0	350,0	cylindryczny	208 708
10,0	400,0	350,0	cylindryczny	208 710
12,0	400,0	350,0	cylindryczny	208 712
14,0	400,0	350,0	cylindryczny	208 714
16,0	400,0	350,0	cylindryczny	208 716
18,0	400,0	350,0	cylindryczny	208 718
20,0	400,0	350,0	cylindryczny	208 720
22,0	400,0	350,0	cylindryczny	208 722
24,0	400,0	350,0	cylindryczny	208 724
26,0	400,0	350,0	cylindryczny	208 726
28,0	400,0	350,0	cylindryczny	208 728
30,0	400,0	350,0	cylindryczny	208 730
8,0	600,0	550,0	cylindryczny	208 808
10,0	600,0	550,0	cylindryczny	208 810
12,0	600,0	550,0	cylindryczny	208 812
14,0	600,0	550,0	cylindryczny	208 814
16,0	600,0	550,0	cylindryczny	208 816
18,0	600,0	550,0	cylindryczny	208 818
20,0	600,0	550,0	cylindryczny	208 820
22,0	600,0	550,0	cylindryczny	208 822
24,0	600,0	550,0	cylindryczny	208 824
26,0	600,0	550,0	cylindryczny	208 826
28,0	600,0	550,0	cylindryczny	208 828

\varnothing mm	Calkowita długość mm	Długość części roboczej mm	Chwyt	Nr artykułu
30,0	600,0	550,0	cylindryczny	208 830
8,0	800,0	750,0	cylindryczny	208 850
10,0	800,0	750,0	cylindryczny	208 851
12,0	800,0	750,0	cylindryczny	208 852
14,0	800,0	750,0	cylindryczny	208 854
16,0	800,0	750,0	cylindryczny	208 856
18,0	800,0	750,0	cylindryczny	208 858
20,0	800,0	750,0	cylindryczny	208 860
22,0	800,0	750,0	cylindryczny	208 862
24,0	800,0	750,0	cylindryczny	208 864
26,0	800,0	750,0	cylindryczny	208 868
28,0	800,0	750,0	cylindryczny	208 870
30,0	800,0	750,0	cylindryczny	208 871
10,0	400,0	350,0	SDS-plus	208 910
12,0	400,0	350,0	SDS-plus	208 912
14,0	400,0	350,0	SDS-plus	208 914
16,0	400,0	350,0	SDS-plus	208 916
18,0	400,0	350,0	SDS-plus	208 918
20,0	400,0	350,0	SDS-plus	208 920
22,0	400,0	350,0	SDS-plus	208 922
24,0	400,0	350,0	SDS-plus	208 924
26,0	400,0	350,0	SDS-plus	208 926
28,0	400,0	350,0	SDS-plus	208 928
30,0	400,0	350,0	SDS-plus	208 930

Wiertło do otworów pod zawiasy

Wysokowydajne wiertło do wykonywania otworów pod zawiasy o bardzo dużym okresie trwałości dzięki precyzyjnie zaszlifowanym ostrzom z węglika spiekanego. Wysoka dokładność procesu wiercenia przez zastosowanie ostrza centrującego. Gładka powierzchnia boczna otworu dzięki ostrzom z węglika spiekanego. Do drewna, do drewna klejonego, płyt wiórowych i pokrytych powłoką z tworzywa sztucznego.

Szlif ostrza: ostrze centrujące i dwa ostrza główne z węglika spiekanego
 Powierzchnia: czarna, odpuszczana w parze
 Chwyt: cylindryczny
 Skrawanie w prawo

Opakowanie: pojedynczo w opakowaniu z tworzywa sztucznego

\varnothing mm	Calkowita długość mm	Długość części roboczej mm	Nr artykułu
20,0	60,0	35,0	212 020
25,0	60,0	35,0	212 025
26,0	60,0	35,0	212 026
30,0	60,0	35,0	212 030
35,0	60,0	35,0	212 035



Wiertło ze stali CV ≈ DIN 7483 G

Wysokowydajne wiertło o bardzo dużej żywotności dzięki precyzyjnie oszlifowanym ostrzom. Wysoka dokładność wiercenia dzięki szpicowi centrującemu. Obydwa ostrza obwodowe gwarantują wiercenie dokładne i bezodpryskowe. Do drewna, do drewna klejonego, płyt wiórowych i pokrytych powłoką z tworzywa sztucznego.

