KRAFTOOL

EXTREM

ЗЕНКОВКИ КОНИЧЕСКИЕ 90°

Непревзойденное качество благодаря уникальной эвольвентной форме режущих кромок





ИНДУСТРИАЛЬНОЕ КАЧЕСТВО

EXTREM
ЗЕНКОВКИ КОНИЧЕСКИЕ

KRAFTOOL

ЭВОЛЬВЕНТНАЯ ФОРМА РЕЖУЩИХ КРОМОК
ИЗГОТОВЛЕНА МЕТОДОМ ВЫШЛИФОВКИ
И ОБЕСПЕЧИВАЕТ ВЫСОЧАЙШЕЕ КАЧЕСТВО ЗЕНКОВАНИЯ

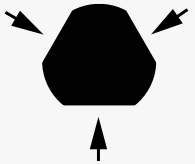
U-ОБРАЗНАЯ СПИРАЛЬ
УЛУЧШАЕТ ОТВОД СТРУЖКИ И УВЕЛИЧИВАЕТ
СКОРОСТЬ РЕЗКИ

Угол заточки **90°**



БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ М35
С ДОБАВЛЕНИЕМ 5% КОБАЛЬТА
ГАРАНТИРУЕТ ВЫСОКИЙ
РЕСУРС РАБОТЫ

ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК
С ТРЕМЯ ПРОТОЧКАМИ





3 РЕЖУЩИЕ КРОМКИ
ДЛЯ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНОЙ
И ПЛАВНОЙ РЕЗКИ



АЗОТИРОВАНИЕ РАБОЧЕЙ ЧАСТИ
ПОВЫШАЕТ ПРОЧНОСТЬ
И ДОЛГОВЕЧНОСТЬ



СПЕЦИАЛЬНАЯ ОПТИМИЗИРОВАННАЯ ГЕОМЕТРИЯ
ДЛЯ МАШИННОЙ ОБРАБОТКИ

EXTREM
ЗЕНКОВКИ КОНИЧЕСКИЕ

KRAFTOOL



Упаковка:
блистер на карточке













Упаковка:
пластиковый бокс +
наклейка цветная





Для разенковки резьбы	M3	M4	M5	M6	M8	M10
Диаметр, мм	6,3	8,3	10,4	12,4	16,5	20,5
Длина, мм	45	50	50	56	60	63
Диаметр хвостовика, мм	5	6	6	8	10	10
Хвостовик	цилиндрический	цилиндрический	цилиндрический	цилиндрический с проточками	цилиндрический с проточками	цилиндрический с проточками
Упаковка	бумажный блистер	бумажный блистер	бумажный блистер	бумажный блистер	бумажный блистер	бумажный блистер
Артикул	**29734-3**	**29734-4**	**29734-5**	**29734-6**	**29734-8**	**29734-10**

НАБОР

M3	M4	M5	M6	M8	M10
6,3	8,3	10,4	12,4	16,5	20,5
45	50	50	56	60	63
5	6	6	8	10	10
цилиндрический с проточками					
пластиковый бокс + наклейка цветная					
29734-H6					

EXTREM



Применяются для зенкования отверстий: создания фасок, углублений или расширений на поверхности отверстий под метизы и различные крепежные детали, удаления заусенцев.

Обрабатываемые материалы: сталь прочностью до 900 Н/мм^2, цветные металлы, пластик, чугун.

Используются в ручном инструменте (дрели и т. п.), а также на станках.

ВАЖНО:

- Обеспечивать плавное врезание и соосность инструмента и отверстия
- При ручной обработке не прикладывать чрезмерных усилий, чтобы избежать биения
- Применять смазочно-охлаждающую жидкость при работе с труднообрабатываемыми металлами
- При зенковании хрупких материалов рекомендуется снижать обороты инструмента