

WXS-CRE HPC-Turbomill tóruszmaró

csavart vágóél, egyenletes működés,
65 HRC-ig, simítási geometria, előtolás
20000mm/percig

VHM

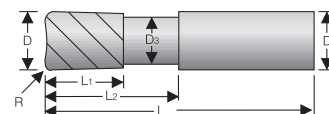
Z 4

Z 5

TiAlN

HSC

- 5 vágóél, homlokvágóél-geometria süllyesztéshez
- hengersiz, zsugortorkmányba felfogható
- az új fejlesztésű vágóél-geometriának köszönhetően ez a maró különösen alkalmas rendkívül nagy mértékű előtolásra normál szilárdságú és edzett anyagokban
- új, rendkívül ellenálló és törésmentes ultra finomszemcsés anyag javított, többretegű bevonattal (Ultra-VXS)
- szerszámanyag: ultra finomszemcsés, tömör keménység, TiAlN-bevonat



Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas			Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán- 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
	160			150	130														110	100	90

Vágási sebesség Vc m/min.

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

rövid (WXS-HS-CRE)

D mm	R mm	D1 mm	D3 mm	L mm	L1 mm	L2 mm	Z	Cikkszám	€
6,0	1,5	6	5,4	50	2,5	24	5	294248 0615	128,-
8,0	2,0	8	7,2	60	3,5	32	5	294248 0820	155,-
10,0	2,0	10	9,0	70	4,0	40	5	294248 1020	198,-
12,0	3,0	12	11,0	80	5,0	48	5	294248 1230	234,-

2110

hosszú (WXS-CRE)

D mm	R mm	D1 mm	D3 mm	L mm	L1 mm	L2 mm	Z	Cikkszám	€
2	0,5	6	2	50	0,8	8	4	294249 0020	102,-
3	0,75	6	2,7	55	1,2	12	5	294249 0030	115,-
4	1	6	3,6	55	1,6	12	5	294249 0040	121,-
6	1,5	6	5,4	90	2,5	12	5	294249 0060	144,-
8	2	8	7,2	100	3,5	16	5	294249 0080	174,-
10	2	10	9	100	4	20	5	294249 0100	224,-
12	3	12	11	110	5	24	5	294249 0120	264,-

2110



SARA® Basic-Line rádiuszmaró

VHM

30°

e8

h5

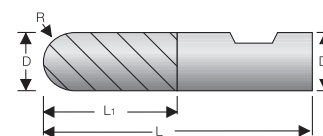
Z 2

TiAlN

Vc/fz

750

- 2 vágóél, rövid, 30°, jobbra vágó
- excentrikus hátracsúszolás
- Szerszámanyag: tömör keménység finomszemcsés



Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas			Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán- 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
	150			110	85	80	60		120	90					330	240	290		45		

Vágási sebesség Vc m/min.

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

D mm	L1 mm	L mm	D1 mm	Z	Előtolás fz acél < 1000 N/mm² mm/fog	Cikkszám	€
3,0	4	50	6,0	2	0,011	250512 0030	15,70
4,0	5	54	6,0	2	0,035	250512 0040	15,70
5,0	6	54	6,0	2	0,035	250512 0050	15,70
6,0	7	54	6,0	2	0,045	250512 0060	15,70
8,0	9	58	8,0	2	0,055	250512 0080	21,80
10,0	11	66	10,0	2	0,065	250512 0100	28,40
12,0	12	73	12,0	2	0,065	250512 0120	42,70
16,0	16	82	16,0	2	0,09	250512 0160	68,50
20,0	20	92	20,0	2	0,12	250512 0200	111,50

2148



Differenciált
árak az online
Shopban