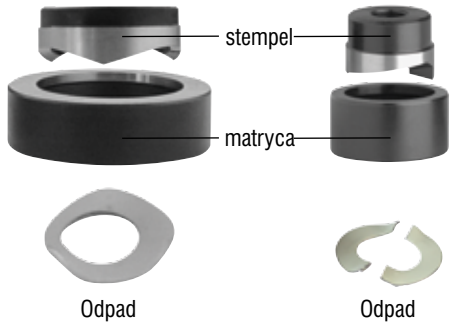
Narzędzia do wycinania otworów

Wycinaki 64
Wycinarki hydrauliczne 66
Głowice hydrauliczne 67
Stanowisko do otworowania 68



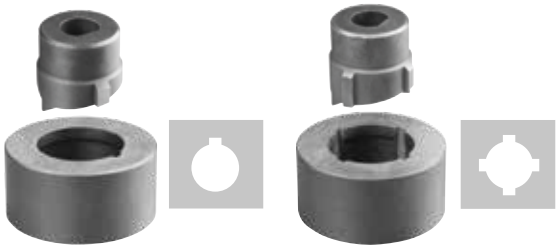
Wycinaki otworów okrągłych WO



Wycinaki do wycinania otworów okrągłych:
- w blachach rozdzielnic, pulpitów
- do lampek sygnalizacyjnych, dławic, przycisków
- maksymalna grubość blachy stalowej do 2 mm (przy Rm<450 MPa, np. gatunek St3S), przy użyciu głowic GW i GW2 maksymalna grubość blachy do 3 mm
- wykonane ze stali o podwyższonej wytrzymałości
- zwiększona trwałość elementów tnących i śruby/szpilki ciągnącej
- do średnicy 38,5mm odpad jest rozcinany na dwie części co ułatwia jego usuwanie, przy większych średnicach odpad jest silnie deformowany i nie sprawia trudności przy usuwaniu go z matrycy

Wycinaki WO współpracują z napędem ręcznym oraz głowicami GW i GW 2, wycinarkami: EWHE 80, WHE 80, WH 100 i WHP 1.
Wycinaki WO z zębem współpracują z głowicami GW i GW 2, wycinarkami: EWHE 80, WHE 80, WH 100 i WHP 1.
UWAGA: śruba i szpilka zamawiane dodatkowo.
Na zamówienie wykonujemy inne wymiary do średnicy Ø 120 mm.

Wycinaki otworów okrągłych WO z zębem

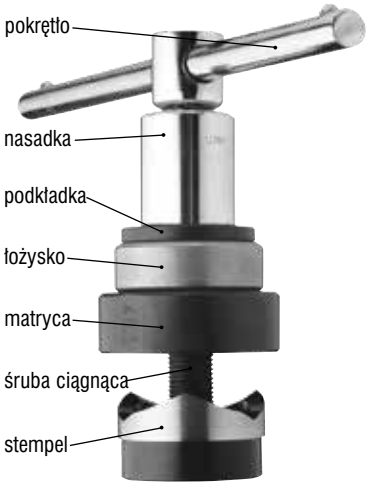

np.: WO 22,5-Z

np.: WO 22,5-Z4

Standardowe wymiary:

Typ	Ø otworu wstępnego [mm]	Śruba/ szpilka ciągnąca	Podkładka	Nasadka klucza	PG	Metryczny	PE	NPT
WO 16,2						M16		
WO 18,6					11			
WO 20,4	10,5	M10	P10	S17	13	M20		
WO 22,5					16			
WO 25,4						M25		
WO 28,5					21		25	
WO 32,5						M32		
WO 37,0					29		34	
WO 40,5						M40		
WO 42,2	16,5	M16	P16	S24				NPT 1 1/4
WO 47,0					36			
WO 50,5						M50		
WO 54,0					42			
WO 60,0					48			

Wycinak ręczny kompletny WO K



W skład zestawu wchodzi:
- pokrętło
- nasadka (S17 lub S24 w zależności od średnicy wycinaka)
- podkładka (P10 lub P16 w zależności od średnicy wycinaka)
- łożysko
- śruba ciągnąca (M10 lub M16 w zależności od średnicy wycinaka)
- smar grafitowy
- wycinak WO - tabela powyżej
- kaseta metalowa

UWAGA: śruba ciągnąca wymaga smarowania. Smarowanie smarem stałym oraz utrzymywanie narzędzia w czystości znacząco zwiększa żywotność śruby.

