ROTHER
Metal Kft.

Fúró- és marószerszámok



A feltüntetett árak nettó eurós árak!

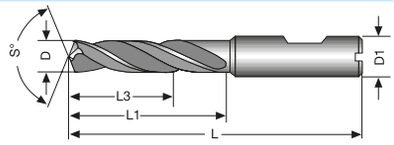
Érvényes: Visszavonásig!

Qualität erleben
SARTORIUS
Werkzeuge

Tömör keményfém nagyteljesítményű fúró 3x D

VHM | DIN 6537 | Typ N | 140° | 30° | 3xD | DIN 6535 HB | AlTiN+

- Belső hűtéssel
- **Anyaga: Ultra-finomszemcsés tömör keményfém, AlTiN+ bevonat**
- Kúpos kialakítás másodlagos szabad felülettel





Alkalmazás	● Kiválóan alkalmas ○ Alkalmas	Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán-ötvözetek	Super-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél		
		< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit./martenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRc	≥ 30 HRc	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Cu-Leg.	GFK/CFK/Durop.	< 55 HRc	< 60 HRc	≥ 60 HRc
		●	●	●	●	●	○	●	●	●	○	○	●	●	●		○	○	
		110-150	75-110	60-95	40	50	40	145	110	36-40	36	32	230-280	200	110		50	32	
	Vágási sebesség Vc m/min.																		

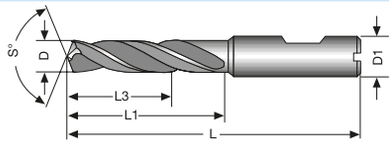
A megadott irányértékeket a munkadarabstabilitáshoz és a gép állapotához kell igazítani!

D m7 mm	L mm	L1 mm	L3 mm	Előtolás f Acél < 1000 N/mm² mm/U	Cikkszám	1-4 db €	5 db-tól €
3,0	62	20	14	0,06	**111560** 0030	**19,30**	**18,–**
3,3	62	20	14	0,07	111560 0033	**19,30**	**18,–**
3,5	62	20	14	0,07	111560 0035	**19,30**	**18,–**
4,0	66	24	17	0,08	111560 0040	**19,30**	**18,–**
4,2	66	24	17	0,08	111560 0042	**19,30**	**18,–**
4,5	66	24	17	0,09	111560 0045	**19,30**	**18,–**
5,0	66	28	20	0,10	111560 0050	**19,30**	**18,–**
5,5	66	28	20	0,11	111560 0055	**19,30**	**18,–**
6,0	66	28	20	0,12	111560 0060	**19,30**	**18,–**
6,5	79	34	24	0,13	111560 0065	**24,90**	**23,25**
6,8	79	34	24	0,14	111560 0068	**24,90**	**23,25**
7,0	79	34	24	0,14	111560 0070	**24,90**	**23,25**
7,5	79	41	29	0,15	111560 0075	**24,90**	**23,25**
8,0	79	41	29	0,16	111560 0080	**24,90**	**23,25**
8,5	89	47	35	0,17	111560 0085	**29,50**	**27,50**
9,0	89	47	35	0,18	111560 0090	**29,50**	**27,50**
9,5	89	47	35	0,19	111560 0095	**29,50**	**27,50**
10,0	89	47	35	0,20	111560 0100	**29,50**	**27,50**
10,2	102	55	40	0,20	111560 0102	**43,10**	**40,30**
10,5	102	55	40	0,21	111560 0105	**43,10**	**40,30**
11,0	102	55	40	0,22	111560 0110	**43,10**	**40,30**
11,5	102	55	40	0,23	111560 0115	**43,10**	**40,30**
12,0	102	55	40	0,24	111560 0120	**43,10**	**40,30**
12,5	107	60	43	0,25	111560 0125	**57,–**	**53,20**
13,0	107	60	43	0,26	111560 0130	**57,–**	**53,20**
13,5	107	60	43	0,27	111560 0135	**57,–**	**53,20**
14,0	107	60	43	0,28	111560 0140	**57,–**	**53,20**
14,5	115	65	45	0,29	111560 0145	**70,50**	**65,80**
15,0	115	65	45	0,30	111560 0150	**70,50**	**65,80**
15,5	115	65	45	0,31	111560 0155	**70,50**	**65,80**
16,0	115	65	45	0,32	111560 0160	**70,50**	**65,80**
16,5	123	73	51	0,33	111560 0165	**97,–**	**90,50**
17,0	123	73	51	0,34	111560 0170	**97,–**	**90,50**
17,5	123	73	51	0,35	111560 0175	**97,–**	**90,50**
18,0	123	73	51	0,36	111560 0180	**97,–**	**90,50**
18,5	131	79	55	0,37	111560 0185	**120,–**	**112,50**
19,0	131	79	55	0,38	111560 0190	**120,–**	**112,50**
19,5	131	79	55	0,39	111560 0195	**120,–**	**112,50**
20,0	131	79	55	0,40	111560 0200	**120,–**	**112,50**

