



WYDAJNOŚĆ



JAKOŚĆ

PRECYZJA

Sztuka wydajności w dobrej cenie

Dążąc do maksymalnego zadowolenia naszych Klientów w 2012 roku wprowadziliśmy na rynek własną linię produktów pod marką **EL-CUT**. Produkty z naszym logo projektujemy z myślą o zapewnieniu użytkownikom komfortowej pracy przy zachowaniu wymogów norm jakościowych, najwyższych standardów bezpieczeństwa oraz niskiej ceny.

Produkty EL-CUT wytwarzane są pod naszym nadzorem przez znane krajowe i zagraniczne firmy narzędziowe. Inwestycja we własną markę pozwala nam oferować **wyroby o dobrej wydajności i jakości w bardzo konkurencyjnych cenach.**

Oferta narzędzi marki EL-CUT jest przez nas elastycznie poszerzana o poszukiwane na rynku rozwiązania.

Ściernice do szlifowania T27
Ściernice do cięcia T41 i T42



Ściernice listkowe talerzowe



Pilniki obrotowe HM



Piły taśmowe bimetalowe



Frezy trzpieniowe VHM



Frezy trzpieniowe NFPg DIN 327
NFPa DIN 844, NFPc DIN 845



Wiertła monolityczne VHM



Wiertła NWKa DIN 338
Wiertła NWKc DIN 345



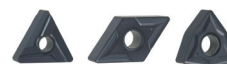
Pogłębiacze stożkowe DIN 335-C



Gwintowniki maszynowe NGMf



Płytki tokarskie i frezarskie



Noże tokarskie



Suwmiarki elektroniczne





Ściernice do szlifowania T27 Ściernice do cięcia T41 i T42

CECHY PRODUKTU

- ponadprzeciętne rezultaty w zakresie cięcia i szlifowania
- wzmocnione mechanicznie (zbrojone)
- wysoka trwałość i odporność na zużycie
- szybkie i stabilne cięcie, niskie vibracje
- najwyższy stopień bezpieczeństwa

ZASTOSOWANIE

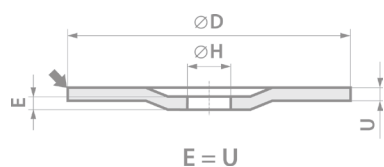
- cięcie i szlifowanie szerokiej gamy materiałów

Typ ściernic	P Stal	M Stal nierdzewna	K Żeliwo
T27	•		•
T41	•	•	
T42	•		•

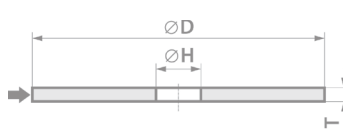
INFORMACJE TECHNICZNE

- typ ściernic: do szlifowania T27, do cięcia T41 i T42
- kształt tarcz: z obniżonym środkiem (T27, T42), płaskie (T41)
- zgodne z ISO 9001:2008, sprawdzone wg EN 12413

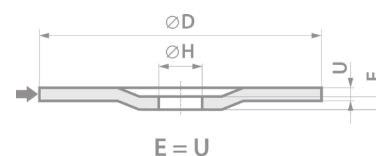
Typ ściernic	Średnica x grubość D (mm) x U/T (mm)	Średnica otworu H (mm)	Charakterystyka	Dopuszczalna prędkość	
				m/s	min ⁻¹
T27	125 x 6,0	22,2	A 30Q BF-80 Stal	80	12.250
	125 x 6,0	22,2	95A 30T BF Stal Extra	80	12.250
	230 x 6,0	22,2	95A 24T BF Stal	80	6.650
T41	125 x 1,0	22,2	A 60R BF-80 Stal/Inox	80	12.250
	125 x 1,6	22,2	A 46R BF-80 Stal/Inox	80	12.250
	230 x 1,9	22,2	A 36R BF-80 Stal/Inox	80	6.650
T42	125 x 3,0	22,2	A 30R BF-80 Stal	80	12.250



Rys. Tarcza do szlifowania T27



Rys. Tarcza do cięcia T41



Rys. Tarcza do cięcia T42



Ściernice listkowe talerzowe



CECHY PRODUKTU

- wysokie walory eksploatacyjne
- optymalna wydajność szlifowania
- szlifowanie bez wibracji, cicha praca
- łatwe dopasowanie do obrabianego kształtu
- najwyższy stopień bezpieczeństwa

