



Качественный инструмент и оборудование

ШТАМПОВКА СВЕРЛЕНИЕ РЕЗКА СНЯТИЕ ФАСОК





Перечень инструментов и оборудования

Сверление - Резка - Перфорация - Снятие фасок



Сверлильные станки
Стр. В/4 - В/17



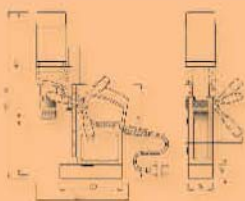
Сверла HSS BASIC
Стр. В/26 - В/27



Твердосплавные сверла,
твердосплавные сверла для рельс
Стр. В/35 - В/36



Фрезы
Стр. В/72 - В/73



Габариты станков
Стр. В/18 - В/19



Сверла HSS-Co-Eco
Стр. В/28 - В/29



Твердосплавные сверла для FEIN +
Hitachi, спиральные сверла
Стр. В/37 - В/38



Биметаллические и
твердосплавные круговые
ножовки
Стр. В/76 - В/90



Комплектующие - державки,
переходники
Стр. В/20 - В/21



Сверла HSS-Co RQX
Стр. В/30 - В/31



Пилы
Rotaspeed®,
RotaDry®, RotaCut®
Стр. В/39 - В/46



Многоступенчатые сверла,
бесшаговые конические сверла
Стр. В/91 - В/94



Комплектующие - зенкование/
охлаждение
Стр. В/22



Сверла ASP-30 для рельс
Стр. В/32



Гидравлические прессы и насосы
Стр. В/47 - В/56



Сверла для точечной сварки,
зенковки для удаления графа
Стр. В/95 - В/97



Комплектующие - нарезка
резьбы
Стр. В/23



Сверла HSS-Co Eco для FEIN +
Hitachi
Стр. В/33



Ручные прессы HPC
Стр. В/57 - В/61



Ножовочные полотна
Стр. В/98 - В/102



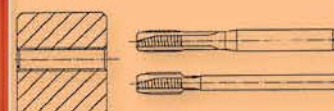
Прочие комплектующие
Стр. В/24 - В/25



Твердосплавные корончатые
сверла с хвостовиком Weldon
Стр. В/34



Фрезерные станки
Стр. В/62 - В/75



Техническая информация
Стр. В/103 - В/114

В

Сверлильные станки

ALFRA ROTABEST®



ЭЛЕКТРОННЫЙ РЕГУЛЯТОР

Плавный пуск двигателя

МЕХАНИЧЕСКАЯ МУФТА СКОЛЬЖЕНИЯ

МАСЛЯНАЯ КОРОБКА ПЕРЕДАЧ

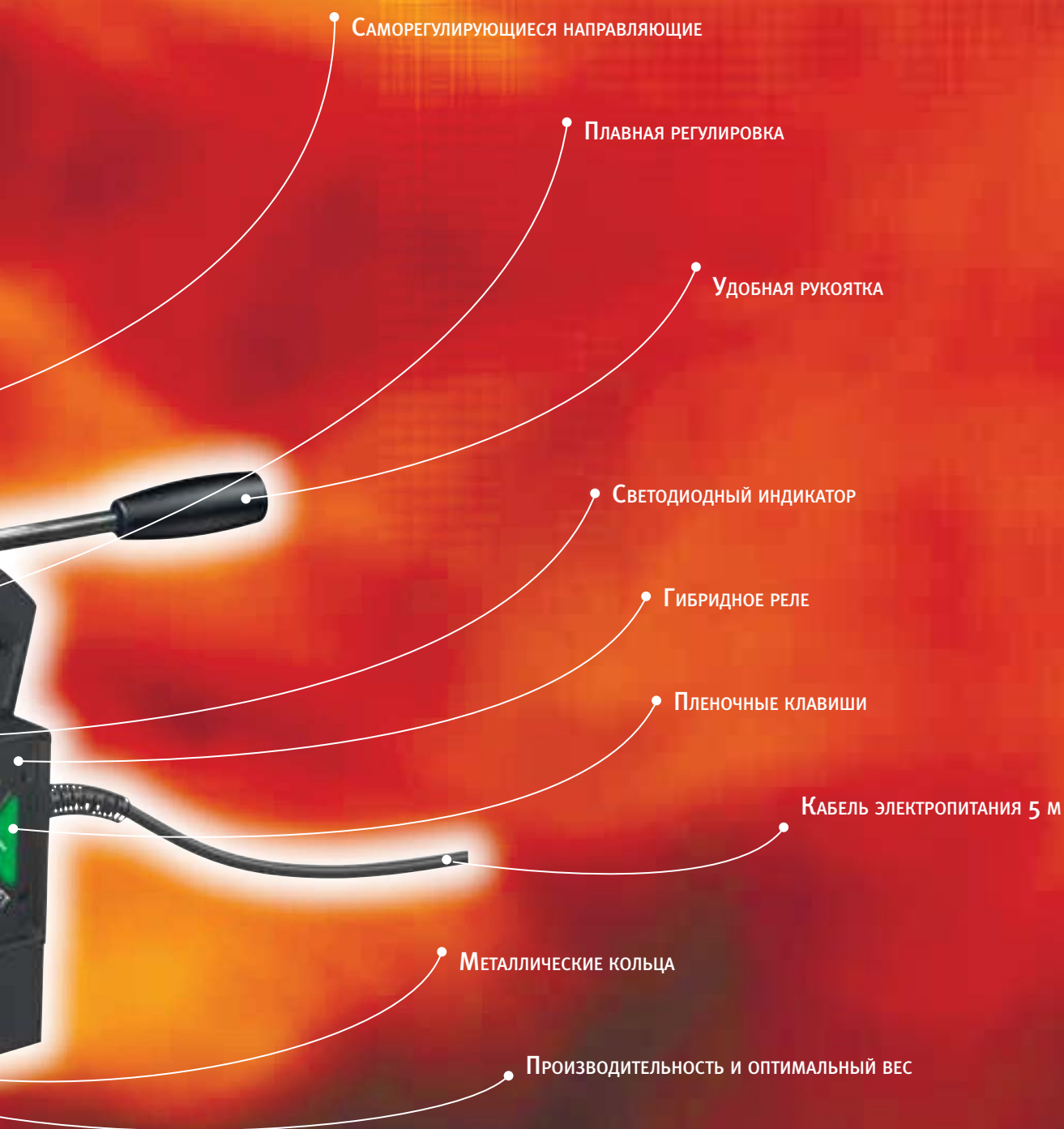
ДЕРЖАТЕЛЬ КЛЮЧЕЙ ДЛЯ СТАНКА



КОМПЛЕКТАЦИЯ

Двигатель	
Плавный пуск	Увеличивает срок эксплуатации двигателя, коробки передач и инструмента
Гибридное реле	Существенно уменьшает искрообразование. Значительно увеличивает срок службы реле. Колебания напряжения до 10% поглощаются
Электронный регулятор	Обеспечивает максимальную мощность двигателя
Правый/левый ход	Более широкая область применения станка

Коробка передач	
Масляная коробка передач	Даже в экстремальных условиях износ передачи (шестеренок) существенно снижается
Механическая муфта скольжения	Высоту двигателя на креплении можно изменять бесступенчато
Направляющие	
Плавная регулировка	Ход держателя сверл может быть увеличен за счет бесступенчатого изменения высоты
Саморегулирующиеся направляющие	Автоматическая регулировка направляющих. Идеальное решение для вертикального сверления



Управление	
Удобная рукоятка	Оптимальный захват даже в промасленных перчатках
Пленочные клавиши	Эргономичные большие клавиши. Клавиатура расположена в защищенной зоне (на случай падения станка)
Держатель ключей для станка	Встроенный держатель шестигранных ключей позволяет держать их „под рукой“
Кабель электропитания 5 м	Теперь можно обходиться без удлинителей

Магнитное основание	
Светодиодный индикатор	Слишком сильно давите? Тупой инструмент? Индикатор предупредит об этом и защитит Вас и Ваш станок
Металлические кольца	Прекрасная защита от металлических частиц (стружки, крошки, пыли и т.д.)
Производительность и оптимальный вес	Идеально подобранные размеры и дизайн катушек обеспечивают максимальное усиление (TF)
	



Сверлильные станки ALFRA – Обзор серии

Alfra. Сделано в Германии



RB 35 X



PICCOLO 32/50



RB 50 X



40 RL-E

Страница	B/8	B/9	B/10	B/11	
Арт. №	18700	18500	18750	18611	
Корончатое сверло	Ø 12,0 - 35,0 мм	Ø 12,0 - 35,0 мм	Ø 12,0 - 50,0 мм	Ø 12,0 - 50,0 мм	
Глубина сверления	50,0 мм	50,0 мм	50,0 мм	50,0 мм	
Спиральное сверло	Ø 1,0 - 13,0 мм DIN 1897	Ø 1,0 - 13,0 мм DIN 338	Ø 1,0 - 16,0 мм со сверлильным патроном МК 2 до Ø 20,0 мм с МК 2 DIN 345 с прямым хвостовиком	Ø 1,0 - 16,0 мм со сверлильным патроном МК 2 до Ø 20,0 мм с МК 2 DIN 345 с прямым хвостовиком	
Зенкование	Ø 10,0 - 40,0 мм	Ø 10,0 - 40,0 мм	Ø 10,0 - 40,0 мм	Ø 10,0 - 40,0 мм	
Нарезка резьбы	-	-	автомат M3 - M20	метчик M3 - M14 автомат M3 - M20	
Державки	19 mm Weldon	19 mm Weldon	МК 2	МК 2	
Высота хода держателя	120 мм	129 мм	190 мм	170 мм	
Регулировка по высоте	-	86 мм	100 мм	100 мм	
Скорость	450 об./мин.	450 об./мин.	1 скорость 250 об./мин. 2 скорость 450 об./мин.	1 скорость 100 - 250 об./мин. 2 скорость 180 - 450 об./мин.	
Мощность	1100 Вт	1100 Вт	1200 Вт	1200 Вт	
Напряжение	230 В 50/60 Гц	230 В 50/60 Гц	230 В 50/60 Гц	230 В 50/60 Гц	
Усиление (10 мм) / Сила магнитного сцепления	2100 Н / 9000 Н	1300 Н / 8000 Н	3500 Н / 11000 Н	3800 Н / 16000 Н	
Размеры магнитного цоколя	70 x 185 мм	70 x 160 мм	92 x 220 мм	80 x 230 мм	
Вес	10,6 кг	10,4 кг	15,0 кг	16,0 кг	
Двигатель					
Плавный пуск	✓	-	✓	✓	
Гибридное реле	✓	-	✓	-	
Электронный регулятор	-	-	-	✓	
Правый/левый ход	-	-	-	✓	
Коробка передач					
Масляная коробка передач	-	-	✓	✓	
Механическая муфта скольжения	-	-	-	✓	
Направляющие					
Плавная регулировка	-	✓	✓	✓	
Саморегулирующиеся	-	-	✓	-	
Управление					
Удобная рукоятка	✓	✓	✓	✓	
Пленочные клавиши	✓	✓	✓	✓	
Держатель ключей	-	-	✓	-	
Кабель электропитания 5 м	-	-	✓	-	
Магнитное основание					
Светодиодный индикатор	-	-	✓	-	
Металлические кольца	✓	✓	✓	✓	
Производительность и оптимальный вес	✓	-	✓	-	
	✓	✓	✓	✓	



B



Сверлильные станки ALFRA – Обзор серии

Alfra. Сделано в Германии



RB 80 X



60 RL-E



100 RL-E



130



V 32

B/12	B/13	B/14	B/16	B/15
18780	18626	18634	18645	18710
Ø 12,0 - 80,0 мм / Ø 20,0 - 50,0 мм (со сверлом экстра 110 мм)	Ø 12,0 - 80,0 мм / Ø 20,0 - 50,0 мм (со сверлом экстра 110 мм)	Ø 12,0 - 100,0 мм / Ø 20,0 - 50,0 мм (со сверлом экстра 110 мм)	Ø 12,0 - 130,0 мм / Ø 20,0 - 50,0 мм (со сверлом экстра 110 мм)	Ø 12,0 - 32,0 мм
50,0 мм / 110,0 мм	50,0 мм / 110,0 мм	50,0 мм / 110,0 мм	50,0 мм / 110,0 мм	25,0 мм
Ø 1,0 - 16,0 мм со сверлильным патроном до Ø 32,0 мм с МК 3 DIN 345	Ø 1,0 - 16,0 мм со сверлильным патроном до Ø 32,0 мм с МК 3 DIN 345	Ø 1,0 - 16,0 мм со сверлильным патроном до Ø 32,0 мм с МК 3 DIN 345	до Ø 45,0 мм с МК 4 DIN 345	-
Ø 10,0 - 55,0 мм	Ø 10,0 - 55,0 мм	Ø 10,0 - 55,0 мм	Ø 10,0 - 80,0 мм	Ø 10,0 - 32,0 мм
автомат до М30	цанговый патрон до М30 автомат до М30	цанговый патрон до М30 автомат до М30	автомат до М42	-
МК 3	МК 3	МК 3	МК 4	19 мм Weldon
190 мм	190 мм	245 мм	230 мм	-
100 мм	60 мм	116 мм	100 мм	-
1 скорость 110 об./мин. 2 скорость 175 об./мин. 3 скорость 245 об./мин. 4 скорость 385 об./мин.	1 скорость 50 - 110 об./мин. 2 скорость 75 - 175 об./мин. 3 скорость 105 - 245 об./мин. 4 скорость 165 - 385 об./мин.	1 скорость 50 - 110 об./мин. 2 скорость 75 - 175 об./мин. 3 скорость 105 - 245 об./мин. 4 скорость 165 - 385 об./мин.	1 скорость 30 - 80 об./мин. 2 скорость 50 - 120 об./мин. 3 скорость 130 - 350 об./мин. 4 скорость 210 - 550 об./мин.	450 об./мин.
1800 Вт	1800 Вт	2500 Вт	2500 Вт	900 Вт
230 В 50/60 Гц	230 В 50/60 Гц	230 В 50/60 Гц	230 В 50/60 Гц	230 В 50/60 Гц
4000 Н / 13000 Н	4200 Н / 20000 Н	4000 Н / 20000 Н	5000 Н / 32000 Н	- / 16000 Н
92 x 220 мм	80 x 230 мм, 30° вправо-влево, 10 мм вперед-назад	80 x 230 мм, 30° вправо-влево, 10 мм вперед-назад	90 x 400 мм	95 x 200 мм
19,5 кг	22,0 кг	28,0 кг	34,5 кг	12,5 кг
✓	-	-	-	Компактный, горизонтальный
✓	-	-	-	
-	✓	✓	-	
-	✓	✓	-	
✓	✓	✓	✓	Компактная угловая коробка передач
✓	✓	✓	✓	
✓	✓	✓	-	Установка рукоятки подачи сверла слева или справа
✓	-	-	-	
✓	✓	✓	✓	Экономия пространства за счет рукоятки-трещетки
✓	✓	✓	✓	
✓	-	-	-	
✓	-	-	-	
✓	-	-	-	-
✓	✓	✓	✓	✓
✓	-	-	-	✓
✓	✓	✓	✓	✓

B



Сверлильный станок ALFRA Rotabest® - RB 35 X

Alfra. Сделано в Германии

RB 35 X

Корончатое сверло	Ø 12,0 - 35,0 мм
Глубина сверления	50,0 мм
Спиральное сверло	Ø 1,0 - 13,0 мм с DIN 1897
Зенкование	Ø 10,0 - 40,0 мм
Нарезка резьбы	-
Установка инструмента	19 мм Weldon
Высота хода двигателя	120 мм
Регулировка высоты	-
1-скор. коробка передач	450 об./мин.
Потребляемая мощность	1100 Вт
Напряжение	230 В 50/60 Гц
Усиление (ТФ) / Сила магнитного сцепления	2500 Н / 9000 Н
Магнитный цоколь	70 x 105 мм
Вес	10,6 кг

Двигатель	
Плавный пуск	✓
Гибридное реле	✓
Управление	
Удобная рукоятка	✓
Пленочные клавиши	✓
Магнитное основание	
Металлические кольца	✓
Производительность и оптимальный вес	✓
	✓



Комплект поставки:

- Сверлильный станок
- Транспортно-сборочный контейнер
- Предохранительный ремень
- Система охлаждения
- Руководство пользователя

Арт. №

Станок в комплекте ALFRA Rotabest® RB 35 X

230 В

18700



B

Сверлильный станок ALFRA Rotabest® - PICCOLO 32/50

Alfra. Сделано в Германии



PICCOLO 32/50

Корончатое сверло	Ø 12,0 - 35,0 мм
Глубина сверления	50,0 мм
Спиральное сверло	Ø 1,0 - 13,0 мм с DIN 338
Зенкование	Ø 10,0 - 40,0 мм
Нарезка резьбы	-
Установка инструмента	19 мм Weldon
Высота хода держателя	139 мм
Регулировка высоты	85 мм
1-скор. коробка передач	450 об./мин.
Потребляемая мощность	1100 Вт
Напряжение	230 В 50/60 Гц
Усиление (TF) / Сила магнитного сцепления	1300 Н / 3000 Н
Магнитный цанговый	70 x 150 мм
Вес	30,4 кг
Направляющие	
Плавная регулировка	✓
Управление	
Удобная рукоятка	✓
Плавные клавиши	✓
Магнитное основание	
Металлические кольца	✓



Комплект поставки:

- Сверлильный станок
- Транспортный контейнер
- Предохранительный режим
- Система охлаждения
- Руководство пользователя

Арт. №

Станок в комплекте ALFRA Rotabest® Piccolo 32/50 230 В 18500



Сверлильный станок ALFRA Rotabest® - RB 50 X

Alfra. Сделано в Германии

RB 50 X

Корончатое сверло	Ø 12,0 - 50,0 мм
Глубина сверления	50,0 мм
Спиральное сверло	Ø 1,0 - 16,0 мм со сверльным патроном МК 2 Ø до 20,0 мм с МК 2 DIN 345 с прямым хвостовиком
Зенкование	Ø 10,0 - 40,0 мм
Нарезка резьбы	автомат: М3 - М20
Установка инструмента	МК 2
Высота хода держателя	190 мм
Регулировка высоты	100 мм
2-скор. коробка передач	1 скорость 250 об./мин. 2 скорость 450 об./мин.
Потребляемая мощность	1200 Вт
Напряжение	230 В 50/60 Гц
Усиление (ТФ) / Сила магнитного сцепления	3500 Н / 11000 Н
Магнитный цоколь	92 x 220 мм
Вес	15,0 кг

Двигатель

Плавный пуск	✓
Гибридное реле	✓

Коробка передач

Масляная	✓
----------	---

Направляющие

Плавная регулировка	✓
Саморегулирующиеся	✓

Управление

Удобная рукоятка	✓
Пленочные клавиши	✓
Держатель ключей	✓
Кабель электропитания 5 м	✓

Магнитное основание

Светодиодный индикатор	✓
Металлические кольца	✓
Производительность и оптимальный вес	✓



Комплект поставки:

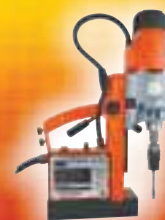
- Сверлильный станок
- Быстрозажимной сверлильный патрон Ø 1 - 16 мм, МК 2
- Транспортировочный контейнер
- Предохранительный ремень
- Руководство пользователя

Арт. №

Станок в комплекте ALFRA Rotabest® RB 50 X	230 В	18750
--	-------	-------

Комплектующие:

Система охлаждения	189412029
Державка МК 2	18003



B



Сверлильный станок ALFRA Rotabest® - 40 RL-E

Alfra. Сделано в Германии

40 RL-E

Корончатое сверло	Ø 12,0 - 50,0 мм
Глубина сверления	50,0 мм
Спиральное сверло	Ø 1,0 - 16,0 мм со сверлильным патроном МК 2 Ø до 20,0 мм с МК 2 DIN 345 с прямым хвостовиком
Зенкование	Ø 10,0 - 40,0 мм
Нарезка резьбы	метчик: М3 - М14 автомат: М3 - М20
Установка инструмента	МК 2
Высота хода держателя	170 мм
Регулировка высоты	100 мм
2-скор. коробка передач	1 скорость 100 - 250 об./мин. 2 скорость 180 - 450 об./мин.
Потребляемая мощность	1200 Вт
Напряжение	230 В 50/60 Гц
Усиление (TF) / Сила магнитного сцепления	3800 Н / 16000 Н
Магнитный цоколь	80 x 230 мм
Вес	16,0 кг

Двигатель

Плавный пуск	✓
Электронный регулятор	✓
Правый/левый ход	✓

Коробка передач

Масляная	✓
Механическая муфта скольжения	✓

Направляющие

Плавная регулировка	✓
---------------------	---

Управление

Удобная рукоятка	✓
Пленочные клавиши	✓

Магнитное основание

Металлические кольца	✓
----------------------	---



Комплект поставки:

- Сверлильный станок
- Транспортировочный контейнер
- Система охлаждения
- Спрей для сверления
- Быстрозажимной сверлильный патрон Ø 1 - 16 мм, МК 2
- Приспособление для удаления стружки
- Предохранительный ремень
- Руководство пользователя

Арт. №

Станок в комплекте ALFRA Rotabest® 40 RL-E

230 В

18611



Сверлильный станок ALFRA Rotabest® - RB 80 X

Alfra. Сделано в Германии

RB 80 X

Корончатое сверло	Ø 12,0 - 80,0 мм / Ø 20,0 - 50,0 мм (со сверлом экстра 110 мм)
Глубина сверления	50,0 мм / 110 мм
Спиральное сверло	Ø 1,0 - 16,0 мм со сверлильным патроном Ø до 32,0 мм с МК 3 DIN 345
Зенкование	Ø 10,0 - 55,0 мм
Нарезка резьбы	автомат: до М30
Установка инструмента	МК 3
Высота хода держателя	190 мм
Регулировка высоты	100 мм
4-скор. коробка передач	1 скорость 110 об./мин. 2 скорость 175 об./мин. 3 скорость 245 об./мин. 4 скорость 385 об./мин.
Потребляемая мощность	1800 Вт
Напряжение	230 В 50/60 Гц
Усиление (TF) / Сила магнитного сцепления	4000 Н / 13000 Н
Магнитный цоколь	92 x 220 мм
Вес	19,5 кг

Двигатель	
Плавный пуск	✓
Гибридное реле	✓
Коробка передач	
Масляная	✓
Механическая муфта скольжения	✓
Направляющие	
Плавная регулировка	✓
Саморегулирующиеся	✓
Управление	
Удобная рукоятка	✓
Пленочные клавиши	✓
Держатель ключей	✓
Кабель электропитания 5 м	✓
Магнитное основание	
Светодиодный индикатор	✓
Металлические кольца	✓
Производительность и оптимальный вес	✓
	✓



Комплект поставки:

- Сверлильный станок
- Быстрозажимной сверлильный патрон Ø 1 - 16 мм, МК 3
- Транспортировочный контейнер
- Предохранительный ремень
- Руководство пользователя

Арт. №

Станок в комплекте ALFRA Rotabest® RB 80 X	230 В	18780
Комплектующие:		
Система охлаждения		189412029
Державка МК 3		18025



B



Сверлильный станок ALFRA Rotabest® 60 RL-E

Alfra. Сделано в Германии

60 RL-E

Корончатое сверло	Ø 12,0 - 80,0 мм / Ø 20,0 - 50,0 мм (со сверлом экстра 110 мм)
Глубина сверления	50,0 мм / 110 мм
Спиральное сверло	Ø 1,0 - 16,0 мм со сверлильным патроном Ø до 32,0 мм с МК 3 DIN 345
Зенкование	Ø 10,0 - 55,0 мм
Нарезка резьбы	цанговый патрон: до М30 автомат: до М30
Установка инструмента	МК 3
Высота хода держателя	190 мм
Регулировка высоты	60 мм
4-скор. коробка передач	1 скорость 50 - 110 об./мин. 2 скорость 75 - 175 об./мин. 3 скорость 105 - 245 об./мин. 4 скорость 165 - 385 об./мин.
Потребляемая мощность	1800 Вт
Напряжение	230 В 50/60 Гц
Усиление (TF) / Сила магнитного сцепления	4200 Н / 20000 Н
Магнитный цоколь	80 x 230 мм, 30° вправо-влево, 10 мм вперед-назад
Вес	22,0 кг

Двигатель

Электронный регулятор	✓
Правый/левый ход	✓

Коробка передач

Масляная	✓
Механическая муфта скольжения	✓

Направляющие

Плавная регулировка	✓
---------------------	---

Управление

Удобная рукоятка	✓
Пленочные клавиши	✓

Магнитное основание

Металлические кольца	✓
----------------------	---



Комплект поставки:

- Сверлильный станок
- Транспортировочный контейнер
- Система охлаждения
- Спрей для сверления
- Быстрозажимной сверлильный патрон Ø 1 - 16 мм, МК 3
- Приспособление для удаления стружки
- Предохранительный ремень
- Руководство пользователя

Арт. №

Станок в комплекте ALFRA Rotabest® 60 RL-E

230 В

18626



Сверлильный станок ALFRA Rotabest® - 100 RL-E

Alfra. Сделано в Германии

100 RL-E

Корончатое сверло	Ø 12,0 - 100,0 мм / Ø 20,0 - 50,0 мм (со сверлом экстра 110 мм)
Глубина сверления	50,0 мм / 110 мм
Спиральное сверло	Ø 1,0 - 16,0 мм со сверлильным патроном Ø до 32,0 мм с МК 3 DIN 345
Зенкование	Ø 10,0 - 55,0 мм
Нарезка резьбы	цанговый патрон: до М30 автомат: до М30
Установка инструмента	МК 3
Высота хода держателя	245 мм
Регулировка высоты	116 мм
4-скор. коробка передач	1 скорость 50 - 110 об./мин. 2 скорость 75 - 175 об./мин. 3 скорость 105 - 245 об./мин. 4 скорость 165 - 385 об./мин.
Потребляемая мощность	2500 Вт
Напряжение	230 В 50/60 Гц
Усиление (TF) / Сила магнитного сцепления	4000 Н / 20000 Н
Магнитный цоколь	80 x 230 мм, 30° вправо-влево, 10 мм вперед-назад
Вес	28,0 кг

Двигатель

Электронный регулятор	✓
Правый/левый ход	✓

Коробка передач

Масляная	✓
Механическая муфта скольжения	✓

Направляющие

Плавная регулировка	✓
---------------------	---

Управление

Удобная рукоятка	✓
Пленочные клавиши	✓

Магнитное основание

Металлические кольца	✓
----------------------	---



Комплект поставки:

- Сверлильный станок
- Транспортировочный контейнер
- Система охлаждения
- Приспособление для удаления стружки
- Предохранительный ремень
- Спрей для сверления
- Руководство пользователя

Арт. №

Станок в комплекте ALFRA Rotabest® 100 RL-E

230 В

18634





B



Угловой сверлильный станок ALFRA Rotabest® - V32

Alfra. Сделано в Германии

V 32

Корончатое сверло	Ø 12,0 - 32,0 мм
Глубина сверления	25,0 мм
Зенкование	Ø 10,0 - 32,0 мм
Установка инструмента	19 мм Weldon
1-скор. коробка передач	450 об./мин.
Потребляемая мощность	900 Вт
Напряжение	230 В 50/60 Гц
Усиление (TF) / Сила магнитного сцепления	- Н / 16000 Н
Магнитный цоколь	95 x 200 мм
Вес	12,5 кг

Двигатель	
Компактный, горизонтальный	✓
Коробка передач	
Компактная угловая	✓
Направляющие	
Установка рукоятки подачи сверла слева или справа	✓
Управление	
Экономия пространства за счет рукоятки-трещетки	✓
Магнитное основание	
Металлические кольца	✓
Производительность и оптимальный вес	✓
	✓



Комплект поставки:

- Сверлильный станок
- Система охлаждения
- Транспортный контейнер
- Торцевой ключ для шпинделя Weldon
- Предохранительный ремень
- Корончатое сверло HSS-Co Ø 18 мм, глубина резки 25 мм
- Сбрасыватель 6.35 x 70 мм (специально для Rotabest® V32)
- Руководство пользователя

Арт. №

Станок в комплекте ALFRA Rotabest® V32

230 B

18710

В



Сверлильный станок ALFRA Rotabest® - 130

Alfra. Сделано в Германии





B



Сверлильный станок ALFRA Rotabest® - 130

Alfra. Сделано в Германии

130

Корончатое сверло	Ø 12,0 - 130,0 мм / Ø 20,0 - 50,0 мм (со сверлом экстра 110 мм)
Глубина сверления	50,0 мм / 110 мм
Спиральное сверло	до Ø 45,0 мм с МК 4 DIN 345
Зенкование	Ø 10,0 - 80,0 мм
Нарезка резьбы	автомат: до M42
Установка инструмента	МК 4
Высота хода держателя	230 мм
Регулировка высоты	100 мм
4-скор. коробка передач	1 скорость 30 - 80 об./мин. 2 скорость 50 - 120 об./мин. 3 скорость 130 - 350 об./мин. 4 скорость 210 - 550 об./мин.
Потребляемая мощность	2500 Вт
Напряжение	230 В 50/60 Гц
Усиление (TF) / Сила магнитного сцепления	5000 Н / 32000 Н
Магнитный цоколь	90 x 400 мм
Вес	34,5 кг
Коробка передач	
Масляная	✓
Механическая муфта скольжения	✓
Управление	
Удобная рукоятка	✓
Пленочные клавиши	✓
Магнитное основание	
Металлические кольца	✓
	✓



Комплект поставки:

- Сверлильный станок
- Транспортный контейнер
- Система охлаждения
- Приспособление для удаления стружки
- Предохранительный ремень
- Руководство пользователя

Арт. №

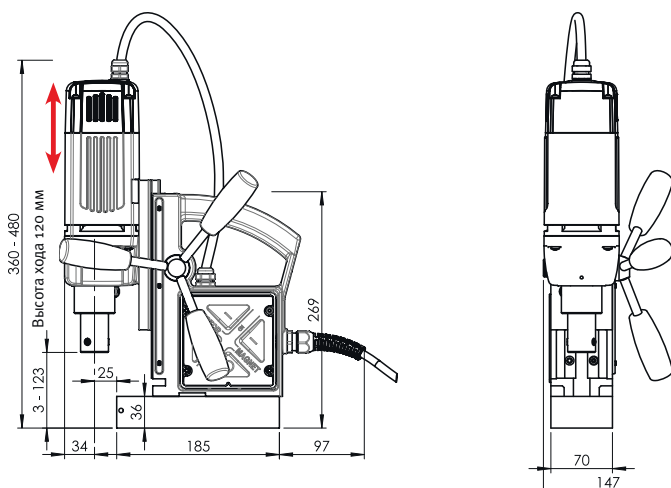
Станок в комплекте ALFRA Rotabest® 130

230 В

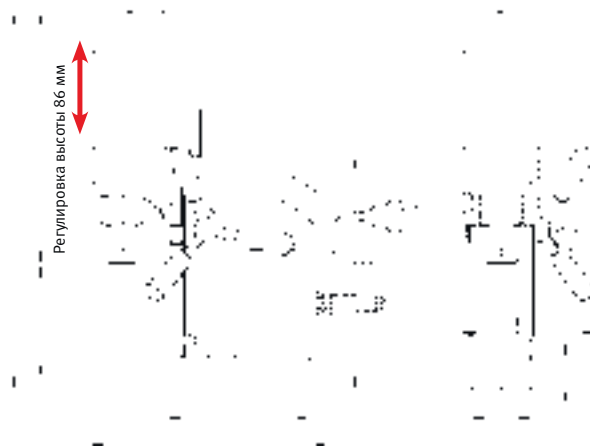
18645



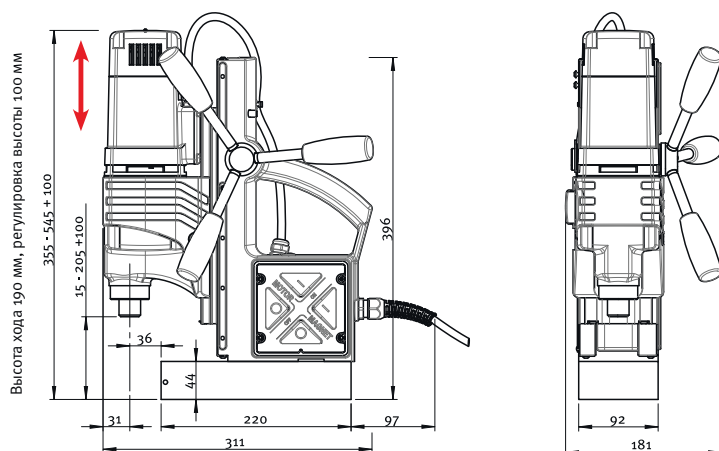
RB 35 X



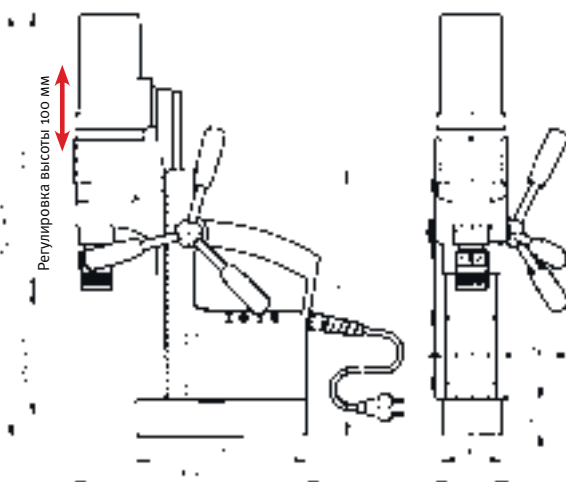
Piccolo 32/50



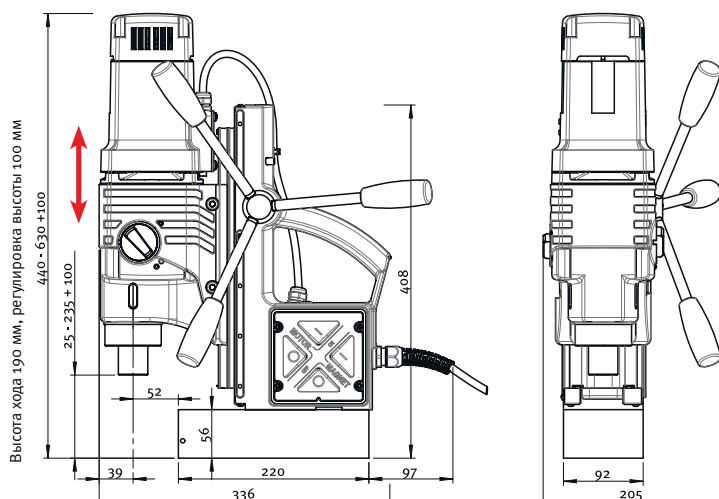
RB 50 X



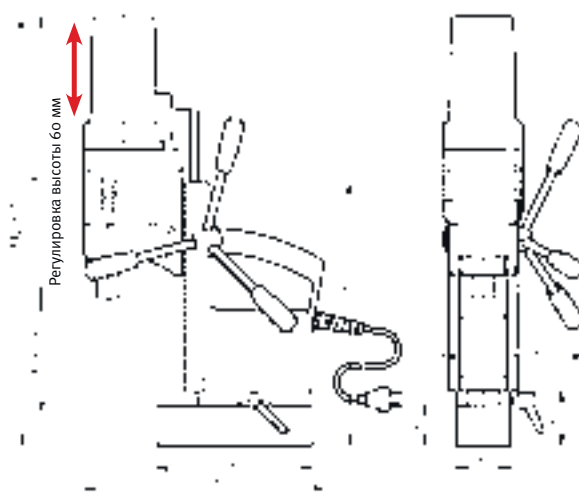
40 RL-E



RB 80 X



60 RL-E

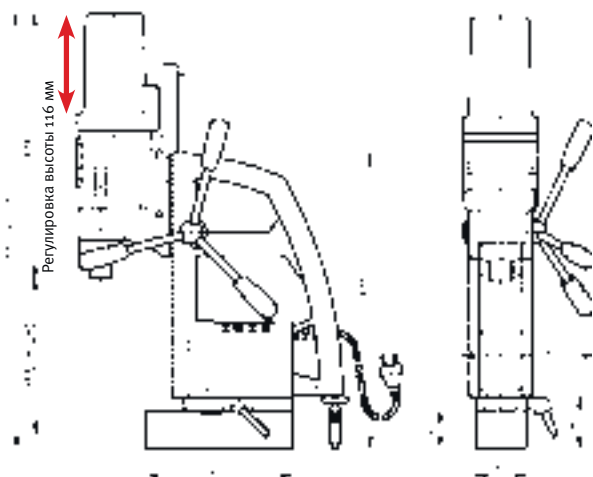


Габариты ALFRA Rotabest®

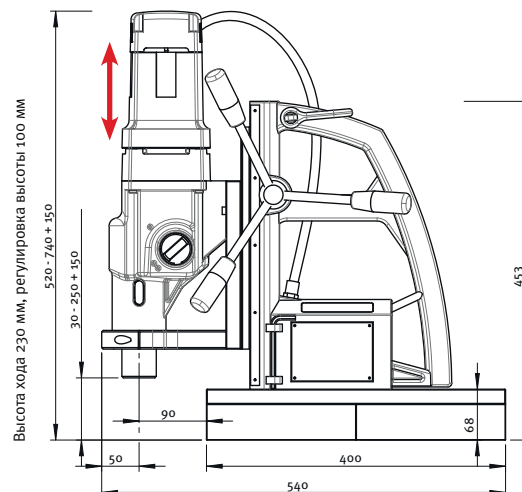
Alfra. Сделано в Германии



100 RL-E



130



V32





Описание	Арт. №	RB 35 X Piccolo 32/50	RB 50 X 40 RL-E	RB 80 X 60 RL-E	100 RL-E
Сверлильный патрон с хвостовиком Weldon для спиральных сверл Ø 1 - 13 мм	18107	■			
Быстросажимной сверлильный патрон с конусом Морзе для спиральных сверл Ø 1 - 16 мм	18008		■	■ с втулкой МК 3/2	■ с втулкой МК 3/2
Быстросажимной сверлильный патрон с конусом Морзе 3 для спиральных сверл Ø 1 - 16 мм	18009			■	■
Державка AMK-2 – конус Морзе 2 для сверл с хвостовиком Weldon Ø 12 - 60 мм со встроенным автоматическим охлаждением для всех сверлильных станков со шпинделем МК 2	18003		■	■ с втулкой МК 3/2	■ с втулкой МК 3/2
Державка AMK-2 – конус Морзе 2 без встроенного охлаждения	18001		■	■ с втулкой МК 3/2	■ с втулкой МК 3/2
Переходная втулка с МК3 на МК2	18023			■	■
Державка AMK-3 – конус Морзе 3 без встроенного охлаждения	18002			■	■
Державка AMK-3 – конус Морзе 3 Ø 12 - 60 мм со встроенным автоматическим охлаждением для всех сверлильных станков со шпинделем МК 3	18025			■	■
Державка AMK-3 – удлиненная форма с хвостовиком Weldon Ø 12 - 50 мм, глубина реза 110 мм с автоматическим встроенным охлаждением для всех сверлильных станков со шпинделем МК 3	18025L			■	■
Державка AL3 – конус Морзе 3 для сверл тяжелой конструкции Ø 51 - 100 мм, со шпоночным пазом, со встроенным автоматическим охлаждением	20230			■	■
Быстросменная державка Rota-Quick® – конус Морзе 2 со встроенным автоматическим охлаждением для всех сверлильных станков со шпинделем МК 2 для отверстий макс. Ø 40 мм	18650		■	■ с втулкой МК 3/2	■ с втулкой МК 3/2
Быстросменная державка Rota-Quick® – конус Морзе 3 со встроенным автоматическим охлаждением для всех сверлильных станков со шпинделем МК 3 для отверстий макс. Ø 40 мм	18651			■	■



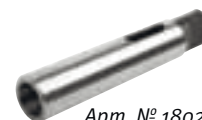
Аpm. № 18107



Аpm. № 18008/18009



Аpm. № 18003/18025



Аpm. № 18023



Аpm. № 18001/18002



Аpm. № 18025L



Аpm. № 20230



Аpm. № 18650 + 18651



В



Комплекующие - Переходники

Alfra. Сделано в Германии

- Вы используете магнитные сверлильные станки FEIN?
- Вы не хотите отказываться от сверл **ALFRA Rotabest®**?
- **Нет проблем** – у нас есть подходящие переходники!