Tömör keményfém nagyteljesítményű fúró 5x D

VHM | DIN 6537 | Typ N | 140° | 30° | 5xD | DIN 6535 HB | AlTiN+

- Belső hűtéssel
- **Anyaga: Ultra-finomszemcsés tömör keményfém, AlTiN+ bevonat**
- Kúpos kialakítás másodlagos szabad felülettel





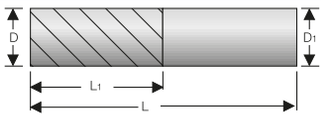
Alkalmazás	● Kiválóan alkalmas ○ Alkalmas	Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán-ötvözetek	Super-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél		
		< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit./martenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRc	≥ 30 HRc	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Cu-Leg.	GFK/CFK/Durop.	< 55 HRc	< 60 HRc	≥ 60 HRc
		●	●	●	●	●	○	●	●	●	○	○	●	●	●		○	○	
		110-150	75-110	60-95	40	50	40	145	110	36-40	36	32	230-280	200	110		50	32	
	Vágási sebesség Vc m/min.																		

A megadott irányértékeket a munkadarabstabilitáshoz és a gép állapotához kell igazítani!

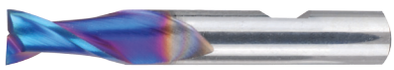
D m7 mm	L mm	L1 mm	L3 mm	Előtolás f Acél < 1000 N/mm² mm/U	Cikkszám	1-4 db €	5 db-tól €
3,0	66	28	23	0,06	**111561** 0030	**24,80**	**23,20**
3,3	66	28	23	0,07	111561 0033	**24,80**	**23,20**
3,5	66	28	23	0,07	111561 0035	**24,80**	**23,20**
4,0	74	36	29	0,08	111561 0040	**24,80**	**23,20**
4,2	74	36	29	0,08	111561 0042	**24,80**	**23,20**
4,5	74	36	29	0,09	111561 0045	**24,80**	**23,20**
5,0	82	44	35	0,10	111561 0050	**24,80**	**23,20**
5,5	82	44	35	0,11	111561 0055	**24,80**	**23,20**
6,0	82	44	35	0,12	111561 0060	**24,80**	**23,20**
6,5	91	53	43	0,13	111561 0065	**28,60**	**26,70**
6,8	91	53	43	0,14	111561 0068	**28,60**	**26,70**
7,0	91	53	43	0,14	111561 0070	**28,60**	**26,70**
7,5	91	53	43	0,15	111561 0075	**28,60**	**26,70**
8,0	91	53	43	0,16	111561 0080	**28,60**	**26,70**
8,5	103	61	49	0,17	111561 0085	**32,10**	**30,–**
9,0	103	61	49	0,18	111561 0090	**32,10**	**30,–**
9,5	103	61	49	0,19	111561 0095	**32,10**	**30,–**
10,0	103	61	49	0,20	111561 0100	**32,10**	**30,–**
10,2	118	71	56	0,20	111561 0102	**45,20**	**42,10**
10,5	118	71	56	0,21	111561 0105	**45,20**	**42,10**
11,0	118	71	56	0,22	111561 0110	**45,20**	**42,10**
11,5	118	71	56	0,23	111561 0115	**45,20**	**42,10**
12,0	118	71	56	0,24	111561 0120	**45,20**	**42,10**
12,5	124	77	60	0,25	111561 0125	**61,50**	**57,40**
13,0	124	77	60	0,26	111561 0130	**61,50**	**57,40**
13,5	124	77	60	0,27	111561 0135	**61,50**	**57,40**
14,0	124	77	60	0,28	111561 0140	**61,50**	**57,40**
14,5	133	83	63	0,29	111561 0145	**79,40**	**74,20**
15,0	133	83	63	0,30	111561 0150	**79,40**	**74,20**
15,5	133	83	63	0,31	111561 0155	**79,40**	**74,20**
16,0	133	83	63	0,32	111561 0160	**123,50**	**115,50**
16,5	143	93	71	0,33	111561 0165	**123,50**	**115,50**
17,0	143	93	71	0,34	111561 0170	**123,50**	**115,50**
17,5	143	93	71	0,35	111561 0175	**123,50**	**115,50**
18,0	143	93	71	0,36	111561 0180	**123,50**	**115,50**
18,5	153	101	77	0,37	111561 0185	**135,–**	**125,80**
19,0	153	101	77	0,38	111561 0190	**135,–**	**125,80**
19,5	153	101	77	0,39	111561 0195	**135,–**	**125,80**
20,0	153	101	77	0,40	111561 0200	**135,–**	**125,80**

