

ATORN SARA® Kúpos és sorjázó sülyesztő

HSS-E

DIN 335C

Werks-norm

90°

Z 3

i
Vc/fz

406

- 3 vágóél
- radiális hátraköszörülés
- **HSS-E szerszámanyag**
- sülyesztéshez és sorjázáshoz
- A sülyesztési átmérők az adott DIN sülyesztett fejű csavarok fejméretének felelnek meg (DIN 963, 964, 965, 966, 7991)

Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas	Acél			Rozsdamentes			Ötvény		Títán- ötvözetek	Szuper-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	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durap.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC
		24	13	7	7	8	8	11	10				60	35	33				

Vágási sebesség Vc m/min.

A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapotához kell igazítani!

egyesével

D mm	D1 mm	L mm	L4 mm	D5 mm	Előtolás f acél < 1000 N/mm² mm/ford	Cikkszám	€	Cikkszám	€
5,3	4	40	28	1,5	0,07	150111 0053	14,70	150211 0053	13,10
6,3	5	45	28	1,5	0,08	150111 0063	14,70	150211 0063	13,25
8	6	50	36	2	0,1	150111 0080	15,80	150211 0080	14,20
8,3	6	50	36	2	0,1	150111 0083	15,80	150211 0083	14,20
9,4	6	50	36	2,2	0,11	150111 0094	17,50	150211 0094	15,80
10	6	50	36	2,5	0,12	150111 0100	17,50	150211 0100	15,80
10,4	6	50	36	2,5	0,12	150111 0104	17,50	150211 0104	15,80
12,4	8	56	36	2,8	0,13	150111 0124	20,70	150211 0124	18,65
15	10	60	40	3,2	0,14	150111 0150	24,10	150211 0150	21,60
16,5	10	60	40	3,2	0,14	150111 0165	24,90	150211 0165	22,30
20,5	10	63	40	3,5	0,16	150111 0205	32,—	150211 0205	28,40
25	10	67	40	3,8	0,18	150111 0250	41,70	150211 0250	37,80
31	12	71	45	4,2	0,21	150111 0310	55,90	150211 0310	50,70

1129

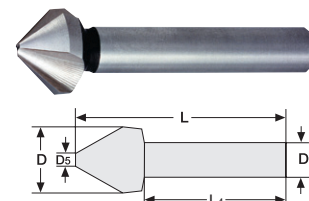
1168

Készletek

Tartalom	Cikkszám	€	Cikkszám	€
1-1-1 darab 6,3 8,3 10,4 12,4 16,5 20,5 mm	150117 0001	126,50	150211 0001	113,50

1129

1168



UTÁNKÖSZÖRÜLÉSI ÉS BEVONATKÉSZÍTÉSI SZOLGÁLTATÁS

FORGÁCSOLÓSZERSZÁMAID PROFESSZIONÁLIS, KOMPLETT ELŐKÉSZÍTÉSE ELŐZETES ÉS UTÓLAGOS HATÁSSAL

- csak a legjobbat akarjuk a szerszámodnak!
- akár 85%-os költségmegtakarítás eredeti utánköszörüléssel
- alacsonyabb raktározási és tőkeköltségek
- kisebb átfutási idő a legmagasabb termelékenység és maximális folyamatbiztonság mellett
- a legújabb bevonatkészítési technológiák