Арт. №

Переходник с внутренней резьбой M18 x 6P 1.5

20201

Для использования сверл Rotabest® HSS-Co-Eco и HSS-Co RQX Ø 12 - 32.0 мм и сверл Rotabest TCT Ø 14.0 - 32.0 мм на сверлильных станках FEIN типа KBM 542



Weldon



FEIN/Hitachi
M18 x 6P 1.5
с внутренней
резьбой

Арт. № 20201

Переходник с наружной резьбой (со сбрасывателем)

20202

Для использования сверл FEIN с внутренней резьбой M18 x 6P 1.5 на магнитных станках с хвостовиком Weldon



FEIN/Hitachi
M18 x 6P 1.5
с внутренней
резьбой



Weldon

Арт. № 20202

Подходит сбрасыватель Арт. № 20202 – отдельно

20203

Переходник

20204

Для использования всех корончатых сверл с хвостовиком Weldon на быстросменных системах FEIN Quick IN.

Этот переходник не нужен, если Вы используете наши корончатые сверла серии HSS-Co-Eco Арт. № 1909... и 2009...

Сбрасыватель для сверла HSS, глубина реза 25 мм

1950500

Сбрасыватель для сверла HSS, глубина реза 50 мм

1975500

Weldon



FEIN-Quick IN

Арт. № 20204

Переходник - удлинитель

20206

с хвостовиком Weldon и сбрасывателем

Для использования корончатых сверл с глубиной 25 – 35 – 50 мм в тех случаях, когда поверхность материала, который необходимо просверлить, находится ниже, чем опорная поверхность станка. Первый сбрасыватель приводит в действие второй сбрасыватель, охлаждающее средство через отверстие попадает в корончатое сверло.

Общая длина переходника: 80 мм

Диаметр: 30 мм

Сбрасыватель: 6.35 x 77 мм, Арт. № 1926500



Арт. № 20206

Переходник в комплекте со сбрасывателем

20210

и шестигранником для сверл с хвостовиком FEIN-Quick IN для использования в станках с хвостовиком Weldon

Сменный сбрасыватель (только для переходников)
6.35 x 125 мм

1936501



FEIN-Quick IN

Weldon

Арт. № 20210

Переходник для круговых ножовок TCT, типа MBS

060WD

Для сверлильных станков с держателем инструмента Weldon (со сбрасывателем Арт. № 1950500)



Арт. № 060WD



Описание	Арт. №	RB 35 X Piccolo 32/50	RB 50 X 40 RL-E	RB 80 X 60 RL-E	100 RL-E
HSS конический зачистной зенкер с хвостовиком Weldon Ø 25 мм	18533	■	■	■ с державкой 18003/18025 18650+18651	■ с державкой 18003/18025 18650+18651
HSS конический зачистной зенкер с хвостовиком Weldon Ø 30 мм	18536	■	■	■ с державкой 18003/18025 18650+18651	■ с державкой 18003/18025 18650+18651
HSS конический зачистной зенкер с хвостовиком Weldon Ø 40 мм	18534	■	■	■ с державкой 18003/18025 18650+18651	■ с державкой 18003/18025 18650+18651
HSS конический зачистной зенкер с хвостовиком Weldon Ø 55 мм	18537			■ с державкой 18003/18025 18650+18651	■ с державкой 18003/18025 18650+18651
Система охлаждения для Piccolo 32/50, 40 RL-E, 60 RL-E, 100 RL-E, 130	18104	■	■	■	■
Система охлаждения для RB 35 X	189311241	■			
Система охлаждения для RB 50 X, RB 80 X	189412029		■	■	
Система охлаждения со шлангом и емкостью 0.5 л для Rotabest® V32	18103				
Карандаш для смазки Идеально подходит для сверления отверстий под резьбу на стене или потолке (при сверлении в потолочном положении), т.к. паста хорошо пристает к режущим кромкам	09012	■	■	■	■



Арт. № 18533



Арт. № 18104



Арт. № 189311241



Арт. № 189412029



Арт. № 18103



Арт. № 09012



Комплектующие – Нарезка резьбы

Для всех типов станков

Описание	хвостовик	Арт. №
Аппарат нарезки резьбы М3 - М12	МК 2 + RotaQuick®	18652
Комплект поставки: с хвостовиком Rota-Quick® и МК 2, сменные, пластмассовый кейс, руководство		
Аппарат нарезки резьбы М10 - М20	МК 2 + RotaQuick®	18653
Комплект поставки: с хвостовиком Rota-Quick® и МК 2, сменные, пластмассовый кейс, руководство		
Переходная втулка с МК3 на МК2		18023

RB 50 X	RB 80	100
■	■ с втулкой МК 3/2	■ с втулкой МК 3/2
■	■ с втулкой МК 3/2	■ с втулкой МК 3/2



Быстросменные вставки к патронам для метчиков к моделям Rotabest® RL-E с реверсом

Комплект для нарезки резьбы, тип 1, в деревянном ящике, содержит: быстросменный патрон для нарезки резьбы, тип 1, МК 2 по 1 шт. быстросменных вставок, тип 1 М3 – М4 – М5 – М6 – М8 – М10 – М12 – М14	18660
Комплект для нарезки резьбы, тип 2, в деревянном ящике, содержит: быстросменный патрон для нарезки резьбы, тип 2, МК 3 по 1 шт. быстросменных вставок, тип 2 М6 – М8 – М10 – М12 – М14 – М16 – М18 – М20 – М22	18680
Быстросменный зажимной патрон для нарезки резьбы тип 1, МК 2, отдельно	18661
Быстросменный зажимной патрон для нарезки резьбы тип 2, МК 3, отдельно	18681



Арт. № 18680



Арт. № 18682 (М6)

Арт. № 18681

Быстросменные вставки

	Ø хвостовика	квадрат	Метчик	
тип 1 М3	3,5	2,7	DIN 371	18662
тип 1 М4	4,5	3,4	DIN 371	18663
тип 1 М5	6,0	4,9	DIN 371	18664
тип 1 М6	6,0	4,9	DIN 371	18678
тип 1 М8	8,0	6,2	DIN 371	18665
тип 1 М10	10,0	8,0	DIN 371	18666
тип 1 М12	9,0	7,0	DIN 376	18667
тип 1 М14	11,0	9,0	DIN 376	18668
тип 2 М6	6,0	4,9	DIN 371	18682
тип 2 М8	8,0	6,2	DIN 371	18683
тип 2 М10	10,0	8,0	DIN 371	18684
тип 2 М12	9,0	7,0	DIN 376	18685
тип 2 М14	11,0	9,0	DIN 376	18686
тип 2 М16	12,0	9,0	DIN 376	18687
тип 2 М18	14,0	11,0	DIN 376	18688
тип 2 М20	16,0	12,0	DIN 376	18689
тип 2 М22	18,0	14,5	DIN 376	18690



Арт. № 18681 - вид сборки



В



Магнитный инструмент для снятия стружки

Alfra. Сделано в Германии

Передвиньте магнит в круглом нержавеющей стержне вперед.
Металлическая стружка прилипнет к магниту - потяните за ручку, чтобы
снять стружку со стержня. Инструмент помогает обеспечить чистоту на
рабочем месте

Арт. №

Инструмент для снятия стружки 400 мм

18654



Арт. № 18654



Комплектующие для крепления станков к трубам

Для всех типов станков

Описание

Арт. №

Механические приспособления для крепления станков с цепной натяжкой или натяжным ремнем позволяют крепить сверлильные станки к трубам от Ø 80 мм.

Подгонка происходит за счет гибких зажимных кулачков. Для труб различного Ø.

Опорная поверхность магнитного цоколя 100 x 205 мм.

Фиксирующее приспособление с натяжной цепью
1 цепь, Ø 80- 300 мм, вес 7,5 кг

18019

Фиксирующее приспособление с натяжной цепью
2 цепи, Ø 80- 900 мм, вес 12 кг

18020

Фиксирующее приспособление с натяжным ремнем
ремень, Ø 80-900 мм, вес 6,5 кг

18021

Другие размеры для труб большего диаметра до 2000 мм на заказ Арт. № 18022



Арт. № 18019



Арт. № 18020



Арт. № 18021

Комплектующие - вакуумная установка Vacubest

Для всех типов станков

Описание

Арт. №

Вакуумная установка Vacubest

18150

Для установки на немагнитных поверхностях, таких как алюминий, медь, латунь, высококачественная специальная сталь, пластмассы и структурная основа (напр., рифленый лист).

Всасывающая способность: 1,5 м³/ч - 25 л/мин.

Макс. вакуум, мбар (абс.): 200

Избыточное давление, мбар: 300

Размеры вакуумной панели: 400 x 200 мм

Комплект поставки:

Насос (230 В, 50 Гц), вакуумная панель, вакуумный трубопровод 3 м.

Совет:

Опишите Ваши проблемы с установкой. Мы охотно предоставим Вам консультацию.



Вакуумная панель



Насос





ALFRA Rotabest® – сверла HSS BASIC

С хвостовиком Weldon 19.0 мм

Ø, мм	Арт. №	Арт. №
Глубина реза:	25 мм	50 мм
12.0	1907012025	1907012050
13.0	1907013025	1907013050
13.5	1907013525	1907013550
14.0	1907014025	1907014050
15.0	1907015025	1907015050
15.5	1907015525	1907015550
16.0	1907016025	1907016050
17.0	1907017025	1907017050
17.5	1907017525	1907017550
18.0	1907018025	1907018050
19.0	1907019025	1907019050
19.5	1907019525	1907019550
20.0	1907020025	1907020050
21.0	1907021025	1907021050
22.0	1907022025	1907022050
23.0	1907023025	1907023050
24.0	1907024025	1907024050
25.0	1907025025	1907025050
26.0	1907026025	1907026050
26.5	1907026525	1907026550
27.0	1907027025	1907027050
28.0	1907028025	1907028050
29.0	1907029025	1907029050
30.0	1907030025	1907030050
31.0	1907031025	1907031050
32.0	1907032025	1907032050
33.0	1907033025	1907033050
34.0	1907034025	1907034050
35.0	1907035025	1907035050
36.0	1907036025	1907036050
37.0	1907037025	1907037050
38.0	1907038025	1907038050
39.0	1907039025	1907039050
40.0	1907040025	1907040050
41.0	1907041025	1907041050
42.0	1907042025	1907042050
43.0	1907043025	1907043050
44.0	1907044025	1907044050
45.0	1907045025	1907045050
46.0	1907046025	1907046050
47.0	1907047025	1907047050
48.0	1907048025	1907048050
49.0	1907049025	1907049050
50.0	1907050025	1907050050
51.0	–	1907051050
52.0	1907052025	1907052050
53.0	–	1907053050
54.0	–	1907054050
55.0	1907055025	1907055050
56.0	–	1907056050
57.0	–	1907057050
58.0	–	1907058050
59.0	–	1907059050
60.0	1907060025	1907060050

- С хвостовиком Weldon 19.0 мм, 2 плоскости для крепления и 1 зенковка для RotaQuick®
- Внутреннее отверстие: 6.35 мм
- Качество материала: специальная высокопроизводительная быстрорежущая сталь с кобальтом
- Заточка: с черновым и отделочным режцами

По запросу
размеры могут быть
представлены в
дюймах



Зенковка для RotaQuick® Weldon



Высокая производительность зубьев благодаря черновым (1) и отделочным (2) режцам

Подходят для:

ALFRA Rotabest® (Weldon), ALFRA-RotaQuick® быстросменной системы, BDS, Bux, Ruko, Magnetor, Euroboor, Universal, Nitto, Jancy, Hougen, Magtron, Promac, Rotabroach, а также всех сверлильных магнитных станков с хвостовиком Weldon.

Сбрасыватель	1926500	1950500
Размер	6,35 x 77	6,35 x 102



B



ALFRA Rotabest® – Наборы сверл HSS BASIC

С хвостовиком Weldon 19.0 мм

- Ассортимент наиболее распространенных сверл в прочном пластиковом кейсе
- Абсолютная защита вершин зубьев при монтаже
- По запросу возможна поставка наборов из конкретных сверл диаметром Ø 12 - 30 мм

По запросу
размеры могут быть
представлены в
дюймах



Арт. № 1907125

Набор сверл HSS BASIC

Глубина реза **25 мм**

Арт. №

1907125

3 сверла в наборе:

с Ø 14.0 - 18.0 - 22.0 мм

в прочном пластиковом кейсе

1 сбрасыватель Арт. № 1926500



Набор сверл HSS BASIC

Глубина реза **25 мм**

Арт. №

1907003025

6 сверл в наборе:

с Ø 12.0 - 14.0 - 16.0 - 18.0 - 20.0 - 22.0 мм

в прочном пластиковом кейсе

1 сбрасыватель Арт. № 1926500

Арт. № 1907003025



Набор сверл HSS BASIC

Глубина реза **25 мм**

Арт. №

1907001025

10 сверл в наборе:

с Ø 2 x 12.0 - 2 x 14.0 - 1 x 16.0 - 2 x 18.0 - 1 x 20.0 - 2 x 22.0 мм

в прочном пластиковом кейсе

2 сбрасывателя Арт. № 1926500

Арт. № 1907001025



Набор сверл HSS BASIC

Глубина реза **50 мм**

Арт. №

1907003050

6 сверл в наборе:

с Ø 14.0 - 16.0 - 18.0 - 20.0 - 22.0 - 26.0 мм

в прочном пластиковом кейсе

1 сбрасыватель Арт. № 1950500

Арт. № 1907003050



Набор сверл HSS BASIC

Глубина реза **50 мм**

Арт. №

1907001050

10 сверл в наборе:

с Ø 2 x 14.0 - 1 x 16.0 - 2 x 18.0 - 1 x 20.0 - 2 x 22.0 - 1 x 24.0 - 1 x 26.0 мм

в прочном пластиковом кейсе

2 сбрасывателя Арт. № 1950500

Арт. № 1907001050



ALFRA Rotabest® – сверла HSS-Co-Eco

С хвостовиком Weldon 19,0 мм

Ø, мм Глубина реза	Арт. № 25 мм	Арт. № 35 мм	Арт. № 50 мм	Арт. №* 110 мм
12.0	1901012025	1901012035	1901012050	–
13.0	1901013025	1901013035	1901013050	–
13.5	1901013525	–	1901013550	–
14.0	1901014025	1901014035	1901014050	–
15.0	1901015025	1901015035	1901015050	–
15.5	1901015525	–	1901015550	–
16.0	1901016025	1901016035	1901016050	–
17.0	1901017025	1901017035	1901017050	–
17.5	1901017525	–	1901017550	–
18.0	1901018025	1901018035	1901018050	–
19.0	1901019025	1901019035	1901019050	–
19.5	1901019525	–	1901019550	–
20.0	1901020025	1901020035	1901020050	1901020110
21.0	1901021025	1901021035	1901021050	–
22.0	1901022025	1901022035	1901022050	1901022110
23.0	1901023025	1901023035	1901023050	–
24.0	1901024025	1901024035	1901024050	1901024110
25.0	1901025025	1901025035	1901025050	1901025110
26.0	1901026025	1901026035	1901026050	1901026110
26.5	1901026525	–	1901026550	–
27.0	1901027025	1901027035	1901027050	–
28.0	1901028025	1901028035	1901028050	1901028110
29.0	1901029025	1901029035	1901029050	–
30.0	1901030025	1901030035	1901030050	1901030110
31.0	1901031025	1901031035	1901031050	–
32.0	1901032025	1901032035	1901032050	1901032110
33.0	1901033025	1901033035	1901033050	–
34.0	1901034025	1901034035	1901034050	–
35.0	1901035025	1901035035	1901035050	1901035110
36.0	1901036025	1901036035	1901036050	–
37.0	1901037025	1901037035	1901037050	–
38.0	1901038025	1901038035	1901038050	–
39.0	1901039025	1901039035	1901039050	–
40.0	1901040025	1901040035	1901040050	1901040110
41.0	1901041025	–	1901041050	–
42.0	1901042025	–	1901042050	–
43.0	1901043025	–	1901043050	–
44.0	1901044025	–	1901044050	–
45.0	1901045025	–	1901045050	1901045110
46.0	1901046025	–	1901046050	–
47.0	1901047025	–	1901047050	–
48.0	1901048025	–	1901048050	–
49.0	1901049025	–	1901049050	–
50.0	1901050025	–	1901050050	1901050110
51.0	–	–	1901051050	–
52.0	1901052025	–	1901052050	–
53.0	–	–	1901053050	–
54.0	–	–	1901054050	–
55.0	1901055025	–	1901055050	–
56.0	–	–	1901056050	–
57.0	–	–	1901057050	–
58.0	–	–	1901058050	–
59.0	–	–	1901059050	–
60.0	1901060025	–	1901060050	–
Сбрасыватели	1926500 (6,35 x 77)	1935500 (6,35 x 87)	1950500 (6,35 x 102)	2001502 (8 x 160)

- С хвостовиком Weldon 19 мм, 2 плоскости для крепления и 1 зенковка для RotaQuick®
- Внутреннее отверстие: 6,35 мм
- Материал: специальная высокопроизводительная быстрорежущая сталь с кобальтом
- Заточка: с черновым и отделочным резцами

По запросу
размеры могут быть
представлены в
дюймах



Зенковка для RotaQuick® Weldon



Высокая производительность зубьев благодаря черновым (1) и отделочным (2) резцам

Подходят для:

ALFRA-Rotabest® (Weldon), ALFRA-RotaQuick® быстросменной системы, BDS, Bux, Ruko, Magnetor, Euroboor, Universal, Nitto, Jancy, Hougen, Magtron, Promac, Rotabroach, а также всех сверлильных магнитных станков с хвостовиком Weldon.

* Внимание: корончатые сверла из стали HSS-Co-Eco с глубиной реза 110 мм можно использовать только с державкой AMK 2 L (Арт. № 18003L) или AMK 3 L (Арт. № 18025L).



B

ALFRA Rotabest® – Наборы сверл HSS-Co-Eco

С хвостовиком Weldon 19.0 мм



- Ассортимент наиболее распространенных сверл в прочном пластиковом кейсе
- Абсолютная защита вершин зубьев при монтаже
- По запросу возможна поставка наборов из конкретных сверл диаметром Ø 12 - 30 мм

По запросу
размеры могут быть
представлены в
дюймах

Набор сверл HSS-Co-Eco

Арт. №

Глубина реза **25 мм**

1901125

3 сверла в наборе:

Ø 14.0 - 18.0 - 22.0 мм

в прочном пластиковом кейсе

1 сбрасыватель Арт. № 1926500



Арт. № 1901125

Набор сверл HSS-Co-Eco

Арт. №

Глубина реза **25 мм**

1901003025

6 сверл в наборе:

Ø 12.0 - 14.0 - 16.0 - 18.0 - 20.0 - 22.0 мм

в прочном пластиковом кейсе

1 сбрасыватель Арт. № 1926500



Арт. № 1901003025

Набор сверл HSS-Co-Eco

Арт. №

Глубина реза **25 мм**

1901001025

10 сверл в наборе:

Ø 2 x 12.0 - 2 x 14.0 - 1 x 16.0 - 2 x 18.0 - 1 x 20.0 - 2 x 22.0 мм

в прочном пластиковом кейсе

1 сбрасыватель Арт. № 1926500



Арт. № 1901001025

Набор сверл HSS-Co-Eco

Арт. №

Глубина реза **50 мм**

1901003050

6 сверл в наборе:

Ø 14.0 - 16.0 - 18.0 - 20.0 - 22.0 - 26.0 мм

в прочном пластиковом кейсе

1 сбрасыватель Арт. № 1950500



Арт. № 1901003050

Набор сверл HSS-Co-Eco

Арт. №

Глубина реза **50 мм**

1901001050

10 сверл в наборе:

Ø 2 x 14.0 - 1 x 16.0 - 2 x 18.0 - 1 x 20.0 - 2 x 22.0 - 1 x 24.0 - 1 x 26.0 мм

в прочном пластиковом кейсе

2 сбрасывателя Арт. № 1950500



Арт. № 1901001050



ALFRA Rotabest® – сверла HSS-Co RQX с покрытием

С хвостовиком Weldon 19.0 мм с покрытием

Ø, мм	Глубина реза 25 мм	Арт. №	Ø, мм	Глубина реза 50 мм	Арт. №
12.0		1902012025	12.0		1902012050
13.0		1902013025	13.0		1902013050
14.0		1902014025	14.0		1902014050
15.0		1902015025	15.0		1902015050
16.0		1902016025	16.0		1902016050
17.0		1902017025	17.0		1902017050
18.0		1902018025	18.0		1902018050
19.0		1902019025	19.0		1902019050
20.0		1902020025	20.0		1902020050
21.0		1902021025	21.0		1902021050
22.0		1902022025	22.0		1902022050
23.0		1902023025	23.0		1902023050
24.0		1902024025	24.0		1902024050
25.0		1902025025	25.0		1902025050
26.0		1902026025	26.0		1902026050
27.0		1902027025	27.0		1902027050
28.0		1902028025	28.0		1902028050
29.0		1902029025	29.0		1902029050
30.0		1902030025	30.0		1902030050
31.0		1902031025	31.0		1902031050
32.0		1902032025	32.0		1902032050
33.0		1902033025	33.0		1902033050
34.0		1902034025	34.0		1902034050
35.0		1902035025	35.0		1902035050
36.0		1902036025	36.0		1902036050
37.0		1902037025	37.0		1902037050
38.0		1902038025	38.0		1902038050
39.0		1902039025	39.0		1902039050
40.0		1902040025	40.0		1902040050
41.0		1902041025	41.0		1902041050
42.0		1902042025	42.0		1902042050
43.0		1902043025	43.0		1902043050
44.0		1902044025	44.0		1902044050
45.0		1902045025	45.0		1902045050
46.0		1902046025	46.0		1902046050
47.0		1902047025	47.0		1902047050
48.0		1902048025	48.0		1902048050
49.0		1902049025	49.0		1902049050
50.0		1902050025	50.0		1902050050
51.0			51.0		1902051050
52.0			52.0		1902052050
53.0			53.0		1902053050
54.0			54.0		1902054050
55.0			55.0		1902055050
56.0			56.0		1902056050
57.0			57.0		1902057050
58.0			58.0		1902058050
59.0			59.0		1902059050
60.0			60.0		1902060050
Сбрасыватель 6.35 x 77 мм		1926500	Сбрасыватель 6.35 x 102 мм		1950500

- Хвостовик Weldon 19 мм, 2 плоскости для крепления и 1 зенковка для RotaQuick®
- Внутреннее отверстие: 6,35 мм
- Материал: кобальтосодержащая высокопроизводительная быстрорежущая сталь **с покрытием**
- Заточка: с черновым и отделочным режущими



Зенковка для RotaQuick® Weldon



Высокая производительность зубьев благодаря черновым (1) и отделочным (2) режущим



Подходят для: ALFRA-Rotabest® (Weldon), быстросменной системы ALFRA-RotaQuick®, BDS, Bux, Ruco, Magnetor, Euroboor, Universal, Nitto, Jancy, Hougen, Magtron, Promac, Rotabroach, а также для всех магнитных сверлильных станков с хвостовиками Weldon.



B

ALFRA Rotabest® – Наборы сверл HSS-Co RQX

С хвостовиком Weldon 19.0 мм с покрытием



- Ассортимент наиболее распространенных корончатых сверл в прочном пластиковом кейсе
- Абсолютная защита зубьев при монтаже
- По запросу возможна поставка наборов из конкретных сверл диаметром Ø 12 - 30 мм

По запросу
размеры могут быть
представлены в
дюймах

Набор сверл HSS-Co RQX

Арт. №

Глубина реза **25 мм**

1902003025

6 сверл в наборе:

Ø 12.0 - 14.0 - 16.0 - 18.0 - 22.0 - 26.0 мм

в пластиковом кейсе

1 сбрасыватель Арт. № 1926500



Арт. № 1902003025

Набор сверл HSS-Co RQX

Арт. №

Глубина реза **25 мм**

1902001025

10 сверл в наборе:

Ø 2 x 12.0 - 2 x 14.0 - 1 x 16.0 - 2 x 18.0 - 2 x 22.0 - 1 x 26.0 мм

в пластиковом кейсе

2 сбрасывателя Арт. № 1926500



Набор сверл HSS-Co RQX

Арт. №

Глубина реза **50 мм**

1902003050

Арт. № 1902001025

6 сверл в наборе:

Ø 14.0 - 16.0 - 18.0 - 20.0 - 22.0 - 26.0 мм

в пластиковом кейсе

1 сбрасыватель Арт. № 1950500



Набор сверл HSS-Co RQX

Арт. №

Глубина реза **50 мм**

1902001050

10 сверл в наборе:

Ø 2 x 14.0 - 1 x 16.0 - 2 x 18.0 - 1 x 20.0 - 2 x 22.0 - 1 x 24.0 - 1 x 26.0 мм

в пластиковом кейсе

2 сбрасывателя Арт. № 1950500

Арт. № 1902003050



Арт. № 1902001050



Сверла из стали HSS-Co для обработки металлических панелей, лежащих в несколько слоев (многослойные сверла), - на заказ (стандартные сверла не подходят)!



ALFRA Rotabest® – сверла ASP-30 для рельс С хвостовиком Weldon 19.0 мм



- Хвостовик Weldon 19 мм
- Внутреннее отверстие: 6.35 мм
- Материал: кобальтосодержащая высокопроизводительная быстрорежущая сталь с покрытием
- Подходит для материалов, подвергающихся сильному износу (например, железнодорожные рельсы)
- Инструмент можно использовать на всех магнитных станках с хвостовиком Weldon

Подходят для всех портативных сверлильных станков с 19 мм хвостовиком Weldon, но особенно для буровых станков для рельс типа:

- Cembre
- Erico
- KKT
- Dubuis
- Universal
- Magtron
- Rotabroach

По запросу
размеры могут быть
представлены в
дюймах



Ø, мм	Глубина реза 25 мм	Арт. №
14.0		1905014025
16.0		1905016025
17.0		1905017025
18.0		1905018025
19.0		1905019025
20.0		1905020025
22.0		1905022025
23.0		1905023025
24.0		1905024025
25.0		1905025025
26.0		1905026025
27.0		1905027025
27.5		1905027525
28.0		1905028025
30.0		1905030025
31.0		1905031025
32.0		1905032025
33.0		1905033025
34.0		1905034025
36.0		1905036025
Сбрасыватель 6.35 x 77 мм		1926500

Ø, мм	Глубина реза 50 мм	Арт. №
14.0		1905014050
16.0		1905016050
17.0		1905017050
18.0		1905018050
19.0		1905019050
20.0		1905020050
22.0		1905022050
23.0		1905023050
24.0		1905024050
25.0		1905025050
26.0		1905026050
27.0		1905027050
27.5		1905027550
28.0		1905028050
30.0		1905030050
31.0		1905031050
32.0		1905032050
33.0		1905033050
34.0		1905034050
36.0		1905036050
Сбрасыватель 6.35 x 102 мм		1950500

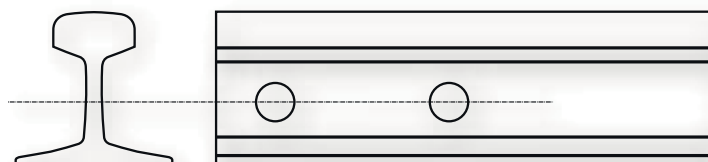


Совет:

Особенно подходит для сверления Hardox и подобного плана высокопрочных видов стали.
Назовите, какую сталь Вам нужно сверлить - и мы охотно проконсультируем Вас.

Еще один совет:

ASP-60 для „невозможных“ задач - на заказ!



**B**

ALFRA Rotabest® – сверла HSS-Co-Eco для FEIN-QUICK IN

Для сверлильных станков FEIN

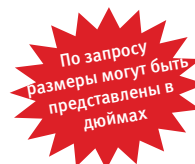


- Подходят для магнитных сверлильных станков FEIN с держателем инструмента Quick IN.
- Подходят для быстрозажимного механизма FEIN Quick-IN, станков моделей KBM 32 Q, KBM 50 Q, KBM 65 Q, KBM 65 QF
- Качество стали: специальная высокопроизводительная быстрорежущая сталь
- Внутреннее отверстие: 6.4 мм
- Специальный хвостовик 18.0 мм с 4 углублениями

Ø, мм	Глубина реза 35 мм	Арт. №
12.0		1909012035
13.0		1909013035
14.0		1909014035
15.0		1909015035
16.0		1909016035
17.0		1909017035
18.0		1909018035
19.0		1909019035
20.0		1909020035
21.0		1909021035
22.0		1909022035
23.0		1909023035
24.0		1909024035
25.0		1909025035
26.0		1909026035
27.0		1909027035
28.0		1909028035
29.0		1909029035
30.0		1909030035
31.0		1909031035
32.0		1909032035



Арт. № 1936500



Сбрасыватель 6,35 x 106 мм

1936500

Высокопроизводительная заточка с черновым и отделочным режущими

ALFRA Rotabest® – сверла HSS-Co-Eco для FEIN + Hitachi

- Переходник с внутренней резьбой M18 x 6P 1.5
- Подходит для станков Hitachi

Ø, мм	Глубина реза 50 мм	Арт. №
12.0		1908012050
13.0		1908013050
14.0		1908014050
15.0		1908015050
16.0		1908016050
17.0		1908017050
18.0		1908018050
19.0		1908019050
20.0		1908020050
21.0		1908021050
22.0		1908022050
23.0		1908023050
24.0		1908024050
25.0		1908025050
26.0		1908026050
27.0		1908027050
28.0		1908028050
29.0		1908029050
30.0		1908030050





ALFRA Rotabest® – твердосплавные корончатые сверла ТСТ

С хвостовиком Weldon 19,0 мм

- Хвостовик Weldon 19 мм
- Внутреннее отверстие: Ø 14 - 17 мм = 6,35 мм
Ø 18 - 50 мм = 8,0 мм
- Заточка: черновой резец - центральный резец - отделочный резец
- Для наиболее высоких требований к времени резки и продолжительности срока службы инструмента
- Инструмент подходит для всех магнитных сверлильных станков с хвостовиком Weldon

Подходят для всех магнитных сверлильных станков с хвостовиком Weldon - для ALFRA-Rotabest® (Weldon), ALFRA-RotaQuick® с быстросменной системой, BDS, Bux, Ruko, Magnetor, Euroboor, Universal, Nitto, Jancy, Hougen, а также Magtron, Promac, Rotabroach и других.