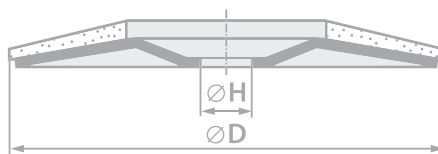
ZASTOSOWANIE

- obróbka wykończeniowa szerokiej gamy materiałów
- gratowanie i zakrzywianie krawędzi
- szlifowanie spoin po spawaniu
- czyszczenie i polerowanie wszystkich rodzajów powierzchni

Rodzaj nasypu	P Stal	M Stal nierdzewna	N Metale nieżelazne
Korund standard	•		•
Cyrkon optimum	•	•	•
Cyrkon premium	•	•	•
Ceramika	•	•	•

INFORMACJE TECHNICZNE

- średnica tarcz: 127 mm
- podstawa talerzowa: wypukła
- rodzaj nasypu ściernego i typ granulacji: korund (40, 60), cyrkon (40, 60), ceramika (40)
- podłoże listkowe: bawełniane przy korund, przy pozostałych podłoże poliestrowe
- bezpośrednie mocowanie na szlifierce bez używania podkładek
- dopuszczalna prędkość: 80 m/s, 12.250 min⁻¹
- zgodne z ISO 9001:2008, sprawdzone wg EN 13743



Rys. Ściernica listkowa talerzowa





Pilniki obrotowe HM

CECHY PRODUKTU

- efektywny i precyzyjny proces szlifowania
- dobra wydajność i żywotność narzędzia
- bezpieczeństwo użytkowania

ZASTOSOWANIE

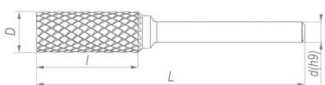
- wszechstronna obróbka szerokiej gamy materiałów przemysłowych
- uniwersalność zastosowań, szczególnie w trudno dostępnych miejscach

P Stal	M Stal nierdzewna	K Żeliwo	N Metale nieżelazne	S Superstopy	H Stal hartowana
•	•	•	•	•	•

INFORMACJE TECHNICZNE

- część skrawająca wykonana z wysokiej jakości węgla spiekanego
- dostępność kształtów do wielu rodzajów aplikacji
- lutowana konstrukcja podnosząca odporność na pracę w różnych warunkach

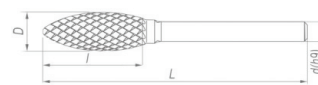
DOSTĘPNE KSZTAŁTY



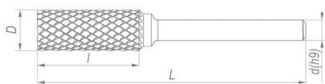
Rys. Walcowy
ISO A / DIN ZYA



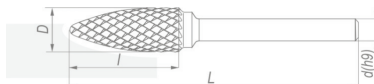
Rys. Kulisty
ISO D / DIN KUD



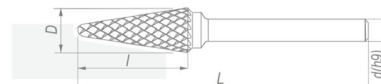
Rys. Płomienny
ISO H / DIN FLH



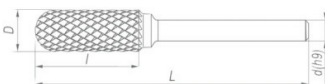
Rys. Walcowy z ostrzami
ISO B / DIN ZYAS



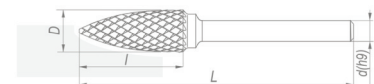
Rys. Ostrołukowy zaokrąglony
ISO F / DIN RBF



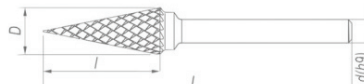
Rys. Stożkowy zaokrąglony
ISO L / DIN KEL



Rys. Walcowy zaokrąglony
ISO C / DIN WRC

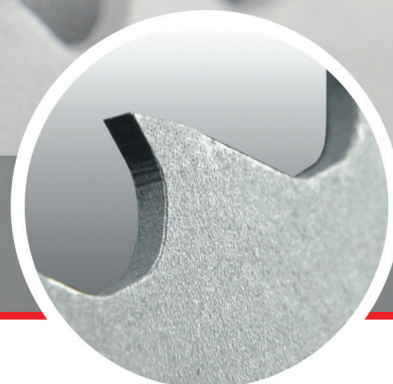


Rys. Ostrołukowy pocisk
ISO G / DIN SPG



Rys. Stożkowy
ISO M / DIN SKM

Piły taśmowe bimetale



CECHY PRODUKTU

- wysoka trwałość i odporność na temperaturę
- precyzja cięcia i stabilność kształtu
- konstrukcja zapobiegająca zrywaniu wierzchołków zębów
- bardzo dobra jakość zgrzewu
- minimalizacja hałasu i wibracji