Hosszlyukmaró

VHM | 30° | h10 | h6 | DIN 6535 HA | DIN 6535 HB | Z 2 | AlTiN+



- **2 élű, rövid, 30° jobbos**
- Excentrikus hátraköszörülés
- **Anyaga: Tömör keményfém finomszemcsés AlTiN+ bevonat**
- Ø 6 mm-től a szára DIN 6535 HB

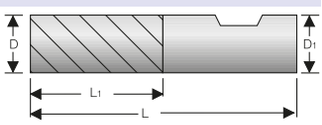


Alkalmazás	● Kiválóan alkalmas ○ Alkalmas	Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán-ötvözetek	Super-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél		
		< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit./martenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRc	≥ 30 HRc	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Cu-Leg.	GFK/CFK/Durop.	< 55 HRc	< 60 HRc	≥ 60 HRc
		● 107	● 80	● 68	● 80	○ 60		● 80	● 67				● 270	● 190	● 150				
	Vágási sebesség Vc m/min.																		
	A megadott irányértékeket a munkadarabstabilitáshoz és a gép állapotához kell igazítani!																		

D mm	L1 mm	L mm	D1 mm	Előtolás fz Acél < 1400 N/mm² mm/Z	Előtolás fz Acél < 1400 N/mm² mm/Z	Cikkszám	1-4 db €	5 db-tól €
2	8	32	2	0,011	0,016	**254200** 0020	**6,50**	**6,10**
3	12	32	3	0,011	0,016	254200 0030	**6,50**	**6,10**
4	12	40	4	0,017	0,026	254200 0040	**6,80**	**6,35**
5	14	50	5	0,017	0,026	254200 0050	**7,60**	**7,15**
6	14	50	6	0,021	0,032	254200 0060	**8,80**	**8,15**
8	18	60	8	0,029	0,044	254200 0080	**10,85**	**10,15**
10	20	70	10	0,040	0,060	254200 0100	**16,50**	**15,40**
12	20	70	12	0,040	0,060	254200 0120	**21,80**	**20,40**
16	22	75	16	0,053	0,080	254200 0160	**37,–**	**34,50**
20	30	100	20	0,067	0,1	254200 0200	**65,30**	**61,–**

