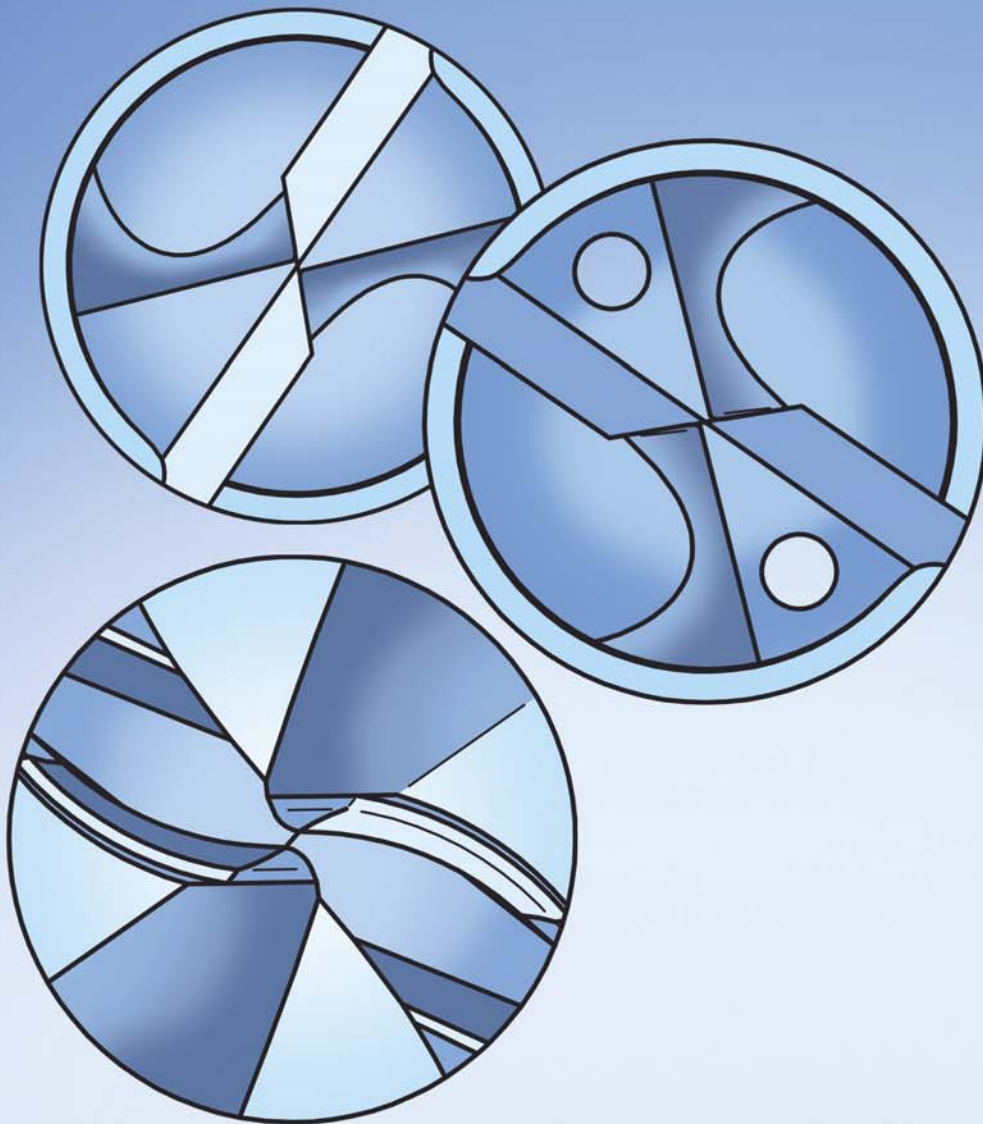


PLUS LINIE

VHM-Hochleistungsbohrer für anspruchsvolle Anwendungen

PLUS LINE

Solid carbide high performance drill for demanding applications



PLUS LINIE

Bohrer-Kompetenz für optimale Leistung

ZECHA stellt ein neues Bohrerkonzept für die Bearbeitung von unterschiedlichsten Materialien vor. Ob kurze oder lange Schneidlänge, mit Innenkühlung oder zum Anbohren, alle Serien erfüllen die hohen Zecha-Qualitätsstandards.

TECHNISCHE DATEN:

632

Spiralbohrer

Lange Ausführung

Durchmesserbereich:	0,3 - 3,0 mm
Schneidlänge:	1,5 - 18,0 mm
Drallwinkel:	35°
Ausspitzung:	selbstzentrierend
Spitzenwinkel:	130°
Beschichtung:	unbeschichtet und beschichtet erhältlich

632K

Spiralbohrer

Kurze Ausführung 3xD

Durchmesserbereich:	0,3 - 3,0 mm
Schneidlänge:	1,2 - 12,0 mm
Drallwinkel:	35°
Ausspitzung:	selbstzentrierend
Spitzenwinkel:	130°
Beschichtung:	unbeschichtet und beschichtet erhältlich

632X

Spiralbohrer

mit Innenkühlung

Durchmesserbereich:	1,5 - 3,0 mm
Schneidlänge:	4,0 - 16,0 mm
Drallwinkel:	-30°
Ausspitzung:	selbstzentrierend
Spitzenwinkel:	130°
Beschichtung:	unbeschichtet und beschichtet erhältlich