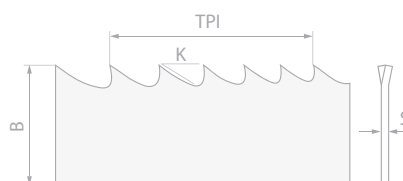
ZASTOSOWANIE

- cięcie materiałów pełnych i profili
- uniwersalność i wszechstronność cięcia

Aluminium	Metale nieżelazne	Stal konstrukcyjna	Stal węglowa	Stal stopowa	Stal matrycowa	Stal nierdzewna	Stal narzędziowa	
ŁATWE	←			CIĘCIE	→			TRUDNE

INFORMACJE TECHNICZNE

- szerokość taśmy: 19 mm, 27 mm, 34 mm
- twardość taśmy nośnej: 46-50 HRc
- końcówki zębów: stal szybkotnąca M-42
- twardość zębów: 67-69 HRc
- rozwiedzenie przemienne
- płytkie wręby międzyczębne
- dodatni kąt natarcia
- zalecane naprężenie piły:
27 x 0.90 – 17.000 PSI, 34 x 1.07 – 25.000 PSI



TYPOWYMIARY

Szerokość x grubość B (mm) x S (mm)	Podziałka TPI (mm)								
	3	2/3	3/4	4/6	5/8	6/8	6/10	8/12	10/14
19 x 0.90	•			•	•		•	•	•
27 x 0.90		•	•	•	•	•	•	•	•
34 x 1.07		•	•	•	•		•	•	
Kąt natarcia K (°)	10	10	9	7	3	5	0	0	0





Frezy trzpieniowe VHM

CECHY PRODUKTU

- trwałość i odporność na zużycie
- dobra jakość powierzchni obrabianego materiału
- geometria ostrzy zapewniająca wysoką wydajność pracy

ZASTOSOWANIE

- ekonomiczna obróbka szerokiej gamy materiałów

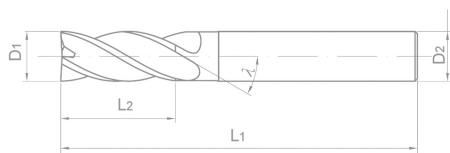
Typ frezów	P Stal	M Stal nierdzewna	K Żeliwo	N Metale nieżelazne	S Superstopy	H Stal hartowana
Walcowo-czołowe	•	•	•	○	○	
Kuliste	•		•	○		○

INFORMACJE TECHNICZNE

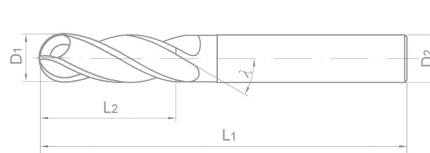
- typ frezów: walcowo-czołowe i kuliste
- zakres średnic i ilość ostrzy:

Typ frezów	Ilość ostrzy	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16
Walcowo-czołowe	2	•	•	•	•	•	•		
	4	•	•	•	•	•	•	•	•
Kuliste	2	•	•	•	•	•			
	4			•	•	•	•		

- kąt spirali: $\lambda = 33^\circ$ (walcowo-czołowe), $\lambda = 30^\circ$ (kuliste)
- materiał narzędzia: węgiel spiekany VHM
- rodzaj chwytu: walcowy gładki wg DIN 6535-HA
- powłoka na części skrawającej: TiAlN