Mini-Szármaró

VHM | 30° | h10 | h6 | DIN 6535 HA | DIN 6535 HB | Z 3 | AlTiN+



- **Anyaga: Ultra-finomszemcsés tömör keményfém, AlTiN+ bevonat**
- **Megjegyzés:** Ennek a marónak az újraélezése nem gazdaságos, hatékonyabb megoldás a marót a kopás-határig használni és utána új szerszámot bevetni.
- Ø 2 mm-től a szára DIN 6535 HB

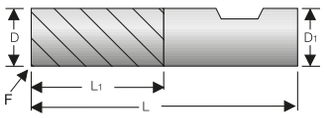


Alkalmazás	● Kiválóan alkalmas ○ Alkalmas	Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán-ötvözetek	Super-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél		
		< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit./martenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRc	≥ 30 HRc	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Cu-Leg.	GFK/CFK/Durop.	< 55 HRc	< 60 HRc	≥ 60 HRc
		● 107	● 80	● 68	● 80	● 60		● 80	● 67				● 270	● 190	● 150				
	Vágási sebesség Vc m/min.																		
	A megadott irányértékeket a munkadarabstabilitáshoz és a gép állapotához kell igazítani!																		

D mm	L1 mm	L mm	D1 mm	Előtolás fz Acél < 1000 N/mm² mm/Z	Előtolás fz Acél < 1000 N/mm² mm/Z	Cikkszám	1-4 db €	5 db-tól €
1	2	38	3	0,007	0,010	**254201** 0010	**7,40**	**6,95**
1,5	2	38	3	0,007	0,010	254201 0015	**7,60**	**7,15**
2	4	35	6	0,011	0,016	254201 0020	**7,60**	**7,15**
2,5	4	35	6	0,011	0,016	254201 0025	**7,60**	**7,15**
3	5	36	6	0,011	0,016	254201 0030	**7,60**	**7,15**
3,5	5	36	6	0,011	0,016	254201 0035	**7,60**	**7,15**
4	7	38	6	0,017	0,026	254201 0040	**7,60**	**7,15**
4,5	7	38	6	0,017	0,026	254201 0045	**7,60**	**7,15**
5	8	39	6	0,017	0,026	254201 0050	**7,60**	**7,15**
6	8	39	6	0,021	0,032	254201 0060	**7,60**	**7,15**
7	11	42	8	0,021	0,032	254201 0070	**10,25**	**9,50**
8	11	42	8	0,029	0,044	254201 0080	**10,55**	**9,80**
9	11	48	10	0,029	0,060	254201 0090	**14,50**	**13,50**
10	13	50	10	0,040	0,060	254201 0100	**14,50**	**13,50**
12	15	55	12	0,040	0,060	254201 0120	**21,25**	**19,85**
14	15	58	14	0,053	0,080	254201 0140	**30,90**	**28,90**
16	18	62	16	0,053	0,080	254201 0160	**37,50**	**35 ,–**
20	22	75	20	0,067	0,100	254201 0200	**60,50**	**56,50**

Szármaró

VHM | 45° | h10 | h6 | DIN 6535 HB | Z 3 | AlTiN+ | HSC



- **3 élű, hosszú kivitel,** 45° jobbos
- Excentrikus hátraköszörülés
- **Anyaga: Tömör keményfém finomszemcsés AlTiN+ bevonat**

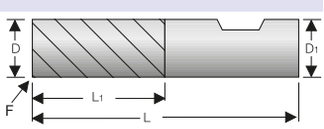


Alkalmazás	● Kiválóan alkalmas ○ Alkalmas	Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán-ötvözetek	Super-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél		
		< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit./martenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRc	≥ 30 HRc	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Cu-Leg.	GFK/CFK/Durop.	< 55 HRc	< 60 HRc	≥ 60 HRc
		● 107	● 80	● 68	● 80	○ 60		● 80	● 67				● 270	○ 190	● 150				
	Vágási sebesség Vc m/min.																		
	A megadott irányértékeket a munkadarabstabilitáshoz és a gép állapotához kell igazítani!																		