614

NC Anbohrer

Durchmesserbereich:	3,0 - 6,0 mm
Ausspitzung:	selbstzentrierend
Spitzenwinkel:	90°
Beschichtung:	unbeschichtet und beschichtet erhältlich

PLUS LINE

Drill bit competence for optimum performance

ZECHA launches its new drill bit concept for the machining of a vast range of materials. Irrespective of whether a short or long flute length, internal cooling or pilot drilling, the whole series fulfils Zecha's high quality standards

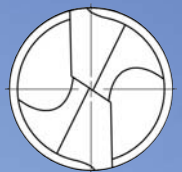
TECHNICAL SPECIFICATIONS:

632

Twist drill

Long variant

Diameter:	0,3 - 3,0 mm
Flute length:	1,5 - 18,0 mm
Helix angle:	35°
Drill point:	self-centring
Tip angle:	130°
Coating:	available uncoated and coated

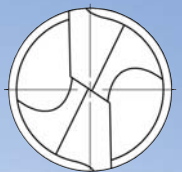


632K

Twist drill

Short variant 3xD

Diameter:	0,3 - 3,0 mm
Flute length:	1,2 - 12,0 mm
Helix angle:	35°
Drill point:	self-centring
Tip angle:	130°
Coating:	available uncoated and coated

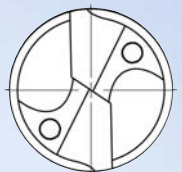


632X

Twist drill

with internal cooling

Diameter:	1,5 - 3,0 mm
Flute length:	4,0 - 16,0 mm
Helix angle:	-30°
Drill point:	self-centring
Tip angle:	130°
Coating:	available uncoated and coated



614

NC Pilot drill

Diameter:	3,0 - 6,0 mm
Drill point:	self-centring
Tip angle:	90°
Coating:	available uncoated and coated

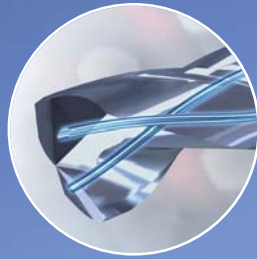


Serien 632 / Series 632

DIE MERKMALE IM ÜBERBLICK

THE KEY FEATURES

ZECHA
GERMANY



632X mit Innenkühlung
632X with internal cooling

Speziell entwickelte und auf die Werkzeuggeometrie angepasste sehr glatte Beschichtung

Specially developed and matched to the tool geometry, very smooth coating

Scharfe, polierte Schneiden und Spankammern für verbesserte Spanabfuhr

Sharp, polished cutting surfaces and chipping spaces for improved chip removal

Ausgewählte Hartmetallsorten bieten allerhöchste Qualität bezüglich Gefüge, Härte und Bruchfestigkeit

Selected types of carbide offer the highest possible quality as regards structure, hardness and breaking strength



Merkmale für Serie 614

- ✓ Werkzeug für allgemeine Anwendungen im Mikrobereich
- ✓ Anzentrierung für kleine Bohrungen ab 0,1 mm
- ✓ Spezielle optimierte Auslegung des Zentrumschnitts

Features as for series 614

- ✓ Tool for general application in the micro sector
- ✓ Centring for small bore holes of 0.1 mm upwards
- ✓ Special optimised configuration of the central flute

Durch Ausspitzung selbstzentrierend; dadurch Reduzierung der Prozesswärme

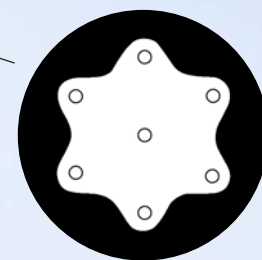
Tip is self-centring and thus reduces process heat

Beschichtet und unbeschichtet erhältlich

Available coated and uncoated

Für die Bearbeitung von Wolframkupfer, Kupfer, Aluminium, rostfreier Stahl, Messing, Titan, Guss und Kunststoffe

For the machining of tungsten copper, copper, aluminium, rust-free steel, brass, titanium, cast iron and plastics



632K Durch kurze, stabile Ausführung optimal für Planeten- und Zentrumsbohrung

632K Short, robust design makes it ideal for off-centre and centre boring





Durch detaillierte **Aufzeichnung aller Arbeitsprozesse** ist jedes Werkzeug über die Lebensnummer am Schaftende eindeutig identifizierbar und auch nach Jahren **exakt reproduzierbar**. Eine 100%ige Endkontrolle mit modernen Messinstrumenten **sichert die hohe Qualität und Konstanz** unserer Produkte.

Gerne unterstützen wir Sie bei der Verbesserung Ihrer Produktionsprozesse. **Nehmen Sie Kontakt zu uns auf!**

Since we record all operating processes in a detailed process, every tool can be clearly identified by the ID number on its shank end and can be precisely reproduced years later. 100% final inspection using modern measuring instruments ensures the high quality and uniformity of our products.

We would be pleased to support you in optimizing your production processes. Please contact us!

ZECHA Hartmetall- Werkzeugfabrikation GmbH

Benzstr. 2 · D-75203 Königsbach-Stein
Tel. +49 (0) 72 32 / 30 22-0
Fax +49 (0) 72 32 / 30 22-25
info@zecha.de · www.zecha.de