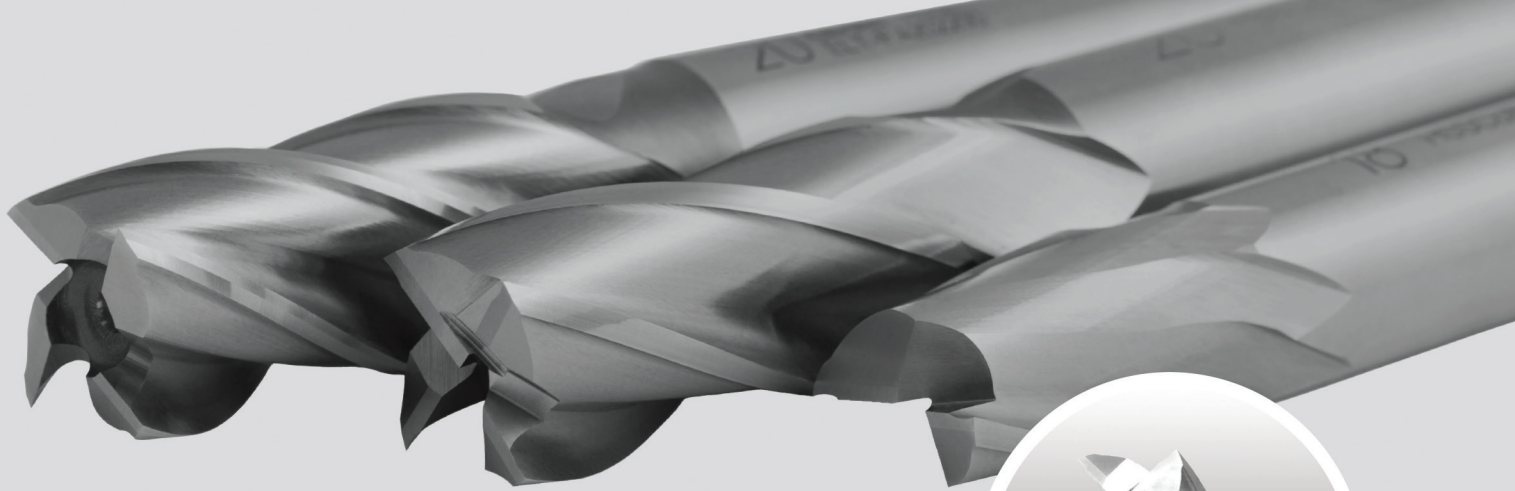


Rys. Frez trzpieniowy VHM walcowo-czołowy



Rys. Frez trzpieniowy VHM kulisty





Frezy trzpieniowe NFPg DIN 327 NFPa DIN 844, NFPc DIN 845

CECHY PRODUKTU

- wysoka jakość stali szybkotnącej
- uniwersalna geometria części skrawającej
- precyzyjnie szlifowane ostrza frezów
- produkowane wg najwyższych standardów technologicznych

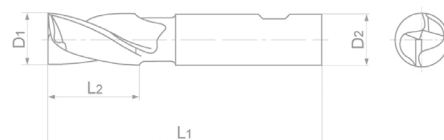
ZASTOSOWANIE

- uniwersalność i wszechstronność frezowania

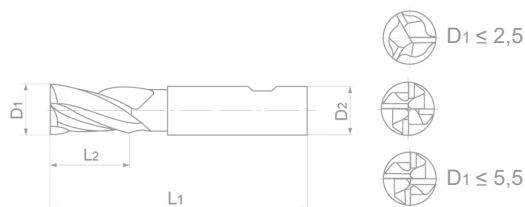
P Stal	M Stal nierdzewna	K Żeliwo	N Metale nieżelazne	S Superstopy
•	•	•	○	○

INFORMACJE TECHNICZNE

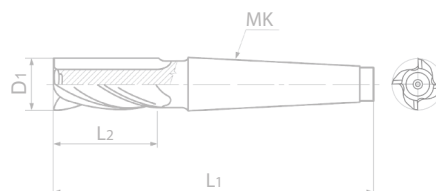
- typ frezów: walcowo-czołowe
- zakres średnic: $\varnothing 2 \div 20$ (NFPg, NFPa), $\varnothing 12 \div 45$ (NFPc)
- ilość ostrzy: $Z = 2$ (NFPg), $Z = 3$ (NFPa $\varnothing 2$), $Z = 4$ (NFPa $\varnothing 3 \div 20$), $Z = 4$ (NFPc $\varnothing 12 \div 20$), $Z = 5$ (NFPc $\varnothing 22 \div 28$), $Z = 6$ (NFPc $\varnothing 30 \div 45$)
- standardowa długość robocza
- kąt spirali: $\lambda = 25^\circ$ (NFPg), $\lambda = 30^\circ$ (NFPa), $\lambda = 35^\circ$ (NFPc)
- materiał narzędzia: HSS z 8% Co (NFPg, NFPa), HSS z 5% Co (NFPc)
- rodzaj chwytu: Weldon wg DIN 1835-B (NFPg, NFPa)
Morse'a wg DIN 228A (NFPc)