Ø, мм	Глубина реза 35 мм	Арт. №
14.0		2003014035
15.0		2003015035
16.0		2003016035
17.0		2003017035
18.0		2003018035
19.0		2003019035
20.0		2003020035
21.0		2003021035
22.0		2003022035
23.0		2003023035
24.0		2003024035
25.0		2003025035
26.0		2003026035
27.0		2003027035
28.0		2003028035
29.0		2003029035
30.0		2003030035
31.0		2003031035
32.0		2003032035
33.0		2003033035
34.0		2003034035
35.0		2003035035
36.0		-
37.0		-
38.0		-
39.0		-
40.0		-
41.0		-
42.0		-
43.0		-
44.0		-
45.0		-
46.0		-
47.0		-
48.0		-
49.0		-
50.0		-

Сбрасыватель для Ø 14 - 17 мм, 6.35 x 87 мм	1935500
Сбрасыватель для Ø 18 - 50 мм, 8 x 87 мм	2001500

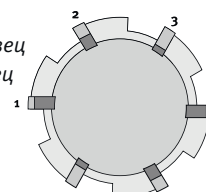
Ø, мм	Глубина реза 50 мм	Арт. №
14.0		2003014050
15.0		2003015050
16.0		2003016050
17.0		2003017050
18.0		2003018050
19.0		2003019050
20.0		2003020050
21.0		2003021050
22.0		2003022050
23.0		2003023050
24.0		2003024050
25.0		2003025050
26.0		2003026050
27.0		2003027050
28.0		2003028050
29.0		2003029050
30.0		2003030050
31.0		2003031050
32.0		2003032050
33.0		2003033050
34.0		2003034050
35.0		2003035050
36.0		2003036050
37.0		2003037050
38.0		2003038050
39.0		2003039050
40.0		2003040050
41.0		2003041050
42.0		2003042050
43.0		2003043050
44.0		2003044050
45.0		2003045050
46.0		2003046050
47.0		2003047050
48.0		2003048050
49.0		2003049050
50.0		2003050050

Сбрасыватель для Ø 14 - 17 мм, 6.35 x 102 мм	1950500
Сбрасыватель для Ø 18 - 50 мм, 8 x 102 мм	2001501



“Система распределения стружки”
от ALFRA - чёткое сверление в 3 шага:

- 1 черновой резец
- 2 центральный резец
- 3 отделочный резец





B

ALFRA Rotabest® – твердосплавные корончатые сверла ТСТ

Подходят ко всем станкам колонкового бурения, колонковым перфораторам и фрезерным станкам



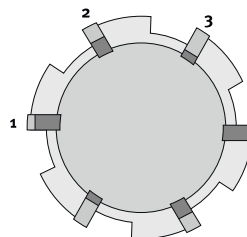
Ø, мм	Глубина реза 50 мм	Арт. №
51.0	■	2002051050
52.0	■	2002052050
53.0	■	2002053050
54.0	■	2002054050
55.0		2002055050
56.0	■	2002056050
57.0	■	2002057050
58.0	■	2002058050
59.0	■	2002059050
60.0		2002060050
61.0	■	2002061050
62.0	■	2002062050
63.0	■	2002063050
64.0	■	2002064050
65.0		2002065050
66.0	■	2002066050
67.0	■	2002067050
68.0	■	2002068050
69.0	■	2002069050
70.0		2002070050
71.0	■	2002071050
72.0	■	2002072050
73.0	■	2002073050
74.0	■	2002074050
75.0	■	2002075050
76.0	■	2002076050
77.0	■	2002077050
78.0	■	2002078050
79.0	■	2002079050
80.0		2002080050
81.0	■	2002081050
82.0	■	2002082050
83.0	■	2002083050
84.0	■	2002084050
85.0		2002085050
86.0	■	2002086050
87.0	■	2002087050
88.0	■	2002088050
89.0	■	2002089050
90.0		2002090050
91.0	■	2002091050
92.0	■	2002092050
93.0	■	2002093050
94.0	■	2002094050
95.0		2002095050
96.0	■	2002096050
97.0	■	2002097050
98.0	■	2002098050
99.0	■	2002099050
100.0	■	2002100050
■ На заказ		
Сбрасыватель 8 x 102 мм		2001501
Державка AL 2/МК 2		20220
Державка AL 3/МК 3		20230
Державка AL 4/МК 4		20240
Державка AL 5/МК 5		20250

- Тяжелая конструкция со шпоночным пазом и призматической шпонкой.
- Испытания показали, что данная конструкция прекрасно зарекомендовала себя для станков со стандартным хвостовиком Weldon 32 мм. Предотвращает высокое скручивающее усилие.
- Заточка: черновой, центральный и отделочный резцы.
- Необходима державка с внутренним охлаждением:
AL 3 МК 3 Арт. № 20230
AL 4 МК 4 Арт. № 20240
AL 5 МК 5 Арт. № 20250
- По запросу: глубина реза 100 мм и сбрасыватель 8 x 160 мм, Арт. № 2001502



“Система распределения стружки”
от ALFRA - чёткое сверление в 3 шага:

- 1 черновой резец
- 2 центральный резец
- 3 отделочный резец



Преимущества твердосплавных корончатых сверл ALFRA, “Тяжёлый промышленный тип” ТСТ:

- точная резка – даже предварительная
- отличные возможности центровки
- меньший нажим при резке – низкий уровень потребляемой мощности
- сверление без вибраций
- система распределения стружки - никакого застревания стружки
- полная глубина сверления за один проход
- смена инструмента без затруднений



Арт. № 20230



ALFRA Rotabest® – твердосплавные сверла для рельс

С хвостовиком Weldon 19.0 мм



- С хвостовиком Weldon 19 мм
- Внутреннее отверстие: 6,35 мм
- Соответствует работам, требующим износостойкости, например, сверлению рельс
- Эффективная режущая кромка с черновыми и чистовыми резцами

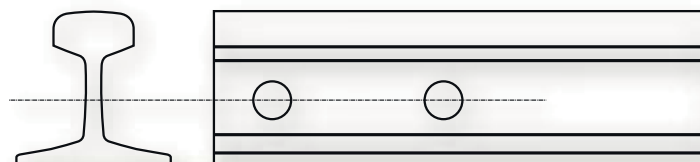
Подходят для всех портативных магнитных сверлильных станков с хвостовиком Weldon 19 мм, но особенно для станков, работающих с железнодорожными рельсами:

- Cembre
- Erico
- KKT
- Dubuis
- Universal
- Magtron
- Rotabroach



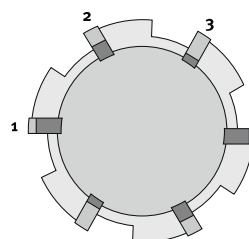
Ø, мм	Глубина реза 25 мм	Арт. №
19.0		2005019025
20.0		2005020025
21.0		2005021025
22.0		2005022025
23.0		2005023025
24.0		2005024025
25.0		2005025025
26.0		2005026025
27,5		2005027525
28.0		2005028025
30.0		2005030025
31.0		2005031025
32.0		2005032025
33.0		2005033025
34.0		2005034025
36.0		2005036025
Сбрасыватель 6.35 x 77 мм		1926500

Ø, мм	Глубина реза 50 мм	Арт. №
19.0		2005019050
20.0		2005020050
21.0		2005021050
22.0		2005022050
23.0		2005023050
24.0		2005024050
25.0		2005025050
26.0		2005026050
27,5		2005027550
28.0		2005028050
30.0		2005030050
31.0		2005031050
32.0		2005032050
33.0		2005033050
34.0		2005034050
36.0		2005036050
Сбрасыватель 6.35 x 102 мм		1950500



“Система распределения стружки”
от ALFRA - чёткое сверление в 3 шага:

- 1 черновой резец
- 2 центральный резец
- 3 отделочный резец





B

ALFRA Rotabest® – сверла HSS для FEIN + Hitachi

Alfra. Сделано в Германии



Ø, мм	Арт. № M18 x 6P 1.5	Арт. № Quick IN
	Глубина реза 50 мм	Глубина реза 35 мм
12.0	2008012050	2009012035
13.0	2008013050	2009013035
14.0	2008014050	2009014035
15.0	2008015050	2009015035
16.0	2008016050	2009016035
17.0	2008017050	2009017035
18.0	2008018050	2009018035
19.0	2008019050	2009019035
20.0	2008020050	2009020035
21.0	2008021050	2009021035
22.0	2008022050	2009022035
23.0	2008023050	2009023035
24.0	2008024050	2009024035
25.0	2008025050	2009025035
26.0	2008026050	2009026035
27.0	2008027050	2009027035
28.0	2008028050	2009028035
29.0	2008029050	2009029035
30.0	2008030050	2009030035
31.0	2008031050	2009031035
32.0	2008032050	2009032035
33.0	2008033050	2009033035
34.0	2008034050	2009034035
35.0	2008035050	2009035035
36.0	2008036050	2009036035
37.0	2008037050	2009037035
38.0	2008038050	2009038035
39.0	2008039050	2009039035
40.0	2008040050	2009040035
41.0	2008041050	2009041035
42.0	2008042050	2009042035
43.0	2008043050	2009043035
44.0	2008044050	2009044035
45.0	2008045050	2009045035
46.0	2008046050	2009046035
47.0	2008047050	2009047035
48.0	2008048050	2009048035
49.0	2008049050	2009049035
50.0	2008050050	2009050035
51.0	2008051050	2009051035
52.0	2008052050	2009052035
53.0	2008053050	2009053035
54.0	2008054050	2009054035
55.0	2008055050	2009055035
57.0	2008057050	2009057035
58.0	2008058050	2009058035
59.0	2008059050	2009059035
60.0	2008060050	2009060035
61.0	2008061050	2009061035
62.0	2008062050	2009062035
63.0	2008063050	2009063035
64.0	2008064050	2009064035
65.0	2008065050	2009065035
Сбрасыватель 6.35 x 106 мм	-	1936500

■ 2008... с внутренней резьбой M18 x 6P 1.5.
Также подходят для станков Hitachi

■ 2009... подходят для магнитных сверлильных станков FEIN с державкой Quick IN.



Арт. № 2008...



Внутренняя резьба M18 x 6P 1.5



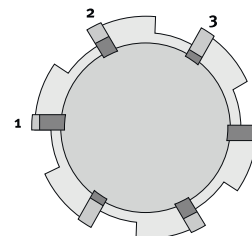
Арт. № 2009...



Арт. № 1936500

“Система распределения стружки”
от ALFRA - чёткое сверление в 3 шага:

- 1 черновой резец
- 2 центральный резец
- 3 отделочный резец





HSS - Спиральные сверла

С хвостовиком Weldon 19.0 мм

- Устанавливаются на магнитные сверлильные станки с хвостовиком Weldon 19.0 мм
- Идеально подходят для высверливания отверстий до Ø 12 мм

Ø, мм	HSS-Спиральное сверло с хвостовиком Weldon	Арт. №
6,0		0802606
8,0		0802608
9,0		0802609
10,0		0802610
11,0		0802611
12,0		0802612



Набор спиральных сверл HSS

6 сверл в наборе с хвостовиком Weldon
1 x Ø 6.0 - 8.0 - 9.0 - 10.0 - 11.0 - 12.0 мм
в пластиковом кейсе

Арт. №
08026



Арт. № 08026



В

ALFRA RotaSpeed® – Пила по металлу RS 230A

Ручное управление



Идеальный станок для использования на стройках и в мастерских благодаря почти безоблойной резке без охлаждения. Для быстрой и ровной резки труб, резьбовых стержней, стальных профилей, кабель-каналов, гофрированного и трапециевидного листового материала, многослойных панелей, элементов полной заводской готовности и многого другого.

Очевидные преимущества:

- Высокопроизводительный двигатель мощностью 1800 Вт для точных срезов без охлаждения
- Быстрота и лёгкость замены полотна пилы
- Регулируемая глубина реза до 82 мм
- Наклон пилы регулируется для распиловки под углом до 45°
- Резервуар для стружки
- Идеальная пила для использования в ремонтных и слесарных мастерских, в сварочных цехах, при строительстве стоек, крыш, фасадов, кабин, а также при инженерном оборудовании зданий
- Наиболее эффективно применяется в случаях, когда угловые шлифовальные машины недостаточно мощны или оставляют неровный срез
- Функция резки под наклоном идеальна для подготовки швов к сварке

ALFRA RotaSpeed® RS 230A

Диаметр полотна пилы:	230 мм (9 дюймов)
Держатель полотна пилы:	25.4 мм
Мощность:	1800 Вт
Скорость, об./мин.:	2700
Наклон:	0 - 45°
Глубина реза мм 0°:	82
Глубина реза мм 45°:	56
Макс. толщина материала (в зависимости от вида):	8 мм
Напряжение:	230 В - 50 Гц
Вес:	8 кг

Арт. №

Alfra RotaSpeed® RS 230A

22411

Комплект поставки:

Пила с 2-мя твердосплавными полотнами высшего качества, руководство по эксплуатации, направляющая планка, набор инструмента, распорная втулка для установки полотна пилы. Поставляется в картонной коробке.



- Полотно с карбидовольфрамовыми зубцами подходит для пил по металлу ALFRA, Flex, Euroboor, Evolution, Hitech, Jepson, Metallkraft, Ridgid и др.
- Специальные твердосплавные полотна обеспечивают быструю и чистую резку труб, стальных профилей, кабель-каналов, гофрированного и трапециевидного листового материала, многослойных панелей, элементов полной заводской готовности, крепёжных элементов (DIN-рейки) методом резания без СОЖ.
- Для использования при резке по металлу, CrNi стали*, алюминию.
- Эффективная резка и продолжительный срок службы инструмента. Соотношение цены и качества этого устройства делает его высокоэкономичным.
- Необходимо следовать соответствующим указаниям и инструкциям производителя при применении этих пильных полотен.

Высшее качество

Ø пилы, мм	Применение	Размеры, мм	Кол-во зубьев	Арт. №
180/7"	Сталь*	180 x 20	34	22205
200/8"	Сталь*	200 x 20	42	22255
230/9"	Сталь*	230 x 25.4	48	22305
230/9"	Алюминий	230 x 25.4	62	22306
230/9"	Трапециевидная листовая сталь	230 x 25.4	80	22307

* Срок службы инструмента при работе по нержавеющей стали будет ниже в соотношении с толщиной материала.





ALFRA ROTACUT® – Ленточная пила RCP 120

Alfra. Сделано в Германии



Арт. № 22620

Арт. №

22620

Ленточная пила RCP 120 для резки без СОЖ

Технические характеристики:

1-фазный двигатель:	1300 Вт
Напряжение:	230 В
Скорость резки:	35 - 80 мин. ⁻¹
(регулировка скорости с защитой от перегрева)	
Бесшаговое изменение угла:	0 - 60°
Размеры полотна пилы:	1440 x 13 x 0.65 мм
Вес:	18 кг

Макс. толщина разрезаемого металла

	∅	▧	▧
0°	120 мм	112 x 112 мм	120 x 102 мм
45°	80 мм	78 x 78 мм	78 x 78 мм
60°	50 мм	43 x 43 мм	50 x 43 мм

Комплект поставки:

- Мобильная ленточная пила RCP 120 - 230 В
- 1 пильное полотно HSS Bi-Metal
- Руководство по эксплуатации

Пильные полотна для RCP 120

Арт. №

Размеры

341-13065-1440-0600R	1440x13x0,65 мм 6 Z
341-13065-1440-0812R	1440x13x0,65 мм 8/12 Z
341-13065-1440-1400R	1440x13x0,65 мм 14 Z



B



ALFRA ROTACUT® – Ленточная пила RCP 150

Alfra. Сделано в Германии



Арт. № 22630

Арт. №

Ленточная пила RCP 150 для резки без СОЖ

22630

Технические характеристики:

1-фазный двигатель:	2000 Вт
Напряжение:	230 В
Скорость резки:	35 - 80 мин. ⁻¹ (регулировка скорости с защитой от перегрева)
Бесшаговое изменение угла:	0 - 45°
Размеры полотна пилы:	1735 x 13 x 0.9 мм
Вес:	35 кг

Макс. толщина разрезаемого металла

	Ø	▧	▧
0°	150 мм	150 x 150 мм	160 x 140 мм
45°	100 мм	100 x 100 мм	120 x 100 мм

Комплект поставки:

- Мобильная ленточная пила RCP 150 - 230 В
- 1 пильное полотно HSS Bi-Metal
- Руководство по эксплуатации

Пильные полотна для RCP 150

Арт. №

Размеры

341-13090-1735-0600R	1735x13x0,9 мм 6 Z
341-13090-1735-0610R	1735x13x0,9 мм 6/10 Z
341-13090-1735-1400R	1735x13x0,9 мм 14 Z



ALFRA ROTACUT® – Ленточная пила RC 210

Alfra. Сделано в Германии



Арт. №

Ленточная пила RC 210

22660

Технические характеристики:

1-фазный двигатель: 1850 Вт
 Напряжение: 230 В
 Скорость резки: 60 - 80 мин.⁻¹
 (регулировка скорости с защитой от перегрева)
 Бесшаговое изменение угла: 0 - 45°
 Размеры полотна пилы: 2140 x 20 x 0,9 мм
 Вес: 59 кг

Комплект поставки:

- Мобильная ленточная пила RC 210 - 230 В
- 1 пильное полотно HSS Bi-Metal
- Руководство по эксплуатации

Макс. толщина разрезаемого металла

	Ø	∇	∇
0°	175 мм	150 x 150 мм	213 x 150 мм
45°	140 мм	140 x 140 мм	145 x 80 мм

Пильные полотна для RC 210

Арт. №

Размеры

341-20090-2140-0406

2140x20x0,9 мм 4/6 Z

341-20090-2140-0610

2140x20x0,9 мм 6/10 Z

341-20090-2140-1400

2140x20x0,9 мм 14 Z

**B**

Пильные полотна HSS Bi-Metal

Alfra. Сделано в Германии



Подходят для	Размеры	Арт. №
 Rotacut RC 105	1335x13x0,65 мм 6 Z*	341-13065-1335-0600
	1335x13x0,65 мм 8/12 Z	341-13065-1335-0812
	1335x13x0,65 мм 14 Z	341-13065-1335-1400
 Rotacut RCP 120	1440x13x0,65 мм 6 Z	341-13065-1440-0600R
	1440x13x0,65 мм 8/12 Z	341-13065-1440-0812R
	1440x13x0,65 мм 14 Z	341-13065-1440-1400R
 Rotacut RCP 150	1735x13x0,9 мм 6 Z	341-13090-1735-0600R
	1735x13x0,9 мм 6/10 Z	341-13090-1735-0610R
	1735x13x0,9 мм 14 Z	341-13090-1735-1400R
 Rotacut RC 210	2140x20x0,9 мм 4/6 Z	341-20090-2140-0406
	2140x20x0,9 мм 6/10 Z	341-20090-2140-0610
	2140x20x0,9 мм 14 Z	341-20090-2140-1400

*Z - количество зубьев на дюйм



ALFRA ROTACUT® – Мобильное основание для пилы RCT 6542

Alfra. Сделано в Германии



Арт. № 22601

Арт. №

Мобильное основание для пилы RCT 6542

22601

Преимущества:

- Недорогое мобильное основание пилы
- Идеально подходит для стройплощадок
- Сделано из стальных профилей
- Три уровня регулировки высоты 740 - 820 - 870 мм
- Многофункциональное
- Размеры столешницы 650 x 420 мм
- Для всех портативных ленточных пил Rotacut
- Складное, переносное
- Вес 11 кг

Комплект поставки:

- Мобильное основание для пилы RCT 6542
- Руководство по эксплуатации

ALFRA PRESS

Гидравлические прессы



- Портативные, мобильные, полностью автоматические гидравлические прессы для стальных конструкций, конструкций мостов, контейнеров, подъемных кранов и других металлических конструкций
- Практически бесшумная пробивка отверстий
- Легкость позиционирования благодаря стоп-функции пуансона
- На выбор: простого или двойного действия

Простого действия
APS-120



Двойного действия
APS-110-D





Гидравлические прессы ALFRA PRESS – Обзор

Alfra. Сделано в Германии



Стр. В/50



Стр. В/50

	APS 60	APS 70	
Арт. №	23001	23002	
Макс. Ø отверстия:	18 мм 11/16"	22 мм 7/8"	
Размеры овальных отв.:	— —	22 x 14 мм 7/8" x 9/16"	
Макс. толщина материала, St 42:	10 мм 3/8"	13 мм 1/2"	
Время перфорации с насосом:	SC 05 II-B: ок. 7 сек. SC 17: ок. 4 сек.	SC 05 II-B: ок. 10 сек. SC 17: ок. 4 сек.	
Макс. вылет:	60 мм 2-3/8"	70 мм 2-3/4"	
Макс. давление:	700 бар 10150 psi	700 бар 10150 psi	
Сила вырубki:	22 т	30 т	
Ход пуансона:	16 мм 5/8"	18 мм 11/16"	
Вес:	17 кг	21 кг	
Стандартная комплектация:	Гидравл. шланг 5 м/Гаечный ключ Пуансон/матрица Ø 14 мм	Гидравл. шланг 5 м/Гаечный ключ Пуансон/матрица Ø 18 мм Огран. глубины, кронштейн подвески	

Гидравлические насосы для APS 60/70/120

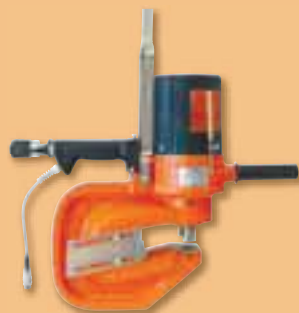
Alfra. Сделано в Германии

	SC 05 II-B	SC 17	
Арт. №	23007	23170	
Макс. давление:	750 бар/10670 psi	750 бар/10670 psi	
Производительность:	0.94 л/мин. при 2770 об./мин.	1.5 л/мин. при 1370 об./мин.	
Мощность двигателя:	1100 Вт, 230 В (50 Гц)*	1500 Вт, 230 В (50 Гц)*	
	* По запросу: 230 В (60 Гц)		
Количество масла:	5 л	17 л	
Вес с маслом:	27 кг	45 кг	



Гидравлические прессы ALFRA PRESS – Обзор

Alfra. Сделано в Германии



Стр. В/50

APS 120

23004

25 мм
1-1/16"

25 x 18 мм
1" x 11/16"

16 мм
5/8"

SC 05 II-B: ок. 16 сек.
SC 17: ок. 5 сек.

110 мм
4-3/8"

700 бар
10150 psi

44 Т

25 мм
15/16"

35 кг

Гидравл. шланг 5 м/Гаечный ключ
Пуансон/матрица Ø 22 мм
Огран. глубины, кронштейн подвески



Стр. В/52

APS 110 D

23181

25 мм
1-1/16"

25 x 18 мм
1" x 11/16"

16 мм
5/8"

SC 17 D: ок. 8 сек.

110 мм
4-3/8"

700 бар
10150 psi

44 Т

25 мм
15/16"

35 кг

Гидравлический шланг 5 м/Гаечный ключ
Пуансон/матрица Ø 22 мм
Ограничитель глубины, кронштейн подвески



Гидравлический насос для APS 110D

Alfra. Сделано в Германии

SC 17 D

23186

750 бар/10670 psi

1.4 л/мин. при 1370 об./мин.

1500 Вт, 230 В (50 Гц)*

* По запросу: 230 В (60 Гц)

17 л

47 кг





ALFRA Press – Гидравлические прессы простого действия

Alfra. Сделано в Германии

ALFRA-Press APS 60

Арт. №

Гидравлический пресс с автоматическим обратным ходом за счет неопределенных вставок

23001

Технические характеристики:

Макс. Ø отверстия, мм:	18 мм
Макс. толщина материала:	10 мм – для стали St 42
Общее время штамповки	
с насосом SC 05 II:	ок. 7 сек.
с насосом SC 17:	ок. 4 сек.
Вылет:	60 мм
Макс. давление:	700 кг/см ² (10000 psi)
Сила вырубki:	22 т
Высота хода пуансона:	16 мм
Вес:	17 кг

Комплект поставки: пресс APS 60, кабель управления, гидравлический шланг 5 м, гаечный ключ, пуансон и матрица Ø 14 мм



Арт. № 23001

ALFRA-Press APS 70

Арт. №

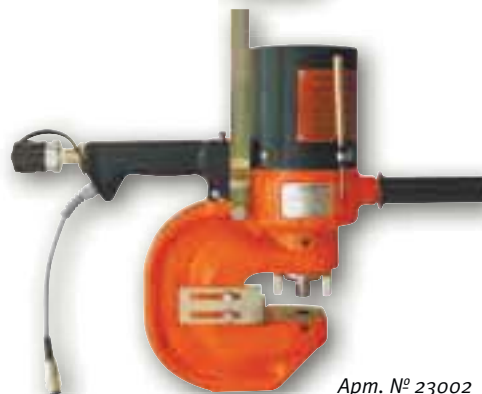
Гидравлический пресс с автоматическим обратным ходом за счет неопределенных вставок

23002

Технические характеристики:

Макс. Ø отверстия, мм:	22 мм
Макс. размеры овального отв.:	22x14 мм
Макс. толщина материала:	13 мм – для стали St 42
Общее время штамповки	
с насосом SC 05 II:	10 сек.
с насосом SC 17:	4 сек.
Вылет:	70 мм
Макс. давление:	700 кг/см ² (10000 psi)
Сила вырубki:	30 т
Высота хода пуансона:	18 мм
Вес:	21 кг

Комплект поставки: пресс APS 70, кабель управления, гидравлический шланг 5 м, гаечный ключ, пуансон и матрица Ø 18 мм, 1 ограничительный упор, 1 хомут



Арт. № 23002

ALFRA-Press APS 120

Арт. №

Гидравлический пресс с автоматическим обратным ходом за счет неопределенных вставок

23004

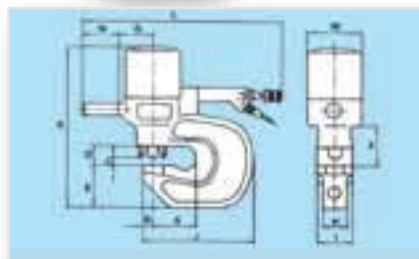
Технические характеристики:

Макс. Ø отверстия, мм:	25 мм
Макс. размеры овального отв.:	25x18 мм
Макс. толщина материала:	16 мм – для стали St 42
Общее время штамповки	
с насосом SC 05 II:	16 сек.
с насосом SC 17:	5 сек.
Вылет:	110 мм
Макс. давление:	700 кг/см ² (10000 psi)
Сила вырубki:	44 т
Высота хода пуансона:	25 мм
Вес:	35 кг

Комплект поставки: пресс APS 120, кабель управления, гидравлический шланг 5 м, гаечный ключ, пуансон и матрица Ø 22 мм, 1 ограничительный упор, 1 хомут



Арт. № 23004



Тип	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N
APS 60	60	17	12	51	73	92	75	40	74	162	360	552	110	135
APS 70	70	24	15	51	85	100	80	40	80	204	382	562	125	135
APS 120	110	25	18	51	111	110	90	68	100	285	442	585	144	135

Обратите внимание:

Гидравлические прессы APS в стандартном исполнении не пригодны для штамповки высокопрочной инструментальной стали. Обращайтесь за технической консультацией, если Вам необходимо штамповать вышеуказанные материалы.



В



Гидравлические насосы

Alfra. Сделано в Германии

Для работы с нашими гидравлическими прессами используйте один из представленных насосов

Гидравлический насос ALFRA SC 05 II-B для APS 60, 70, 120

Арт. №

Гидравлический насос ALFRA SC 05 II-B	230 В 50 Гц	23007
Гидравлический насос ALFRA SC 05 II-B	230 В 60 Гц	23007.230-60 Гц*

Технические характеристики:

Макс. рабочее давление:	750 кг/см ² (10670 psi)
Производительность насоса:	0,94 л/мин. при 2770 об./мин.
Объем масла:	5,0 л
Однофазный двигатель:	1100 Вт / 230 В / 50 или 60 Гц
Вес с маслом:	27 кг

*на заказ



Арт. № 23007

Гидравлический насос ALFRA SC 17 для APS 60, 70, 120

Арт. №

Гидравлический насос ALFRA SC 17	230 В 50 Гц	23170
Гидравлический насос ALFRA SC 17	230 В 60 Гц	23170.230-60 Гц*

Насос разработан с целью уменьшить время штамповки. Подходит для использования в мастерских.

Технические характеристики:

Макс. рабочее давление:	750 кг/см ² (10670 psi)
Производительность насоса:	50 Гц 1,5 л/мин. при 1370 об./мин.
Объем масла:	17 л
Однофазный двигатель:	1500 Вт / 230 В / 50 Гц или 60 Гц
Вес с маслом	
и транспортир. роликами:	45 кг
Размеры (Д x Ш x В):	550 x 370 x 560 мм

*на заказ



Арт. № 23170



ALFRA-Press APS 110 D

Арт. №

23181

Гидравлический пресс с автоматическим обратным ходом

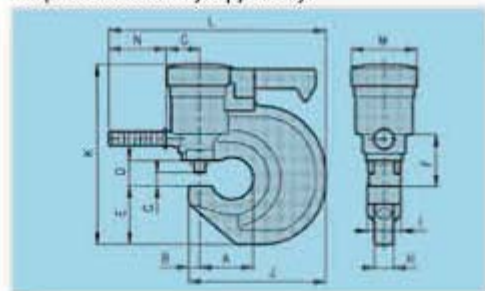
Технические характеристики:

Макс. Ø отверстия:	25 мм
Макс. размеры овального отв.:	25 x 18 мм
Макс толщина материала, St 42:	16 мм
Общее время штамповки с насосом SC 17-D:	8 сек.
Вылет:	110 мм
Макс. давление:	700 кг/см² (10000 psi)
Сила вырубki:	44 Т
Высота хода пуансона:	25 мм
Вес:	35 кг

Комплект поставки: пресс APS 110 D, кабель управления, гидравлический шланг 5 м, гаечный ключ, 1 пуансон и матрица Ø 22 мм, 1 ограничительный упор, 1 хомут



Арт. № 23181



Тип	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N
APS 110D	110	24	18	55	90	112	73	41	78	295	387	468	141	124

Обратите внимание:

Гидравлические прессы APS в стандартном исполнении не пригодны для штамповки высокопрочной инструментальной стали. Обращайтесь за технической консультацией, если Вам необходимо штамповать вышеуказанные материалы.

Гидравлический насос ALFRA SC 17D для APS 110D

Арт. №

23186

Гидравлический насос ALFRA SC 17D	230 В 50 Гц	23186
Гидравлический насос ALFRA SC 17D	230 В 60 Гц	23186.230-60 Гц*

*на заказ

С разъемами на насосе для двойного шланга. Новый насос разработан с целью уменьшить время штамповки. Подходит для использования в мастерских.

Технические характеристики:

Макс. рабочее давление:	750 кг/см² (10670 psi)
Производительность насоса:	50 Гц 1.4 л/мин. при 1370 об./мин.
Объем масла:	17 л
Однофазный двигатель:	1500 Вт / 230 В / 50 Гц
Вес с маслом и транспорт. роликами:	47 кг
Размеры (Д x Ш x В):	550 x 370 x 560 мм



Разъемы для двойного шланга



Арт. № 23186



B

Универсальный держатель для гидравлических прессов - APS Go

Alfra. Сделано в Германии



С держателем APS GO можно играючи перемещать тяжелые прессы APS вдоль заготовки.

Держатель прессов позволяет не только легко передвигать, но и быстро устанавливать и снимать их.

Особенно удобен APS GO, когда требуется пробивать ряд отверстий. Значительный выигрыш по времени получается за счет первоначальной установки прессы и дальнейшего его перемещения. Длину интервалов между отверстиями легко измерить.

Прочные большегрузные ролики и боковые ручки делают совершенно простым процесс перемещения тяжелых прессов APS по стальной балке.

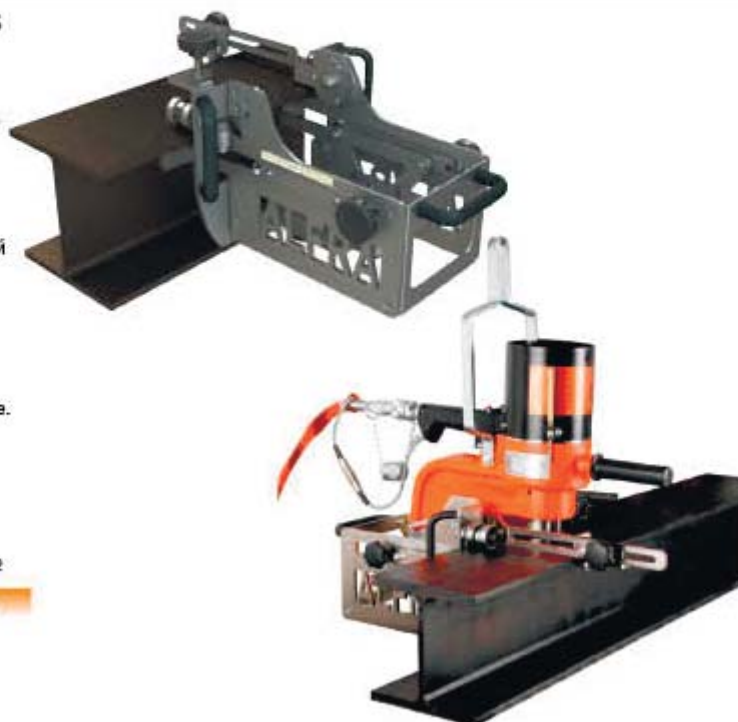
Размеры (Д x Ш x В): 700 x 355 x 280 мм

Вес: 6 кг

Арт. №

Универсальный держатель APS Go

23155



Подъемник Service-Boy

Alfra. Сделано в Германии

Для гидравлических прессов всех типов, – протестировано TÜV –.

Практичный подъемник, значительно облегчает работу с гидравлическими прессами.

Незаменим при работе со стальными конструкциями. Рекомендован к использованию с гидравлическими прессами ALFRA-Press.

- Позволяет легко позиционировать штамповочную головку на стальном опорном профиле посредством газонаполненного амортизатора.
- Насос находится на подъемнике, его не нужно снимать.
- Инструментальный шкаф с выдвижными ящиками для удобного размещения штамповочного инструмента и комплектующих.
- Прочная, надежная конструкция, прошедшая проверку в TÜV - гораздо выгоднее, чем „изобретать велосипед“.
- Габариты: (Д x Ш x В): 900 x 520 x 1970 мм.

Арт. №

В комплекте с инструментальным шкафом и отделениями для инструмента

23160



Арт. № 23160 (без прессы/насоса и комплектующих)

Для гидравлических прессов ALFRA Press

с блокировочным устройством, предохранительным устройством поломки пружины, тросовая тяга 2 м

Арт. №

9362 B	15 - 20 кг	23150
9363 B	20 - 25 кг	23151
9366 B	35 - 45 кг	23152

Совет:

Пружинный механизм приводить в действие только с навешенным прессом или под нагрузкой.