D mm	L1 mm	L mm	D1 mm	F x 45° mm	Előtolás fz Acél < 1000 N/mm² mm/Z	Előtolás fz Acél < 1000 N/mm² mm/Z	Cikkszám	1-4 db €	5 db-tól €
3	6	54	6	0,1	0,012	0,016	**254202** 0030	**8,10**	**7,50**
4	8	54	6	0,1	0,019	0,026	254202 0040	**8,10**	**7,50**
5	9	54	6	0,1	0,019	0,026	254202 0050	**8,10**	**7,50**
6	10	54	6	0,1	0,024	0,032	254202 0060	**8,10**	**7,50**
8	12	58	8	0,1	0,033	0,044	254202 0080	**10,15**	**9,40**
10	14	66	10	0,1	0,044	0,60	254202 0100	**15,–**	**14,–**
12	16	73	12	0,1	0,044	0,060	254202 0120	**21,30**	**19,90**
16	22	82	16	0,1	0,059	0,080	254202 0160	**43,20**	**40,40**
20	26	92	20	0,1	0,074	0,100	254202 0200	**66,50**	**61,80**

Szármaró

VHM | 35° -38° | h10 | h6 | DIN 6535 HB | Z 4 | AlTiN+ | HPC



- **4 élű, rövid, 35° / 38° jobbos**
- Váltakozó spirálemelkedés a vibrációmentes maráshoz
- **„F" élvédelmmel a jobb élettartamhoz**
- Excentrikus hátraköszörülés
- **Anyaga: Tömör keményfém finomszemcsés AlTiN+ bevonat**

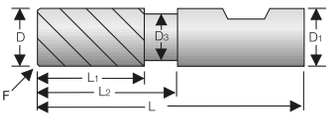


Alkalmazás	● Kiválóan alkalmas ○ Alkalmas	Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán-ötvözetek	Super-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél		
		< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit./martenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRc	≥ 30 HRc	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Cu-Leg.	GFK/CFK/Durop.	< 55 HRc	< 60 HRc	≥ 60 HRc
		● 190	● 150	● 110	● 70			● 200	● 150										
	Vágási sebesség Vc m/min.																		
	A megadott irányértékeket a munkadarabstabilitáshoz és a gép állapotához kell igazítani!																		

D mm	L1 mm	L mm	D1 mm	F x 45° mm	Z	Előtolás fz Acél < 1000 N/mm² mm/Z	Előtolás fz Acél < 1000 N/mm² mm/Z	Cikkszám	1-4 db €	5 db-tól €
3,0	6	54	6	0,13	4	0,008	0,009	**254203** 0030	**10,25**	**9,50**
4,0	8	54	6	0,18	4	0,013	0,015	254203 0040	**10,25**	**9,50**
5,0	9	54	6	0,2	4	0,021	0,025	254203 0050	**10,25**	**9,50**
6,0	10	54	6	0,2	4	0,021	0,025	254203 0060	**10,25**	**9,50**
8,0	12	58	8	0,2	4	0,027	0,032	254203 0080	**13,90**	**12,90**
10,0	14	66	10	0,3	4	0,044	0,052	254203 0100	**19,–**	**17,70**
12,0	16	73	12	0,3	4	0,044	0,052	254203 0120	**24,70**	**23,–**
16,0	22	82	16	0,4	4	0,059	0,07	254203 0160	**42,30**	**39,50**
20,0	26	92	20	0,5	4	0,071	0,084	254203 0200	**63,–**	**59,–**

Szármaró

VHM | 35° -38° | h10 | h6 | DIN 6535 HB | Z 4 | AlTiN+ | HPC



- **4 élű, 35° / 38° jobbos**
- **Váltakozó spirálemelkedés és osztás a vibrációmentes maráshoz**
- **Aláköszörüléssel**
- **„F" élvédelmmel a jobb élettartamhoz**
- Excentrikus hátraköszörülés
- **Anyaga: Ultra-finomszemcsés tömör keményfém, AlTiN+ bevonat**

