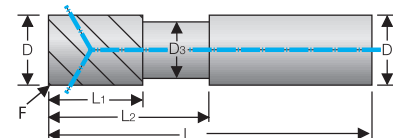


ATORN Ultra-N szármarók



- **belső hűtőfolyadék-bevezetéssel**
- váltakozó spirálszög és fogosztás a rezgésszegény maráshoz
- alakösztörüléssel
- F élvédővel
- **finomszemcsés, tömör keménységű szerszámanyag**

ISO N



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.	austenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRc	≥ 30 HRc	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durap.	< 55 HRc	< 60 HRc	≥ 60 HRc
													750	615	200				

Vágási sebesség Vc m/min. A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapotához kell igazítani!

Belső hűtés

D mm	L1 mm	L mm	L2 mm	D3 mm	D1 mm	F x 45° mm	Z	Előtolás fz alumínium < 8 % Si mm/fog	Előtolás fz alumínium < 8 % Si mm/fog	Cikkszám	€
6,0	13	57	20	5,5	6,0	0,1	4	0,069	0,050	249605 0600	89,30
8,0	20	64	26	7,4	8,0	0,1	4	0,092	0,067	249605 0800	114,—
10,0	22	72	30	9,2	10,0	0,2	4	0,116	0,084	249605 1000	148,50
12,0	26	83	36	11,0	12,0	0,2	4	0,139	0,101	249605 1200	179,—
14,0	26	83	38	13,0	14,0	0,2	4	0,162	0,118	249605 1400	216,—
16,0	32	92	42	15,0	16,0	0,2	4	0,185	0,134	249605 1600	329,—
18,0	32	92	42	17,0	18,0	0,3	4	0,208	0,151	249605 1800	385,—
20,0	38	104	52	19,0	20,0	0,3	4	0,231	0,168	249605 2000	475,—

2149



Homlokvágóél

Belső hűtés és forgácsoló

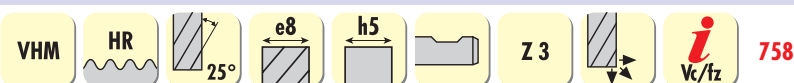
D mm	L1 mm	L mm	L2 mm	D3 mm	D1 mm	F x 45° mm	Z	Előtolás fz alumínium < 8 % Si mm/fog	Előtolás fz alumínium < 8 % Si mm/fog	Cikkszám	€
6,0	13	57	20	5,5	6,0	0,1	4	0,053	0,073	249607 0600	106,—
8,0	20	64	26	7,4	8,0	0,1	4	0,071	0,097	249607 0800	136,—
10,0	22	72	30	9,2	10,0	0,2	4	0,088	0,121	249607 1000	174,—
12,0	26	83	36	11,0	12,0	0,2	4	0,106	0,146	249607 1200	213,—
14,0	26	83	38	13,0	14,0	0,2	4	0,123	0,170	249607 1400	275,—
16,0	32	92	42	15,0	16,0	0,2	4	0,141	0,194	249607 1600	385,—
18,0	32	92	42	17,0	18,0	0,3	4	0,159	0,218	249607 1800	435,—
20,0	38	104	52	19,0	20,0	0,3	4	0,176	0,243	249607 2000	559,—

2149



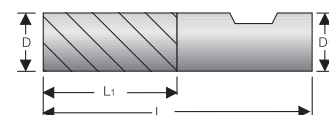
Homlokvágóél

SARA® Basic-Line nagyoló maró



- **3 vágóél, hosszú, 25°, jobbra vágó**
- excentrikus hátracsúszolás
- **Szerszámanyag: tömör keménységű finomszemcsés**

ISO N



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.	austenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRc	≥ 30 HRc	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durap.	< 55 HRc	< 60 HRc	≥ 60 HRc
													160	220	160				

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	F x 45° mm	Z	Előtolás fz alumínium < 8 % Si mm/fog	Előtolás fz alumínium < 8 % Si mm/fog	Cikkszám	€
6,0	13	57	6,0	0,3	3	0,040	0,055	251525 0060	19,10
8,0	19	63	8,0	0,4	3	0,053	0,073	251525 0080	25,—
10,0	22	72	10,0	0,5	3	0,067	0,092	251525 0100	38,30
12,0	26	83	12,0	0,6	3	0,080	0,110	251525 0120	52,80
16,0	32	92	16,0	0,8	3	0,107	0,147	251525 0160	81,50
20,0	38	104	20,0	1,0	3	0,123	0,183	251525 0200	132,—

2148



Differenciált
árak az online
Shopban