Zestaw ręczny WO R



W skład zestawu wchodzi:
- pokrętło
- nasadki (S17 i S24)
- podkładki (P10 lub P16)
- łożysko
- śruba ciągnąca (M10 i M16)
- smar grafitowy
- 7 wycinaków WO (16,5; 22,5; 30,5; 38,5; 48,5; 55,5; 60,5)
- kaseta metalowa K5

UWAGA: istnieje możliwość zamówienia wybranych elementów zestawu lub innych wycinaków (tabela powyżej).
Na zamówienie wykonujemy inne wymiary do średnicy ø 60 mm.

Zestaw hydrauliczny WO H

W skład zestawu hydraulicznego wchodzi:
- 7 wycinaków WO (16,5; 22,5; 30,5; 38,5; 48,5; 55,5; 60,5)
- kaseta metalowa K5

UWAGA: istnieje możliwość zamówienia wybranych elementów zestawu i innych wycinaków (tabela str. 38).
Na zamówienie wykonujemy inne wymiary do średnicy Ø 120 mm.
Współpracuje z głowicami: GW i GW 2 oraz wycinarkami: EWHE 80, WHE 80, WH 100 i WHP 1.
Szpilki zamawiane dodatkowo.



Wycinak otworów okrągłych do blach nierdzewnych WON

Wycinak do wycinania otworów okrągłych:
- w blachach nierdzewnych do 1,5 mm
- do wycinania otworów o masymalnej średnicy 28,5 mm (wycinarkami: EWHE 80, WHE 80, WH 100 i WHP 1)
- do wycinania otworów o maksymalnej średnicy 32,5 mm (wycinarkami: EWHE 80, WHE 80, WH 100)
- do wycinania otworów o maksymalnej średnicy 60 mm - głowice typ GW, GW2 (współpracują z agregatami hydraulicznymi: AH 100, AH 500, AH 550 lub pompą nożną H 800)

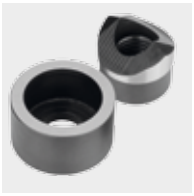
UWAGA: wycinaki WON współpracują wyłącznie z narzędziami hydraulicznymi.
Posiadają inne szpilki niż wycinaki typu WO (inny gwint w stemplu), zamawiane dodatkowo.


szpilka M8


szpilka M10


szpilka M16





Typ	Ø otworu	Rozmiar szpilki	PG	Metryczny	PE	NPT
WON 12,7	12,7	8	7	M12		
WON 15,2	15,2	8	9			
WON 16,2	16,2	8		M16		
WON 18,6	18,6	10	11			
WON 20,4	20,4	10	13	M20		
WON 22,5	22,5	10	16			
WON 25,4	25,4	10		M25		
WON 28,5	28,5	16	21		25	
WON 32,5	32,5	16		M32		
WON 37,0	37,0	16	29		34	
WON 40,5	40,5	16		M40		
WON 42,2	42,2	16				NPT 1 1/4
WON 47,0	47,0	16	36			
WON 50,5	50,5	16		M50		
WON 54,0	54,0	16	42			
WON 60,0	60,0	16	48			

Wycinak otworów kwadratowych WK

Wycinak do wycinania otworów kwadratowych:
- w blachach rozdzielnic i pulpitów (do mocowania urządzeń pomiarowych)
- maksymalna grubość blachy stalowej 2 mm (przy Rm<450 MPa, np. gatunek St3S), przy użyciu głowic GW i GW2 maksymalna grubość blachy do 3 mm
- średnica otworu wstępnego 23 mm

Współpracuje z głowicami: GW i GW 2 oraz wycinarkami: EWHE 80, WHE 80, WH 100 i WHP 1.
UWAGA: na zamówienie wykonujemy również wycinaki o innych wymiarach w zakresie 140 x 140mm. Wycinak w zestawie ze szpilką.



Typ	Wymiar otworu [mm]	Waga [kg]
WK 26,5	26,5 x 26,5	1,4
WK 45,6	45,6 x 45,6	3,7
WK 68,6	68,6 x 68,6	4,3
WK 92,7	92,7 x 92,7	4,8

Wycinak uniwersalny WP

Wycinak do wycinania otworów kwadratowych lub prostokątnych o dowolnych wymiarach poprzez wielokrotne nacinanie:
- wymiary minimalnego otworu 36 x 26 mm
- maksymalna grubość blachy stalowej 2 mm (przy Rm<450 MPa, np. gatunek St3S)

UWAGA: do wykonania otworu wstępnego stosować WK 26,5.
Współpracuje z głowicami: GW i GW 2 oraz wycinarkami: EWHE 80, WHE 80, WH 100 i WHP 1.