Szlif ostrza: ostrze centrujące z dwoma ostrzami głównymi
 Powierzchnia: czarna, odpuszczana w parze, łysinka prowadząca jasna
 Chwył: cylindryczny
 Skrawanie w prawo

Opakowanie: pojedynczo w opakowaniu z tworzywa sztucznego

Ø mm	Całkowita długość mm	Długość części roboczej mm	Nr artykułu
8,0	90,0	60,0	212 080
10,0	90,0	60,0	212 100
12,0	90,0	60,0	212 120
14,0	90,0	60,0	212 140
15,0	90,0	60,0	212 150
16,0	90,0	60,0	212 160
18,0	90,0	60,0	212 180
20,0	90,0	60,0	212 200
22,0	90,0	60,0	212 220
24,0	90,0	60,0	212 240
25,0	90,0	60,0	212 250
26,0	90,0	60,0	212 260
28,0	90,0	60,0	212 280
30,0	90,0	60,0	212 300
32,0	90,0	60,0	212 320
34,0	90,0	60,0	212 340
35,0	90,0	60,0	212 350
36,0	90,0	60,0	212 360
38,0	90,0	60,0	212 380
40,0	90,0	60,0	212 400
45,0	90,0	60,0	212 450
50,0	90,0	60,0	212 500



Zestaw wiertel ze stali CV ≈ DIN 7483 G w kasecie drewnianej

Nazwa	Nr artykułu
5 wiertel ze stali Ø 15,0 - 20,0 - 25,0 - 30,0 - 35,0 mm	212 001



Wiertło wykrawacz-środkowiec płaski ze stali CV

Dokładne, punktowe wiercenie dzięki ostrzu centrującemu. Równomierne skrawanie obrotowe gwarantowane przez obydwie ostrza główne. Stożkowo ukształtowane ostrza boczne skutecznie zapobiegają zakleszczaniu się wiertła w materiale. Do belek i łat drewnianych oraz płyt wiórowych.

Szlif ostrza: zaostrzony wierzchołek centrujący wiertła z rowkiem wiórowym
 Ostrza: 2 ostrza główne
 Chwył: sześciokątny SW maks. 6,0 mm
 Skrawanie w prawo

Opakowanie: zawiieszka SB	
---------------------------	---

Ø mm	Całkowita długość mm	Długość części roboczej mm	Nr artykułu
6,0	160,0	120,0	220 060
8,0	160,0	120,0	220 080
10,0	160,0	120,0	220 100
12,0	160,0	120,0	220 120
13,0	160,0	120,0	220 130
14,0	160,0	120,0	220 140
16,0	160,0	120,0	220 160
17,0	160,0	120,0	220 170
18,0	160,0	120,0	220 180
19,0	160,0	120,0	220 190
20,0	160,0	120,0	220 200
22,0	160,0	120,0	220 220
24,0	160,0	120,0	220 240
25,0	160,0	120,0	220 250
28,0	165,0	125,0	220 280
30,0	165,0	125,0	220 300
32,0	165,0	125,0	220 320
35,0	170,0	130,0	220 350
38,0	170,0	130,0	220 380
40,0	170,0	130,0	220 400



Przedłużacz wiertła wykrawacza-środkowca płaskiego

Nazwa	Nr artykułu
Przedłużacz wiertła wykrawacza-środkowca z chwytem sześciokątnym SW 6,0 mm, długość całkowita 300,0 mm	220 001