Rys. Frez trzpieniowy NFPg wg DIN 327



Rys. Frez trzpieniowy NFPa wg DIN 844



Rys. Frez trzpieniowy NFPc wg DIN 845





Wiertła monolityczne VHM

CECHY PRODUKTU

- niezwykle trwałe i bardzo wydajne
- wysoka odporność na zużycie
- uniwersalna geometria wiertła

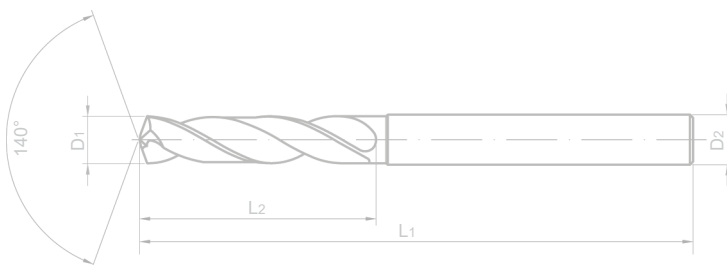
ZASTOSOWANIE

- ekonomiczna obróbka szerokiej gamy materiałów

P Stal	M Stal nierdzewna	K Żeliwo	N Metale nieżelazne	S Superstopy
•	•	•	•	•

INFORMACJE TECHNICZNE

- typ wiertel: monolityczne
- zakres średnic: $\varnothing 2,5 \div 12,0$
- długość robocza: $3 \times D$
- kąt wierzchołkowy: 140°
- materiał narzędzia: węgiel spiekany VHM
- powłoka na części skrawającej: TiAlN
- rodzaj chwytu: walcowy wg DIN 6537-HA



Rys. Wiertło monolityczne VHM





Wiertła NWKa DIN 338 Wiertła NWKc DIN 345

CECHY PRODUKTU

- wykonane metodą szlifowania
- trwałość i odporność na zużycie
- dobra jakość powierzchni obrabianego materiału

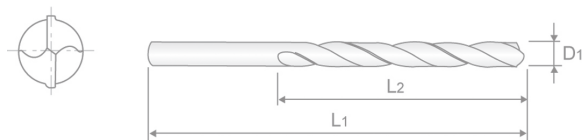
ZASTOSOWANIE

- szeroki zakres aplikacji

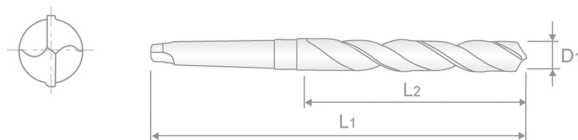
Typ wiertła	P Stal	M Stal nierdzewna	K Żeliwo	N Metale nieżelazne	S Superstopy	H Stal hartowana
NWKa (HSS)	•	○	○	○	○	
NWKa (HSSE)	•	•	○	○	○	
NWKc (HSS)	•	○	○	○		○

INFORMACJE TECHNICZNE

- typ wiertła: kręte
- zakres średnic: Ø 0,3÷20,0 (NWKa HSS), Ø 1,0÷16,0 (NWKa HSSE), Ø 5,0÷50,0 (NWKc HSS)
- znormalizowane wymiary
- kąt spirali: $\lambda = 20^\circ \sim 30^\circ$ (HSS), $\lambda = 33^\circ$ (HSSE)
- kąt wierzchołkowy: 118° (HSS), 135° (HSSE)
- klasa wykonania części roboczej: h8
- materiał narzędzia: HSS, HSS z 5% Co
- rodzaj chwytu: walcowy (NWKa), stożkowy (NWKc)

