

Wycinaki standardowe do otworów okrągłych ISO

Wycinak ISO ze śrubą



- Do wycinania otworów okrągłych w blachach i tworzywach sztucznych.
- Manewrowanie kluczem lub grzechotką / nasadką.
- Szybkie cięcie i bez zadziorów.
- Do wszystkich średnic ISO od M12 do M63.
- Obowiązkowe smarowanie części dla lepszej pracy.
- ZALETA PRODUKTU: podkładka jest przecięta na trzy części i wypada automatycznie po zakończeniu cięcia.
- Dostarczany z przebijakiem, matrycą i śrubą z łożyskiem kulkowym wzdłużnym.

Legenda do tabeli:

- d = średnica ISO/mm.
- d1 = średnica otworu/mm.
- Śruba = wymiar spłaszczenia (mm)/śruba manewrująca.
- E = grubość/maks. stal/miękka.

	d [mm]	d1 [mm]	E [mm]	ISO	Śruba [mm]
693716	12,5	11	2	M12	17
697590	16,2	11	2	M16	17
693695	20,4	11	2	M20	17
697602	25,4	11	2	M25	17
697611	32,5	22	2	M32	27
697645	40,5	22	2	M40	27
697637	50,5	22	2	M50	27
697653	63,5	22	2	M63	27

Przebijaki - matryce ISO bez śruby



- Do wycinania otworów okrągłych w blachach i tworzywach sztucznych.
- Manewrowanie za pomocą przyrządu hydraulicznego 643743 (jedna pozycja) lub 986108(2 pozycje) lub pompy hydraulicznej.
- Szybkie cięcie i bez zadziorów.
- Do wszystkich średnic ISO od M12 do M63.
- Obowiązkowe smarowanie części dla lepszej pracy.
- ZALETA PRODUKTU: podkładka jest przecięta na trzy części i wypada automatycznie po zakończeniu cięcia.
- Dostarczane z przebijakiem, matryca.

Legenda do tabeli:

- d = średnica ISO/mm.
- d1 = średnica otworu/mm.
- Śruba = wymiar spłaszczenia (mm)/śruba manewrująca.
- E = grubość/maks. stal/miękka.

	d [mm]	d1 [mm]	E [mm]	ISO	Oś sterowania
693708	12,5	11	2	M12	657539
664499	16,2	11	2	M16	986064
693687	20,4	11	2	M20	986064
664510	25,4	11	2	M25	986064
664536	32,5	22	2	M32	986064
664501	40,5	22	2	M40	986065
664528	50,5	22	2	M50	986065
664544	63,5	22	2	M63	986065