Арт. № 23152



B



Оригинальные инструменты

Alfra. Сделано в Германии

Пуансоны для:

APS 120 / APS 110D	APS 70	APS 60	Ø, мм	Арт. №
■	■	■	7	23-01-07
■	■	■	8	23-01-08
■	■	■	9	23-01-09
■	■	■	10	23-01-10
■	■	■	11	23-01-11
■	■	■	12	23-01-12
■	■	■	13	23-01-13
■	■	■	14	23-01-14
■	■	■	15	23-01-15
■	■	■	16	23-01-16
■	■	■	17	23-01-17
■	■	■	18	23-01-18
■	■	-	19	23-01-19
■	■	-	20	23-01-20
■	■	-	21	23-01-21
■	■	-	22	23-01-22
■	-	-	23	23-01-23
■	-	-	24	23-01-24
■	-	-	25*	23-01-25

* с затяжной гайкой Арт. № 23004-056 B

Матрицы для:

APS 120 / APS 110D	APS 70	APS 60	Ø, мм	Арт. №
■	■	-	7	23-02-07
■	■	-	8	23-02-08
■	■	-	9	23-02-09
■	■	-	10	23-02-10
■	■	-	11	23-02-11
■	■	-	12	23-02-12
■	■	-	13	23-02-13
■	■	-	14	23-02-14
■	■	-	15	23-02-15
■	■	-	16	23-02-16
■	■	-	17	23-02-17
■	■	-	18	23-02-18
■	■	-	19	23-02-19
■	■	-	20	23-02-20
■	■	-	21	23-02-21
■	■	-	22	23-02-22
■	-	-	23	23-02-23
■	-	-	24	23-02-24
■	-	-	25	23-02-25
-	-	■	7	23-03-07
-	-	■	8	23-03-08
-	-	■	9	23-03-09
-	-	■	10	23-03-10
-	-	■	11	23-03-11
-	-	■	12	23-03-12
-	-	■	13	23-03-13
-	-	■	14	23-03-14
-	-	■	15	23-03-15
-	-	■	16	23-03-16
-	-	■	17	23-03-17
-	-	■	18	23-03-18

при выборе инструмента обратите внимание:

При работе со сталью 37: макс. толщина материала = 0,8 x Ø отверстия

При работе со сталью 42: макс. толщина материала = 0,5 x Ø отверстия

Арт. № 23-01-..

Арт. № 23-02-..



Совет:

Пуансоны и матрицы взаимозаменяемы с системами Nitto/Selfer.

Совет:

Если материал сильно покрыт окалиной, пуансон следует смазать и периодически очищать.



Матрицы со скосом на 5° для:

APS 120/110D	APS 70	Ø, мм	Арт. №
■	■	10	23-04-10
■	■	11	23-04-11
■	■	12	23-04-12
■	■	13	23-04-13
■	■	14	23-04-14
■	■	15	23-04-15
■	■	16	23-04-16
■	■	17	23-04-17
■	■	18	23-04-18
■	■	19	23-04-19
■	■	20	23-04-20
■	■	21	23-04-21
■	■	22	23-04-22
■	-	23	23-04-23
■	-	24	23-04-24
■	-	25	23-04-25

Овальные штампы для:

мм	APS 120/110D	APS 70	Пуансон Арт. №	Матрица Арт. №
16 x 8	■	■	23-01-1608	23-02-1608
18 x 9	■	■	23-01-1809	23-02-1809
18 x 11	■	■	23-01-1811	23-02-1811
20 x 10	■	■	23-01-2010	23-02-2010
20 x 12	■	■	23-01-2012	23-02-2012
20 x 14	■	■	23-01-2014	23-02-2014
22 x 11	■	■	23-01-2211	23-02-2211
22 x 14	■	■	23-01-2214	23-02-2214
24 x 12	■	-	23-01-2412	23-02-2412
25 x 9*	■	-	23-01-2509	23-02-2509
25 x 12*	■	-	23-01-2512	23-02-2512
25 x 13*	■	-	23-01-2513	23-02-2513
25 x 14*	■	-	23-01-2514	23-02-2514
25 x 18*	■	-	23-01-2518	23-02-2518

* с затяжной гайкой 23004-56B. Другие размеры - на заказ

Комплектующие

	Арт. №
Запасной соединительный шланг 5 м в комплекте с кабелем и муфтой	23015
Запасной соединительный шланг *10 м в комплекте с кабелем и муфтой	23016
Запасной соединительный шланг *15 м в комплекте с кабелем и муфтой	23017
Запасной соединительный шланг 5 м для APS 70D + 110D (пакет с двойным шлангом) в комплекте с кабелем и муфтой	23020

*Примечание: возрастание давления на 10 м увеличивается примерно на 4 сек., на 15 м - на 6 сек.

Затяжная гайка для пуансонов Ø 7 - 24 мм	23004-56A
Затяжная гайка для пуансонов Ø 25 мм (только APS 120)	23004-56B
Затяжная гайка для пуансонов Ø 26 мм на заказ	23004-56C



Арт. № 23-04-.. (для профилей со скошенным фланцем)



Арт. № 23-02-..



Арт. № 23-01-..



Арт. № 23015



Арт. № 23020



Арт. № 23004-056A
Для пуансона Ø 7 - 24 мм



Арт. № 23004-056B
Для пуансона Ø 25 мм

ALFRA Handy-Press В

Электрогидравлический пробивной пресс



Полностью автоматический гидравлический
штамповочный пресс для стальных
конструкций, мостов, контейнеров,
подъемных кранов

Удобный, мобильный в использовании

Легкость позиционирования благодаря
стоп-функции пуансона





Аккумуляторно-гидравлический пресс НРС-615CL

Электрогидравлический пресс для круглых и овальных отверстий с аккумулятором 18 В постоянного тока

Для быстрой вырубки отверстий (за 4 секунды)

Мощность вырубки/Аккумулятор:

- 95 отверстий Ø 15 мм в 6 мм стали DIN S275 или
- 175 отверстий Ø 11 мм в 4 мм стали DIN S275 или
- 140 отверстий Ø 11 мм в 4 мм специальной стали

Небольшой вес - всего 8 кг с аккумулятором.

Удобное позиционирование благодаря повороту штамповочного блока на 360°.

Технические характеристики

Вылет: 26 мм

Сила штамповки: 83,3 кН

Мощность вырубки

сталь DIN S275

Круглые отверстия Ø 4,0 - 15,0 мм

Овальные отверстия от 6,5 x 10,0 до 11,0 x 16,5 мм

Толщина материала 2,0 - 6,0 мм

CrNi-сталь

Круглые отверстия Ø 15,0 мм, 5,0 мм макс.

Время вырубки: 4 сек.

Двигатель: 18 В постоянного тока

Аккумулятор: Тип 1822 Ni-Cd 18 В, 3,0 Аh

Зарядное устройство: Тип DC1801 Ni-MH & Ni-Cd

230 В, 60 Вт, 50-60 Гц

Время перезарядки ок. 45 мин.

Размеры (Д x Ш x В): 392 x 122 x 164,4 мм

Вес: 8 кг

Арт. №

Аккумуляторно-гидравлический пресс НРС-615 CL

26006

Макс.
отверстия
в мм

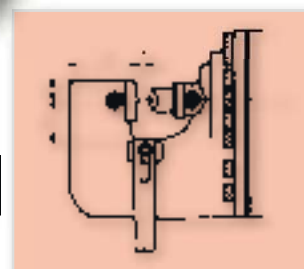
15,0

11,0 x 16,5



Арт. № 26006 / Вылет 26 мм

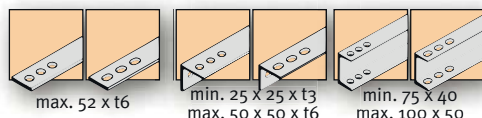
AB	C	D	
8 мм	26 мм	13 мм	46 мм



Комплект поставки

Пресс, аккумулятор, зарядное устройство, кейс, шестигранный ключ, пуансон и матрица Ø 11 мм (11 и 11 В)

① Листовой металл ② Угловой профиль ③ U-профиль



max. 52 x t6

min. 25 x 25 x t3
max. 50 x 50 x t6

min. 75 x 40
max. 100 x 50

вращается на 360°

ВНИМАНИЕ! Размеры для штамповки по центру!!!

Пуансон и матрица для стали DIN S275

t = толщина материала

все размеры в мм

Арт. №

● Пуансон	Ø	4	5	5,5	6	6,5	8	10	11	12	13	14	15		26001.xx
	max. t	t2	t3	t3	t4	t6	t6	t6	t6	t6	t6	t6	t6		
● Матрица	A (t2~3,2)	4A	5A	5,5A	6A	6,5A	8A	10A	11A	12A	13A	14A	15A		26006.xxA
	B (t4 ~ 6)	-	-	-	6B	6,5B	8B	10B	11B	12B	13B	14B	15B		26006.xxB

■ Пуансон	Размеры	6,5 x 10	6,5 x 13	8,5 x 13	8,5 x 17	9 x 13,5	10 x 15	11 x 16,5							26001.xxxx
	max. t	t6	t6	t6	t6	t6	t6	t6							
■ Матрица	A (t2~3,2)	6,5 x 10A	6,5 x 13A	8,5 x 13A	8,5 x 17A	9 x 13,5 A	10 x 15A	11 x 16,5A							26006.xxxxA
	B (t4 ~ 6)	6,5 x 10B	6,5 x 13B	8,5 x 13B	8,5 x 17B	9 x 13,5 B	10 x 15B	11 x 16,5B							26006.xxxxB

Для спец. стали

t = толщина материала

все размеры в мм

Арт. №

● Matrizе	SA (t3)	SA 6,5	SA 8	SA 8,5	SA 10	SA 11	SA 12	SA 13	SA 14	SA 15					26006.xxSA
	SB (t-4-5)	SB 6,5	SB 8	SB 8,5	SB 10	SB 11	SB 12	SB 13	SB 14	SB 15					26006.xxSB

Для U-профиля

t = толщина материала

все размеры в мм

Арт. №

● Matrizе	C (t7,5)	C 10	C 11	C 12	Используйте стандартные пуансоны с матрицами „SA/SB“ и „C“										26006.xxC
-----------	----------	------	------	------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	-----------

Ручной пресс НРС-20

Электрогидравлический пробивной пресс для круглых и овальных отверстий

Технические характеристики

Вылет (В)	40 мм
Вес	11 кг
Потребляемая мощность	1050 Вт
Напряжение	230 В 50/60 Гц
Двигатель	Makita
Размеры (ДхШхВ)	496 x 140 x 283 мм

Мощность вырубки сталь DIN S275

Круглые отверстия	Ø 6,0 - 20,0 мм
Толщина материала	2,0 - 6,0 мм
Овальные отверстия	от 6,5 x 10,0 до 14,0 x 21,0 мм
Толщина материала	2,0 - 6,0 мм
Спец. сталь	
Круглые отверстия	Ø 6,0 - 20,0 мм
Толщина материала	3,0 - 4,0 мм

Макс.
отверстия
в мм

20,0

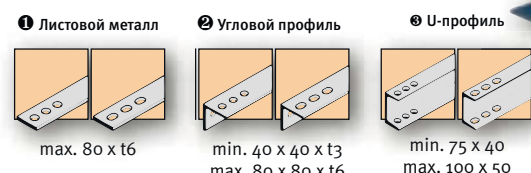
14,0 x 21,0

НРС-20 в комплекте

Art.-Nr.
26001

В комплекте:

По 1 пуансону и матрице Ø 11В мм



Art. № 26001 / Вылет 40 мм

AB	C	D	
8 мм	40 мм	15 мм	60 мм

Пуансон и матрица для стали DIN S275

t = толщина материала

все размеры в мм

Art. №

● Пуансон	Ø	6	6,5	8	8,5	10	11	12	13	14	15	16	18	20	26001.xx
	max. t	t4	t6	t6	t6	t6	t6	t6	t6	t6	t6	t6	t6	t6	
● Матрица	A (t2~3,2)	6A	6,5A	8A	8,5A	10A	11A	12A	13A	14A	15A	16A	18A	20A	26001.xxA
	B (t4 ~ 6)	6B	6,5B	8B	8,5B	10B	11B	12B	13B	14B	15B	16B	18B	20B	26001.xxB

■ Пуансон	Размеры	6,5 x 10	6,5 x 13	8,5 x 13	8,5 x 17	9 x 13,5	9 x 18	10 x 20	11 x 16,5	12 x 18	13 x 19,5	14 x 21			26001.xxxxx
	max. t	t6	t6	t6	t6	t6	t6	t6	t6	t6	t6	t6			
■ Матрица	A (t2~3,2)	6,5 x 10A	6,5 x 13A	8,5 x 13A	8,5 x 17A	9 x 13,5A	9 x 18A	10 x 20A	11 x 16,5A	12 x 18A	13 x 19,5A	14 x 21A			26001.xxxxxA
	B (t4 ~ 6)	6,5 x 10B	6,5 x 13B	8,5 x 13B	8,5 x 17B	9 x 13,5B	9 x 18B	10 x 20B	11 x 16,5B	12 x 18B	13 x 19,5B	14 x 21B			26001.xxxxxB

Для спец. стали

Использовать стандартный пуансон

t = толщина материала

все размеры в мм

Art. №

● Матрица	max. t	t4	t4	t4	t4	t4	t5	t5	t5	t5	t4	t4	t4	t4	
	SA (t3)	6SA	6,5SA	8SA	8,5SA	10SA	11SA	12SA	13SA	14SA	15SA	16SA	18SA	20SA	26001.xSA
	SB (t4 ~ 5)	6SB	6,5SB	8SB	8,5SB	10SB	11SB	12SB	13SB	14SB	15SB	16SB	18SB	20SB	26001.xSB

Для U-профиля Разм. 8

t = толщина материала

все размеры в мм

Art. №

● Матрица	C (t7,5)	10C	11C	12C	13C	14C	15C								26001.xxC
■ Матрица	C (t7,5)	9 x 13,5C	10 x 15C	10 x 20C	11 x 16,5C	12 x 18C									26001.xxxxxC

Пример заказа:

1 круглый пуансон и матрица для материала толщиной 4 - 6 мм, Ø 10 мм

Art. № 26 001.10
Art. № 26 001.10B

Пуансон - 1 шт.
Матрица - 1 шт.

1 овальный пуансон и матрица для материала толщиной 2 - 3,2 мм, Ø 11,0 x 16,5 мм

Art. № 26 001.110165
Art. № 26 001.110165A

Пуансон - 1 шт.
Матрица - 1 шт.



Ручной пресс НРС-8620

Электрогидравлический пробивной пресс для круглых и овальных отверстий

Технические характеристики

Вылет (В)	55 мм
Вес	16,2 кг
Потребляемая мощность	1050 Вт
Напряжение	230 В 50/60 Гц
Двигатель	Makita
Размеры (ДхШхВ)	544 x 140 x 304 мм

Мощность вырубки

сталь DIN S275

Круглые отверстия	Ø 6,0 - 20,0 мм
Толщина материала	2,0 - 6,0 мм
Овальные отверстия	от 6,5 x 10,0 до 14,0 x 21,0 мм
Толщина материала	2,0 - 6,0 мм

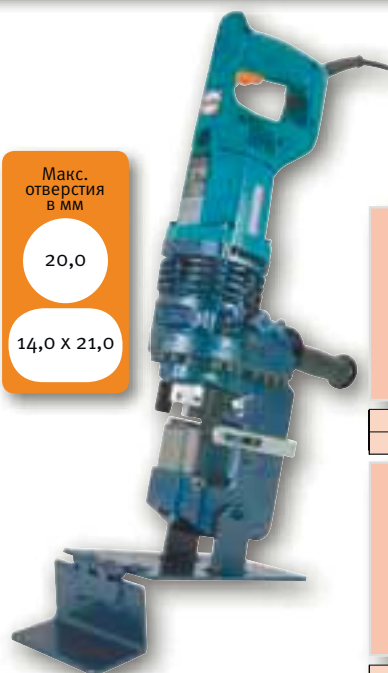
Спец. сталь

Круглые отверстия	Ø 6,0 - 20,0 мм
Толщина материала	3,0 - 4,0 (5,0) мм

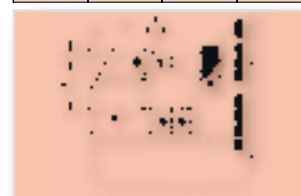
Макс.
отверстия
в мм

20,0

14,0 x 21,0



AB	C	D	
8 мм	55 мм	15 мм	109 мм



AB	C	D	
8 мм	55 мм	15 мм	74 мм

Арт. №
26002

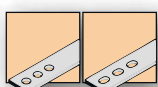
НРС-8620 в комплекте

В комплекте:

1 пуансон Ø 11 мм, 1 матрица Ø 11 мм, нижний держатель

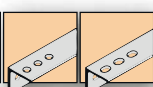
Арт. № 26002 / Вылет 55 мм

1 Листовой металл



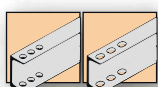
max. 110 x t6
по центру

2 Угловой профиль



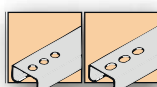
min. 40 x 40 x t3
max. 90 x 90 x t6

3 U-профиль



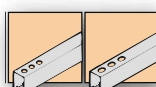
min. 75 x 40
max. 100 x 50

4 C-профиль



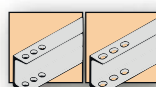
min. 60 x 30 x 10
max. 100 x 50 x 20

5 C-Profil



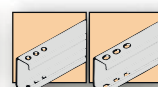
40 x 30 и 40 x 45
с торца

6 U-профиль



100 x 50
по бокам

7 C-профиль



min. 90 x 45 x 20
max. 150 x 50 x 20

Круглые отверстия

Арт. №

Мак. толщина материала	4	6												Арт. №
* Стандартный пуансон Ø	6	6,5	8	8,5	10	11	12	13	14	15	16	18	20	26001.xx
Высокая матр. Сталь t 2 - 3,2	6LDA	6,5LDA	8LDA	8,5LDA	10LDA	11LDA	12LDA	13LDA	14LDA	15LDA	16LDA	18LDA	20LDA	26002.xxLDA
Сталь t 4 - 6	6LDB	6,5LDB	8LDB	8,5LDB	10LDB	11LDB	12LDB	13LDB	14LDB	15LDB	16LDB	18LDB	20LDB	26002.xxLDB
Спец. сталь t 3	6LDSA	6,5LDSA	8LDSA	8,5LDSA	10LDSA	11LDSA	12LDSA	13LDSA	14LDSA	15LDSA	16LDSA	18LDSA	20LDSA	26002.xxxxxxLDSA
Спец. сталь t 4	6LDSB	6,5LDSB	8LDSB	8,5LDSB	10LDSB	11LDSB	12LDSB	13LDSB	14LDSB	15LDSB	16LDSB	18LDSB	20LDSB	26002.xxxxxxLDSB
C-профиль	-	-	-	-	-	11LDD	-	-	14LDD	-	-	-	-	26002.xxLDD

Арт. №

Мак. толщина материала		4	6												Арт. №
Высокий пуансон Ø		6LP	6,5LP	8LP	8,5LP	10LP	11LP	12LP	13LP	14LP	15LP	16LP	18LP	20LP	26002.xxLP
* Станд. матрица	Сталь t 2 - 3,2	6A	6,5A	8A	8,5A	10A	11A	12A	13A	14A	15A	16A	18A	20A	26001.xxA
	Сталь t 4 - 6	6B	6,5B	8B	8,5B	10B	11B	12B	13B	14B	15B	16B	18B	20B	26001.xxB
	Спец. сталь t 3	6SA	6,5SA	8SA	8,5SA	10SA	11SA	12SA	13SA	14SA	15SA	16SA	18SA	20SA	26001.xxSA
	Спец. сталь t 4	6SB	6,5SB	8SB	8,5SB	10SB	11SB	12SB	13SB	14SB	15SB	16SB	18SB	20SB	26001.xxSB
	U-профиль t 7,5	-	-	-	-	10C	11C	12C	13C	14C	15C	-	-	-	26001.xxC

Овальные отверстия

Арт. №

Мак. толщина материала		6												Арт. №
*Стандарт. пуансон Ø	6,5 x 10	6,5 x 13	8,5 x 13	8,5 x 17	9 x 13,5	9 x 18	10 x 15	10 x 20	11 x 16,5	12 x 18	13 x 19,5	14 x 21		26001.xxxxxx
Высокая матр. Сталь t 2 - 3,2	6,5 x 10LDA	6,5 x 13LDA	8,5 x 13LDA	8,5 x 17LDA	9 x 13,5LDA	9 x 18LDA	10 x 15LDA	10 x 20LDA	11 x 16,5LDA	12 x 18LDA	13 x 19,5LDA	14 x 21LDA		26002.xxxxxxLDA
Сталь t 4 - 6	6,5 x 10LDB	6,5 x 13LDB	8,5 x 13LDB	8,5 x 17LDB	9 x 13,5LDB	9 x 18LDB	10 x 15LDB	10 x 20LDB	11 x 16,5LDB	12 x 18LDB	13 x 19,5LDB	14 x 21LDB		26002.xxxxxxLDB
C-профиль	-	-	-	-	-	-	10 x 15LDD	-	-	-	-	-		26002.xxxxxxLDD

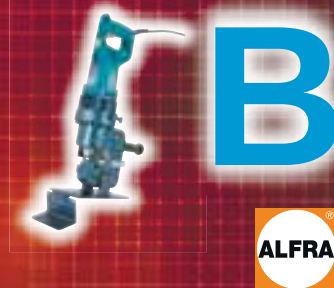
Арт. №

Мак. толщина материала		6												Арт. №
Высокий пуансон Ø	6,5 x 10LP	6,5 x 13LP	8,5 x 13LP	8,5 x 17LP	9 x 13,5LP	9 x 18LP	10 x 15LP	10 x 20LP	11 x 16,5LP	12 x 18LP	13 x 19,5LP	14 x 21LP		26002.xxxxxxLP
*Стандарт. матрица	Сталь t 2 - 3,2	6,5 x 10A	6,5 x 13A	8,5 x 13A	8,5 x 17A	9 x 13,5A	9 x 18A	10 x 15A	10 x 20A	11 x 16,5A	12 x 18A	13 x 19,5A	14 x 21A	26001.xxxxxxA
* Сталь t 4 - 6	6,5 x 10B	6,5 x 13B	8,5 x 13B	8,5 x 17B	9 x 13,5B	9 x 18B	10 x 15B	10 x 20B	11 x 16,5B	12 x 18B	13 x 19,5B	14 x 21B		26001.xxxxxxB
* U-профиль t 7,5	-	-	-	-	9 x 13,5C	-	10 x 15C	10 x 20C	11 x 16,5C	12 x 18C	-	-		26001.xxxxxxC

Применение: все поля пуансонов и матриц, отмеченные * (кроме Ø 20 мм) являются взаимозаменяемыми с пуансонами и матрицами от пресса НРС-20 Арт. № 26001. Используйте высокие пуансоны или матрицы в зависимости от профиля (см. рисунок).

Ручной пресс НРС-8920

Электрогидравлический пробивной пресс для круглых и овальных отверстий



Технические характеристики

Вылет (В)	40 мм
Вес	18 кг
Потребляемая мощность	1050 Вт
Напряжение	230 В 50/60 Гц
Двигатель	Makita
Размеры (ДхШхВ)	540 x 142 x 323 мм

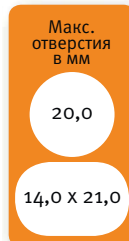
Мощность вырубки

сталь DIN S275

Круглые отверстия	Ø 6,0 - 20,0 мм
Толщина материала	2,0 - 9,0 мм
Овальные отверстия	от 6,5 x 10,0 до 14,0 x 21,0 мм
Толщина материала	2,0 - 9,0 мм

Спец. сталь

Круглые отверстия	Ø 6,0 - 20,0 мм
Овальные отверстия	3,0 - 6,0 мм



НРС-8920 в комплекте
Арт. № 26003

В комплекте:

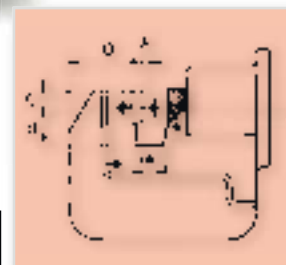
1 пуансон Ø 14 мм, 1 матрица Ø 14 мм,
1 матрица Ø 14 мм тип S, 1 матрица Ø 14 мм тип T.



1 Листовой металл	2 Угловой профиль	3 U-профиль	4 Т-профиль
max. 80 x t9 по центру	min. 45 x 45 x t4 max. 80 x 80 x t6	min. 100 x 50 max. 125 x 65	min. 100 x 100 max. 300 x 150

Арт. № 26003 / Вылет 40 мм

AB	C	D	
11 мм	40 мм	17 мм	74 мм



Пуансон и матрица для стали DIN S275

t = толщина материала

все размеры в мм

Арт. №

● Пуансон	Ø	6	6,5	8	8,5	10	11	12	13	14	15	16	18	20	26003.xx
	max. t	t4	t6	t6	t6	t6	t9	t9	t9	t9	t9	t9	t9	t9	
● Матрица	R (t2~3,2)	6R	6,5R	8R	8,5R	10R	11R	12R	13R	14R	15R	16R	18R	20R	26003.xxR
	S (t4 ~ 6)	6S	6,5S	8S	8,5S	10S	11S	12S	13S	14S	15S	16S	18S	20S	26003.xxS
	T (t7 ~ 9)	-	-	-	-	-	11T	12T	13T	14T	15T	16T	18T	20T	26003.xxT

t = толщина материала

все размеры в мм

Арт. №

● Пуансон	Размеры	6,5 x 10	6,5 x 13	8,5 x 13	8,5 x 17	9 x 13,5	9 x 18	10 x 15	10 x 20	11 x 16,5	12 x 18	13 x 19,5	14 x 21	26003.xxxxxx
	max. t	t6	t6	t6	t6	t6	t6	t6	t6	t9	t9	t9	t9	-
● Матрица	R (t2~3,2)	6,5 x 10R	6,5 x 13R	8,5 x 13R	8,5 x 17R	9 x 13,5R	9 x 18R	10 x 15R	10 x 20R	11 x 16,5R	12 x 18R	13 x 19,5R	14 x 21R	26003.xxxxxxR
	S (t4 ~ 6)	6,5 x 10S	6,5 x 13S	8,5 x 13S	8,5 x 17S	9 x 13,5S	9 x 18S	10 x 15S	10 x 20S	11 x 16,5S	12 x 18S	13 x 19,5S	14 x 21S	26003.xxxxxxS
	T (t7 ~ 9)	-	-	-	-	-	-	-	-	11 x 16,5T	12 x 18T	13 x 19,5T	14 x 21T	26003.xxxxxxT

Для спец. стали

Использовать стандартный пуансон

t = толщина материала

все размеры в мм

Арт. №

● Matrice	SA (t3)	6SA	6,5SA	8SA	8,5SA	10SA	11SA	12SA	13SA	14SA	15SA	18SA	20SA	26003.xxSA
	SB (t4~6)	-	-	8SB	8,5SB	10SB	11SB	12SB	13SB	14SB	15SB	18SB	20SB	26003.xxSB

Для U-профиля Разм. 8

t = толщина материала

все размеры в мм

Арт. №

● Матрица	C (t8)	10C	11C	12C	13C	14C	15C	18C	20C						26003.xxC
● Матрица	C (t8)	11 x 16,5C	12 x 18C	13 x 19,5C	14 x 21C										26003.xxxxxxC

Внимание! Пожалуйста, используйте матрицу (C) со стандартным пуансоном.



Стр. В/66

Стр. В/67

Тип	KFV	KFH 150
Арт. №	25260	25100
Направляющие:	–	Д = 150 мм / Ш = 20/40 мм
Ø фрезы:	в зависимости от материала 30°/45° или прям. Ø 6 мм и 8 мм	твердосплавная, DIN, Ø 8 мм
Макс. глубина фаски: в различных фазах работы	1 - 3 мм	1 - 5 мм, в зависимости от материала, с регулировкой
Угол скоса:	45° и радиусы	45°
Мотор с высоким КПД:	■	■
Мощность мотора:	500 Вт	1050 Вт
Плавное управление скоростью вращения:	11000 – 25000 об./мин. плавный пуск	8000 – 25000 об./мин.
Полный привод:	■	■
Ø втулки:	43 мм	43 мм
Напряжение:	230 В, 50 – 60 Гц	230 В, 50 – 60 Гц
Вес:	1.8 кг	3.5 кг
Габариты (Д х Ш х В):	260 x 190 x 150 мм	340 x 150 x 110 мм
Длина кабеля питания:	3.0 м	3.0 м
	■ 230 В - Арт. № 25193 ■ 110 В - Арт. № 25193.110	■ 230 В - Арт. № 25191 ■ 110 В - Арт. № 25191.110



Фрезерные станки – Краткий обзор

Alfra. Сделано в Германии

		
Стр. В/68	Стр. В/69	Стр. В/70
KFT 250	KFH 250	KFT 500
25110	25130	25140
Д = 250 мм/Ш= 40 мм	Д = 250 мм / Ш = 70 мм	Д = 500 мм / Ш = 70 мм
твердосплавная DIN, Ø 8 мм	твердосплавная DIN, Ø 12 мм	твердосплавная DIN, Ø 12 мм
1 - 5 мм, в зависимости от материала	14 мм St 37 6,5 мм нержавеющая сталь	1,5 - 14 мм
45°	непрерывное 30 – 45° – 30° вращение вправо-влево для 60° скоса, также для радиусов R = 3,0, 4,0 и 5,0 посредством радиусных концевых фрез	45°
■	■	■
1050 Вт	1800 Вт	1800 Вт
8000 – 25000 об./мин.	2500 – 23500 об./мин.	2500 – 23500 об./мин.
■	■	■
43 мм	63 мм	63 мм
230 В, 50 – 60 Гц	230 В, 50 – 60 Гц	230 В, 50 – 60 Гц
5,0 кг	12,8 кг	18,0 кг
360 x 250 x 110 мм	480 x 315 x 145 мм	450 x 500 x 160 мм
3,0 м	3,0 м	3,0 м
 ■ 230 В - Арт. № 25191 ■ 110 В - Арт. № 25191.110	 ■ 230 В - Арт. № 25192 ■ 110 В - Арт. № 25192.110	 ■ 230 В - Арт. № 25192 ■ 110 В - Арт. № 25192.110



Стр. В/71



Стр. В/74

Тип	KFK 5	SKF 63-15	
Арт. №	25200	25010	
Направляющие:	–	Направляющие с роликами 240 x 80 мм / 220 x 75 мм	
Ø фрезы:	Многогранная режущая пластина	Режущие пластины	
Макс. глубина фаски: в различных фазах работы	45°: Сталь 0 - 5 мм, Алюминий 0 - 8 мм 30°: Сталь 0 - 4 мм, Алюминий 0 - 6 мм	15 мм макс.	
Угол скоса:	45° (опция 30°) радиусы R = 2.5	15° - 20° - 30° - 45° - 60° с регулировкой	
Мотор с высоким КПД:	■	■	
Мощность мотора:	1300 Вт	1100 Вт	
Плавное управление скоростью вращения:	4200 - 11000 об./мин. плавный пуск	2870 об./мин.	
Полный привод:	■ С защитой от перегрева и перегрузок	■ С защитой от перегрева и перегрузок	
Правое/левое вращение:	–	–	
Напряжение:	230 В, 50 – 60 Гц	230 В, 50 Гц	
Вес:	4.2 кг	21 кг	
Габариты (Д x Ш x В):	Д = 450 мм	440 x 200 x 280 мм	
Длина кабеля питания:	3.0 м	3.0 м	



B



Фрезерные станки – Краткий обзор

Alfra. Сделано в Германии



Стр. B/75

SKS 15 Auto

25950

—

100 мм

0,5 - 15 мм

15° - 50°

—

1500 Вт

2800 об./мин.

—

■

220/380 В, 50 - 60 Гц

88 кг

450 x 400 x 820 мм

В



Фрезерный станок – KfV

Alfra. Сделано в Германии

Двигатель (фланец Ø 43 мм) 500 Вт,
Регулирование скорости 11000 - 25000 об./мин.,
быстросменное оборудование.

- стол для контурного фрезерования 72 x 64 мм
- фрезерование горизонтальной плоскости с опорной плитой Ø 120 мм
- регулирование высоты фаски без инструмента
- удобство и мощность
- для конструкционной стали, нержавеющей стали, алюминия и других материалов



Исходные отверстия от Ø 20 мм



Технические характеристики:

Угол фаски:	45°
Ширина фаски 45°:	1 - 3 мм бесступенчатая регулировка
Ширина фаски 30°:	1 - 3 мм бесступенчатая регулировка
Радиус:	R = 1.0 - 1.5 - 2.0
Напряжение:	230 В 50-60 Гц
Мощность:	500 Вт
Скорость:	11000 - 25000 об./мин. с плавным стартом с защитой от перегрева и перегрузки
Подача:	ручная
Вес:	1.8 кг

Комплект поставки:

- Фрезерный станок KfV, двигатель с фланцем Ø 43 мм
- Быстросменное оборудование
- Контурное фрезерование с опорой, 72 x 64 мм
- Фрезерование горизонтальной плоскости с опорной плитой, Ø 120 мм
- Снятие фаски с направляющими ползьями, длина 150 мм
- Зажим для тисков
- Зажимная цанга 6 мм (установлена), зажимная цанга 8 мм (вложена)
- 1 набор установочных инструментов
- Транспортировочный контейнер
- Руководство по эксплуатации



Арт. №

Фрезерный станок KfV, комплект

230 В 50-60 Гц

25260



B



Фрезерный станок – KFH 150

Alfra. Сделано в Германии

Модель для использования в случаях, когда механическая обработка занимает много времени. Модель с ручной подачей для снятия фаски под углом 45° при работе с большими деталями, профилями, балками, листовым металлом, с опорой 90°.

- ручная подача для обработки кромок под углом 45°
- простой в управлении, надёжный в использовании
- для наиболее распространенных концевых твердосплавных фрез Ø 8 мм



Технические характеристики:

Опорная направляющая 45°:	Д = 150 мм Ш = 20/40 мм
Фреза:	твердосплавная, DIN, Ø 8 мм
Макс. глубина фрезеров.:	1 - 5 мм, в зависимости от материала
Двигатель:	электронная регулировка оборотов полного привода
Напряжение:	230 В 50-60 Гц
Мощность двигателя:	1050 Вт
Скорость:	8000 – 25000 об./мин.
Зажимная цанга Ø:	43 мм
Вес:	3,5 кг

Комплект поставки:

- Фрезерный станок KFH 150
- 1 набор направляющих пластин
- 1 зажимная цанга Ø 8 мм с зажимной гайкой
- Руководство по эксплуатации

Арт. №

Фрезерный станок KFH 150	230 В 50-60 Гц	25100
Фрезерный станок KFH 150 (без двигателя)		25109

Снижение себестоимости:

Большая часть режущей кромки фрезы может быть использована за счет смещения при фиксации во втулке станка



Фрезерный станок – KFT 250 (стационарный)

Alfra. Сделано в Германии

Простой и недорогой станок для несложных операций.

Для получения при фрезеровании поверхностей фасок без задиrow.



Технические характеристики:

Диапазон фрезерования:	угол фаски 45°
Направляющие полож. I:	толщина материала от 4,5 мм
полож. II:	толщина материала от 1 мм
Размер направляющих:	Д = 250 мм Ш = 40 мм
Макс. глубина фаски:	7 мм, в зависимости от материала. При использовании соответствующих фрез, скорости и числа проходов, как рекомендуется для нержавеющей стали (края смазать маслом)
Вес:	5,0 кг
Высокопроизводительный двигатель:	1050 Вт
Тройной подшипник	
Двойная поддержка фрезерного шпинделя	
Поддержка шпинделя на высоких скоростях	
Втулка, стандарт. Ø:	43 мм
Плавно регулируемая скорость:	8000 - 25000 об./мин.
Напряжение двигателя:	230 В 50-60 Гц
Электронная регулировка оборотов привода – под нагрузкой генератор скорости обеспечивает пополнение мощности	



Положение I:
Толщина материала от 4-5 мм



Положение II:
Толщина материала от 1.0 мм



Ножной переключатель (опция)
Арт. № 25116

Комплект поставки:

- Фрезерный станок KFT 250 с плавной регулировкой глубины фаски
- 1 набор направляющих
- 1 зажимная цанга Ø 8 мм с зажимной гайкой
- 1 контейнер для стружки
- 1 набор установочных инструментов
- Руководство по эксплуатации



Снижение себестоимости:

Большая часть режущей кромки фрезы может быть использована за счет смещения при фиксации во втулке станка

Арт. №

Фрезерный станок KFT 250, стационарный	230 В 50-60 Гц	25110
Фрезерный станок KFT 250, стационарный (без двигателя)		25111

Дополнительные приспособления:

ALFRA ножной переключатель, разъем-розетка	230 В	25116
--	-------	-------



Фрезерный станок – KFH 250

Alfra. Сделано в Германии

Модель с ручной подачей, специально разработанная для обработки и подготовки краев к сварке на больших прямоугольных заготовках.