Wycinarka akumulatorowa EWHE 80

NOWOŚĆ





Wycinarka akumulatorowa do wycinania otworów okrągłych, kwadratowych i prostokątnych.
Dzięki obrotowej głowicy możliwe jest wycinanie otworów w miejscach trudnodostępnych.
- maksymalna grubość blachy stalowej 2 mm (przy Rm<450 MPa, np. gatunek St3S)
- maksymalna grubość stali nierdzewnej 1,5 mm

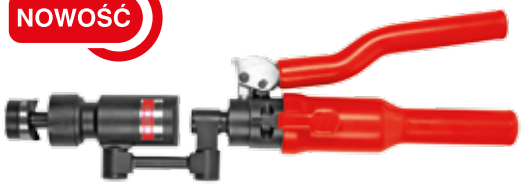
Współpracuje z wycinakami:
- WO 12,7 ÷ 80 mm
- WON 12,7 ÷ 32,5 mm
- WK 68,5 x 68,5 mm
- WP

Cechy szczególne:
- dwuprzegubowa, obrotowa głowica do wycinania otworów
- wydajny akumulator litowo-jonowy
- automatyczna kontrola ciśnienia

Dostarczana ze szpilkami M10 i M16
(szpilki do wycinaków WON zamawiane dodatkowo).
Zestaw zawiera dwa akumulatory.
Długość: 420 mm; Masa: 3 kg z akumulatorem; Skok roboczy: 16 mm; Siła: 39 kN

Wycinarka hydrauliczna WHE 80

NOWOŚĆ





Wycinarka hydrauliczna do wycinania otworów okrągłych, kwadratowych i prostokątnych.
Dzięki obrotowej głowicy możliwe jest wycinanie w miejscach trudnodostępnych.
- maksymalna grubość blachy stalowej 2 mm (przy Rm<450 MPa, np. gatunek St3S)
- maksymalna grubość stali nierdzewnej 1,5 mm
- Współpracuje z wycinakami:
- WO 12,7 ÷ 80 mm
- WON 12,7 ÷ 32,5 mm
- WK 68,5 x 68,5 mm
- WP

Cechy szczególne:
- dwuprzegubowa, obrotowa głowica do wycinania otworów

Dostarczana ze szpilkami M10 i M16
(szpilki do wycinaków WON zamawiane dodatkowo).
Długość: 400 mm; Masa: 3 kg; Skok roboczy: 16 mm; Siła: 36,5 kN



Wycinarka hydrauliczna WHP 1

Wycinarka hydrauliczna do wycinania otworów okrągłych, kwadratowych i prostokątnych:
- maksymalna grubość blachy stalowej 2 mm (przy Rm<450 MPa, np. gatunek St3S)
- maksymalna grubość stali nierdzewnej 1,5 mm

Współpracuje z wycinakami:
- WO 12,7 ÷ 60,5 mm
- WON 12,7 ÷ 28,5 mm
- WK 68,5 x 68,5 mm
- WP

Dostarczana ze szpilkami M10 i M16
(szpilki do wycinaków WON zamawiane dodatkowo).
Masa: 1,8 kg; Siła: 30kN; Skok roboczy: 15 mm




szpilka M10


szpilka M16

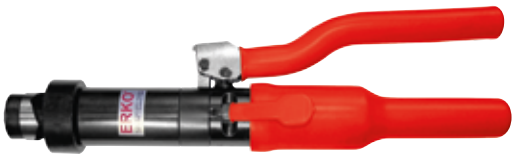


Wycinarka hydrauliczna WH 100

Wycinarka hydrauliczna do wycinania otworów okrągłych, kwadratowych i prostokątnych:
- maksymalna grubość blachy stalowej 2 mm (przy Rm<450 MPa, np. gatunek St3S)
- maksymalna grubość stali nierdzewnej 1,5 mm

Współpracuje z wycinakami:
- WO 12,7 ÷ 80 mm
- WON 12,7 ÷ 32,5 mm
- WK 68,5 x 68,5 mm
- WP

