

ATORN NC gépi dörzsárak

HSS-E

DIN
212

H7



Z 6

Z 8+



409

- H7 illesztéshez
- jobbra vágó
- HSS-E szerszámanyag
- hengeres szár, négyszög nélkül
- D forma: csavart hornyú, szűkített szárral
- **a legjobb körfutási pontosságért, hidraulikus tokmányokban** és nagy pontosságú tokmányokban való alkalmazásra; a dörzsárakat **egyenes szárátmérővel** szállítjuk
- átmenő- és zsákfuratok dörzsarázására is alkalmas
- **TiN-bevonatos kivitelben is megrendelhető**



Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas			Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél		
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferfit./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			
	12	9	7	8	7		9	11	5	5	5	17	17	17							
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás				Választás					
Választás				Választás				Választás				Választás</									

Vágási sebesség Vc m/min.

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

egyesével

D mm	D1 mm	L mm	L1 mm	L4 mm	Z	Előtolás f acél < 1000 N/mm² mm/ford	Cikkszám	€
3	3	61	15	28	6	0,1	161010 0030	18,95
3,5	4	70	18	28	6	0,1	161010 0035	18,95
4	4	75	19	28	6	0,1	161010 0040	18,20
4,5	5	80	21	28	6	0,1	161010 0045	19,30
5	5	86	23	28	6	0,1	161010 0050	18,90
5,5	6	93	26	36	6	0,1	161010 0055	21,—
6	6	93	26	36	6	0,1	161010 0060	19,60
6,5	6	101	28	36	6	0,1	161010 0065	24,—
7	8	109	31	36	6	0,1	161010 0070	24,—
8	8	117	33	36	6	0,1	161010 0080	24,20
9	10	125	36	40	6	0,13	161010 0090	29,30
10	10	133	38	40	6	0,15	161010 0100	30,80
11	10	142	41	40	6	0,15	161010 0110	40,20
12	10	151	44	40	6	0,15	161010 0120	40,20
14	14	160	47	45	8	0,15	161010 0140	45,—
15	14	162	50	45	8	0,2	161010 0150	46,30
16	14	170	52	45	8	0,2	161010 0160	48,90
18	14	182	56	45	8	0,2	161010 0180	58,40
20	16	195	60	48	8	0,25	161010 0200	65,50

1135

UTÁNKÖSZÖRÜLÉSI ÉS BEVONATKÉSZÍTÉSI SZOLGÁLTATÁS

FORGÁCSOLÓSZERSZÁMAID PROFESSZIONÁLIS, KOMPLETT ELŐKÉSZÍTÉSE ELŐZETES ÉS UTÓLAGOS HATÁSSAL

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