- Незаменимый помощник при строительстве с применением металлоконструкций в машиностроении
- Большой диапазон числа оборотов для различных материалов
- Настройка глубины фрезерования
- Удобство управления и лёгкость направления благодаря двум опорным роликам



Технические характеристики:

Направляющая:	Д = 250 мм Ш = 70 мм
Фреза Ø:	12 мм DIN 6527
Макс. глубина фаски:	14 мм (в зависимости от материала)
Угол скола:	плавное переключение на 30° – 45° – 30° вправо-влево и на радиус r = 3.0, 4.0, 5.0 при использовании радиусных твердосплавных фрез
Мощность:	1800 Вт (мощный двигатель для решения сложных фрезерных задач)
Плавная регулировка скорости:	2500 – 23500 об./мин.
Зажимная цанга Ø:	63 мм
Напряжение двигателя:	230 В 50-60 Гц
Вес:	12.8 кг
Электронная регулировка оборотов – при нагрузке генератор скорости обеспечивает пополнение мощности	

Комплект поставки:

- Фрезерный станок KFH 250 с настройкой глубины фрезерования
- 1 набор направляющих пластин с 2 поддерживающими роликами
- 1 зажимная цанга Ø 12 мм с зажимной гайкой
- 1 комплект установочного инструмента
- Руководство по эксплуатации



Точная регулировка глубины
фрезерования/ширины фаски



Снижение себестоимости:
Большая часть режущей кромки фрезы может быть использована
за счет смещения при фиксации во втулке станка

Фрезеровочный станок KFH 250	230 В 50-60 Гц	Арт. № 25130
Фрезеровочный станок KFH 250 (без двигателя)		25131

Направляющие пластины и опорные ролики из износостойчивого
пластика - на заказ.

В



Фрезерный станок – KFT 500 (стационарный)

Alfra. Сделано в Германии

Для средних и больших заготовок. Максимальная глубина фрезерования - 14 мм.

Для получения при фрезеровании поверхностей фасок без задиоров.



Точное снятие стружки благодаря самонастраивающейся фрезерной головке



Ножной переключатель (опция)



Точная регулировка глубины фрезерования/угла фаски



Положение I:
Толщина материала 6-14 мм



Положение II:
Толщина материала от 1.5 мм



Технические характеристики:

Диапазон фрезерования: угол фаски 45°
Направляющие положение I: толщина материала 6 - 14 мм
положение II: толщина материала 1.5 мм
Призм. направляющая: Д = 500 мм
Направляющие пластины: Ш = 70 мм
Макс. глубина фаски: 14 мм, зависит от материала.
При использовании соответствующих фрез, скорости и числа проходов, как рекомендуется для нержавеющей стали (края смазать маслом)
Также для R = 3.0, 4.0, 5.0 при использовании радиусной твердосплавной фрезы

Высокопроизводительный двигатель: 1800 Вт
Цанга Ø: 63 мм
Плавная регулировка скорости: 2500 – 23500 об./мин.
Напряжение двигателя: 230 В 50-60 Гц
Вес: 18 кг
Тройной подшипник, двойная поддержка фрезерного шпинделя
Поддержка шпинделя со смазкой на высоких скоростях
Электронная регулировка оборотов – при нагрузке генератор скорости обеспечивает пополнение мощности

Комплект поставки:

- Фрезерный станок KFT 500 с плавной регулировкой глубины фаски
- 1 набор направляющих
- 1 зажимная цанга Ø 12 мм с зажимной гайкой DIN 6499
- 1 контейнер для стружки
- 1 набор установочных инструментов
- Руководство по эксплуатации

Арт. №

Фрезерный станок KFT 500, стационарный	230 В 50-60 Гц	25140
Фрезерный станок KFT 500, стационарный (без двигателя)		25141

ALFRA ножной переключатель, разъем-розетка	230 В	25116
--	-------	-------

Для уменьшения времени запуска и уменьшения износа двигателя.
Функции: ножной переключатель нажат: станок работает.
ножной переключатель отпущен: станок выключен.



Снижение себестоимости:
Большая часть режущей кромки фрезы может быть использована за счет смещения при фиксации во втулке станка



B



Фрезерный станок – KFK 5

Alfra. Сделано в Германии

Для удаления грата с внутренних и наружных краев, радиусов и отверстий от 20 мм.

Разработан для чистовой обработки краев и сварных швов.

- Установка высоты фаски без инструмента
- Удобен в использовании, мощный в работе
- Для конструкционной и специальной стали, алюминия и других материалов
- Держатель многогранной режущей пластины 45° (опция 30°).
- Радиус R = 2.5



Исходное отверстие от Ø 20 мм



Технические характеристики:

Угол фаски:	45° (опция 30°)
Ширина фаски 45°:	сталь 0 – 5 мм 400 Н/мм² регулировка алюминий 0 – 8 мм 250 Н/мм² регулировка
Ширина фаски 30°:	сталь 0 – 4 мм 400 Н/мм² регулировка алюминий 0 – 6 мм 250 Н/мм² регулировка
Радиус:	2.5
Напряжение:	230 В 50-60 Гц
Мощность:	1530 Вт
Скорость:	4200 - 11000 об./мин. с плавным стартом с защитой от перегрева и перегрузки
Подача:	ручная
Вес:	4.2 кг

Комплект поставки:

- KFK 5 - фрезерный станок для удаления грата с кромок
- 1 фрезерный инструмент 45° с многогранной режущей пластиной
- 1 набор инструментов
- Транспортировочный кейс
- Руководство по эксплуатации

Арт. №

Станок KFK 5 с 45° державкой для режущих пластин 230В 50-60Гц	25200
Станок KFK 5 с 30° державкой для режущих пластин 230В 50-60Гц	25201



Арт. № 25207



Дополнительные принадлежности:

45° доп. держатель/R=2.5 (без многогранных режущих пластин)	25202
30° доп. держатель (без многогранных режущих пластин)	25203
Регулируемый ограничитель для прямых внешних краев	25207
Инструменты:	
Многогран. реж. пластина РМ25М для стали 13.47 х 3 с покрытием	25206
Радиальные пластины 2.5 мм	25205
Многогранная режущая пластина К10 для алюминия/чугуна	25208
Многогранная режущая пластина ВК84 для стали/нерж. стали	22209
Винт (торх), отдельно, для доп. режущих пластин	25210

Карбидные фрезы для KFV

Alfra. Сделано в Германии



Концевая фреза 90° 25270-A

Ø 6 мм, наконечник Ø 2.5 мм, длина 25 мм, 3 режущих кромки

Подходит для нержавеющей стали и чугуна

Концевая фреза 90° 25271-A

Ø 6 мм, наконечник Ø 2.5 мм, длина 25 мм, 5 режущих кромок

Подходит для нержавеющей стали и чугуна

Концевая фреза, радиус R = 0.5 25272-A

Ø 6 мм, наконечник Ø 2.9 мм, длина 25 мм, 3 режущих кромки

Радиус R = 0.5

Подходит для нержавеющей стали и чугуна

Концевая фреза, радиус R = 1.0 25273-A

Ø 6 мм, наконечник Ø 2.9 мм, длина 25 мм, 3 режущих кромки

Подходит для нержавеющей стали и чугуна

Концевая фреза, радиус R = 1.5 25274-A

Ø 6 мм, наконечник Ø 2.9 мм, длина 25 мм, 3 режущих кромки

Подходит для нержавеющей стали и чугуна

Концевая фреза, радиус R = 1.0 25275-A

Ø 10 мм, наконечник Ø 4.8 мм, длина 27 мм, 6 режущих кромок

Подходит для нержавеющей стали и чугуна

Концевая фреза, радиус R = 1.5 25276-A

Ø 10 мм, наконечник Ø 4.8 мм, длина 27 мм, 6 режущих кромок

Подходит для нержавеющей стали и чугуна

Концевая фреза, радиус R = 2.0 25277-A

Ø 10 мм, наконечник Ø 4.8 мм, длина 27 мм, 6 режущих кромок

Подходит для нержавеющей стали и чугуна

Концевая фреза 90° 25278-A

Ø 10 мм, наконечник Ø 4.8 мм, длина 27 мм, 6 режущих кромок

Подходит для нержавеющей стали и чугуна

Ось с шариковым подшипником 25279-A

Ø 3.0 мм, длина 25 мм

Подходит для концевых фрез длиной 25 мм

Ось с шариковым подшипником 25280-A

Ø 5.0 мм, длина 27 мм

Подходит для концевых фрез длиной 27 мм

Концевые фрезы с остроугольной насечкой 25281

Ø 8 мм, 4 режущих кромки

Подходят для стали, нержавеющей стали и чугуна

Концевые фрезы с остроугольной насечкой 25282

Ø 8 мм, 6 режущих кромок

Подходят для стали, нержавеющей стали и чугуна

Концевые фрезы с остроугольной насечкой 25283

Ø 8 мм, 12 режущих кромок

Подходят для стали, нержавеющей стали и чугуна



Арт. № 25270-A



Арт. № 25271-A



Арт. № 25272-A



Арт. № 25273-A



Арт. № 25274-A



Арт. № 25275-A



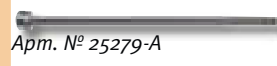
Арт. № 25276-A



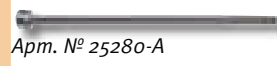
Арт. № 25277-A



Арт. № 25278-A



Арт. № 25279-A



Арт. № 25280-A



Арт. № 25281



Арт. № 25282



Арт. № 25283



B

Карбидные фрезы Ø 8 и Ø 12 мм для KFH/KFT

Alfra. Сделано в Германии



Цельные твердосплавные концевые фрезы (соответствуют DIN 6527) ■ Такие цельные твердосплавные концевые фрезы были разработаны для сложных фрезерных задач ■ Стружка удаляется в специальный контейнер или в канавки для стружки ■ Общая длина 60 мм или 80 мм ■ Тип с покрытием							
		Ø	Режущие кромки	Арт. №	Арт. №	Арт. №	Арт. №
		8 мм	3	25150P	25150P		
		12 мм	3			25160P	25160P
Твердосплавные фрезы Концевые фрезы с большой пропускной способностью стружечной канавки для широких фасок по мягким материалам, таким как алюминий, латунь, медь, пластмасса. Универсальное использование по стали и нержавеющей стали.							
		8 мм	4	25151P	25151P		
		12 мм	4			25161P	25161P
Твердосплавные фрезы Концевые фрезы с большой пропускной способностью стружечной канавки для широких фасок. Используются по нержавеющей стали, стали, чугуна, цветным металлам и пластмассе.							
		8 мм	4	25154P	25154P		
		12 мм	4			25163P	25163P
Твердосплавные фрезы Рельефная кромка, точная насечка. Для подготовки фасок. Используются по стали и чугуна.							
		R 3.0 12 мм	5	-	-	25165	25165
		R 4.0 12 мм	5	-	-	25166	25166
		R 5.0 12 мм	5	-	-	25167	25167
Радиусная карбидная фреза*, правая резьба L = 89 мм ■ Радиусные карбидные фрезы ■ Для закругления кромок заготовок ■ Универсальны. При обработке твёрдых материалов для получения нужного радиуса обрабатывать деталь в несколько проходов, увеличивая глубину фрезерования ■ Необходимо выравнивание центра радиуса фрезы относительно края детали за счёт изменения положения инструмента в патроне.							

*срок поставки - по запросу.



Фрезерный станок для сварных швов – SKF 63-15

Для ширины фаски макс. 15 мм с бесступенчатой настройкой угла фрезерования 15° - 60°

- Этот станок был специально разработан для подготовки сварных швов и снятия фаски с металлических заготовок
- Имеет низкий вес, можно использовать в качестве универсального инструмента на рабочем месте
- Рассчитан на обслуживание одним человеком для фрезеровки стали, хромоникелевой стали, чугуна и не содержащих железа металлов. Устанавливается на край заготовки и приводится в действие легким нажатием
- Конструкция дисковой фрезы при использовании наиболее распространенных режущих пластин и частоты вращения 2870 об./мин. обеспечивают бесшумное и ровное фрезерование фасок
- Роликовые направляющие сделаны из закаленной стали и обеспечивают плавную подачу инструмента
- Прост и надежен в работе благодаря защите от перегрузок и блокировочному устройству перезапуска
- Кнопка выключения встроена в правую ручку (см. рисунок)
- Возможно снятие наружных фасок с труб от Ø 160 мм до Ø 390 мм при использовании дополнительного приспособления
- Большие диаметры свыше Ø 1000 - 1500 - 2000 мм - по запросу



Технические характеристики:

Напряжение двигателя:	230 В 50 Гц; 230 В 60 Гц
Мощность:	1100 Вт
Скорость:	2870 об./мин.
Ширина фаски:	15 мм макс.
Угол фаски:	15 - 20 - 30 - 45 - 60° регулировка
Вес:	22 кг
Габариты (Д x Ш x В):	440 x 200 x 280 мм

Комплект поставки:

- SKF 63-15 - фрезерный станок для сварных швов
- 1 набор инструментов
- Руководство по эксплуатации
- Транспортный контейнер

		Арт. №
Фрезерный станок SKF 63-15	230 В 50 Гц	25010
Фрезерный станок SKF 63-15	230 В 60 Гц	25010.230-60 Гц



2 фрезерующих диска с 6 режущими пластинами у каждого



Дополнительные приспособления:

Приспособление для обработки наружных фасок труб Ø 160 - 390 мм	25014
---	-------

Большие диаметры до 2000 мм - на заказ.

Комплектующие:

Запасная фрезерная головка	25011
Состоит из 2-х дисковых фрез по 6 высокоскоростных режущих пластин каждая	
Доп. фрезерный диск, отдельно, без режущих пластин	25012
Твердоспл. реж. пластина TiAlN/TiN-PVD с многосл. покр. для стали и Inox, задний угол 11°	25013
Твердоспл. реж. пластина TiAlN/TiN-PVD с многосл. покр. для стали < 850 Н/мм²; Inox < 900 Н/мм², задний угол 20°	25010.15036B
Твердоспл. реж. пластина TiAlN/TiN-PVD с многосл. покр. для стали < 1400 Н/мм²; Inox < 900 Н/мм², задний угол 11°	25010.15036E
Вспомогательное приспособление для монтажа	25019
Для оснастки режущими многогранными пластинами	



Автоматический фрезерный станок для сварных швов – SKS-15 Auto

Alfra. Сделано в Германии



Этот станок был специально разработан для подготовки сварных швов.

Области применения: машиностроение, приборостроение, кораблестроение, производство контейнеров и т.д.

Проанализировав существующее на рынке оборудование и выяснив потребности клиентов, ALFRA разработала совершенный станок - SKS-15 Auto.

Он отличается портативностью, компактностью и исключительной эффективностью. Максимальная ширина фаски составляет 15 мм, угол фаски регулируется до 50°.

Подготовка сварных швов осуществляется путем среза материала дисковой фрезой. Процедура очень эффективна, станок движется плавно и бесшумно.

Универсальное применение:

- стационарное использование или с автоматической подачей для обработки длинных стальных пластин
- станок самостоятельно движется вдоль края заготовки
- для обеспечения безопасности необходим кран или вращающийся подъемный стол (опция)

Для листовой стали с прочностью до 370 Н/мм² и до 520 Н/мм², а также для нержавеющей стали и алюминия.

Технические характеристики:

Макс. ширина фаски:	от 0,5 до 15 мм
Угол фаски:	регулировка от 15° - 50°
Подача:	3,6 м/мин.
Толщина материала:	мин. 5 мм, макс. 40 мм
Ширина материала (мин.):	70 мм (станок может быть легко установлен на заготовку с помощью механизма ручной подачи)
Длина материала (мин.):	150 мм
Дисковая фреза:	возможна заточка, срок службы стригального ножа зависит от обрабатываемого материала и ширины фаски
Мощность мотора:	220/380 В, 50-60 Гц, 1500 Вт, 2800 об./мин. с редуктором
Электрическое устройство:	с защитой от пыли, CE-соответствие
Габариты (ДхШхВ):	450х400х820 мм
Вес:	88 кг

Комплект поставки:

- Станок SKS-15 Auto, 220/380 В (кабель и штекерный соединитель не включены)
- 1 дисковая фреза Eco
- 1 плоский ключ для настройки угла
- 1 извлекающее устройство для ножа
- 1 набор дистанционных дисков 0,5, 1,0, 2,0 (удаляемый материал должен быть компенсирован дистанционными дисками)
- Руководство по эксплуатации

SKS-15 Auto, 220/380 В	Арт. № 25950
Дополнительные принадлежности/запчасти:	
Манипулятор XT - вращение на 180°	25960
Дисковая фреза высшего качества Зубцы HSS-сталь с покрытием Ø 100 мм, толщина ножа 29 мм	25951
Дисковая фреза Eco Зубцы HSS-сталь Ø 100 мм, толщина ножа 29 мм для круглых, квадратных и прямоугольных труб	25952
Дисковая фреза для других брендов CEVISA (CHP6, CHP12, CHP12G) GBC (CHALLENGE 15) GERIMA (MSA200, MSA400) Ø 93,2 мм, толщина ножа 20 мм	25954



B



ALFRA HSS

Биметаллические ножовки





Биметаллические ножовки HSS

Alfra. Сделано в Германии

Биметаллические ножовки ALFRA HSS используются как для ручных, так и для колонковых перфораторов. При работе с колонковым перфоратором следует применять только ручную подачу инструмента.

Свойства:

- M42
- Высокая точность вращения
- Прочное основание придает устойчивость и обеспечивает большую прочность крепления в резье и более высокую точность вращения
- Для материала от 2 мм - удачное сочетание зубьев 4/6 tr с черновым и режущим углами заточки. Такая комбинация обеспечивает равномерный разрез, снижает вибрацию, тепловыделение и энергозатраты при резке
- Глубина пропила 38 мм
- Грат частично удаляется через боковые прорезы в корпусе ножовки
- Подходит для нелегированной стали (до 700 Н/мм²), легких и цветных металлов, пластмасс, гипса, фанеры, ДСП, легких строительных плит и общих работ по дереву
- Для смены коронок используются различные стандартные державки

Совет: начать сверление легким нажатием. При сверлении сила давления должна распределяться равномерно, следует избегать качательных движений, также необходимо учитывать количество оборотов, приведенных в таблице в конце каталога, и использовать охлаждающее средство. При сверлении ДСП и иных материалов-заменителей дерева вовремя удалять стружку.

Ø пиления, мм	Дюймы	Арт. №
14.0	$\frac{9}{16}$	0500014
16.0	$\frac{5}{8}$	0500016
17.0	$\frac{11}{16}$	0500017
19.0	$\frac{3}{4}$	0500019
20.0	$\frac{15}{16}$	0500020
21.0	$\frac{13}{16}$	0500021
22.0	$\frac{7}{8}$	0500022
24.0	$\frac{15}{16}$	0500024
25.0	1	0500025
27.0	$1\frac{1}{16}$	0500027
29.0	$1\frac{1}{8}$	0500029
30.0	$1\frac{3}{16}$	0500030
32.0	$1\frac{1}{4}$	0500032
33.0	$1\frac{5}{16}$	0500033
35.0	$1\frac{3}{8}$	0500035
37.0	$1\frac{7}{16}$	0500037
38.0	$1\frac{1}{2}$	0500038
40.0	$1\frac{9}{16}$	0500040
41.0	$1\frac{5}{8}$	0500041
43.0	$1\frac{11}{16}$	0500043
44.0	$1\frac{3}{4}$	0500044
46.0	$1\frac{13}{16}$	0500046
48.0	$1\frac{7}{8}$	0500048
51.0	2	0500051
52.0	$2\frac{1}{16}$	0500052
54.0	$2\frac{1}{8}$	0500054
57.0	$2\frac{1}{4}$	0500057
59.0	$2\frac{5}{16}$	0500059
60.0	$2\frac{3}{8}$	0500060
64.0	$2\frac{1}{2}$	0500064
65.0	$2\frac{9}{16}$	0500065
67.0	$2\frac{5}{8}$	0500067
68.0	$2\frac{11}{16}$	0500068
70.0	$2\frac{3}{4}$	0500070
73.0	$2\frac{7}{8}$	0500073

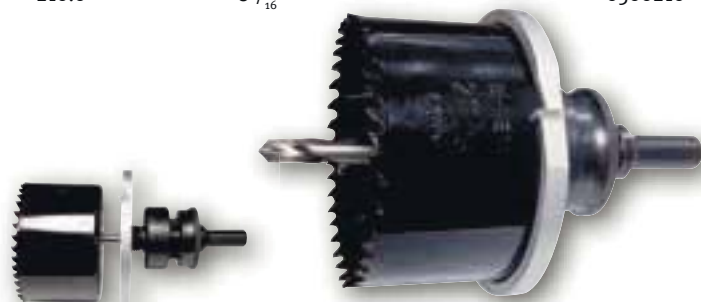




Биметаллические ножовки HSS

Alfra. Сделано в Германии

Ø пиления, мм	Дюймы	Арт. №
74.0	2 ¹¹ / ₁₂	0500074
76.0	3	0500076
79.0	3 ¹ / ₈	0500079
83.0	3 ¹ / ₄	0500083
86.0	3 ³ / ₈	0500086
89.0	3 ¹ / ₂	0500089
92.0	3 ⁵ / ₈	0500092
95.0	3 ³ / ₄	0500095
98.0	3 ⁷ / ₈	0500098
102.0	4	0500102
105.0	4 ¹ / ₈	0500105
108.0	4 ¹ / ₄	0500108
111.0	4 ³ / ₈	0500111
114.0	4 ¹ / ₂	0500114
121.0	4 ³ / ₄	0500121
127.0	5	0500127
140.0	5 ¹ / ₂	0500140
152.0	6	0500152
Начиная с Ø 160.0 мм применяются только для дерева и аналогов		
160.0	6 ⁵ / ₁₆	0500160
168.0	6 ¹⁰ / ₁₆	0500168
177.0	7	0500177
210.0	8 ⁵ / ₁₆	0500210



Арт. № 0501013 с биметаллической ножовкой Ø 68 мм + A2-SS

Державки с направляющим сверлом

Ø пиления, мм	Дюймы	Тип	Ø стержня	Арт. №
14 - 30	9/16 - 13/16	A 6-SS	9.5 шестигран.	0501001
14 - 30	9/16 - 13/16	A 6-SDS	SDS	0501002
32 - 152	1 1/4 - 6	A 2-SS	9.5 шестигран.	0501003
32 - 152	1 1/4 - 6	A 2-SDS	SDS	0501005
32 - 210	1 1/4 - 8 5/16	A 3-SS	11.11 шестигран.	0501006
32 - 210	1 1/4 - 8 5/16	A 5-SS	16.0 шестигран.	0501008

Комплектующие:

Зенкер для Ø 68 мм (с твердосплав. зубьями)	0501013
Удлинитель державки 300 мм x 9.5 мм для A 6-SS + A 2-SS, A3-SS	0501010
Запасное центровое сверло HSS Ø 6,35 мм x 80 мм для A 6-SS + A 6-SDS + A 2-SS + A 2-SDS + A 3-SS + A 5-SS	0502001
Сбрасыватель	0502004

Важно: при использовании с державками SDS отключить ударный механизм!

9.5 мм

Арт. № 0501001 A6-SS

Арт. № 0501002 A6-SDS

Арт. № 0501003 A2-SS

Арт. № 0501005 A2-SDS

Арт. № 0501006 A3-SS

Арт. № 0501013

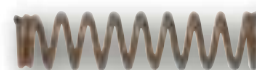
Арт. № 0501010

Арт. № 0502001

Арт. № 0502004



Различные применения



**B**

Инструментальные наборы – Биметаллические ножовки HSS

Alfra. Сделано в Германии



Инструментальные наборы биметаллических ножовок HSS расширяют спектр наших товаров. Эти инструментальные наборы были составлены с учетом специфики работы электриков, слесарей, сантехников. Комплекты поставляются в прочных пластиковых кейсах.

Набор ножовок Стандарт

Арт. №

Комплект поставки:

0503006

Ø 16 мм ($\frac{5}{8}$ ")

Ø 19 мм ($\frac{3}{4}$ ")

Ø 22 мм ($\frac{7}{8}$ ")

Ø 29 мм ($1\frac{1}{8}$ ")

Ø 35 мм ($1\frac{3}{8}$ ")

Ø 44 мм ($1\frac{3}{4}$ ")

Ø 52 мм ($2\frac{1}{16}$ ")

Ø 57 мм ($2\frac{1}{4}$ ")

Ø 67 мм ($2\frac{5}{8}$ ")

Державка A6-SS, державка A2-SS, запасное сверло



Арт. № 0503006

Набор ножовок Профи

Арт. №

Комплект поставки:

0503007

Ø 16 мм ($\frac{5}{8}$ ")

Ø 19 мм ($\frac{3}{4}$ ")

Ø 22 мм ($\frac{7}{8}$ ")

Ø 25 мм (1")

Ø 29 мм ($1\frac{1}{8}$ ")

Ø 32 мм ($1\frac{1}{4}$ ")

Ø 35 мм ($1\frac{3}{8}$ ")

Ø 38 мм ($1\frac{1}{2}$ ")

Ø 44 мм ($1\frac{3}{4}$ ")

Ø 51 мм (2")

Ø 64 мм ($2\frac{1}{2}$ ")

Ø 76 мм (3")

Державка A6-SS, державка A2-SS, запасное сверло



Арт. № 0503007

Набор ножовок Электро

Арт. №

Комплект поставки:

0503008

Ø 22 мм ($\frac{7}{8}$ ")

Ø 29 мм ($1\frac{1}{8}$ ")

Ø 35 мм ($1\frac{3}{8}$ ")

Ø 44 мм ($1\frac{3}{4}$ ")

Ø 51 мм (2")

Ø 64 мм ($2\frac{1}{2}$ ")

Ø 68 мм ($2\frac{11}{16}$ ")

Державка A6-SS, державка A2-SS, запасное сверло



Арт. № 0503008

Набор ножовок Санитар

Арт. №

Комплект поставки:

0503009

Ø 16 мм ($\frac{5}{8}$ ")

Ø 19 мм ($\frac{3}{4}$ ")

Ø 24 мм ($\frac{15}{16}$ ")

Ø 29 мм ($1\frac{1}{8}$ ")

Ø 38 мм ($1\frac{1}{2}$ ")

Ø 44 мм ($1\frac{3}{4}$ ")

Ø 57 мм ($2\frac{1}{4}$ ")

Ø 67 мм ($2\frac{5}{8}$ ")

Державка A6-SS, державка A2-SS, запасное сверло

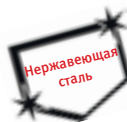


Арт. № 0503009



Ножовки из твердых сплавов (ТСТ) с короткой короной

ALFRA. Сделано в Германии



Ножовки из твердых сплавов существенно отличаются от биметаллических ножовок HSS. Твердосплавные ножовки ТСТ применяются для обработки специальной инструментальной стали толщиной до 2 мм, нелегированной стали до 4 мм, пластмассы, ПВХ, алюминия, цинка, гипса, легких строительных плит, асбеста.

Устанавливаются как на ручные, так и на колонковые перфораторы. В колонковых перфораторах используется ручная подача инструмента.

Свойства:

- Прочная конструкция обеспечивает высокую точность вращения
- Режущая кромка инструмента, оптимизированная САПР, со специальным шлифом обеспечивают высокую режущую способность и длительный срок службы
- Пружинный сбрасыватель для удаления керна подходит для всех ножовок Ø до 150 мм
- Ножовки выполнены из твердых сплавов, благодаря чему их можно многократно затачивать
- Ножовки могут быть отремонтированы, в случае поломки зубца его можно заменить
- Заменяемое центровое сверло
- Начиная с Ø 31 мм используются конические державки МК
- Подходят для использования на ручных станках (макс. рекомендованный Ø 40 мм) или стационарных станках

Советы:

- При большей толщине материала на один рабочий ход вырезать по 2-3 мм, после чего каждый раз удалять образовавшуюся стружку
- При резке металлов следует использовать высококачественное масло. Исключение: при резке литых изделий масло для смазки и охлаждения инструмента не использовать, при обработке алюминия вместо масла смазать инструмент парафином
- Во время работы всегда используйте защитные очки



Еще одна особенность:

Ножовки Ø от 15.2 мм до 30.0 мм - монолитные. Во избежание преждевременной деформации и скручивания стержня при высоких нагрузках начиная с Ø 31.0 мм используются специально закаленные державки.

**B**

Ножовки из твердых сплавов (ТСТ) с короткой коронкой

ALFRA. Сделано в Германии



Ø мм	Ø дюйм	Кол-во зубцов	Арт. № мм дюйм
15,2		4	0600152
16.0	5/8"	4	0600160 0630160
17.0		4	0600170
18.0	11/16"	4	0600180 0630180
18.6		4	0600186
19.0	3/4"	4	0600190 0630190
20.0		5	0600200
20.4		5	0600204
21.0	13/16"	5	0600210 0630210
22.0		5	0600220
22.5		5	0600225
23.0	7/8"	5	0600230 0630230
24.0	15/16"	5	0600240 0630240
25.0		5	0600250
26.0	1"	5	0600260 0630260
27.0	1-1/16"	5	0600270 0630270
28.0		5	0600280
28.3		5	0600283
29.0	1-1/8"	5	0600290 0630290
30.0	1-3/16"	5	0600300 0630300
31.0		6	0600310
32.0	1-1/4"	6	0600320 0630320
33.0		6	0600330
34.0	1-5/16"	6	0600340 0630340
35.0	1-3/8"	6	0600350 0630350
36.0		6	0600360
37.0	1-7/16"	7	0600370 0630370
38.0		7	0600380
39.0	1-1/2"	7	0600390 0630390
40.0	1-9/16"	7	0600400 0630400
41.0		8	0600410
42.0	1-5/8"	8	0600420 0630420
43.0	1-11/16"	8	0600430 0630430
44.0		8	0600440
45.0	1-3/4"	8	0600450 0630450
46.0		8	0600460
47.0	1-13/16"	9	0600470 0630470
48.0	1-7/8"	9	0600480 0630480
49.0		9	0600490
50.0	1-15/16"	9	0600500 0630500
51.0	2"	9	0600510 0630510
52.0		10	0600520
53.0	2-1/16"	10	0600530 0630530
54.0	2-1/8"	10	0600540 0630540
55.0		10	0600550
56.0	2-3/16"	10	0600560 0630560
57.0	2-1/4"	10	0600570 0630570
58.0		10	0600580
59.0	2-5/16"	10	0600590 0630590
60.0	2-3/8"	10	0600600 0630630
61.0		11	0600610
62.0	2-7/16"	11	0600620 0630620
63.0		11	0600630
64.0	2-1/2"	11	0600640 0630640
65.0		11	0600650

Ø мм	Ø дюйм	Кол-во зубцов	Арт. № мм дюйм
66.0	2-9/16"	12	0600660 0630660
67.0	2-5/8"	12	0600670 0630670
68.0		12	0600680
69.0	2-11/16"	12	0600690 0630690
70.0	2-3/4"	12	0600700 0630700
71.0		12	0600710
72.0	2-13/16"	13	0600720 0630720
73.0	2-7/8"	13	0600730 0630730
74.0	2-15/16"	13	0600740 0630740
75.0		13	0600750
76.0	3"	13	0600760 0630760
77.0		13	0600770
78.0	3-1/16"	14	0600780 0630780
79.0	3-1/8"	14	0600790 0630790
80.0		14	0600800
81.0	3-3/16"	14	0600810 0630810
82.0		14	0600820
83.0	3-1/4"	14	0600830 0630830
84.0	3-5/16"	15	0600840 0630840
85.0		15	0600850
86.0	3-3/8"	15	0600860 0630860
87.0	3-7/16"	15	0600870 0630870
88.0		15	0600880
89.0	3-1/2"	16	0600890 0630890
90.0	3-9/16"	16	0600900 0630900
91.0		16	0600910
92.0	3-5/8"	16	0600920 0630920
93.0		16	0600930
94.0	3-11/16"	16	0600940 0630940
95.0	3-3/4"	17	0600950 0630950
96.0		17	0600960
97.0	3-13/16"	17	0600970 0630970
98.0	3-7/8"	17	0600980 0630980
99.0		17	0600990
100.0	3-15/16"	17	0601000 0631000
105.0	4"	18	0601050 0631050
110.0		18	0601100
115.0	4-1/2"	20	0601150 0631150
120.0		20	0601200
125.0		20	0601250
130.0	5"	20	0601300 0631300
135.0		24	0601350
140.0	5-1/2"	24	0601400 0631400
145.0		24	0601450
150.0		24	0601500

Запасное сверло HSS

с боковичком для центрирования

Ø 15.2 - 150.0 Ø 6x50 мм

0602650

Ø 101.0 - 150.0 Ø 8x50 мм

0602850

(прежний дизайн)

МК державки

МК 2 (Ø 31.0 - 100.0 мм)

0734002

МК 3 (Ø 31.0 - 150.0 мм)

0734003

SDS державка

SDS державка

(для Ø 31 - 100 мм)

060sds6

Запасной сбрасыватель

для Ø 15.2 - 150.0 Ø 6 мм

0602006



Арт. № 0600001

Набор метрический

Арт. №

Набор метрический

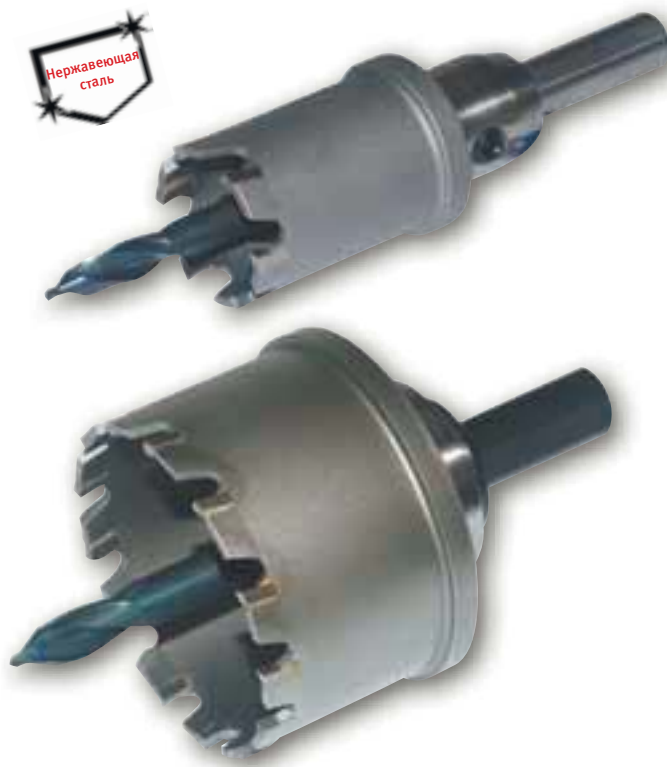
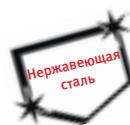
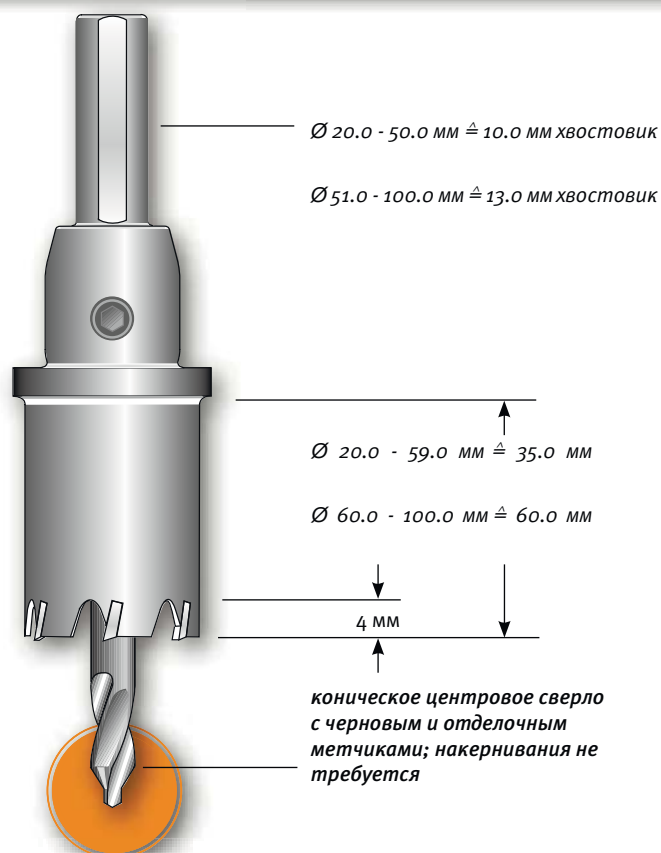
0600001

Комплект поставки:
по одному Ø 16/20/25/32/40 мм
2 шестигранных ключа



Круговые ножовки из твердых сплавов (ТСТ) – с длинной коронкой

Alfra. Сделано в Германии



Свойства:

- Применяется для обработки черного материала и выпуклых поверхностей, для легированной и нелегированной стали, цветных металлов, пластмассы и стеклопластика
- Для материалов толщиной до 4 мм, специальной стали до 2 мм
- Предназначены для использования как на ручных станках, (рекомендованный макс. $\varnothing 40 \text{ мм}$), так и на стационарных станках

Советы:

- При обработке труб начать резку небольшим нажатием и избегать маятниковых движений ножовкой
- Во время работы всегда используйте защитные очки.