Dostarczana ze szpilkami M10 i M16
(szpilki do wycinaków WON zamawiane dodatkowo).
Długość: 342 mm; Masa: 3,9 kg; Siła: 35kN; Skok roboczy: 14 mm




szpilka M10


szpilka M16

Głowice do wycinania otworów GW, GW 2

Głowice hydrauliczne do wycinania otworów okrągłych, kwadratowych i prostokątnych:
- maksymalna grubość blachy stalowej 3 mm (przy Rm<450 MPa, np. gatunek St3S)
- maksymalna grubość stali nierdzewnej 1,5 mm

Współpracują z wycinakami - tabela poniżej.
Głowica GW dostarczana ze szpilkami M10 i M16
(szpilki do wycinaków WON zamawiane dodatkowo).
Do głowicy GW2 dołączona jest redukcja szpilek M10 i M16.
Współpracują z pompą hydrauliczną H 800 i agregatami hydraulicznymi:
AH 100, AH 500, AH 550.
Siła: 83kN przy 630bar




szpilka M10


szpilka M16

Typ	Zakres średnic WO [mm]	Zakres średnic WON [mm]	Zakres WK [mm]	Masa [kg]	Długość [mm]	Gwint tłoczyska	Skok roboczy
GW	15 ÷ 80	12,7 ÷ 60	do 92,7	1,7	165	M16x1,25	15
GW 2	15 ÷ 120	12,7 ÷ 60	do 140	2,9	230	M22x1,5	22

Stanowisko do otworowania SW 300



Stanowisko do wycinania otworów w blachach stalowych, nierdzewnych, aluminiowych i niektórych tworzywach sztucznych bez konieczności wykonywania otworu wstępnego:
- grubość blachy stalowej 1,5 ÷ 2,5 mm (max Rm 370 MPa)
- maksymalna grubość blachy nierdzewnej 1,5 mm (max Rm 540 MPa)
- grubość blach aluminiowych i tworzyw sztucznych 1,5 ÷ 4 mm
- zakres obróbki (od krawędzi blachy do osi otworu) max. 300 mm

Współpracuje z wycinakami:
- SW 303 (okrągłe) 12,7 ÷ 40,5 mm
- SW 304 (kwadratowe) 26,5 x 26,5 mm ÷ 30,5 x 30,5 mm

Współpracuje z pompą hydrauliczną H 800 (przy mało intensywnej pracy) i agregatami hydraulicznymi: AH 100, AH 500, AH 550.
Wymiary (DxSxW): 1070x1070x1500 mm; Masa stanowiska bez wyposażenia: 120 kg; Siła nacisku: 34 kN; Ciśnienie robocze: 630 bar.
Standardowo wyposażone w korpus wraz z siłownikiem i gniazdem matrycy, podstawę wyposażoną w kółka jezdne oraz wskaźnik laserowy.
UWAGA: podpora i liniał zamawiane dodatkowo.



Stanowisko do otworowania SW 500

NOWOŚĆ



Stanowisko SW 500 do wycinania otworów w blachach stalowych, nierdzewnych, aluminiowych i niektórych tworzywach sztucznych bez konieczności wykonywania otworu wstępnego:
- grubość blachy stalowej 1,5 ÷ 3 mm (max Rm 370 MPa)
- maksymalna grubość blachy nierdzewnej 2 mm (max Rm 540 MPa)
- grubość blach aluminiowych i tworzyw sztucznych 1,5 ÷ 4 mm
- zakres obróbki (od krawędzi blachy do osi otworu) max. 500 mm

Współpracuje z wycinakami:
- SW 503 (okrągłe) 12,7 ÷ 63,5 mm
- SW 504 (kwadratowe) 26,5 x 26,5 ÷ 46 x 46 mm

Współpracuje z agregatami hydraulicznymi: AH 100, AH 500 i AH 550, a przy mało intensywnej pracy z pompą hydrauliczną H 800.
Wymiary (DxSxW): 1010x930x1600 mm; Masa stanowiska bez wyposażenia: 300 kg; Siła nacisku: 55 kN; Ciśnienie robocze: 630 bar.

Standardowo wyposażone w korpus wraz z siłownikiem i gniazdem matrycy, adapterem do matryc SW 503 i SW 504, a także: wskaźnikiem laserowym i wskaźnikiem pozycji, liniałem wzdłużnym i poprzecznym na prowadnicach bezluzowych z blokadą.
Standardowo stanowisko przystosowane jest do pracy na stole warsztatowym.
UWAGA: podstawa do korpusu oraz podpory zamawiane dodatkowo.



