

ROTHER

Metal Kft.



CANELA

NEW TURNING LINE



Vásároljon 20 darab esztergalapkát és ingyen kap mellé egy esztergakést, amely szabadon választható $\varnothing 25$ mm-es méretig*

Elérhető TN15, TN20, TN30 és TN40 bevonatokban!

Rother Metal Kft.

Cím: 9028 Győr, Régi Veszprémi út 7.

Telefon: + 36 96 417 494

Fax: + 36 96 527 994

Mobil: + 36 30 277 8563, + 36 30 331 0371

info@rothermetal.hu

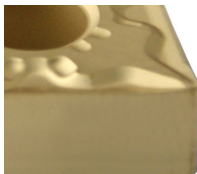
www.rothermetal.com

*** Választható esztergakések a harmadik és negyedik oldalon!**

Érvényes: 2016.05.31.

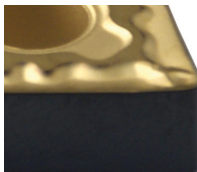
Az árak nettó eurós árak!

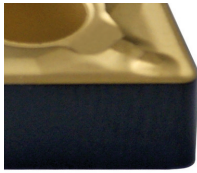


-FC Forgácstörő 	Az FC forgácstörő könnyű simító műveletekhez van tervezve nagy sebesség mellett 0,08 mm-től 0,3 mm-ig terjedő előtolás értékkel, valamint 0,2 mm-től 2,5 mm-ig terjedő fogásmélységhez. Fő alkalmazási terület: Fogásmélység: (Ap): 0,2 – 2,5 mm Előtolás (f): 0,08 – 0,3 mm	Megnevezés		TN15	TN30
		CNMG 090304-FC	●		
		CNMG 090308-FC	●		
		CNMG 120404-FC	●	●	
		DNMG 150604-FC	●		
		TNMG 160404-FC	●	●	
	WNMG 080404-FC	●	●		

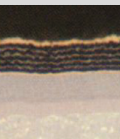
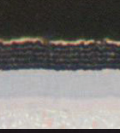
-FMC Forgácstörő 	A forgácstörő simító megmunkáláshoz ajánlott differenciális profilal, ami az érintkezési zónát csökkenti és ennek a módszernek köszönhetően a termikus diffúziót javítja. Fő alkalmazási terület: Fogásmélység: (Ap): 0,5 – 2,5 mm Előtolás (f): 0,05 – 0,25 mm	Megnevezés		TN15	TN30
		CNMG 120404-FMC	●		
		DNMG 150604-FMC	●		
		SNMG 120404-FMC	●		
		TNMG 160404-FMC	●		
		WNMG 080404-FMC	●		

-MC Forgácstörő 	Az MC forgácstörő egy pozitív vágási szöget biztosít, közepes megmunkálás mellett egy széles anyagpaletta esetén alkalmazható. Az élek szilárdságát a tompa él biztosítja. Ajánlott általános megmunkáláshoz acél és rozsdamentes acél esetében. Fő alkalmazási terület: Fogásmélység: (Ap): 1,0 – 3,5 mm	Megnevezés		TN15	TN30	TN35
		CNMG 120408-MC	●	●	●	
		DNMG 150608-MC	●	●	●	
		TNMG 160408-MC	●	●	●	
		WNMG 060404-MC	●		●	
		WNMG 060408-MC	●		●	
	WNMG 080408-MC	●	●	●		

-MFC Forgácstörő 	Az MFC forgácstörő egy kitűnő fogácsolást tesz lehetővé alacsony vágási erő és szabad fogácsolási érték mellett, széles palettán alkalmazható könnyű alkalmazási területeknél. Ajánlott könnyű eljárási folyamatok esetén szénacél ötvözeteknél. Fő alkalmazási terület: Fogásmélység: (Ap): 0,5 – 4,0 mm Előtolás (f): 0,15 – 0,5 mm	Megnevezés		TN15	TN30
		CNMG 120408-MFC	●	●	
		DNMG 150608-MFC	●	●	
		TNMG 160408-MFC	●	●	
		WNMG 080408-MFC	●		