Нестандартный инструмент на заказ!

**B**

Круговые ножовки из твердых сплавов (ТСТ) – с длинной коронкой

Alfra. Сделано в Германии



Ø, мм	Ø, дюйм	Кол-во зубцов	Арт. №	
			мм	дюйм
16.0	5/8"	4	0700160	0700160
17.0		4	0700170	
18.0	11/16"	4	0700180	0700180
19.0	3/4"	4	0700190	0700190
20.0		5	0700200	
21.0	13/16"	5	0700210	0710210
22.0		5	0700220	
23.0	7/8"	5	0700230	0710230
24.0	15/16"	6	0700240	0710240
25.0		6	0700250	
26.0	1"	6	0700260	0710260
27.0	1-1/16"	6	0700270	0710270
28.0		6	0700280	
29.0	1-1/8"	6	0700290	0710290
30.0	1-3/16"	6	0700300	0710300
31.0		8	0700310	
32.0	1-1/4"	8	0700320	0710320
33.0		8	0700330	
34.0	1-5/16"	8	0700340	0710340
35.0	1-3/8"	8	0700350	0710350
36.0		8	0700360	
37.0	1-7/16"	8	0700370	0710370
38.0		8	0700380	
39.0	1-1/2"	8	0700390	0710390
40.0	1-9/16"	10	0700400	0710400
41.0		10	0700410	
42.0	1-5/8"	10	0700420	0710420
43.0	1-11/16"	10	0700430	0710430
44.0		10	0700440	
45.0	1-3/4"	10	0700450	0710450
46.0		10	0700460	
47.0	1-13/16"	10	0700470	0710470
48.0	1-7/8"	10	0700480	0710480
49.0		10	0700490	
50.0	1-15/16"	12	0700500	0710500
51.0	2"	12	0700510	0710510
52.0		12	0700520	
53.0	2-1/16"	12	0700530	0710530
54.0	2-1/8"	12	0700540	0710540
55.0		12	0700550	
56.0	2-3/16"	12	0700560	0710560
57.0	2-1/4"	12	0700570	0710570
58.0		12	0700580	
59.0	2-5/16"	12	0700590	0710590
60.0	2-3/8"	14	0700600	0710600
61.0		14	0700610	
62.0	2-7/16"	14	0700620	0710620
63.0		14	0700630	
64.0	2-1/2"	14	0700640	0710640
65.0		14	0700650	
66.0	2-9/16"	14	0700660	0710660
67.0	2-5/8"	16	0700670	0710670
68.0		16	0700680	
69.0	2-11/16"	16	0700690	0710690

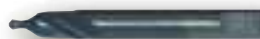
Ø, мм	Ø, дюйм	Кол-во зубцов	Арт. №	
			мм	дюйм
70.0	2-3/4"	16	0700700	0710700
71.0		16	0700710	
72.0	2-13/16"	16	0700720	0710720
73.0	2-7/8"	16	0700730	0710730
74.0	2-15/16"	16	0700740	0710740
75.0		16	0700750	
76.0	3"	18	0700760	0710760
77.0		18	0700770	
78.0	3-1/16"	18	0700780	0710780
79.0	3-1/8"	18	0700790	0710790
80.0		18	0700800	
81.0	3-3/16"	18	0700810	0710810
82.0		18	0700820	
83.0	3-1/4"	18	0700830	0710830
84.0	3-5/16"	20	0700840	0710840
85.0		20	0700850	
86.0	3-3/8"	20	0700860	0710860
87.0	3-7/16"	20	0700870	0710870
88.0		20	0700880	
89.0	3-1/2"	20	0700890	0710890
90.0	3-9/16"	20	0700900	0710900
91.0		20	0700910	
92.0	3-5/8"	20	0700920	0710920
93.0		20	0700930	
94.0	3-11/16"	22	0700940	0710940
95.0	3-3/4"	22	0700950	0710950
96.0		22	0700960	
97.0	3-13/16"	22	0700970	0710970
98.0	3-7/8"	22	0700980	0710980
99.0		22	0700990	
100.0	3-15/16"	22	0701000	0711000

Запасное сверло HSS

с боковичком для центрирования

Ø 20.0 - 59.0 Ø 6x80 мм 0702680

Ø 60.0 - 100.0 Ø 8x100 мм 0702800



МК державки

МК 2 (Ø 31.0 мм) 0734002

МК 3 (Ø 31.0 мм) 0734003



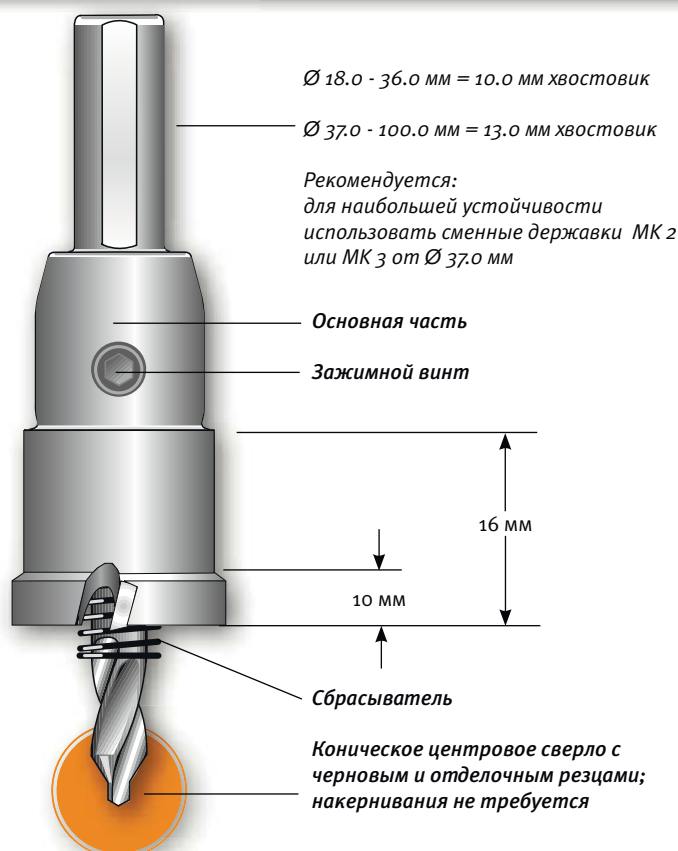
SDS державка

SDS державка (для Ø 31 - 59 мм) 060sds6



Многоцелевые круговые ножовки из твердых сплавов (ТСТ) – MBS-Light

Зарегистрированная модель № 202 03 232 9



Эти твердосплавные, многоцелевые ножовки универсального применения используются для материалов толщиной максимум 10 мм (без сбрасывателя).

Цельная конструкция и специально разработанная геометрия режущей кромки (зарегистрированный образец № 202.03 232.9) наряду с высокой режущей способностью и сроком службы обеспечивают оптимальные характеристики резки.

Могут использоваться как для обработки ровных поверхностей, так и для черновых материалов и выпуклых поверхностей. Возможно сверление с перекрытием готового отверстия.

Для стационарных и ручных перфораторов:

- Ручные перфораторы: толщина материала до 4 мм
- Стационарные перфораторы: толщина материала до 10 мм (при толщине материала свыше 6 мм необходимо периодически прекращать резку и удалять стружку)

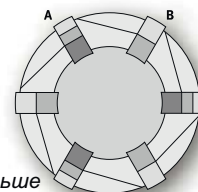
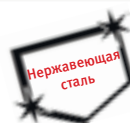
При высоких нагрузках, начиная с $\varnothing 37 \text{ мм}$, рекомендуется использовать конические державки МК.

Преимущества: все многоцелевые твердосплавные ножовки снабжены сбрасывателем. Высверленный материал удаляется автоматически.

Ещё одна особенность:

во избежание скручивания и преждевременной поломки стержня, начиная с $\varnothing 37 \text{ мм}$ рекомендуется использовать особым образом закаленные державки.

Конструкция не сравнима с другими устройствами.



Геометрия режущей кромки:

разные типы зубцов, меньше вибрации, дольше срок службы инструмента, более гладкий срез

MBS – неограниченные возможности применения





B

Многоцелевые круговые ножовки из твердых сплавов (ТСТ) – MBS-Light

Зарегистрированная модель № 202 03 232 9



Ø, мм	Ø, дюйм	Кол-во зубцов	Арт. № мм дюйм
18.0	11/16"	6	0730018 0731018
19.0	3/4"	6	0730019 0731019
20.0		6	0730020
21.0	13/16"	6	0730021 0731021
22.0		6	0730022
23.0	7/8"	6	0730023 0731023
24.0	15/16"	6	0730024 0731024
25.0		6	0730025
26.0	1"	6	0730026 0731026
27.0	1-1/16"	6	0730027 0731027
28.0		6	0730028
29.0	1-1/8"	6	0730029 0731029
30.0	1-3/16"	6	0730030 0731030
31.0		6	0730031
32.0	1-1/4"	6	0730032 0731032
33.0		6	0730033
34.0	1-5/16"	6	0730034 0731034
35.0	1-3/8"	6	0730035 0731035
36.0		6	0730036

Начиная с Ø 37.0 мм (1 7/16") используются
державки МК

37.0	1-7/16"	6	0730037 0731037
38.0		6	0730038
39.0	1-1/2"	6	0730039 0731039
40.0	1-9/16"	6	0730040 0731040
41.0		6	0730041
42.0	1-5/8"	6	0730042 0731042
43.0	1-11/16"	6	0730043 0731043
44.0		6	0730044
45.0	1-3/4"	6	0730045 0731045
46.0		6	0730046
47.0	1-13/16"	6	0730047 0731047
48.0	1-7/8"	6	0730048 0731048
49.0		6	0730049
50.0	1-15/16"	6	0730050 0731050
51.0	2"	6	0730051 0731051
52.0		6	0730052
53.0	2-1/16"	6	0730053 0731053
54.0	2-1/8"	6	0730054 0731054
55.0		6	0730055
56.0	2-3/16"	6	0730056 0731056
57.0	2-1/4"	6	0730057 0731057
58.0		6	0730058
59.0	2-5/16"	6	0730059 0731059
60.0	2-3/8"	8	0730060 0731060
61.0		8	0730061
62.0	2-7/16"	8	0730062 0731062
63.0		8	0730063
64.0	2-1/2"	8	0730064 0731064
65.0		8	0730065
66.0	2-9/16"	8	0730066 0731066
67.0	2-5/8"	8	0730067 0731067
68.0		8	0730068
69.0	2-11/16"	8	0730069 0731069

Ø, мм	Ø, дюйм	Кол-во зубцов	Арт. № мм дюйм
70.0	2-3/4"	8	0730070 0731070
71.0		10	0730071
72.0	2-13/16"	10	0730072 0731072
73.0	2-7/8"	10	0730073 0731073
74.0	2-15/16"	10	0730074 0731074
75.0		10	0730075
76.0	3"	10	0730076 0731076
77.0		12	0730077
78.0	3-1/16"	12	0730078 0731078
79.0	3-1/8"	12	0730079 0731079
80.0		12	0730080
81.0	3-3/16"	12	0730081 0731081
82.0		12	0730082
83.0	3-1/4"	12	0730083 0731083
84.0	3-5/16"	12	0730084 0731084
85.0		12	0730085
86.0	3-3/8"	14	0730086 0731086
87.0	3-7/16"	14	0730087 0731087
88.0		14	0730088
89.0	3-1/2"	14	0730089 0731089
90.0	3-9/16"	14	0730090 0731090
91.0		14	0730091
92.0	3-5/8"	14	0730092 0731092
93.0		14	0730093
94.0	3-11/16"	14	0730094 0731094
95.0	3-3/4"	14	0730095 0731095
96.0		14	0730096
97.0	3-13/16"	14	0730097 0731097
98.0	3-7/8"	14	0730098 0731098
99.0		14	0730099
100.0	3-15/16"	14	0730100 0731100



Запасное сверло HSS

с боковичком для центрирования

Ø 18.0 - 100.0	Ø 6x50 мм	0602650
Ø 61.0 - 100.0	Ø 8x50 мм	0602850

МК державки



МК 2 (от Ø 37.0 мм)	0734002
МК 3 (от Ø 37.0 мм)	0734003

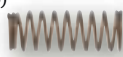
Weldon переходник



Ø 18.0 - 100.0 мм	060WD
-------------------	-------

(со сбрасывателем Арт. № 1950500)

Сбрасыватель



Для конического корончатого сверла

Ø 18.0 - 100.0 мм	Ø 6 мм	0732006
Ø 61.0 - 100.0 мм	Ø 8 мм	0732008



Сверление рифленого листа



Сверление профиля квадратного сечения



Сверление листовой стали с ровной
поверхностью



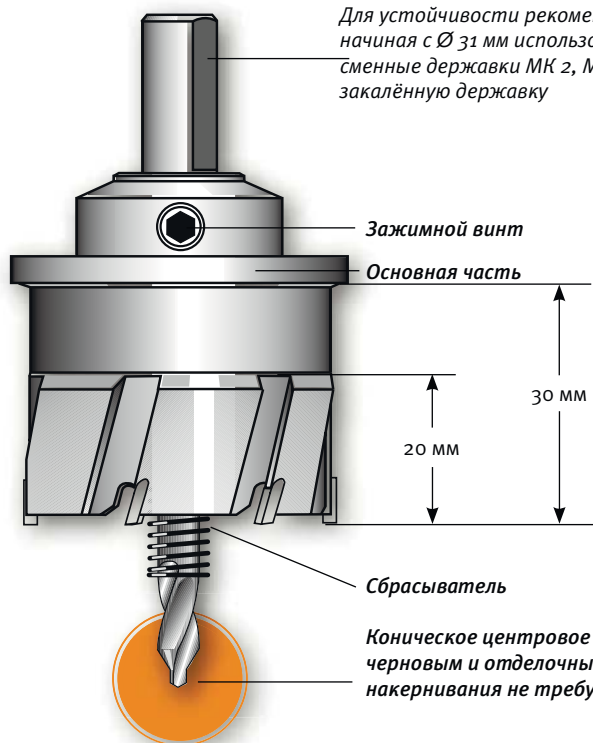
Сверление труб



Многоцелевые круговые ножовки из твердых сплавов (ТСТ) – MBS-Pro Alfra. Сделано в Германии

Ø 18.0 - 100.0 мм = 13.0 мм хвостовик

Для устойчивости рекомендуется:
начиная с Ø 31 мм использовать
сменные державки МК 2, МК 3 или 13 мм
закалённую державку



Геометрия режущей кромки:
два типа зубцов, меньше вибрации,
дольше срок службы инструмента, более
гладкий срез

Универсальное применение ножовок MBS. **Максимальная глубина резки 20 мм.**

Возможно сверление труб и выпуклых поверхностей, сверление внахлест. Режущая кромка инструмента, оптимизированная САПР, со специальным шлифом обеспечивают высокую режущую способность и длительный срок службы.

Предназначены как для ручных, так и для стационарных перфораторов (рекомендованный макс. Ø 40 мм).

- Ручные перфораторы: толщина материала до 6 мм
- Стационарные перфораторы: толщина материала до 20 мм

При необходимости ножовки могут быть отремонтированы - в случае поломки зубца его можно заменить. Также возможна многократная заточка ножовок.

Преимущество: все многоцелевые твердосплавные ножовки MBS-Pro снабжены сбрасывателем - высверленный материал удаляется автоматически.

Ещё одна особенность:

во избежание скручивания и преждевременной поломки стержня, начиная с Ø 31 мм рекомендуется использовать особым образом закаленные державки.

Конструкция не сравнима с другими устройствами.

MBS – неограниченные возможности применения
например, на магнитных сверлильных станках Rotabest
(с державками МК 2 или МК 3 и переходником Weldon Apt. № 060WD на станках с хвостовиком Weldon).





B

Многоцелевые круговые ножовки из твердых сплавов (ТСТ) – MBS-Pro

Alfra. Сделано в Германии



Ø, мм	Ø, дюйм	Кол-во зубцов	Арт. № мм дюйм
18.0	11/16"	6	0760018 0761018
18.6		6	07600186
19.0	3/4"	6	0760019 0761019
20.0		6	0760020
21.0	13/16"	6	0760021 0761021
22.0		6	0760022
23.0	7/8"	6	0760023 0761023
24.0	15/16"	6	0760024 0761024
25.0		6	0760025
26.0	1"	6	0760026 0761026
27.0	1-1/16"	6	0760027 0761027
28.0		6	0760028
29.0	1-1/8"	6	0760029 0761029
30.0	1-3/16"	6	0760030 0761030
Начиная с Ø 31.0 мм (1 7/16") используются державки МК			
31.0		6	0760031
32.0	1-1/4"	6	0760032 0761032
33.0		6	0760033
34.0	1-5/16"	6	0760034 0761034
35.0	1-3/8"	6	0760035 0761035
36.0		6	0760036
37.0	1-7/16"	6	0760037 0761037
38.0		6	0760038
39.0	1-1/2"	6	0760039 0761039
40.0	1-9/16"	6	0760040 0761040
41.0		6	0760041
42.0	1-5/8"	6	0760042 0761042
43.0	1-11/16"	6	0760043 0761043
44.0		6	0760044
45.0	1-3/4"	6	0760045 0761045
46.0		6	0760046
47.0	1-13/16"	6	0760047 0761047
48.0	1-7/8"	6	0760048 0761048
49.0		6	0760049
50.0	1-15/16"	6	0760050 0761050
51.0	2"	6	0760051 0761051
52.0		6	0760052
53.0	2-1/16"	6	0760053 0761053
54.0	2-1/8"	6	0760054 0761054
55.0		6	0760055
56.0	2-3/16"	6	0760056 0761056
57.0	2-1/4"	6	0760057 0761057
58.0		6	0760058
59.0	2-5/16"	6	0760059 0761059
60.0	2-3/8"	8	0760060 0761060
61.0		8	0760061
62.0	2-7/16"	8	0760062 0761062
63.0		8	0760063
64.0	2-1/2"	8	0760064 0761064
65.0		8	0760065
66.0	2-9/16"	8	0760066 0761066
67.0	2-5/8"	8	0760067 0761067
68.0		8	0760068

Ø, мм	Ø, дюйм	Кол-во зубцов	Арт. № мм дюйм
69.0	2-11/16"	8	0760069 0761069
70.0	2-3/4"	8	0760070 0761070
71.0		10	0760071
72.0	2-13/16"	10	0760072 0761072
73.0	2-7/8"	10	0760073 0761073
74.0	2-15/16"	10	0760074 0761074
75.0		10	0760075
76.0	3"	10	0760076 0761076
77.0		12	0760077
78.0	3-1/16"	12	0760078 0761078
79.0	3-1/8"	12	0760079 0761079
80.0		12	0760080
81.0	3-3/16"	12	0760081 0761081
82.0		12	0760082
83.0	3-1/4"	12	0760083 0761083
84.0	3-5/16"	12	0760084 0761084
85.0		12	0760085
86.0	3-3/8"	14	0760086 0761086
87.0	3-7/16"	14	0760087 0761087
88.0		14	0760088
89.0	3-1/2"	14	0760089 0761089
90.0	3-9/16"	14	0760090 0761090
91.0		14	0760091
92.0	3-5/8"	14	0760092 0761092
93.0		14	0760093
94.0	3-11/16"	14	0760094 0761094
95.0	3-3/4"	14	0760095 0761095
96.0		14	0760096
97.0	3-13/16"	14	0760097 0761097
98.0	3-7/8"	14	0760098 0761098
99.0		14	0760099
100.0	3-15/16"	14	0760100 0761100

Для сверления нержавеющей стали, начиная
с Ø 76.0 мм рекомендуем использовать
сверла Alfra Rotabest (Арт. № 200205....)

Запасное сверло HSS

с боковичком для центрирования

Ø 18.0 - 100.0 Ø 6x80 мм 0732680

Ø 61.0 - 100.0 Ø 8x80 мм 0732880

МК державки

МК 2 (от Ø 31.0 - 100.0 мм) 0734002

МК 3 (от Ø 31.0 - 100.0 мм) 0734003

Weldon переходник

Ø 18.0 - 100.0 мм 060WD

(со сбрасывателем Арт. № 1950500)

Сбрасыватель

Для конического корончатого сверла

Ø 15.2 - 100.0 мм Ø 6 мм 0762006

Подходит для запасного сверла Ø 6 мм



Сверление рифленого листа



Сверление труб



Сверление листовой стали

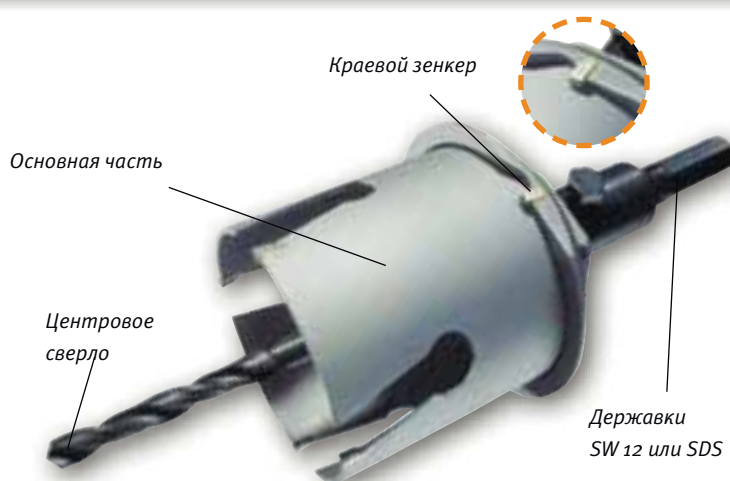
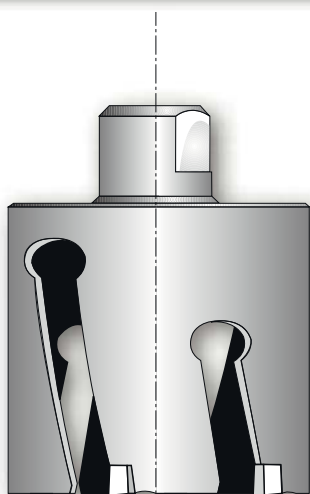


Ручное сверление до Ø 30 мм



Круговые ножовки из твёрдых сплавов (ТСТ) – FRP

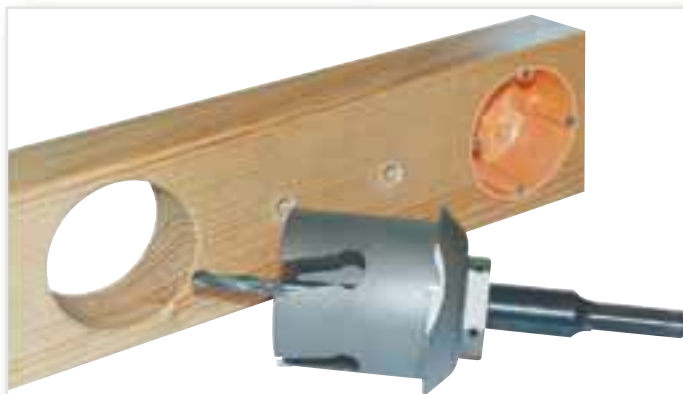
Alfra. Сделано в Германии



Арт. № 0740068060 – FRP Ø 68 мм с державкой и зенкером

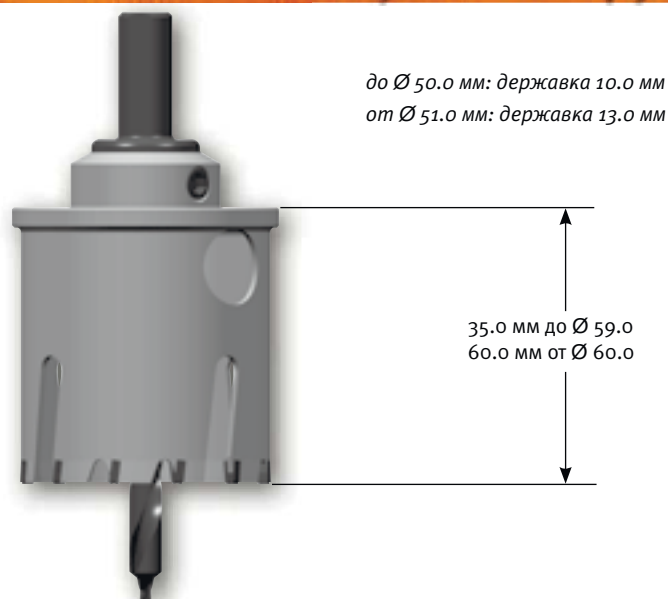
Глубина реза 60 мм

- Специально разработаны для дерева, ДСП, ПВХ, акрила, стеклопластика, газобетона, гипсокартона, кирпича, строительных блоков, кафеля с твердостью до 6
- Благодаря оптимальной геометрии режущей кромки засорения не происходит
- Новая конструкция пазов между зубцами обеспечивает легкое удаление керна
- При поломке или износе зубца его можно заменить или заточить
- Для перфорации использовать только режим сверления без удара
- Для электриков, сантехников, столяров, мебельщиков, для применения в столярно-плотничных мастерских, при монтаже лестниц, в кухонных студиях



Для качественной установки розеток в деревянных панелях, гипсокартоне и других материалах

ALFRA – Многозубчатые круговые ножовки FRP



С ХВОСТОВИКОМ

- Глубина реза 35.0/60.0 для композитных слоистых материалов, дерева и стружечных плит с изоляцией и листового металла (в том числе нержавеющей стали)



При заказе не забудьте указать вид материала и его толщину



Круговые ножовки из твёрдых сплавов (ТСТ) – FRP

Alfra. Сделано в Германии



Ø, мм	Ножовки из твёрдых сплавов FRP дюйм коронка отдельно, глубина разреза 60 мм	Арт. №	Ø, мм	Многозубчатые ножовки из твёрдых сплавов FRP Несерийное производство. Поставляются на заказ. с хвостовиком, глубина реза 35/60 мм	Арт. №	
25.0	сантех. и отопительные трубы	0740025060	40.0	сантех. и отопительные трубы	0750040040	
30.0	сантех. и отопительные трубы	0740030060	45.0	сантех. и отопительные трубы	0750045040	
35.0	1 3/8“ сантех. и отопительные трубы	0740035060	50.0	с изоляцией	0750050040	
	ответвительные коробки, галогеновые излучатели		55.0		0750055040	
40.0	сантех. и отопительные трубы	0740040060	60.0		0750060060	
45.0	водопроводные и отопительные трубы	0740045060	63.0	коробка выключателей Ø 60 мм	0750063060	
50.0	с изоляцией	0740050060	65.0		0750065060	
55.0	встраиваемое освещение Ø 55 мм	0740055060	68.0	штепсельные розетки	0750068060	
58.0	встраиваемое освещение Ø 58 мм	0740058060	70.0		0750070060	
60.0	встраиваемое освещение Ø 60 мм	0740060060	74.0	распред. коробки Ø 70 + 74 мм	0750074060	
63.0	распред. коробка Ø 60 мм	0740063060	75.0		0750075060	
65.0	настенные ответвит. коробки Ø 65 мм	0740065060	80.0	распред. коробки	0750080060	
68.0	настенные ответвит. коробки Ø 68 мм	0740068060	85.0		0750085060	
70.0	настенные распред. коробки Ø 70 мм	0740070060	90.0		0750090060	
74.0	настенные распред. коробки Ø 74 мм	0740074060	95.0		0750095060	
			100.0		0750100060	
80.0	кабельные коробки, заглушки	0740080060	105.0	вытяжные трубы	0750105060	
	встраиваемое освещение Ø 80 мм		Промежуточные размеры и другая глубина реза - на заказ		0759	
85.0	встраиваемое освещение Ø 85 мм	0740085060	Запасное сверло HSS для ножовок FRP			
90.0	встраиваемое освещение Ø 90 мм	0740090060	Ø 30.0 - 59.0 мм = 8 x 80			0752880
105.0	вытяжные трубы	0740105060	Ø 61.0 - 105.0 мм = 8 x 100			0752800



Зенкер для Ø 68 мм

0741068000



Державка, размер 12

0742000001



Державка SDS

0742000002



Запасное центровое сверло HSS 7.2 мм

0742000003

Набор ножовок FRP Электро

Комплект поставки:

0743000001

1 x Ø 35/ 68/74 мм

1 державка размер 12

1 сверло HSS

Набор ножовок FRP Свет

Комплект поставки:

0743000002

1 x Ø 35/60/68/80/85 мм

1 державка размер 12

1 сверло HSS



Арт. № 0743000001



Арт. № 0743000002



Круговой резак – тип SKS

Alfra. Сделано в Германии

- Четырех размеров для бесступенчатой перфорации
- Резаки можно использовать для обработки дерева, его заменителей, ригипса, и акриловых панелей толщиной до 23 мм
- Существенное преимущество: защитный колпак препятствует разлетанию стружки, защищает руки и обеспечивает чистоту и отсутствие пыли в помещении.

Способ работы

Круговой резак приводится в движение шестигранным хвостовиком, который вставляется в трехкулачковый 10 мм патрон. Ось подачи держится с помощью шарикоподшипника. Натяжная пружина дозирует подачу инструмента. Резиновая вставка на нижней стороне защитного колпака препятствует скольжению и не дает поцарапать поверхность обрабатываемого изделия.

		Арт. №
SKS 163	Ø 30,0 - 163,0 мм	10051
SKS 203	Ø 30,0 - 203,0 мм	10052
SKS 255	Ø 55,0 - 255,0 мм	10070

Комплектующие	Арт. №
Запасной нож для дерева	10053
Запасной нож для дерева (подходит для SKS 255), пара	10071
Запасное сверло	10056



Арт. № 10051





B



Многоступенчатые сверла – HSS DM O5

Точный диаметр отверстия благодаря ступенчатой цилиндрической градации сверла

Область применения:

Идеальный инструмент для обработки листового металла, будь то электротехническая, сантехническая или отопительная отрасль, общее машиностроение или производство распределительных шкафов. Подходит для всех материалов, таких как цветные металлы, специальная листовая сталь, термопласты, термореактивная пластмасса, а также любая листовая сталь макс. толщиной 6 мм.

Многоступенчатые сверла предназначены для центрирования, сверления и снятия грата в один прием.

Преимущества:

- Сменные центровые сверла значительно увеличивают срок службы многоступенчатых сверл. Наконечники сверл ломаются, как правило, в результате слишком сильного нажатия на инструмент в начале сверления. Многоступенчатое сверло с его жестко фиксированным наконечником в этом случае теряет всю свою ценность. Сломанное центровое сверло у многоступенчатых сверл Alfra легко можно заменить на новое. Цена в этом случае более чем себя оправдывает
- В каждой ступени в зависимости от ее диаметра предусмотрен соответствующий затыловочный шлиф
- Каждая ступень затыливается по оси шлифовальным кругом
- Диаметры всех ступеней нанесены на инструмент методом лазерной гравировки

Преимущества многоступенчатых сверл со спиральным пазом и 3-мя режущими кромками:

- Паз для более легкого удаления стружки
- Специальная геометрия спирального паза - вокруг сверла - способствует более легкому сверлению и долгому сроку службы сверла по сравнению с обычными сверлами с прямым пазом
- Спиральные стружечные канавки гарантируют полную равномерность процесса сверления и высокую режущую способность

Совет:

Срок службы инструмента можно значительно увеличить, используя спрей или карандаш для смазки и охлаждения металла.