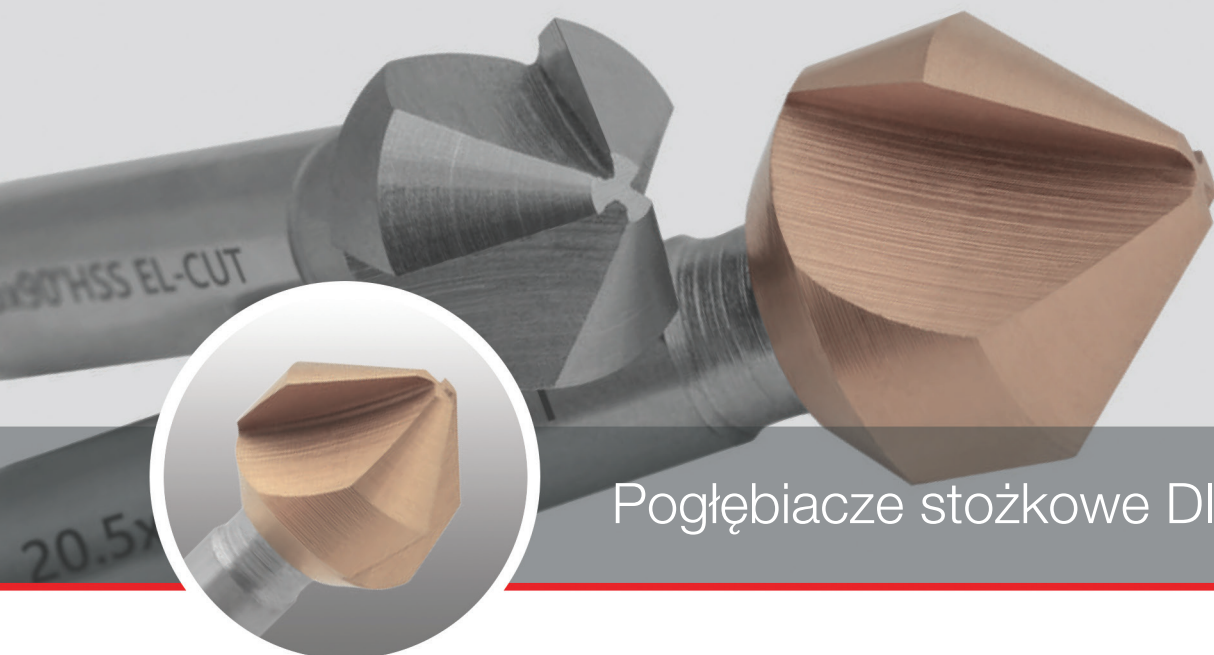


Rys. Wiertło NWKa wg DIN 338



Rys. Wiertło NWKc wg DIN 345





Pogłębiacze stożkowe DIN 335-C

CECHY PRODUKTU

- dobra jakość stali szybko tnącej
- twarde i odporne na ścieranie ostrza
- optymalna trwałość i wytrzymałość

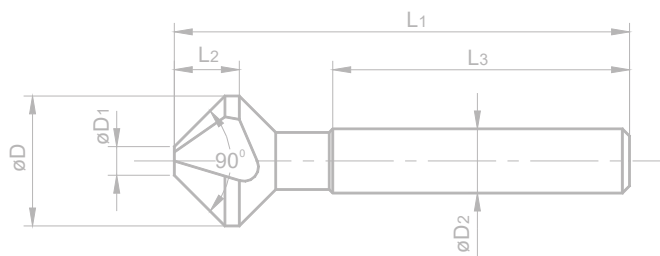
ZASTOSOWANIE

- pogłębianie stożkowe wcześniej wykonanych otworów pod kątem 90°
- gratowanie otworów cylindrycznych, usuwanie ostrych krawędzi
- obróbka ręczna lub maszynowa szerokiej gamy materiałów

Materiał narzędzia	P Stal	M Stal nierdzewna	K Żeliwo	N Metale nieżelazne	S Superstopy
HSS	•		○	○	
HSS TiN	•	○	•		○

INFORMACJE TECHNICZNE

- typ pogłębiaczy: stożkowe
- zakres średnic: $\varnothing 6,3 \div 30,0$ mm
- ilość ostrzy: $Z = 3$
- znormalizowane wymiary
- kąt wierzchołkowy: 90°
- materiał narzędzia: HSS, HSS TiN
- rodzaj chwytu: walcowy



Rys. Pogłębiacz stożkowy HSS wg DIN 335-C





Gwintowniki maszynowe NGMf

CECHY PRODUKTU

- dobra jakość wykonania
- zwiększona długość narzędzia poszerzająca zakres możliwych aplikacji