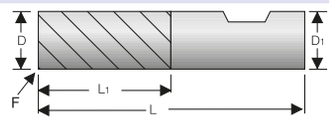


Alkalmazás	● Kiválóan alkalmas ○ Alkalmas	Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán-ötvözetek	Super-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél		
		< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit./martenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRc	≥ 30 HRc	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Cu-Leg.	GFK/CFK/Durop.	< 55 HRc	< 60 HRc	≥ 60 HRc
		● 190	● 150	● 110	● 70			● 200	● 150										
	Vágási sebesség Vc m/min.																		
	A megadott irányértékeket a munkadarabstabilitáshoz és a gép állapotához kell igazítani!																		

D mm	L1 mm	L2 mm	L mm	D3 mm	D1 mm	F x 45° mm	Z	● Előtolás fz Acél < 1000 N/mm² mm/Z	● Előtolás fz Acél < 1000 N/mm² mm/Z	Cikkszám	1-4 db €	5 db-tól €
3,0	8	12	57	2,8	6	0,13	4	0,008	0,009	**254204** 0030	**11,85**	**11,10**
4,0	11	15	57	3,8	6	0,18	4	0,013	0,015	254204 0040	**11,85**	**11,10**
5,0	13	17	57	4,8	6	0,20	4	0,021	0,025	254204 0050	**11,85**	**11,10**
6,0	13	21	57	5,5	6	0,20	4	0,021	0,025	254204 0060	**11,85**	**11,10**
8,0	19	27	63	7,5	8	0,20	4	0,027	0,032	254204 0080	**16,–**	**14,90**
10,0	22	32	72	9,5	10	0,30	4	0,044	0,052	254204 0100	**21,70**	**20,20**
12,0	26	38	83	11,5	12	0,30	4	0,044	0,052	254204 0120	**29,70**	**27,70**
16,0	32	44	92	15,5	16	0,40	4	0,059	0,07	254204 0160	**50,30**	**47,–**
20,0	38	54	104	19,5	20	0,50	4	0,071	0,084	254204 0200	**79,50**	**74,50**

Nagyoló maró

VHM | HR | 30° | d11 | h6 | DIN 6535 HB | Z 3 | Z 4 | AlTiN+ | HPC



- **3-4 élű, hosszú kivitel,** 30° jobbos
- Excentrikus hátraköszörülés
- **Anyaga: Ultra-finomszemcsés tömör keményfém, AlTiN+ bevonat**

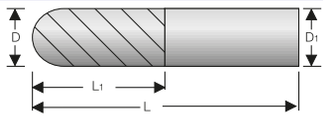


Alkalmazás	● Kiválóan alkalmas ○ Alkalmas	Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán-ötvözetek	Super-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél		
		< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit./martenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRc	≥ 30 HRc	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Cu-Leg.	GFK/CFK/Durop.	< 55 HRc	< 60 HRc	≥ 60 HRc
		● 150	● 110	● 90	○ 85			● 150	● 100										
	Vágási sebesség Vc m/min.																		
	A megadott irányértékeket a munkadarabstabilitáshoz és a gép állapotához kell igazítani!																		

D mm	L1 mm	L mm	D1 mm	F x 45° mm	● Előtolás fz Acél < 1000 N/mm² mm/Z	● Előtolás fz Acél < 1000 N/mm² mm/Z	Cikkszám	1-4 db €	5 db-tól €
4	8	57	6	0,3	0,013	0,015	**254205** 0040	**20,70**	**19,25**
5	13	57	6	0,3	0,021	0,025	254205 0050	**20,70**	**19,25**
6	13	57	6	0,3	0,021	0,025	254205 0060	**20,70**	**19,25**
8	16	63	8	0,3	0,027	0,032	254205 0080	**23,–**	**21,50**
10	22	72	10	0,5	0,044	0,052	254205 0100	**35,90**	**33,50**
12	26	83	12	0,5	0,044	0,052	254205 0120	**45,40**	**42,40**
16	32	92	16	0,5	0,059	0,07	254205 0160	**68,–**	**63,50**
20	38	104	20	0,5	0,071	0,084	254205 0200	**107,–**	**100 ,–**