-MHC Forgácstörő 	Alternatív forgácstörő közepes megmunkáláshoz acél és rozsdamentes acél minden típusához. Első választás közepes megmunkáláshoz puha acélban. Fő alkalmazási terület: Fogásmélység: (Ap): 0,5 – 5,0 mm Előtolás (f): 0,4 – 0,8 mm	Megnevezés		TN15	TN20	TN30
		CNMG 120408-MHC	●		●	
		CNMG 120412-MHC		●		
		DNMG 150608-MHC		●	●	
		DNMG 150612-MHC			●	
		TNMG 160408-MHC		●	●	
		TNMG 160412-MHC			●	
		WNMG 080408-MHC		●	●	
		WNMG 080412-MHC		●		

-RC Forgácstörő 	Az RC forgácstörő nagy előtolásnál ajánlott, valamint olyan vágási mélységhez ahol normál esetben egyoldali lapka használata javasolt. A forgácstörőnek egy negatív éle van, ami nagy terhelhetőséget biztosít a vágóélnek. Fő alkalmazási terület: Fogásmélység: (Ap): 1,5 – 5,0 mm Előtolás (f): 0,3 – 0,5 mm	Megnevezés		TN15	TN20	TN30
		CNMG 120408-RC	●		●	
		CNMG 120412-RC	●		●	
		SNMG 120412-RC			●	

Anyag	Bevonat	Leírás
P Acél		TN15 Ez egy kopásálló minőség közepes nagyoláshoz és simításhoz acélhoz, öntvényhez, rozsdamentes acélhoz és magas ötvözetű acélokhoz. Normál esetben magas vágási sebességnél ajánlott a használata, ahol az alakváltozás problémát jelent. A többbrétgű bevonat tartalmaz TiCN-t és alumínium-oxidot.
		TN20 Ez egy általános kopásálló minőség. Egy dúsított szubsztrátumot tartalmaz, ezáltal kitűnő az alakformáló és törésszilárdsági mutatója. A többbrétgű bevonat tartalmaz alumínium-oxidot, a nagyobb hő- és kopásszilárdság eléréséhez. A TN15-höz képest alacsonyabb vágási sebesség értékeknél ajánlott acélhoz és rozsdamentes acélhoz.
		TN30 Ez egy általános kopásálló minőség esztergáláshoz. A többbrétgű bevonat tartalmaz alumínium-oxidot, a nagyobb hő- és kopásszilárdság eléréséhez. A TN15-höz képest alacsonyabb vágási sebesség értékeknél ajánlott acélhoz és rozsdamentes acélhoz. Ez a minőség olyan műveletekhez ajánlott, ahol nagy forgácskeresztmetszet ajánlott, valamint alacsonyabb sebességnél és a megszakított felületeknél, problémás megmunkálásoknál rozsdamentes acélnál alacsony sebesség mellett és előnytelen körülményeknél ajánlott.
M Rozsdamentes acél		TN35 Ez egy új bevonati minőség rozsdamentes acélok megmunkálásához, valamint hőálló ötvözetekhez. Ez a minőség az MC forgácstörővel együtt használható. Az első választás rozsdamentes acél megmunkálásához.



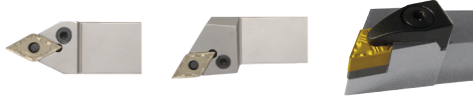
CNMG lapkák



Megnevezés	Nettó Euró	Választható esztergakések	
CNMG 090304-FC TN15	3,25	PCLNL1616H09	DCLNLR2525M12
CNMG 090308-FC TN15	3,25	PCLNL1616H12	
CNMG 120404-FC TN15	4,89	PCLNL2020K09	
CNMG 120404-FC TN30	4,89	PCLNL2020K12	
CNMG 120404-FMC TN15	4,89	PCLNL2525M09	
CNMG 120408-MC TN15	4,89	PCLNL2525M12	
CNMG 120408-MC TN30	4,89	PCLNR1616H09	
CNMG 120408-MC TN35	4,89	PCLNR1616H12	
CNMG 120408-MFC TN15	4,89	PCLNR2020K09	
CNMG 120408-MFC TN30	4,89	PCLNR2020K12	
CNMG 120408-MHC TN15	4,89	PCLNR2525M09	
CNMG 120408-MHC TN30	4,89	PCLNR2525M12	
CNMG 120408-RC TN15	4,89	PCBNL2020K12	
CNMG 120408-RC TN30	4,89	PCBNL2525M12	
CNMG 120412-MHC TN20	4,89	PCBNR2020K12	
CNMG 120412-RC TN15	4,89	PCBNR2525M12	
CNMG 120412-RC TN30	4,89	DCLNLR2020K12	



