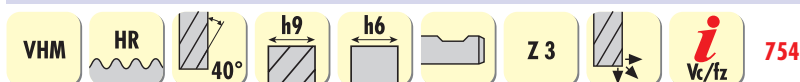


VAN HOORN CARBIDE Nagyoló maró



- rendkívül alacsony vágóerő és nagyon csekély vágási nyomás
- a nagy forgáshornyoknak köszönhetően kiváló forgácselvezetés, akár 50 %-kal nagyobb előtolásnál is

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	ferrit/martenz	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRc	≥ 30 HRc	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durup.	< 55 HRc	< 60 HRc	≥ 60 HRc										
													●	●	●														
													450	215	275														
Válasítható Vc m/min.																				A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapothoz kell igazítani!									

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

D	L1	L	D1	F x 45°	Z	Előtolás fz alumínium < 8 % Si mm/fog	Előtolás fz alumínium < 8 % Si mm/fog	Cikkszám	€
6,0	16	64	6	0,25	3	0,031	0,050	255168 0060	74,20
8,0	20	64	8	0,50	3	0,036	0,060	255168 0080	93,90
10,0	22	70	10	0,50	3	0,040	0,100	255168 0100	107,10
12,0	25	78	12	0,50	3	0,048	0,120	255168 0120	126,90
16,0	35	89	16	1,00	3	0,072	0,180	255168 0160	198,—
20,0	40	102	20	1,00	3	0,081	0,200	255168 0200	353,50
25,0	50	120	25	1,00	3	0,090	0,220	255168 0250	539,—

2112



ISO N

ATORN Ultra-N nagyoló maró



- aláköszörüléssel
- 3 vágóél, F élvédelem
- meghatározott vágóél-lekerekítéssel
- nemvas alapanyagokhoz
- Finomszemcsés, tömör keménység ZrCN Ultra-N bevonattal
- 249372.... belső hűtéssel

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/Durup.	< 55 HRc	< 60 HRc	≥ 60 HRc																				
	249370....												●	●	●																								
													425	200	190																								
	249372....												●	●	●																								
													470	220	210																								
249371....													●	●	●																								
													425	200	190																								
Ványási sehéssén Vc m/min																				A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állanótához kell igazítani!																			

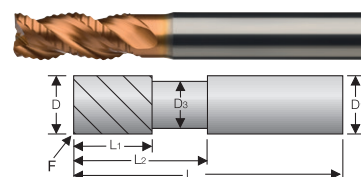
Vágási sebesség Vc m/min. A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapotához kell igazítani!

Standard

D	L1	L	L2	D3	D1	F x 45°	Z	Előtolás fz alumínium < 8 % Si mm/fog	Előtolás fz alumínium < 8 % Si mm/fog	HA hengeres szár Cikkszám	€	HA hengeres szár belső hűtéssel Cikkszám	€
6	13	57	18	5,6	6	0,4	3	0,039	0,055	249370 0060	56,—	249372 0060	88,50
8	21	63	25	7,6	8	0,4	3	0,049	0,070	249370 0080	75,70	249372 0080	122,50
10	22	72	30	9,6	10	0,4	3	0,060	0,085	249370 0100	84,60	249372 0100	136,50
12	26	83	36	11,4	12	0,4	3	0,067	0,095	249370 0120	108,—	249372 0120	198,—
16	36	92	42	15,4	16	0,4	3	0,084	0,120	249370 0160	179,50	249372 0160	331,—
20	41	104	52	19,4	20	0,4	3	0,140	0,200	249370 0200	271,—	249372 0200	519,—

2149

2149



Standard, menesztőfelülettel

D	L1	L	L2	D3	D1	F x 45°	Z	Előtolás fz alumínium < 8 % Si mm/fog	Előtolás fz alumínium < 8 % Si mm/fog	HB hengeres szár Cikkszám	€
6	13	57	18	5,6	6	0,4	3	0,039	0,055	249371 0060	56,—
8	21	63	25	7,6	8	0,4	3	0,049	0,070	249371 0080	75,70
10	22	72	30	9,6	10	0,4	3	0,060	0,085	249371 0100	84,60
12	26	83	36	11,4	12	0,4	3	0,067	0,095	249371 0120	108,—
16	36	92	42	15,4	16	0,4	3	0,084	0,120	249371 0160	179,50
20	41	104	52	19,4	20	0,4	3	0,140	0,200	249371 0200	271,—

2149