Rádiuszmaró

VHM | 30° | h10 | h5 | DIN 6535 HB | Z 2 | AlTiN+



- **2 élű, rövid,** 30° jobbos
- Excentrikus hátraköszörülés
- **Anyaga: Tömör keményfém finomszemcsés AlTiN+ bevonat**

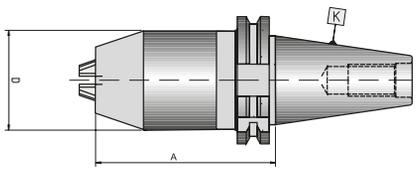


Alkalmazás	● Kiválóan alkalmas ○ Alkalmas	Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán-ötvözetek	Super-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél		
		< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit./martenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRc	≥ 30 HRc	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Cu-Leg.	GFK/CFK/Durop.	< 55 HRc	< 60 HRc	≥ 60 HRc
		● 150	● 110	● 85	● 80	● 60		● 120	● 90				● 330	● 240	● 290		○ 45		
	Vágási sebesség Vc m/min.																		
	A megadott irányértékeket a munkadarabstabilitáshoz és a gép állapotához kell igazítani!																		

D mm	L1 mm	L mm	D1 mm	Előtolás fz Acél < 1000 N/mm² mm/Z	Cikkszám	1-4 db €	5 db-tól €
3	5	50	6	0,011	**254206** 0030	**8,40**	**7,80**
4	8	54	6	0,035	254206 0040	**8,40**	**7,80**
5	9	54	6	0,035	254206 0050	**8,40**	**7,80**
6	10	54	6	0,045	254206 0060	**8,40**	**7,80**
8	12	58	8	0,055	254206 0080	**11,25**	**10,50**
10	14	66	10	0,065	254206 0100	**17,20**	**16,10**
12	16	73	12	0,065	254206 0120	**22,40**	**21,–**
16	22	82	16	0,09	254206 0160	**36,50**	**34,20**
20	26	92	20	0,12	254206 0200	**59,50**	**55,80**

SARA Basic-Line NC-fúrótokmány

- **Jobbos futáshoz ajánlott**
- Nagyon magas szorítóerő
- Szállítás szorítókulccsal együtt





DIN69893-1 HSK-A63

Szár	Szorítási tartomány mm	A mm	D mm	Megrendelési szám	€
HSK-A 63	1 - 13	139	50	**440148** 6313	**249,-**
HSK-A 63	3 - 16	142	57	440148 6316	**249,-**

DIN ISO 7388-1 A / DIN 69871 A

Szár	Szorítási tartomány mm	A mm	D mm	Megrendelési szám	€
SK 40	1 - 13	84	50	**440147** 4013	**112,-**
SK 40	3 - 16	87	57	440147 4016	**119,-**
SK 50	1 - 13	84	50	440147 5013	**199,-**
SK 50	3 - 16	87	57	440147 5016	**199,-**



ROTHER Metal Kft.

Rother Metal Kft. - 9028 Győr, Régi Veszprémi út 7.
Telefon: + 36 96 417 494 - **Fax:** + 36 96 527 994 - **Mobil:** + 36 30 331 0371, + 36 30 277 8563
E-mail: info@rothermetal.hu - **Web:** http://rothermetal.com

Fúrószerszámok

Marószerszámok

Esztergaszerszámok

Befogástechnika

Méréstechnika

Csiszolástechnika

Kéziszerszámok

Üzemi berendezések

Munkavédelem és környezetvédelmi berendezések

Ipari jelölés

Hidegbarnítás

Qualität erleben
SARTORIUS Werkzeuge
SARTORIUS Werkzeuge GmbH & Co. KG
www.sartorius-werkzeuge.de