DNMG lapkák



Megnevezés	Nettó Euró	Választható esztergakések	
DNMG 150604-FC TN15	6,75	DDJNL2020K15	PDNNL2020K15
DNMG 150604-FMC TN15	6,75	DDJNL2525M15	PDNNL2525M15
DNMG 150608-MC TN15	6,75	DDJNR2020K15	PDNNN2020K15
DNMG 150608-MC TN30	6,75	DDJNR2525M15	PDNNN2525M15
DNMG 150608-MC TN35	6,75	PDJNL2020K15	PDNNR2020K15
DNMG 150608-MFC TN15	6,75	PDJNL2525M15	PDNNR2525M15
DNMG 150608-MFC TN30	6,75	PDJNR2020K15	
DNMG 150608-MHC TN20	6,75	PDJNR2525M15	
DNMG 150608-MHC TN30	6,75		
DNMG 150612-MHC TN30	6,75		





SNMG lapkák



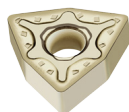
Megnevezés	Nettó Euró	Választható esztergákések	
SNMG 120404-FMC TN15	5,28	PSBNL2020K12	PSKNL2020K12
SNMG 120412-RC TN30	4,95	PSBNL2525M12	PSKNL2525M12
		PSBNR2020K12	PSKNR2020K12
		PSBNR2525M12	PSKNR2525M12



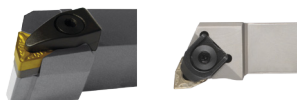
TNMG lapkák



Megnevezés	Nettó Euró	Választható esztergákések	
TNMG 160404-FC TN15	4,50	PTFNL1616H16	PTGNL1616H16
TNMG 160404-FC TN30	4,50	PTFNL2020K16	PTGNL2020K16
TNMG 160404-FMC TN15	4,64	PTFNL2525M16	PTGNL2525M16
TNMG 160408-MC TN15	4,35	PTFNR12CA-16	PTGNR1616H16
TNMG 160408-MC TN30	4,35	PTFNR1616H16	PTGNR2020K16
TNMG 160408-MC TN35	4,35	PTFNR2020K16	PTGNR2525M16
TNMG 160408-MFC TN15	4,35	PTFNR2525M16	DTGNLR2020K16
TNMG 160408-MFC TN30	4,35	MTJNL2020K16	DTGNLR2525M16
TNMG 160408-MHC TN20	4,35	MTJNL2525M16	
TNMG 160408-MHC TN30	4,35	MTJNR2020K16	
TNMG 160412-MHC TN30	4,35	MTJNR2525M16	



WNMG lapkák



Megnevezés	Nettó Euró	Választható esztergákések	
WNMG 060404-MC TN15	4,35	DWLN2020K08	PWLN1616H06
WNMG 060404-MC TN35	4,35	DWLN2525M08	PWLN2020K06
WNMG 060408-MC TN15	4,35	DWLN2020K08	PWLN2020K08
WNMG 060408-MC TN35	5,70	DWLN2525M08	PWLN2525M06
WNMG 080404-FC TN15	5,70	MWLN1616H06	PWLN2525M08
WNMG 080404-FC TN30	5,70	MWLN2020K06	PWLN1616H06
WNMG 080404-FMC TN15	5,70	MWLN2020K08	PWLN2020K06
WNMG 080408-MC TN15	5,70	MWLN2525M06	PWLN2020K08
WNMG 080408-MC TN30	5,70	MWLN2525M08	PWLN2525M06
WNMG 080408-MC TN35	5,70	MWLN3225P08	PWLN2525M08
WNMG 080408-MFC TN15	5,70	MWLN1616H06	
WNMG 080408-MHC TN20	5,70	MWLN2020K06	
WNMG 080408-MHC TN30	5,70	MWLN2020K08	
WNMG 080412-MHC TN20	5,70	MWLN2525M06	
		MWLN2525M08	

ROTHER

Metal Kft.

Cím: 9028 Győr, Régi Veszprémi út 7.
 Telefon: + 36 96 417 494
 Fax: + 36 96 527 994
 Mobil: + 36 30 277 8563, + 36 30 331 0371
 info@rothermetal.hu
 www.rothermetal.com

Nettó 55.000 HUF alatti rendelés esetében egyszeri, nettó 1450 HUF-os szállítási költséget számítunk fel,
 a nettó 200 EUR alatti rendelés esetében pedig egyszeri, nettó 5 EUR-t.