Преимущества твердого покрытия TiAlN:

- Подходит для использования при работе с очень твердыми металлами
- Позволяет обеспечить долгий срок службы инструмента при большом объеме работы и самых высоких скоростях
- Очень высокая микротвердость HV 0.05 равна 3200, т.е. сине-черное твердое покрытие более чем на 20% прочнее обычного золотисто-желтого TiN покрытия (нитрид титана)
- Максимальная температура при работе: 800°C

Описание	Ø хвостовика	Арт. №
AMS	10.0	08080

для общего машиностроения, для сверления круглых отверстий в металле толщиной до 4 мм, можно использовать в ручных перфораторах, 3 стружечные канавки, спиральный нарез, заменяемое центровое сверло, покрытие TiAlN

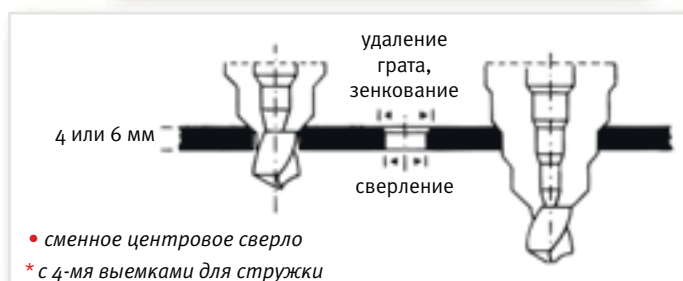
Ступени Ø 9 - 12 - 15 - 18 - 21 - 24 - 27 - 30 - 33 - 36 мм
(Ступень "40" для снятия облоя)

AMS – покрытие TiAlN	10.0	08081
3 стружечные канавки, спиральная нарезка, заменяемое центровое сверло		

покрытие TiAlN

Ступени Ø 9 - 12 - 15 - 18 - 21 - 24 - 27 - 30 - 33 - 36 мм
(Ступень "40" для снятия облоя)

AM 1	12.0	08002
Ступени Ø 25 - 28 - 31 - 34 - 37 - 40 - 43 - 46 - 49 - 52 - 55 - 58 мм		



Арт. № 08080 •



Арт. № 08081 •



Арт. № 08002 • *



Арт. № 08003 • *

PVD	10.0	08003
Для электротехнической промышленности,		

предназначены для сверления проходных отверстий под винт в бронированных трубах, значительно экономят время при выполнении отверстий для PG

Ступени Ø PG 7 - PG 9 - PG 11 - PG 13 - PG 16 - PG 21 - 33 мм - PG 29 - 40 мм



Многоступенчатые сверла – HSS DM 05

Точный диаметр отверстия благодаря ступенчатой цилиндрической градации сверла

Описание	Ø хвостовика	Арт. №
PVD - с напылением нитрида титана (TiN)	10.0	08004
PVK как PVD, но для отверстий под резьбу PG для бронированных труб Ступени Ø PG 7 - PG 9 - PG 11 - PG 13 - PG 16 - PG 21	10.0	08005
SVB Черновое сверло для листовых пробивных штампов Ступени Ø 8.5 - 11.5 - 12.5 - 16.5 - 21.0	10.0	08016
DKS 32 3 стружечные канавки, спиральная нарезка, заменяемое центровое сверло Сквозные отверстия Ø 12.5 - 16.5 - 20.5 - 25.5 - 32.5 Отверстия под резьбу Ø 10.5 - 14.5 - 18.5 - 23.5 - M12 - M16 - M20 - M25 - M32	12.0	08082
DKS 32 покрытие TiAlN 3 стружечные канавки, спиральная нарезка, заменяемое центровое сверло Сквозные отверстия Ø 12.5 - 16.5 - 20.5 - 25.5 - 32.5 Отверстия под резьбу Ø 10.5 - 14.5 - 18.5 - 23.5 - M12 - M16 - M20 - M25 - M32	12.0	08083
DKS 40 3 стружечные канавки, спиральная нарезка, заменяемое центровое сверло, для метрических отверстий согласно EN Отверстие под резьбу и сквозное отверстие M 10 - M 40 Ступени Ø 10.5 - 12.5 - 14.5 - 16.5 - 18.5 - 20.5 - 25.5 - 32.5 - 38.5 - 40.5	10.0	08084
DKS 40 – покрытие TiN 3 стружечные канавки, спиральная нарезка, заменяемое центровое сверло, для метрических отверстий согласно EN 50262 Отверстие под резьбу и сквозное отверстие M 10 - M 40 Ступени Ø 10.5 - 12.5 - 14.5 - 16.5 - 18.5 - 20.5 - 23.5 - 25.5 - 32.5 - 38.5 - 40.5	10.0	08085
DKI-VA 4 стружечные канавки, заменяемое центровое сверло HSS-Co 5, для нержавеющей стали толщиной до 3 мм Отверстие под резьбу и сквозное отверстие M 10 - M 40 Ступени Ø 10.5 - 12.5 - 14.5 - 16.5 - 18.5 - 20.5 - 23.5 - 25.5 - 32.5 - 38.5 - 40.5	10.0	08032
Запасное корончатое сверло TiN подходит для AMS – PVD – PVK – DKI – DKS		08006
Запасное корончатое сверло подходит для AMS – PVD – PVK – DKI – DKS		08007
Запасное корончатое сверло TiN подходит для AMS – PVD – PVK – DKI – DKS		08008



Арт. № 08004 • *



Арт. № 08005 • *



Черновое сверло для листовых пробивных штампов

Арт. № 08016



Арт. № 08082 •



Арт. № 08083 •



Арт. № 08084 •



Арт. № 08085 •



Арт. № 08032 • *



Арт. № 08007



Арт. № 08008

• сменное центровое сверло * с 4-мя выемками для стружки



B



Многоступенчатые сверла – HSS DM O5

Точный диаметр отверстия благодаря ступенчатой цилиндрической градации сверла

Стандартная конструкция с 2-мя выемками для стружки, спиральная нарезка.

- Цилиндрическая градация ступеней сверла обеспечивает точный диаметр отверстия
- Каждая последующая ступень сверла одновременно удаляет грат с высверливаемого отверстия
- Возможность сверления тонкого листового металла (толщиной до 4 мм)
- При работе используйте средство для смазки металла!
- Паз для более легкого удаления стружки
- Специальная геометрия спирального паза - вокруг сверла - способствует более легкому сверлению и долгому сроку службы сверла по сравнению с обычными сверлами с прямым пазом
- Диаметры всех ступеней нанесены на инструмент методом лазерной гравировки

Описание	Диапазон отверстий	Ø хвостовика	Длина	Арт. №
AM-12	4 - 12 мм x 1 мм	6.0	70 мм	08070
AM-20	4 - 20 мм x 2 мм	9.0	77 мм	08071
AM-30	6 - 30 мм x 2 мм	10.0	98 мм	08072

Набор в пластиковом кейсе 08073

Комплект поставки:

1 x тип AM-12/AM-20/AM-30

Высокоэффективный карандаш для смазки 09012



Арт. № 08072

Арт. № 09012

Область применения и контрольные значения по многоступенчатым сверлам ALFRA

Эти сверла были разработаны для высверливания безупречно круглых по форме и одновременно очищенных от стружки отверстий в листе толщиной 4-6 мм.

Переход образует радиус, который одновременно служит для удаления грата или снятия фаски с отверстия.

В то время как бесшаговые сверла образуют слегка коническое отверстие, многоступенчатые сверла делают цилиндрическое отверстие.

Инструменты продольно-поперечно и с торцевой стороны зуба затылованы шлифовальным кругом, можно производить последующую заточку инструмента.

Рекомендуется использовать данные сверла на стационарных сверлильных станках, но небольшие многоступенчатые сверла также можно использовать в регулируемых ручных перфораторах.

Обязательно следует обратить внимание на достаточную смазку инструмента пастой или эмульсией для смазки и охлаждения.

Контрольные значения количества оборотов в минуту

Тип	лист. сталь St 37	нержав. сталь листовая	цветные металлы	пластмасса (мягкая)
AM	сверление 800	360	1000	1000
	расточка 500 - 180	50 - 70	800 - 400	1000 - 400
AM-1	сверление 800	360	1000	1000
	расточка 200 - 100	100 - 50	500 - 200	600 - 250
PVD+PVK+DKI	сверление 800	360	1000	1000
PVD-VA + SVB	расточка 400 - 200	200 - 100	800 - 500	1000 - 600



Арт. № 08073



Точные бесшаговые конические сверла – HSS DM 05

С нанесенными цифровыми метками методом лазерной гравировки

Бесшаговые сверла ALFRA - идеальный инструмент для общих работ по обработке листового металла - используются в сантехническом деле, электропромышленности, машиностроении и при производстве распределительных шкафов.

Предназначены для цветных металлов, специальной листовой стали, термопластов, терморекативной пластмассы, а также для листовой стали толщиной до 4 мм. За один рабочий ход бесшаговые сверла позволяют центрировать, производить засверловку и сверлить металлический лист. При щадящем обращении сверла можно многократно затачивать. Срок службы данного инструмента может быть значительно увеличен при условии использования спрея для смазки и охлаждения.

Упаковка: поставляются отдельно в пластмассовом кейсе с инструкцией по эксплуатации.

Размер	Диапазон сверления	Ø хвостовика	Арт. №
1	3.0 - 14.0	6.0	09001
2	6.0 - 20.0	8.0	09002
3	16.0 - 30.5	10.0	09003
4	26.0 - 40.0	12.0	09004
5	35.0 - 50.0	12.0	09005
6	46.0 - 60.0	13.0	09006
7 L	4.0 - 30.5	10.0	09007
8*	6.0 - 22.5	8.0	09008

Набор 1	Размеры 1 + 2 + 3 + смазка	09009
---------	----------------------------	-------

Средство для смазки и охлаждения

09012

***специальное антенное сверло**

- Коническое разверточное сверло с цилиндрическим выпуском для сверления отверстий для автомобильных антенн
- Без стружки, деформации, раззенковки, точно по размеру
- Размеры 6.5 - 22.5 мм

Набор бесшаговых конических сверл

Арт. №

в стальном футляре

09009

Комплект поставки:

- 1 x размер 1
- 1 x размер 2
- 1 x размер 3



Арт. № 09001



Арт. № 09002



Арт. № 09003



Арт. № 09004



Арт. № 09005



Арт. № 09006



Арт. № 09007



Арт. № 09008*



Арт. № 09009

Сверла для удаления точечной сварки (короткие)

Alfra. Сделано в Германии

Для пневмоинструмента, для удаления точечной сварки, изготовлены из специальной стали, с фаской на хвостовике и боковичком для центрирования, с заточкой на станке с ЧПУ.

Ø, мм	Сталь	Длина	Станок	Арт. №
8,0	HSS-Co	44,0	Variodrill	10016
8,0	HSS-Co	39,5	Spotle	10007
8,0	HSS-CoTiN	39,5	Spotle	10014
8,0	HSS-CoTiN	44,0	Variodrill	10015

Упаковка - 10 шт.



Арт. № 10016



Арт. № 10007



Арт. № 10014



Арт. № 10015

Сверла для удаления точечной сварки (длинные)

- Благодаря специальной крестовой заточке Alfra с боковичком для центрирования сверла обеспечивают чистое высверливание без грата сварных точек
- Малошумные
- Не требуется накернивания сварных точек, автоматическое центрирование сверла
- Используются на всех ручных перфораторах
- Не требуется дополнительной обточки сварных точек
- Возможность последующей заточки
- Для медленно функционирующих сверлильных станков (макс. 1000 об./мин.)



Арт. № 10008

Ø, мм	Сталь	Длина	Кол-во	Арт. №
8,0	HSS	66,0	10	10017
8,0	HSS	79,0	10	10008
8,0	HSS	89,0	10	10018

Конические зенковки и зенковки для удаления грата

Alfra. Сделано в Германии

- Прецизионные конические зенковки и зенковки для удаления грата из быстрорежущей стали Alfra HSS - идеальный инструмент для любых работ по коническому зенкованию и зачистке от грата
- Служат для быстрого бесшумного удаления стружки, поверхность остается гладкой и не требует дополнительной центровки
- Используются для стали, легких и цветных металлов

Прецизионные конические зенковки и зенковки для удаления грата
90° DIN 335 с цилиндрическим хвостовиком

Номин. Ø, мм	Мин. Ø, мм	Ø h 8 хвостовика	Общая длина	Арт. №
6,3	1,5	5	45	1101063
8,3	2,0	6	50	1101083
10,4	2,5	6	50	1101104
12,4	2,8	8	56	1101124
15,0	3,2	10	60	1101150
16,5	3,2	10	60	1101165
19,0	3,5	10	63	1101190
20,5	3,5	10	63	1101205
25,0	3,8	10	67	1101250
31,0	4,2	12	71	1101310

С износостойким покрытием нитридом титана (TiN)

6,3	1,5	5	45	1102063
8,3	2,0	6	50	1102083
10,4	2,5	6	50	1102104
12,4	2,8	8	56	1102124
16,5	3,2	10	60	1102165
20,5	3,5	10	63	1102205
25,0	3,8	10	67	1102250

Конические зенковки и зенковки для удаления грата с цилиндрическим хвостовиком с наклоном под 90° из быстрорежущей стали HSS-E. Инструмент обладает улучшенным шлифом, что делает работу более спокойной и малошумной. Стружка удаляется через отверстие в зенковке, что препятствует застреванию стружки в обрабатываемой детали.

Ø, мм	Для зенкования	Ø h 8 хвостовика	Длина	Арт. №
10	2 - 5	6	45	1104100
14	5 - 10	8	48	1104140
21	10 - 15	10	65	1104210
28	15 - 20	12	85	1104280
35	20 - 25	15	95	1104350

Ручная прецизионная зенковка 90° с жестко фиксированной пластмассовой ручкой

Ø, мм	Мин. Ø, мм	Длина	Арт. №
11,5	2,8	130	1103115
12,5	2,8	130	1103125
15,0	3,2	150	1103150
16,5	3,2	150	1103165
19,0	3,5	150	1103190
20,5	3,5	150	1103205
25,0	3,8	150	1103250



Арт. № 1101...



Арт. № 1102...



Арт. № 1104...



Арт. № 1103...

Конические зенковки и зенковки для удаления грата

Alfra. Сделано в Германии

Арт. №

Набор зенковок Ø 6,3 - 20,5
Комплект поставки: (номин. Ø)
6,3 - 8,3 - 10,4 - 12,4 - 16,5 - 20,5

1105003

Набор зенковок Ø 6,3 - 25,0
Комплект поставки: (номин. Ø)
6,3 - 8,3 - 10,4 - 12,4 - 16,5 - 20,5 - 25,0

1105004

Набор зенковок с TiALN-покрытием
Комплект поставки: (номин. Ø)
6,3 - 8,3 - 10,4 - 12,4 - 16,5 - 20,5 - 25,0

1105009

Набор специальных зенковок
Конические зенковки и зенковки для удаления грата с
наклонным отверстием 90° из стали HSS-E

1105006

Комплект поставки:

- 1 зенковка 10 мм Ø для отверстий 2 - 5 мм
- 1 зенковка 14 мм Ø для отверстий 5 - 10 мм
- 1 зенковка 21 мм Ø для отверстий 10 - 15 мм
- 1 зенковка 28 мм Ø для отверстий 15 - 20 мм
- 1 специальная паста для смазки



Арт. № 1105003



Арт. № 1105004



Арт. № 1105009



Арт. № 1105006



Ножовочные полотна Milford

Для Rockwell, Makita, Black and Decker, Bosch, Holz-Her, Atlas Copco, Rems, Roller, Milwaukee, Hilti



Для металла, гибкая конструкция

Область применения - металлообработка	Толщина материала в мм	Сталь	Длина	Ширина	Толщина	Зубьев на дюйм	Milford Арт. №	Alfra Арт. №
Металлообработка. Мягкие металлы, медный, алю., латунный кабель; провода; трубы	 > 3 мм	HSS-Bi	100 мм	16 мм	0,9 мм	14	88161	30055
Металлообработка. Мягкие металлы, пластмасса, ламинат и дерево с нагелями	 > 3 мм	HSS-Bi	150 мм	16 мм	0,9 мм	8/12	88215	30040
Все металлы, нержавеющая сталь, стальные трубы, чугун, сплавы и др.	 > 6 мм	HSS-Bi	150 мм	16 мм	0,9 мм	10	88176	30058
Все металлы, нержавеющая сталь, стальные трубы, чугун, сплавы и др.	 > 3 мм	HSS-Bi	150 мм	16 мм	0,9 мм	14	88177	30059
Все металлы, нержавеющая сталь, стальные трубы, чугун, сплавы и др.	 > 1,15 мм	HSS-Bi	150 мм	16 мм	0,9 мм	18	88178	30060
Все металлы, нержавеющая сталь, стальные трубы, чугун, сплавы и др. с универсальной системой зубьев	 3-6 мм	HSS-Bi	150 мм	16 мм	0,9 мм	10/14	88216	30062
Металлообработка. Мягкие металлы, пластмасса, ламинат и дерево с нагелями	 > 3 мм	HSS-Bi	225 мм	16 мм	0,9 мм	8/12	88219	30041
Все металлы, нержавеющая сталь, стальные трубы, чугун, сплавы и др.	 > 6 мм	HSS-Bi	225 мм	16 мм	0,9 мм	10	88174	30063
Все металлы, нержавеющая сталь, стальные трубы, чугун, сплавы и др.	 > 3 мм	HSS-Bi	225 мм	16 мм	0,9 мм	14	88186	30064
Все металлы, нержавеющая сталь, стальные трубы, чугун, сплавы и др.	 > 1,15 мм	HSS-Bi	225 мм	16 мм	0,9 мм	18	88187	30065
Все металлы, нержавеющая сталь, стальные трубы, чугун, сплавы и др. с универсальной системой зубьев	 3-6 мм	HSS-Bi	225 мм	16 мм	0,9 мм	10/14	88217	30066
Металлообработка. Мягкие металлы, пластмасса, ламинат и дерево с нагелями	 > 3 мм	HSS-Bi	290 мм	16 мм	0,9 мм	8/12	88230	30042
Все металлы, нержавеющая сталь, стальные трубы, чугун, сплавы и др. с универсальной системой зубьев	 > 6 мм	HSS-Bi	290 мм	16 мм	0,9 мм	10/14	88218	30072
Металлообработка. Мягкие металлы, пластмасса, ламинат и дерево с нагелями	 > 3 мм	HSS-Bi	228 мм	19 мм	0,9 мм	10/14	88226	30045



Ножовочные полотна Milford

Для Rockwell, Makita, Black and Decker, Bosch, Holz-Her, Atlas Copco, Rems, Roller, Milwaukee, Hilti



Для металла

Область применения - металлообработка	Сталь	Длина	Ширина	Толщина	Зубьев на дюйм	Milford Арт. №	Alfra Арт. №
Для строительных работ							
металл, необр. дерево с большими нагелями	HSS-Bi	140 мм	16 мм	1,6 мм	5/8	88220	30081
Для строительных работ							
металл, необр. дерево с большими нагелями	HSS-Bi	228 мм	25 мм	1,6 мм	5/8	88221	30082
Для строительных работ							
металл, необр. дерево с большими нагелями	HSS-Bi	300 мм	25 мм	1,6 мм	5/8	88222	30083

Для дерева



	Сталь	Длина	Ширина	Толщина	Зубьев на дюйм	Milford Арт. №	Alfra Арт. №
Для дерева с нагелями, пластмассы, ламината							
специально для санации старых зданий	HSS-Bi	150 мм	19 мм	0,9 мм	5/8	88142	30085
Для дерева, пластмассы, слоистых материалов							
для криволинейной резки	HSS-Bi	150 мм		0,9 мм	4/6	88143	30086
Для дерева, гипсоволокнистых плит							
специально для санации старых зданий	HSS-Bi	210 мм	19 мм	0,9 мм	6	88144	30087
Для дерева, гипсоволокнистых плит							
специально для санации старых зданий	HSS-Bi	290 мм	19 мм	0,9 мм	6	88145	30088

Для дерева (со специальным покрытием для мин. трения)



	Сталь	Длина	Ширина	Толщина	Зубьев на дюйм	Milford Арт. №	Alfra Арт. №
Для дерева со специальным покрытием							
для мин. трения	HSS-Bi	228 мм	19 мм	1,0 мм	7	87960	30031



Ножовочные полотна Astroflex® HSS-Bi-Metal

Alfra. Сделано в Германии

Для отрезных станков Rems и Roller

Специальные сабельные ножовочные полотна ALFRA прекрасно подходят к данным станкам. Изготовлены из HSS-Bi-Metal.

- Изготавливаются из высоколегированного сплава HSS-Bi-Metal
- Подвергаются термообработке
- Высочайшая твердость и износостойкость при высоких температурах
- Система зубьев разведенной конструкции

Для труб



Область применения	Сталь	Длина	Ширина	Толщина	Зубьев на дюйм	Полотно №	Арт. №
Трубы диаметром до Ø 2"	HSS-Bi-Metal	140 мм	25 мм	1,6 мм	8	88140-8	30089
Трубы диаметром до Ø 4"	HSS-Bi-Metal	200 мм	25 мм	1,6 мм	8	88200-8	30092

Для резки в труднодоступных местах, резки в одной плоскости

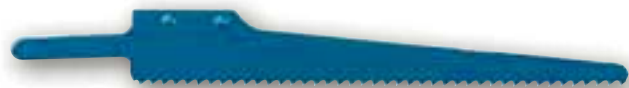


Для резки в труднодоступных местах	HSS-Bi-Metal	150 мм	25 мм	1,1 мм	14		30105
	HSS-Bi-Metal	200 мм	25 мм	1,1 мм	14		30103
например, при резке у стен или на потолке	HSS-Bi-Metal	300 мм	25 мм	1,1 мм	14		30104

Упаковка: 5 шт.

Специальные пилы-ножовки

Подходят для пневматических пил, таких как SIG и Flex-Blech-Tigersagen



Арт. № 31014 - 31017



Арт. № 31018 - 31021

Изготавливаются из биметаллической стали HSS для быстрой резки без опилок, тонкой листовой стали, панелей, труб в системах вентиляции и кондиционирования. Точный развод зубьев, длительный срок службы.

Область применения	Длина мм	Толщина мм	Ширина мм	Зубьев на дюйм		Арт. №
Для листовой стали толщиной более 1,1 мм, пластмассы до 3 мм, дерева до 5 мм	96	0,6	12,5	14	}	31014
	96	0,6	12,5	18		31015
Для листовой стали толщиной 0,7 - 1,1 мм	96	0,6	12,5	24		31016
Для листовой стали толщиной менее 0,7 мм	96	0,6	12,5	32		31017
Для листовой стали толщиной от 1,1 мм, пластмассы до 3 мм, дерева до 5 мм	97	0,6	12,5	14	}	31018
	97	0,6	12,5	18		31019
Для листовой стали толщиной 0,7 - 1,1 мм	97	0,6	12,5	24		31020
Для листовой стали толщиной до 0,7 мм	97	0,6	12,5	32		31021

Внимание! При распиловке работать без нажима, подача только за счет собственного веса

Циркулярное пильное полотно из быстрорежущей стали HSS

Alfra. Сделано в Германии



- Для отрезных станков Eisele и Trennjäger, также подходят для Habermil и Wegoma
- Из стали HSS DM05, с улучшенным качеством поверхности

Размеры: 275 x 2,5 x 40	Арт. №
Дополнительные отверстия: 2/8/55 + 4/11/63 мм	32060
Шаг зубчатого колеса:	
4t = 220 BW	32061
6t = 140 HZ	32062
7t = 120 HZ	32063
8t = 110 HZ	32064



Форма зуба BW = дуговой зуб с двусторонним скосом режущей кромки.

Форма зуба C = дуговой зуб с подрезным и зачистным зубом (HZ).

Ø, мм	Ширина пропила, мм	Отверстие, доп. отверстия (мм) изделия	Шаг, кол-во, форма зубьев	Арт. №
225	2,0	32 2/8/45 + 2/11/63	3t = 220 BW, 4t = 180 BW	32015
225	2,0	40 2/8/55 + 4/12/64	6t = 120 HZ, 8t = 90 HZ	32015
250	2,0	40 2/8/55 + 4/12/64	4t = 200 BW	32012
250	2,0	32 2/8/45 + 2/12/64 + 4/9/50	6t = 128 HZ, 8t = 100 HZ	32021
250	2,5	40 2/8/55 + 2/12/64	4t = 220 BW 6t = 128 HZ, 8t = 100 HZ	32022
275	2,0	40 2/8/55 + 4/12/64	3t = 280 BW, 4t = 220 BW	32023
275	2,5	32 2/8/45 + 2/12/64 + 4/9/50	6t = 140 HZ, 7t = 120 HZ, 8t = 110 HZ	32028
300	2,5	40 2/8/55 + 4/12/64	4t = 220 BW, 6t = 160 HZ	32030
300	2,5	32 2/8/45 + 2/12/64 + 4/9/50	8t = 120 HZ	32035
315	2,5	40 2/8/55 + 4/12/64	4t = 220 BW, 6t = 160 HZ	32037
315	2,5	32 2/8/45 + 2/12/64 + 4/9/50	8t = 120 HZ	32041
315	3,0	40 2/8/55 + 4/12/64		32044
350	3,0	40 2/8/55 + 4/12/64	4t = 280 BW, 6t = 180 HZ, 8t = 140 HZ	32050
350	3,0	50 4/15/80 + 4/14/85	10t = 110 HZ	32053
370	3,0	50 4/15/80 + 4/14/85	5t = 220 BW, 7t = 160 HZ 9t = 120 HZ, 11t = 100 HZ	32055
400	3,0	40 2/15/80 + 4/12/65 + 2/15/100	6t = 200 HZ, 8t = 160 HZ	32057
400	3,5	50 4/15/80 + 4/14/85	10t = 128 HZ, 12t = 100 HZ	32058

Типы

Тип F - гибкое, экономичное полотно из углеродистой стали

Тип M - универсальное применение, проходят частичную термическую обработку

BiH - полотно с закалёнными зубцами, полугибкое, высокопрочное, сделано из стали с высоким содержанием кобальта

Bi-Metal - биметаллическое HSS для гибкого надёжного применения

Тип	Кол-во зубцов/дюйм		Арт. №
Тип F	18 Z	групповой развод зубьев	3300F18
Тип F	24 Z	групповой развод зубьев	3300F24
Тип F	32 Z	групповой развод зубьев	3300F32
Тип M	18 Z	переменный развод зубьев	3300M18
Тип M	24 Z	переменный развод зубьев	3300M24
Тип M	32 Z	переменный развод зубьев	3300M32
Тип R	18 Z	переменный развод зубьев	3300R18
Тип R	24 Z	переменный развод зубьев	3300R24
Тип R	32 Z	переменный развод зубьев	3300R32
Тип BiH	18 Z	переменный развод зубьев	3300BiH18
Тип BiH	24 Z	переменный развод зубьев	3300BiH24
Тип BiH	32 Z	переменный развод зубьев	3300BiH32
Тип Bi-Metal	18 Z	групповой развод зубьев	3300BiM18
Тип Bi-Metal	24 Z	групповой развод зубьев	3300BiM24
HSS-Bi-Metal	32 Z	групповой развод зубьев	3300BiM32

- Выбор цвета, надписи и упаковки под бренд покупателя от 15000 шт.
- Количество в комплекте: 100 шт.



Машинное ножовочное полотно HSS DM O5

Для ножовочных станков

- Используя это полотно, Вы увеличите эффективность машинной резки
- Для резки твердых материалов, труб и профилей любой твердости
- Подходит для высокопрочных сталей
- Параболический профиль зуба для предупреждения раннего стачивания
- Острозаточенные, износоустойчивы благодаря включению карбида в микроструктуру полотна
- Для всех типов ножовочных станков

Габариты, мм	Системы зубьев				Арт. №
300 x 25 x 1.5	8	10	14		33010
350 x 30 x 1.5	6	8	10	14	33011
350 x 30 x 2.0	4	6	8	10	33012
400 x 30 x 1.5	6	8	10	14	33013
400 x 30 x 2.0	4	6	8	10	33014
450 x 30 x 2.0	4	6	8	10	33015
450 x 35 x 2.0	4	6	8	10	33016
450 x 40 x 2.0K	4	6	8	10	33017
500 x 40 x 2.0	4	6	8	10	33018
575 x 50 x 2.5K	3	4	6		33019
650 x 55 x 2.5K	3	4	6		33020
700 x 55 x 2.5K	3	4	6		33021

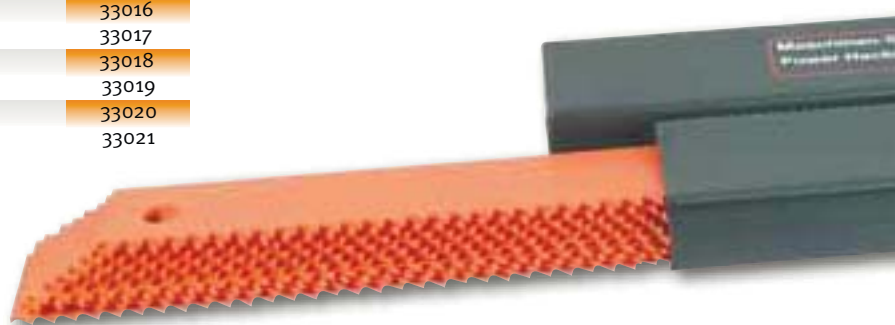
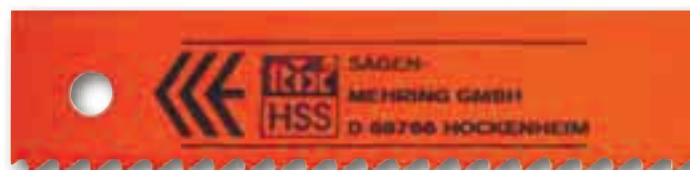
Арт. № 33...

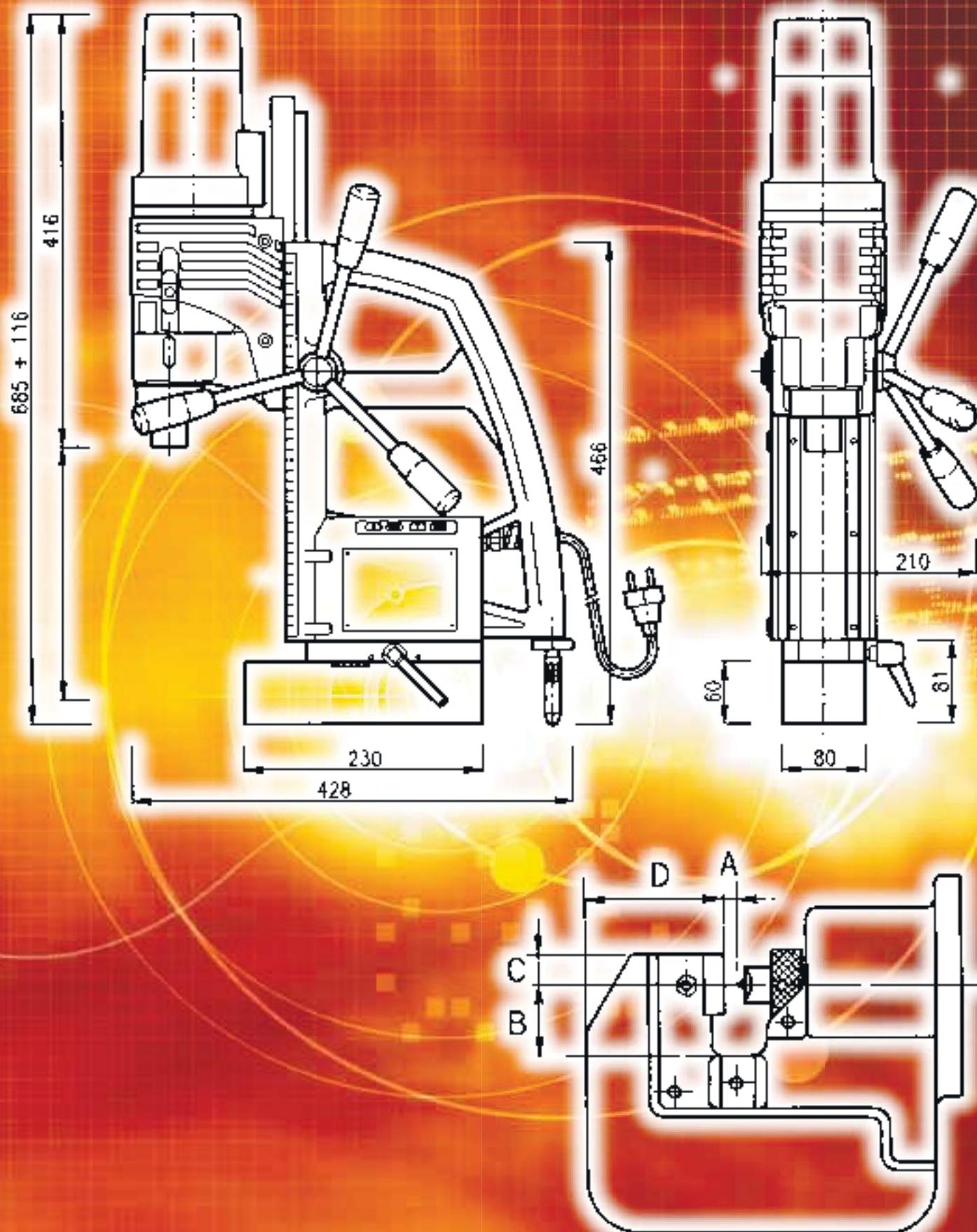
K = Kasto, со смещенными отверстиями.

Другие размеры и зубья - на заказ.

Измерить длину между центрами отверстий.

Кол-во в упаковке - 10 шт.



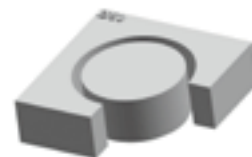


Принцип сверления круговой ножовки

- При сверлении круговой ножовкой более эффективно достигается нужный диаметр отверстия, чем при использовании спиральных сверл
- Оставшаяся сердцевина извлекается по окончании процесса сверления
- Поэтому требуется меньшая мощность и давление подачи
- При использовании спиральных сверл необходимо проводить черновое сверление. Этого можно полностью избежать при использовании круговых ножовок. Вы можете сразу сверлить необходимый диаметр
- Время начала сверления значительно сокращается в зависимости от диаметра отверстия



Экономия при
использовании круговой
ножовки в отличие от
спирального сверла



85% экономия



81% экономия



75% экономия



64% экономия

Сверла ALFRA – таблица скоростей

Для сверл HSS и HSS-Co

Для твердосплавных сверел



Материал	Нелегированная сталь до 700 Н/мм²	Легированная сталь до 1000 Н/мм²	Сплав алюминия
скор. подачи = м/мин.	30	20	30
смазка	охлажд. жид-ть	охлажд. жид-ть	охлажд. жид-ть
Ø мм	Ø дюйм	об./мин.	об./мин.

Не подходит для автоматической подачи!

12	$\frac{15}{32}$	796	531	796
13	$\frac{33}{64}$	735	490	735
14	$\frac{35}{64}$	682	455	682
15	$\frac{19}{32}$	637	425	637
16	$\frac{5}{8}$	597	398	597
17	$\frac{43}{64}$	562	375	562
18	$\frac{45}{64}$	531	354	531
19	$\frac{3}{4}$	503	335	503
20	$\frac{25}{32}$	478	318	478
21	$\frac{53}{64}$	455	303	455
22	$\frac{7}{8}$	434	290	434
23	$\frac{29}{32}$	415	277	415
24	$\frac{15}{16}$	398	265	398
25	$\frac{63}{64}$	382	255	382
26	$1 \frac{1}{32}$	367	245	367
27	$1 \frac{1}{16}$	354	236	354
28	$1 \frac{3}{32}$	341	227	341
29	$1 \frac{9}{64}$	329	220	329
30	$1 \frac{3}{16}$	318	212	318
31	$1 \frac{7}{32}$	308	205	308
32	$1 \frac{17}{64}$	299	199	299
33	$1 \frac{19}{64}$	290	193	290
34	$1 \frac{11}{32}$	281	187	281
35	$1 \frac{3}{8}$	273	182	273
36	$1 \frac{27}{64}$	265	177	265
37	$1 \frac{29}{64}$	258	172	258
38	$1 \frac{1}{2}$	251	168	251
39	$1 \frac{17}{32}$	245	163	245
40	$1 \frac{37}{64}$	239	159	239
41	$1 \frac{39}{64}$	233	155	233
42	$1 \frac{21}{32}$	227	152	227
43	$1 \frac{11}{16}$	222	148	222
44	$1 \frac{47}{64}$	217	145	217
45	$1 \frac{25}{32}$	212	142	212
46	$1 \frac{13}{16}$	208	138	208
47	$1 \frac{55}{64}$	203	136	203
48	$1 \frac{57}{64}$	199	133	199
49	$1 \frac{15}{16}$	195	130	195
50	$1 \frac{31}{32}$	191	127	191
60	$2 \frac{3}{8}$	159	106	159

При сверлении Hardox рекомендуем использовать сверла ASP 30/ASP 60. Также используйте чистую охлаждающую жидкость и уменьшите количество оборотов на 10%. Следуйте колонке „легированная сталь“ до 1000 Н/мм². Используйте только станки с большой силой магнитного сцепления, вертикальные сверлильные станки или фрезерные станки.

Материал	Нелегированная сталь до 700 Н/мм²	Легированная сталь до 1000 Н/мм²	Сплав алюминия
скор. подачи = м/мин.	50	35	60
смазка	охлажд. жид-ть	охлажд. жид-ть	охлажд. жид-ть
Ø мм	Ø дюйм	об./мин.	об./мин.

Не подходит для автоматической подачи!

