

OSPRZĘT FABRYCZNY I AKCESORIA



Maszyny w wersji PLUS (+) umożliwiają precyzyjne pozycjonowanie narzędzia w stosunku do natrasowanej osi otworu. Modele w tej wersji mają możliwość przesuwania całego korpusu wiertarki w stosunku do podstawy elektromagnetycznej już po zamocowaniu na wierconym elemencie. Dzięki temu operator może ustawiać narzędzie w osi wiercenia bez konieczności pozycjonowania całej wiertarki trzymanej w rękach. Jest to szczególnie wygodne w przypadku wiercenia w ścianach oraz sufitach. Opcja ta jest montowana fabrycznie w maszynach PRO 100/4+ i PRO 75+.



Przystawki serii ZRO. Umożliwiają one mocowanie maszyn na rurach. Mocuje się je za pomocą łańcuchów zaciskanych bezpośrednio na rurze, w której ma być wiercony otwór, a następnie w gniazdo zakłada się wiertarkę. Przystawki serii ZRO umożliwiają wiercenie w rurach do $\varnothing 508$. Materiał rury nie gra większej roli (nie musi być magnetyczny), gdyż wiertarka przyczepia się elektromagnesem do przystawki i dodatkowo jest zaciskana śrubami. Maksymalna średnica wiercenia w rurach może być do 30% większa od podanej w danych technicznych.



Zestawy ciągłego chłodzenia freza. Przy ich zastosowaniu możliwe jest podawanie chłodziwa w sposób ciągły przy wierceniu otworów frezem trepanacyjnym. W skład zestawu wchodzi uchwyt do frezów z odpowiednią średnicą gniazda chwytowego oraz zbiorniczek na chłodziwo o pojemności 0,4l. Stosowanie tych zestawów podnosi jakość wykonywanych otworów, a przede wszystkim radykalnie zwiększa żywotność narzędzia.

Frezy trepanacyjne są narzędziami skrawającymi przeznaczonymi do wykonywania otworów przelotowych w metalach. Wykonane są w całości ze stali szybko tnącej lub posiadają wlutowane płytki z węglików spiekanych. Ze względu na specyficzną konstrukcję umożliwiają wiercenie w pełnym materiale, bez konieczności powiercania, niezależnie od średnicy otworu. Dają to duży zysk w czasie obróbki w porównaniu z wiertłem krętym. Narzędzia te umożliwiają również wiercenie otworów zachodzących na siebie lub otworów niepełnych, wychodzących poza krawędź materiału. Frezy trepanacyjne występują w kilku odmianach długości. Najpopularniejsze są frezy dł. 50 mm. Są one stopniowane co 1 mm od $\varnothing 14$ w górę i w zakresie do $\varnothing 50$ znajdują się w ciągłej sprzedaży. Frezy krótsze lub dłuższe, a także o średnicach powyżej 50 mm dostępne są na zamówienie. Prowadzimy również usługi ostrzenia tych narzędzi.



Oprawki do gwintowników, gwintowniki. Do naszych maszyn stosowane są dwa typy oprawek. Maszyny z funkcją odwracania kierunku obrotów (PRO 75 i starszy model PRO 100/2E) mogą pracować z oprawkami serii SM umożliwiającymi wykonywanie gwintów do M24 z możliwością zwiększenia tego zakresu do M30 (informacja dostępna na zapytanie). Obecnie oferowane maszyny serii "100" (PRO 100/4 i PRO 110) posiadające mechaniczną skrzynię biegów bez możliwości odwracania kierunku obrotów, mogą być eksploatowane z oprawkami serii "X". Oprawki te posiadają własny ruch nawrotny, jednak ze względu na większe niż seria "SM" gabaryty ich zastosowanie jest ograniczone (max. M18). W przypadku gwintowania otworów przelotowych również maszyny serii "100" mogą pracować oprawkami serii "SM" i wykonywać gwinty nawet do M30.