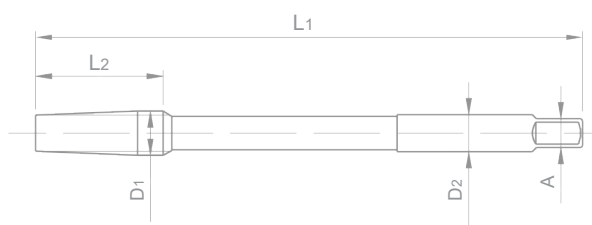
ZASTOSOWANIE

- gwintowanie otworów przelotowych
- nacinanie gwintów nakrętek

P	M	K	N	S
Stal	Stal nierdzewna	Żeliwo	Metale nieżelazne	Superstopy
•		•	•	

INFORMACJE TECHNICZNE

- typ gwintowników: maszynowe proste NGMf
- rodzaj gwintów: metryczne (M), metryczne drobnozwojne (Mf)
- zakres średnic: M2÷M24
- dłuższa część robocza i całkowita względem DIN 371, DIN 376, DIN 374
- nakrój: 12P
- tolerancja: 6H
- materiał narzędzia: HSS



Rys. Gwintownik maszynowy NGMf





Płytki tokarskie i frezarskie

CECHY PRODUKTU

- uniwersalna geometria krawędzi skrawającej
- submikronowa granulacja bazy węglikowej pokryta wielowarstwową powłoką
- wykonane z wysokiej jakości materiałów przy użyciu najnowszych technologii wytwarzania

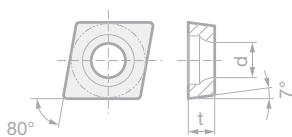
ZASTOSOWANIE

- wszechstronne zastosowanie do szerokiej gamy materiałów

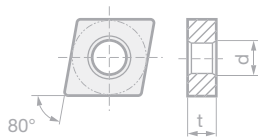
P Stal	M Stal nierdzewna	K Żeliwo	N Metale nieżelazne	S Superstopy
•	•	•	•	•

INFORMACJE TECHNICZNE

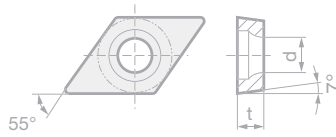
- typ płytek: tokarskie, frezarskie, do przecinania
- szeroka gama rozmiarów
- znormalizowane geometrie wg ISO + geometrie specjalne
- właściwości: pełnowęglkowe, wieloostrowe, pokrywane, z łamaczem wióra
- materiał narzędzia: submikronowy węgiel
- sprzedawane wyłącznie w pełnych opakowaniach



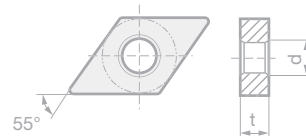
Rys. Płytką CCMT



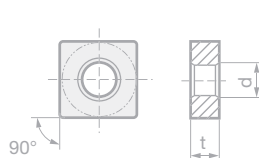
Rys. Płytką CNMG



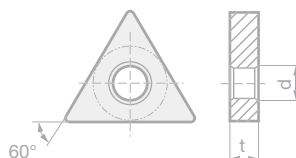
Rys. Płytką DCMT



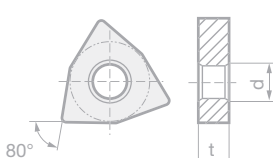
Rys. Płytką DNMG



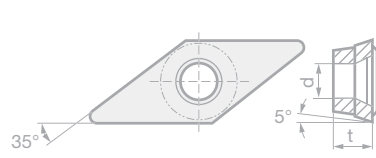
Rys. Płytką SNMG



Rys. Płytką TNMG



Rys. Płytką WNMG



Rys. Płytką VBMT



Noże tokarskie

CECHY PRODUKTU

- dobra klasa wykonania z wysokiej jakości materiałów

ZASTOSOWANIE

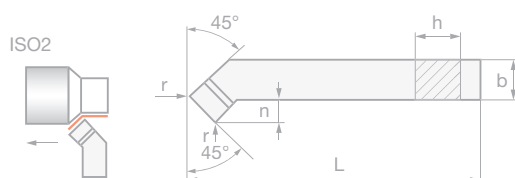
- uniwersalne noże do obróbki konwencjonalnej

Grupa ISO	Oznaczenie	Zakres ISO	Zastosowanie
P	S10	P10	Gatunek przeznaczony do obróbki dokładnej i średniodokładnej stali, staliwa oraz staliwa niskostopowego przy dużych prędkościach skrawania i małych posuwach.
	S20	P20	Gatunek przeznaczony do obróbki dokładnej i średniodokładnej stali, staliwa oraz staliwa niskostopowego przy odpowiednio dużych prędkościach skrawania i umiarkowanych posuwach.
	S30	P30	Przeznaczony do obróbki średniodokładnej i zgrubnej stali i staliwa przy średnich i małych prędkościach skrawania oraz znacznych przekrojach warstwy skrawanej w trudnych warunkach obróbki.