18	$\frac{45}{64}$	885	619	1062
19	$\frac{3}{4}$	838	587	1006
20	$\frac{25}{32}$	796	557	955
21	$\frac{53}{64}$	758	531	910
22	$\frac{7}{8}$	724	507	869
23	$\frac{29}{32}$	692	485	831
24	$\frac{15}{16}$	663	464	796
25	$\frac{63}{64}$	637	446	764
26	$1 \frac{1}{32}$	612	429	735
27	$1 \frac{1}{16}$	590	413	708
28	$1 \frac{3}{32}$	569	398	682
29	$1 \frac{9}{64}$	549	384	659
30	$1 \frac{3}{16}$	531	372	637
31	$1 \frac{7}{32}$	514	360	616
32	$1 \frac{17}{64}$	498	348	597
33	$1 \frac{19}{64}$	483	338	579
34	$1 \frac{11}{32}$	468	328	562
35	$1 \frac{3}{8}$	455	318	546
36	$1 \frac{27}{64}$	442	310	531
37	$1 \frac{29}{64}$	430	301	531
38	$1 \frac{1}{2}$	419	293	503
39	$1 \frac{17}{32}$	408	286	490
40	$1 \frac{37}{64}$	398	279	478
41	$1 \frac{39}{64}$	388	272	466
42	$1 \frac{21}{32}$	379	265	455
43	$1 \frac{11}{16}$	370	259	444
44	$1 \frac{47}{64}$	362	253	434
45	$1 \frac{25}{32}$	354	248	425
46	$1 \frac{13}{16}$	346	242	415
47	$1 \frac{55}{64}$	339	237	407
48	$1 \frac{57}{64}$	332	232	398
49	$1 \frac{15}{16}$	325	227	390
50	$1 \frac{31}{32}$	318	223	382
55	$2 \frac{5}{32}$	290	203	347
60	$2 \frac{3}{8}$	265	186	318
65	$2 \frac{9}{16}$	245	171	294
70	$2 \frac{3}{4}$	227	159	273
75	$2 \frac{61}{64}$	212	149	255
80	$3 \frac{5}{32}$	199	139	239
85	$3 \frac{11}{32}$	187	131	225
90	$3 \frac{35}{64}$	177	124	212
95	$3 \frac{47}{64}$	168	117	201
100	$3 \frac{15}{16}$	159	111	191

Нарезка резьбы – Рекомендуемые размеры (ISO 26Н)

Рекомендации по использованию сверл с устройством для нарезки резьбы

Нарезка резьбы: метчик должен быть наведен на деталь.

Опустите шпиндель так, чтобы метчик касался поверхности и можно было начать работу. Пожалуйста, следуйте таблице ISO метрической резьбы.

Схема отверстий метрической резьбы ISO

Размеры	Шаг резьбы	Ø сверла
M3	0.5	2.5
M4	0.7	3.3
M5	0.8	4.2
M6	1	5
M8	1.25	6.8
M10	1.5	8.5
M12	1.75	10.2
M14	2	12
M16	2	14
M18	2.5	15.5
M20	2.5	17.5

Мелкая метрическая резьба

Размеры	Шаг резьбы	Ø сверла
M8x1	1	7
M10x1	1	9
M12x1	1	11
M12x1,5	1.5	10.5
M14x1	1	13
M14x1,5	1.5	12.5
M16x1	1	15
M16x1,5	1.5	14.5
M20x1	1	19
M20x1,5	1.5	18.5

Советы по нарезке резьбы:

1. Отверстие под винт

Для отверстий под винт мы рекомендуем также описанные метчики. Обеспечивается полное извлечение стружки. Специальная шлифовка гарантирует безопасную переустановку, когда метчик извлекается из отверстия левым вращением.

2. Резьбовые несквозные отверстия

Для глухих отверстий мы рекомендуем также описанные метчики. Стружка распределяется из отверстия против направления сверления. Важно: не касаться метчиком поверхности дна отверстия, так как в этом случае не будет активирован автоматический возврат. Необходимо произвести более глубокое сверление перед нарезкой резьбы.

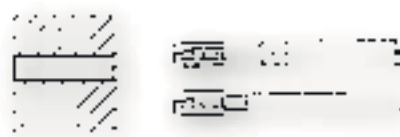
В противном случае, метчик необходимо извлекать вручную.

3. Глухие отверстия до 1,5 x D

Метчики подбираются в соответствии с указаниями на картинке. Здесь также стружка извлекается из отверстия против хода сверла. Важно: не касаться метчиком поверхности дна отверстия. Необходимо произвести более глубокое сверление перед нарезкой резьбы.

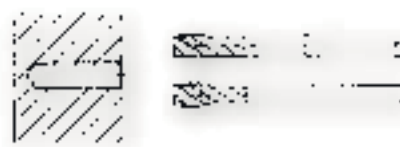
В противном случае, метчик необходимо извлекать вручную.

Выброс стружки по ходу инструмента



DIN 371 с усиленным хвостовиком (Форма В), наклоном винтовой подточки на передней поверхности, 3.5 - 5 витков

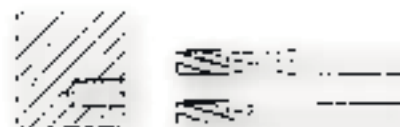
Выброс стружки при извлечении инструмента



DIN 371 с усиленным хвостовиком, спиральная нарезка, угол 35° правая спираль, наконечник С, 3 витка

DIN 376 с хвостовиком для нарезки резьбы, глубина резьбы 3 x D

Выброс стружки при извлечении инструмента



DIN 371 с усиленным хвостовиком, спиральная нарезка, угол 17° правая спираль, наконечник С, 3 витка

DIN 376 с хвостовиком для нарезки резьбы, глубина резьбы 1.5 x D

Гидравлический пресс APS 60/70/120 – рекомендации по применению

Как достичь оптимального соотношения толщины материала и размера инструмента

В ежедневной практике обычным является вопрос о выборе необходимого размера инструмента в зависимости от толщины обрабатываемого материала.

Согласно прежнему правилу для обычных моделей прессов, минимальный размер инструмента должен соответствовать толщине материала.

Для наших гидравлических прессов это правило более действенно.

Но оно применимо лишь к быстрым механическим прессам, т.к. обработка материалов с большей толщиной может привести к поломке инструмента.

С нашими прессами ALFRA PRESS APS, операции протекают равномерно и медленно, позволяя производить пробивку отверстий, даже когда их диаметр меньше толщины материала.

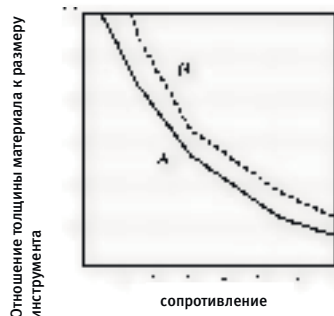
Но все же, должен соблюдаться конкретный минимальный диаметр. По этой причине, мы провели ряд испытаний, результаты которых представлены на графике 1. Например:

Вам необходимо пробить отверстие в стали St 37. Каким будет правильное соотношение размера инструмента и толщины материала? Сопротивление материала - примерно 30 кг/мм². Рекомендуемое соотношение представлено прямой A. Соответствующая величина на оси ординат равна 1.3.

Вывод: Рекомендуемое соотношение составляет 1.3.

Верхний допустимый предел соотношения представлен прямой B, которая даёт значение на оси ординат 1.7. Следовательно, существует возможность пробивки отверстий диаметром 1/1.7. Следует относиться к этому пределу допуска как к исключению, т.к. срок службы инструмента будет значительно сокращен.

Мы рекомендуем следовать данным прямой A для правильного определения соотношения толщины материала и размера инструмента.



1

Соотношение в зависимости от силы сопротивления.

Минимальный размер инструмента при определённой толщине материала.

При определённой толщине материала, график 2 может быть использован для быстрого определения размера инструмента. Значения приведены для Al, Cu, St 37 и St 70.

Пример:

Вам требуется пробить отверстие в стали St 37; толщина материала 20 мм. Каков минимальный размер пробиваемого отверстия?

См. значение сплошной прямой.

Вывод: минимальный диаметр отверстия 15 мм.

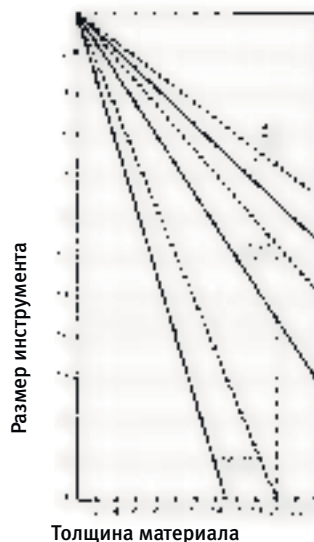
Прерывистая линия показывает верхний допустимый предел, который может быть использован только в исключительных случаях (т.к. сокращается срок службы инструмента).

Мы рекомендуем подбирать величину диаметра отверстия в соответствии с данными сплошной линии.

Матрицы и пуансоны ALFRA делаются из высококачественных материалов.

Необходимо принять во внимание следующие причины поломок:

1. Выбор неправильного соотношения размера инструмента и толщины материала
2. Материал не выровнен под пуансон
3. Колебания в процессе работы
4. Зажим имеет повреждения или неправильно настроена высота, так что при снятии пресса произойдет перекос материала
5. Расстояние между зажимом и инструментом слишком большое. Тонкий листовый материал может погнуться при снятии пресса. В таком случае ломается острие инструмента. В этом случае мы рекомендуем использование зажимов с направляющими или специальных зажимов



2

	Толщина матер. (St 37), мм	Требуемая сила пробивки [кН] (10 кН ... примерно 1 т) • диаметр (мм)																					
		7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28
		APS 60										APS 70/70D					APS 120/110D						
APS 60 (ST 42)	3	25	28	32	35	39	43	46	50	53	57	60	64	67	71	74	78	82	85	89	92	96	99
	4	33	38	43	47	52	57	61	66	71	76	80	85	90	94	99	104	109	113	118	123	128	132
	5	41	47	53	59	65	71	77	83	89	94	100	106	112	118	124	130	136	142	148	154	159	165
	6	50	57	64	71	78	85	92	99	106	113	120	128	135	142	149	156	163	170	177	184	191	198
	7	58	66	74	83	91	99	107	116	124	132	141	149	157	165	174	182	190	198	207	215	223	232
	8		76	85	94	104	113	123	132	142	151	161	170	180	189	198	208	217	227	236	246	255	265
	9			96	106	117	128	138	149	159	170	181	191	202	213	223	234	245	255	266	276	287	298
10				118	130	142	154	165	177	189	201	213	224	236	248	260	272	283	295	307	319	331	
APS 70	11					143	156	169	182	195	208	221	234	247	260	273	286	299	312	325	338	351	364
APS 70D	12						170	184	198	213	227	241	255	269	283	298	312	326	340	354	369	383	397
(ST 42)	13							200	215	230	246	261	276	292	307	322	338	353	369	384	399	415	430
APS 120	14								232	248	265	281	298	314	331	347	364	380	397	413	430	447	463
APS 110D	15									266	283	301	319	337	354	372	390	408	425	443	461	478	496
(ST 42)	16										302	321	340	359	378	397	416	435	454	472	491	510	529
	17											341	361	382	402	422	442	462	482	502	522	542	562
	18												383	404	425	447	468	489	510	532	553	574	595

Фактическая сила пробивания

APS	60	70	120	70D	110D
в кН	225	313	470	454	508

	St 37	St 42	St 52	St 60	C 25	C 35	C 45	C 60
Rm макс. (листовой металл)	470	510	630	710	600	700	800	900
Тау макс. = 0,85 * Rm макс.	376	408	504	568	480	560	640	720
коэф. (Сталь X / St 37)	1.00	1.09	1.34	1.51	1.28	1.49	1.70	1.91

Пример 1: пресс APS 70D, F макс. = 454 кН
диаметр пуансона Ø = 20 мм
толщина материала T = 8 мм
материал C 45, R_m макс. = 800 Н/мм²

Пример 2: пресс APS 70, F макс. = 313 кН
диаметр пуансона Ø = 21 мм
толщина материала T = 12 мм
материал St 42, R_m макс. = 510 Н/мм²

Расчет 1: F = F (St 37) * коэф. (C 45/St 37)
F = 189 * 1.70 = 321.3 кН
F < F макс., значительная сила пробивания

Расчет 2: F = F (St 37) * коэф. (St 42/St 37)
F = 298 * 1.09 = 324.8 кН
F < F макс., сила пробивания не значительна
Пожалуйста, выбирайте наши APS 120

Преобразование – Давление

- Паскаль (Па) = 1 Ньютон (Н)/м²
- 1 Бар (бар) =
10 выше 5 Па = 10 выше 5 Н/м² = 10 Н/м² = 750,06 мм ртутного столба
- 1 бар = 1,019 кг/см² = 0,1 Н/м² = 14,5 psi (psi - фунт на квадратный дюйм)
- 1 кг/см² (atu) = 0.981 бар = 0.981 Н/мм² = 14.2234 psi
- 1 бар = 1.02 техническая атмосфера (при) = 1.02 кп/см² = 10 Н/см²
- 1 физическая атмосфера (атм) =

$$= 1.013 \text{ бар} = 1.033 \text{ кг/см}^2 = 760 \text{ мм WC} = 760 \text{ торр}$$

- 1 торр = 1.332 мбар
- 1 м водяного столба (мWC) = 0.0980665 бар
- 1 мм водяного столба = 0.0980665 мбар = 9.80655 Па
- 1 Н/мм² = 10 бар = 10.19 кг/см² = 145 psi
- 1 psi = 0.069 бар = 0.0703 кг/см² 00.0069 Н/мм²

Таблица преобразований – Меры давления

Преобразование измерительных мер давления “бар” и “psi - фунт на квадратный дюйм”

Бар	psi	psi	бар
1	14.5	1	0.068965517
10	145	100	6.896551724
100	1450	100	6.896551724
500	7250	5000	344.8275862
1000	14500	10000	689.6551724
1200	17400	10500	724.137931

Советы по фрезерованию

Модели KFH 150, KFH 250, KFT 250, KFT 500

Наши мощные двигатели имеют бесступенчатую регулировку. Мы рекомендуем начинать работу на низких скоростях и увеличивать скорость плавно в процессе фрезерования.

Оптимальная скорость двигателя может быть определена по звуку фрезы и по усилию скорости подачи.

Скорость фрезерования, зависящая от инструмента, может быть определена с помощью известной формулы, таким образом, количество оборотов может быть установлено заранее.

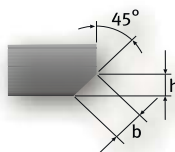
$$n = \frac{v_c \cdot 1000}{d \cdot 3,14} \text{ У/мин.} \quad d = \text{Ø фрезы, } n = \text{об./мин., } 3,14 = \text{Пи}$$

Значение скорости фрезерования (n) и скорости резки (v_c) имеют значение для используемого материала, глубины фаски, геометрии детали, обработанной резанием цельной твердосплавной фрезой.

Глубина фаски (h)

Для того чтобы выбрать нужную цельную твердосплавную фрезу, определяется величина глубины фаски. При использовании моделей KFT 250 и KFT 500 нужно иметь в виду, что инструмент держится и контролируется вручную. Если сила фрезерования слишком высока, особенно при небольшой заготовке, глубина фаски должна достигаться несколькими подходами.

Не производите глубокие фаски за один подход!



Ширина фаски (b)

Ширина фаски может быть определена по формуле ($b = h \times 1.414$)

Направление вращения

При обработке деталей на станках, которые необходимо устанавливать на стол, необходимо учитывать направление вращения.

При использовании станков ручного управления (модели KFH 150, KFH 250) необходимо учитывать направление хода.

Одновременное фрезерование может быть достигнуто только при очень небольшой глубине фаски.

Обработка поверхности

Обработка поверхности фаски зависит от используемой цельной твердосплавной фрезы, от материала и подачи. Если стружка раскаляется, значит подача слишком большая или фреза слишком тонкая.

Сокращение расходов на инструмент

В сочетании с вышеупомянутыми цельными твердосплавными фрезами могут также использоваться стандартные цельные твердосплавные концевые фрезы с режущим наконечником. При установке фрезы в державку, фреза может быть полностью скрыта.



Снижение себестоимости:
Большая часть режущей кромки фрезы может быть использована за счет смещения при фиксации во втулке станка

Фрезерный станок для сварных швов – SKF 63-15

Материал

Конструкционная сталь до 850 Н/мм²

Закаленная сталь более 850 Н/мм²

Нержавеющая и кислотостойкая сталь до 600 Н/мм²

Стальное литьё до 450 Н/мм²

Чугун до 400 Н/мм²

Алюминий

(Специальные многогранные режущие пластины - по индивидуальному заказу)

Совет по достижению наилучшего результата

0.8 - 1.0 м/мин.

0.75 м/мин.

0.5 м/мин.

0.6 м/мин.

0.8 - 1.0 м/мин.

0.4 м/мин.

ALFRA – Фрезерные пластины для станка SKF-63-15

	Арт. №		Арт. №
Фрезерная пластина с многослойным покрытием TiAlN/TiN-PVD, подходит для обычной и нержавеющей стали, зазор 11°	25013	Фрезерная пластина с многослойным покрытием TiAlN/TiN-PVD, для стали < 1400 Н/мм², нержавеющей стали > 900 Н/мм², зазор 11°	25010.15036E
Фрезерная пластина с многослойным покрытием TiAlN/TiN-PVD, для стали < 850 Н/мм², нержавеющей стали > 900 Н/мм², зазор 20°	25010.15036B	Фрезерная пластина с полировкой для алюминия и NE-металлов, зазор 11°	25010.15036C

Зазор

Угол между твердосплавным зубцом и материалом, который нужно обработать. Твердосплавные сверла ALFRA снабжены несколькими углами зазора на режущей поверхности.

Глубина реза

Максимальная глубина материала, которая может быть обработана конкретным инструментом (не путать с высотой инструмента).

Стружечная канавка

В ней находится стружка и выводится из отверстия.

Направляющая стружки

Направляет стружку от зубцов в стружечную канавку.

Поверхность образования стружки

На этой поверхности образуется стружка.

Угол образования стружки

Угол между осью инструмента и поверхностью образования стружки.

Превышение длины инструмента

Превышение напыления над основной частью.

Разница в высоте инструмента

Действует как стружколом.

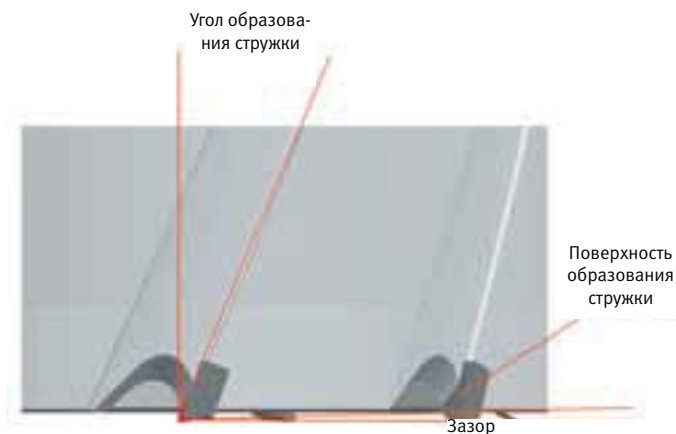
Таблица скоростей

Rotabest®- твердосплавное сверло

Не подходят для автоматической подачи

Материал	м/мин.	мм/об./мин.
Конструкц. сталь 50 кп/м²	40-60	0.08-0.12
Сталь 50-70 кп/м²	30-50	0.08-0.12
Нержавеющая сталь	18-45	0.8-0.10
Чугун	65-95	0.12-0.20
Цветные металлы, алюминий	100-550	0.22-0.45
Редкие сплавы	10-30	0.05-0.08

Точность (приблизительное значение)/потребляемое напряжение/+ 0,10 мм Производительность /±0 мм



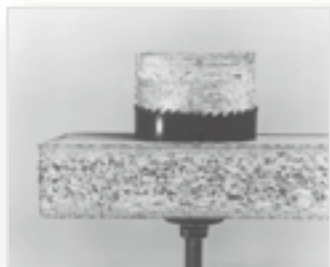
Биметаллические круговые ножовки HSS – Рекомендации

Для достижения наилучших результатов:

1. Используйте круговые ножовки со скоростью резки, указанной в инструкции на упаковке.
2. Не применяйте излишнее усилие на ножовки. При сверлении твердых материалов применяйте большее усилие; чем мягче материал, тем меньше усилия необходимо прилагать.
3. Для наиболее точного центрирования центровое сверло должно выступать не менее, чем на 6 мм за край ножовки. Рекомендуем предварительно засверлить отверстие - в этом случае центровое сверло используется как направляющая и ось для центрирования.
4. Для увеличения срока службы ножовки и предотвращения преждевременного износа зубьев следует использовать смазочно-охлаждающую жидкость при сверлении материала.
5. Ось державки должна быть плотно зафиксирована с помощью направляющих сторон и правильно установлена в патрон.
6. Круговая ножовка должна использоваться под прямым углом. Избегайте установки ножовки под другим углом, это может привести к несчастному случаю.
7. При использовании круговых ножовок большого диаметра с ручными дрелями необходимо прочно закрепить дрель (рекомендуется использовать подставку-держатель для дрели).
8. Державка должна быть прочно накручена на круговую ножовку на всю глубину резьбы. Направляющие державки должны плотно прилегать к отверстиям на ведомой круговой ножовке, иначе резка ножовки может быть сорвана.
9. Закрепляйте направляющие штыри вращающимся кольцом на случай быстрой смены переходника.
10. Одевайте защитные очки при работе с биметаллической круговой ножовкой и берегите руки на случай, если ножовка соскочит. Никогда не предпринимайте попыток остановить соскочившую ножовку.
11. Периодически приподнимайте ножовку, особенно когда пилите древесину и древесные материалы, убирайте опилки и щепки. Если этого не делать, зубья пилы могут нагреться и ножовка будет заедать и останавливаться в процессе работы.
12. При сверлении древесины и древесных материалов мы рекомендуем следующие процедуры:

Просверлите несколько отверстий внутри разреза. Это поможет избежать появления сколов и частых остановок для того, чтобы очистить зубья ножовки.

Если обрабатываемый материал имеет особенно большую толщину, рекомендуется сверлить с обеих сторон, с каждой стороны до середины детали. Или просверлить несколько отверстий прямо внутри разреза. Это поможет избежать появления сколов и частых остановок для того, чтобы очистить зубья ножовки.



Увеличение имеющихся отверстий: имеющееся отверстие 32 мм или большего диаметра может быть увеличено с помощью простого приема: возьмите 32 мм круговую ножовку и установите внутрь круговой ножовки, нужного Вам диаметра, на резьбу державки A2. Эта внутренняя ножовка действует как центр для расширения существующего отверстия (см. фото).



Не рекомендуется:

1. Сверлить слишком быстро или слишком медленно. Зубья могут нагреться и преждевременно затупиться.
2. Применять неравномерное давление инструмента на обрабатываемое изделие, так как может произойти поломка зубьев и деформация изделия.
3. Работать с металлическими материалами насухо - всегда используйте смазочно-охлаждающую жидкость.
4. Наклонять инструмент при обработке изделия, т.к. возникает риск травм при работе с ручными станками. Это также может привести к поломке инструмента.
5. Убедиться, что все части инструмента находятся в действии.
6. При неправильном использовании и плохом закреплении обрабатываемых материалов круговая ножовка изнашивается неравномерно.
7. Заточивать круговую ножовку вручную - инструмент должен затачиваться специалистами.
8. Если державка располагается глубоко в зажимном патроне или если она смещена, давление становится слишком сильным.
9. Если пила снашивается неравномерно, значит она неправильно установлена или обрабатываемый материал закреплен неверно.
10. При работе ножовкой на высоких скоростях без смазочно-охлаждающей жидкости возможно посинение зубьев ножовки.

Круговые ножовки HSS Vi-Metal – Таблица скоростей

Рекомендуемая скорость в зависимости от материала (об./мин.)

Диаметр, мм	Мягкая сталь	Чугун	Инструмент.+ нерж. сталь	Латунь, медь	Алюминий	Дерево
14	580	400	300	790	900	3000
16	550	365	275	730	825	3000
17	500	330	250	665	750	3000
19	460	300	230	600	690	3000
20	440	290	220	580	660	3000
21	425	280	210	560	635	3000
22	390	260	195	520	585	3000
24	370	245	185	495	555	3000
25	350	235	175	470	525	2700
27	325	215	160	435	480	2700
29	300	200	150	400	450	2700
30	285	190	145	380	425	2400
32	275	180	140	380	410	2400
33	260	175	135	345	390	2400
35	250	165	125	330	375	2400
37	240	160	120	315	360	2400
38	230	150	115	300	345	2400
40	220	145	110	290	330	2100
41	210	140	105	280	315	2100
43	205	135	100	270	305	2100
44	195	130	95	260	295	2100
46	190	125	95	250	285	2100
48	180	120	90	240	270	2100
51	170	115	85	230	255	2000
52	165	110	80	220	245	2000
54	160	105	80	210	240	2000
57	150	100	75	200	225	2000
59	145	100	75	195	225	2000
60	140	95	70	190	220	2000
64	135	90	65	180	205	1800
65	130	85	65	175	200	1800
67	130	85	65	170	195	1800
70	125	80	60	160	185	1800
73	120	80	60	160	180	1800
76	115	75	55	150	170	1500
79	110	70	55	140	165	1500
83	105	70	50	140	155	1500
86	100	65	50	130	150	1200
89	95	65	45	130	145	1200
92	95	60	45	120	140	1200
95	90	60	45	120	135	1200
98	90	60	45	120	135	1200
102	85	55	40	110	130	1000
105	80	55	40	110	120	1000
108	80	55	40	110	120	900
111	80	50	40	100	120	900
114	75	50	35	100	105	900
121	75	50	35	95	95	900
127	65	45	30	90	90	800
133	60	40	25	86	85	800
140	60	40	25	85	85	800
146	55	35	25	75	75	800
152	55	35	25	75	75	800

Скорость можно увеличивать или уменьшать в зависимости от материала и способа работы.

Внимание: не используйте масло при работе с чугуном. Для работы с алюминием используйте парафин.

Расчет скорости подачи ножовки

n = скорость (об./мин.)

v_c = скорость подачи (м/мин.)

d = диаметр (мм)

$$v_c = \frac{\pi \times d \times n}{1000}$$



Круговые твердосплавные ножовки – Таблица скоростей

Расчет скорости

n = скорость (об./мин.)

v_c = скорость подачи (м/мин.)

d = диаметр инструмента (мм)

$$n = \frac{v_c \times 1000}{d \cdot \pi}$$

Пример расчета:

$d = 20 \text{ мм}$

$v_c = 50 \text{ м/мин.}$

$$n = \frac{50000}{20 \cdot \pi} = 795,77 \text{ об./мин.}$$

Инструмент Ø	Скорость резки												
	Нержавеющая сталь					Мягкая низкоугл. сталь							
	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80
16	398	498	597	697	796	896	995	1095	1194	1294	1393	1493	1592
18	354	442	531	619	708	796	885	973	1062	1150	1238	1327	1415
20	318	398	478	557	637	717	796	876	955	1035	1115	1194	1274
22	290	362	434	507	579	651	724	796	869	941	1013	1086	1158
24	265	332	398	464	531	597	663	730	796	863	929	995	1062
26	245	306	367	429	490	551	612	674	735	796	857	919	980
28	227	284	341	398	455	512	569	626	682	739	796	853	910
30	212	265	318	372	425	478	531	584	637	690	743	796	849
32	199	249	299	348	398	446	496	547	597	647	697	746	796
34	187	234	281	328	375	422	468	515	562	609	656	703	749
36	177	221	265	310	354	398	442	487	531	575	619	663	708
38	168	210	251	293	335	377	419	461	503	545	587	629	670
40	159	199	239	279	318	358	398	438	478	518	557	597	637
42	152	190	227	265	303	341	379	417	455	493	531	569	607
44	145	181	217	253	290	326	362	398	434	470	507	543	579
46	138	173	208	242	277	312	346	381	415	450	485	519	554
48	133	166	199	232	265	299	332	365	398	431	464	498	531
50	127	159	191	223	255	287	318	350	382	414	446	478	510
52	122	153	184	214	245	276	306	337	367	398	429	459	490
54	118	147	177	206	236	265	295	324	354	383	413	442	472
56	114	142	171	199	227	256	284	313	341	370	398	427	455
58	110	137	165	192	220	247	275	302	329	357	384	412	439
60	106	133	159	186	212	239	265	292	318	345	372	398	425
62	103	128	154	180	205	231	257	283	308	334	360	385	411
64	100	124	149	174	199	224	249	274	299	323	348	373	398
66	97	121	145	169	193	217	241	265	289	314	338	362	386
68	94	117	141	164	187	211	234	258	281	304	328	351	375
70	91	114	136	159	182	205	227	250	273	296	318	341	364
72	88	111	133	155	177	199	221	243	265	288	310	332	354
74	86	108	129	151	172	194	215	237	258	280	301	323	344
76	84	105	126	147	168	189	210	230	251	272	293	314	335
78	82	102	122	143	163	184	204	225	245	265	286	306	327
80	80	100	119	139	159	179	199	219	239	259	279	299	318
82	78	97	117	136	155	175	194	214	233	252	272	291	311
84	76	95	114	133	152	171	190	209	227	246	265	284	303
86	74	93	111	130	148	167	185	204	222	241	259	278	296
88	72	90	109	127	145	163	181	199	217	235	253	271	290
90	71	88	106	124	142	159	177	195	212	230	248	265	283
92	69	87	104	121	138	156	173	190	208	225	242	260	277
94	68	85	102	119	136	152	169	186	203	220	237	254	271
96	66	83	100	116	133	149	166	182	199	216	232	249	265
98	65	81	97	114	130	146	162	179	195	211	227	244	260
100	64	80	96	111	127	143	159	175	191	207	223	239	255

Для сверления волокнистых материалов FRP

Ø, мм	Дерево ДСП	Пласт-масса	Каменная кладка	Стеновая плита*
25/30/35	1000	800	800	500
40/45/50	800	600	700	400
58 to 74	600	400	600	400
80/105	400	300	300	300

* Сверление кафеля твердостью не больше 6. Начинать сверление необходимо малым ходом, погружая зубцы ножовки равномерно в кафель, с одинаковой скоростью, чтобы избежать сколов по краю отверстий. Далее сверлить с нормальной для этого инструмента скоростью. Кафель твердостью более 6 сверлить только алмазными или карбидными пилами.

Примечания:

- Для перфорации использовать режим сверления без удара
- Удар и падения инструмента могут привести к небольшому сколу режущей пластины, что приведет к поломке инструмента
- Не наклонять пилу во время работы
- Перед каждой операцией удалять выпиленную часть. При работе с древесными материалами убирать опилки

Примечание:

Многоцелевой круговой ножовкой можно зенковать края отверстий. Зенкер ставится между ножовкой и державкой, зенковка делается в древесине или древесных материалах. Это позволяет устанавливать распределительные коробки вровень с поверхностью.

Важно!

- Очищать зенкер перед использованием
- Зенкер предназначен только для снятия кромки



Таблица скоростей – Многоступенчатые и бесшаговые конические сверла

Многоступенчатые сверла

Эти сверла были разработаны для высверливания безупречно круглых по форме и одновременно очищенных от стружки отверстий в листе толщиной 4-6 мм.

Переход образует радиус, который одновременно служит для удаления грата или снятия фаски с отверстия.

В то время как бесшаговые сверла образуют слегка коническое отверстие, многоступенчатые сверла делают цилиндрическое отверстие.

Инструменты продольно-поперечно и с торцевой стороны зуба затылованы шлифовальным кругом, можно производить последующую заточку инструмента.

Рекомендуется использовать данные сверла на стационарных сверлильных станках, но небольшие многоступенчатые сверла также можно использовать в регулируемых ручных перфораторах.

Обязательно следует обратить внимание на достаточную смазку инструмента пастой или эмульсией для смазки и охлаждения.

Бесшаговые конические сверла ALFRA HSS DM 05

- Всегда учитывайте рекомендуемую скорость резки
- При щадящем обращении сверла можно многократно затачивать

За один рабочий ход бесшаговые сверла позволяют центрировать, производить засверловку, сверлить и снимать фаску с помощью специальной режущей кромки сверла. Данные сверла применяются для работы с тонким листовым металлом для увеличения диаметра имеющихся отверстий, для сверления труб, для сверления отверстий под углом, для сверления взаимнопроникающих отверстий. Подходят для ручных дрелей.

Материал	Сталь < 700	Сталь > 700	Легирован. сталь < 1000	Чугун < 250	Чугун > 250	Нержав. сталь	CuZn сплавы хрупкие	CuZn сплавы плотные	Алюмин. сплавы	Термо- пластик	Дюро- пластик	Дерево
	Н/мм²	Н/мм²	Н/мм²	Н/мм²	Н/мм²				< 11% Si			
Толщина	5,0 мм	5,0 мм	5,0 мм	5,0 мм	5,0 мм	3,0 мм	5,0 мм	5,0 мм	5,0 мм	5,0 мм	5,0 мм	25,0 мм
Смазка	спец. паста	спец. паста	спец. паста	воздух	воздух	спец. паста	воздух	воздух	парафин	вода	воздух	воздух
Vс = м/мин.	25	20 - 25	20	15	10	5	60	35	30	20	15	> 40
Ø, мм	об./мин.	об./мин.	об./мин.	об./мин.	об./мин.	об./мин.	об./мин.	об./мин.	об./мин.	об./мин.	об./мин.	об./мин.
4,0 - 12,0	1900 - 600	1700 - 580	1550 - 520	1190 - 400	800 - 250	400 - 130	4700 - 1550	2750 - 920	2350 - 790	1550 - 520	1190 - 400	3000 - 1000
4,0 - 20,0	1900 - 400	1700 - 350	1550 - 300	1190 - 240	800 - 160	400 - 80	4700 - 950	2750 - 550	2350 - 470	1550 - 300	1190 - 240	3000 - 650
12,0 - 20,0	600 - 400	600 - 350	520 - 300	400 - 240	250 - 160	130 - 80	1550 - 950	920 - 550	790 - 470	520 - 300	400 - 240	1000 - 650
4,0 - 24,0	1900 - 300	1700 - 280	1550 - 250	1190 - 200	800 - 130	400 - 65	4700 - 790	2750 - 460	2350 - 400	1550 - 250	1190 - 200	3000 - 550
6,0 - 30,0	1300 - 250	1200 - 230	1000 - 200	780 - 150	530 - 100	250 - 50	3150 - 630	1850 - 370	1590 - 310	1000 - 200	780 - 150	2100 - 420
20,0 - 30,0	400 - 250	350 - 230	300 - 200	230 - 150	160 - 100	80 - 50	950 - 630	550 - 370	470 - 310	300 - 200	230 - 150	650 - 420
6,0 - 36,0	1300 - 220	1200 - 200	1000 - 170	780 - 130	530 - 90	250 - 45	3150 - 530	1850 - 300	1590 - 260	1000 - 170	780 - 130	2100 - 350
30,0 - 40,0	250 - 200	230 - 180	200 - 150	150 - 120	100 - 80	50 - 40	630 - 470	370 - 280	310 - 240	200 - 150	150 - 120	420 - 310
40,0 - 50,0	200 - 160	180 - 140	150 - 125	120 - 90	80 - 65	40 - 30	470 - 380	280 - 220	240 - 190	150 - 125	120 - 90	310 - 250
50,0 - 60,0	160 - 130	140 - 110	125 - 100	90 - 80	65 - 50	30 - 25	380 - 310	220 - 185	190 - 150	125 - 100	90 - 80	250 - 210

Для заметок

