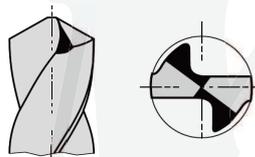


Vrtáky StimZet DIN 338 Ti HSSCo 5 jsou stabilní víceúčelové výkonné vrtáky s válcovou stopkou s vysokou tepelnou odolností. Vyrábíme je z legované rychlořezné oceli s 5 % kobaltu. Vrtáky jsou kaleny na 64 – 68 HRc. Silnější jádro vrtáku (než bývá běžné) má za následek vyšší tuhost nástroje. Vrcholový úhel je 128°. Příčné ostří je upraveno dle DIN 1412 typ C. Výborné řezné vlastnosti vrtáků StimZet s vysokou tepelnou odolností jsou výsledkem spojení výkonné kobaltové oceli, tvrdosti a zvolené geometrie vrtáku. Vrtáky mají mnohostranné využití. Vrtáky StimZet DIN 338 Ti nabízíme v celé řadě průměrů od 2 do 20 mm po desetinách milimetru.



Ostření DIN 1412 FORM C

Vrtáky jsou zvláště vhodné pro vrtání na soustružnických automatech a NC strojích. Dobře odvádějí střední a dlouhou třísku v materiálech do 1200 N / mm<sup>2</sup>. Doporučujeme je na vrtání do mědi, hliníku a jejich slitin, bronzu, nitrídačních zušlechťených ocelí, titanu a titanových slitin, automatových ocelí, konstrukčních ocelí, nerezových ocelí atd. Při vrtání doporučujeme podobné řezné podmínky, jako u standardních kobaltových vrtáků PN 2907 (DIN 338 HSSCo).

## PŘEHLED VRTÁKŮ DIN 338

	ČSN 221121	PN 2913	PN 2931	PN 2914	ČSN 221131	PN 2907	ČSN 221127	PN 2907 T1000
Otáčení	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻
Materiál	HSS	HSS	HSS TiN	HSS	HSS	HSSCo	HSSCo	HSSCo
Šroubovice	N	N	N	N	N	N	N	G
Ostření	N	N	N	N	N	N	N	C
Rozsah průměrů	1 – 20	0,3 – 20	1 – 20	0,7 – 14	14,25 – 20	0,6 – 20	14,25 – 20	2 – 20

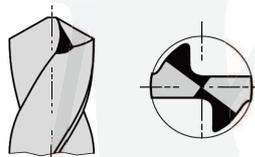
	PN 2907 Ti	PN 2907 Uni-FL	PN 2906	PN 2908	PN 2909	PN 2910	PN 2911	PN 2912	PN 221135
Otáčení	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻
Materiál	HSSCo	HSSCo	HSSCo 8%	HSSCo	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Šroubovice	Ti	Uni-FL	N	N	W	W	H	H	N
Ostření	C	U / B	C	N	N	N	N	N	N
Rozsah průměrů	2 – 20	2 – 20	2 – 20	1 – 14	1 – 14	1 – 14	1 – 14	1 – 14	1/64" – 1"



## NEW DIN 338 DRILLS WITH Ti FLUTE

## PN 2907 Ti DIN 338 Ti

Drills StimZet DIN 338 Ti HSSCo 5 are stable, multipurpose high power drills with cylinder shank and high heat resistance. Our company manufactures them of high speed alloy steel with 5 % of cobalt. Drills are hardened to 64 – 150 HRc. Their thicker core results in higher tool rigidity. Drills are sharpened according to DIN 1412 form "C" with 128° point angle. Thanks to high grade material, drill hardness and geometry, StimZet Ti drills have excellent cutting characteristics and heat resistance in many drilling applications. Drills are especially suitable for drilling on NC machines and NC lathes. The chip removal is very good in case of middle and long chips when drilling into materials up to 1200 N / mm<sup>2</sup>.



Sharpening DIN 1412 FORM C

We recommend them for drilling to copper, aluminium, and their alloys, bronze, alloy treated steels, titanium and its alloys, construction steels, stainless steels etc. For drilling with the drills StimZet DIN 338 Ti we recommend usage of similar cutting conditions, that are usual for drilling with standard cobalt drills DIN 338 HSSCo. For further information about these drills, consult our catalog or contact our technical support department. Our company produces full range of Ti drills from 2 to 20 mm in 0,1 mm division.

## DIN 338 DRILLS OVERVIEW



	ČSN 221121	PN 2913	PN 2931	PN 2914	ČSN 221131	PN 2907	ČSN 221127	PN 2907 T1000
Direction	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻
Material	HSS	HSS	HSS TiN	HSS	HSS	HSSCo	HSSCo	HSSCo
Flute type	N	N	N	N	N	N	N	G
Sharpening	N	N	N	N	N	N	N	C
Diameter range	1 – 20	0,3 – 20	1 – 20	0,7 – 14	14,25 – 20	0,6 – 20	14,25 – 20	2 – 20

	PN 2907 Ti	PN 2907 Uni-FL	PN 2906	PN 2908	PN 2909	PN 2910	PN 2911	PN 2912	PN 221135
Direction	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻
Material	HSSCo	HSSCo	HSSCo 8%	HSSCo	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Flute type	Ti	Uni-FL	N	N	W	W	H	H	N
Sharpening	C	U / B	C	N	N	N	N	N	N
Diameter range	2 – 20	2 – 20	2 – 20	1 – 14	1 – 14	1 – 14	1 – 14	1 – 14	1/64" – 1"