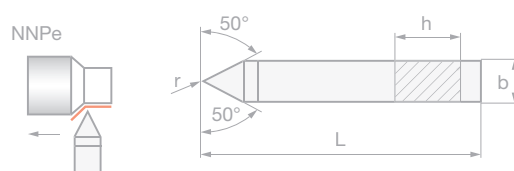
Grupa ISO	Oznaczenie	Zakres ISO	Zastosowanie
K	H10	K10	Przeznaczony do obróbki dokładnej i średniodokładnej wszystkich gatunków żeliw, stali stopowych, austenitycznych stopów metali kolorowych oraz materiałów niemetalicznych dających krótki wiór.
	H20	K20	Gatunek przeznaczony do obróbki średniodokładnej i zgrubnej żeliw przy umiarkowanych prędkościach skrawania i średnich oraz dużych posuwach w niekorzystnych i trudnych warunkach obróbki. Nadaje się do obróbki stopów miedzi, stopów lekkich, materiałów żaroodpornych, materiałów żarowytrzymałych oraz tworzyw sztucznych.

INFORMACJE TECHNICZNE

- typ noży: tokarskie z lutowanymi płytkami z węglików spiekanych, tokarskie ze stali szybko tnącej HSS
- typoszereg ISO noży lutowanych: ISO 1 R/L, ISO 2 R/L, ISO 3 R/L, ISO 4, ISO 5 R/L, ISO 6 R/L, ISO 7 R/L, ISO 8, ISO 9, ISO 10, ISO 11, ISO 12 R/L, ISO 13 R/L
- typoszereg PN noży HSS: NNZa-b, NNZc-d, NNBc-d, NNPd, NNbk-m, NNBe-f, NNPa-c, NNWa, NNWb, NNPe, NNWc, NNGc-r, NNGd-s
- znormalizowane wymiary i szeroka gama rozmiarów



Rys. Nóż wygięty ISO 2 R/L z lutowanymi płytkami



Rys. Nóż spiczasty NNPe ze stali szybko tnącej HSS



CECHY PRODUKTU

- brak ograniczeń prędkości przesuwu
- płaski głębokościomierz
- automatyczne wyłączenie

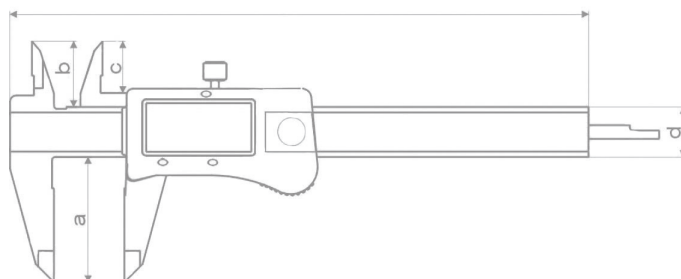
ZASTOSOWANIE

- pomiar zewnętrzny i wewnętrzny
- pomiar głębokości i odległości

INFORMACJE TECHNICZNE

- stopień zabezpieczenia: IP 40 i IP 67 z możliwością pracy pod chłodziwem
- zakres pomiarowy: 150 mm
- długość szczęk: 40 mm
- rozdzielczość: 0,01 mm / 0,0005"
- dokładność pomiaru: 0,03 mm wg DIN 862
- stal nierdzewna
- etui z tworzywa

Stopień zabezpieczenia	Elektronika SYLVAC	Rolka	Funkcje			
			ABS	mm/inch	HOLD	ORIGIN
IP 40		•	•	•		•
IP 67	•		•	•	•	



Rys. Suwmiarka elektroniczna IP 67





Centrala Techniczna ELTECH Sp. z o.o.

58-100 Świdnica, ul. Fabryczna 1-3

tel. 74 858 27 00, fax 74 858 27 01

www.eltech.com.pl, eltech@eltech.com.pl

Oddziały:

Bielsko-Biała, Ciechanów, Częstochowa, Gdańsk, Katowice, Kraków, Legnica, Łódź
Płock, Poznań, Rzeszów, Siedlce, Stalowa Wola, Szczecin, Tychy, Warszawa, Wrocław, Zielona Góra