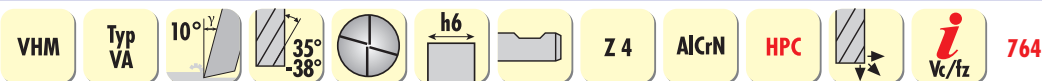


ATORN Ultra-MS szármáró



• alákészörüléssel

ISO M

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	
																				
	130	130	130	70	70	70	130	130	70	70	70									
Válasítható sebesség Vc m/min.																				
A megadott irányértékeket a munkadarab stabilizálásához és a gép állóállathoz kell igazítani!																				

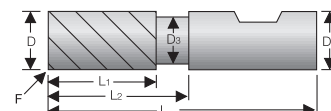
Vágási sebesség Vc m/min.

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

Standard, menesztőfelülettel

D mm	L1 mm	L2 mm	L mm	D3 mm	D1 mm	F x 45° mm	Z	Előtolás fz Rozsdamentes ausztenites mm/fog	Előtolás fz Rozsdamentes ausztenites mm/fog	HB hengeres szár Cikkszám	€
4	11	20	57	3,7	6	0,1	4	0,016	0,021	256007 0040	48,60
5	13	20	57	4,6	6	0,1	4	0,02	0,026	256007 0050	48,60
6	13	20	57	5,5	6	0,1	4	0,024	0,031	256007 0060	48,60
8	20	30	64	7,4	8	0,2	4	0,03	0,038	256007 0080	71,60
10	22	32	72	9,2	10	0,2	4	0,036	0,046	256007 0100	86,80
12	26	37	83	11	12	0,2	4	0,043	0,054	256007 0120	125,50
16	32	46	92	15	16	0,3	4	0,054	0,068	256007 0160	207,-
20	38	58	104	19	20	0,4	4	0,066	0,083	256007 0200	319,-

2153



Szármáró készlet, standard, menesztőfelülettel

Tartalom	Cikkszám	€
Tömör keménység szármáró készlet 35°/38°, egyenletlen fogosztás, Ø6, 8, 10, 12 mm, alákész. (rozsdamentes) 4 vágóél, HB, Ultra-MS	256007 1004	320,-

2153



VAN HOORN CARBIDE VHVTR/W 4/5 szármáró



- ultra finomszemcsés, tömör keménység szerszámanyag, TiAlSiN-bevonat
- speciális elő- és utókezelés mikrosugárral
- új forgácsorony-geometria a hatékonyabb hűtés és forgácselvezetés biztosítására
- nedves megmunkáláshoz, nagy anyageltávolítási ráta

titán és
rozsdamentes acél
megmunkálására

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/Durup.	< 55 HRc	< 60 HRc	≥ 60 HRc	
				●	●	●				●	●	●											
				115	90	70						85	40	25									
Válasí sebesen 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!

rövid, Z4

D mm	R mm	D3 mm	D1 mm	L mm	L1 mm	L2 mm	Z	Előtolás fz Rozsdamentes ferrit./martenz. mm/fog	Előtolás fz Rozsdamentes ferrit./martenz. mm/fog	DIN 6535-HB Cikkszám	€
3,0	0,2	2,8	6	51	5	7	4	0,015	0,020	255088 0030	46,30
4,0	0,2	3,8	6	51	6	9	4	0,025	0,030	255088 0040	50,90
5,0	0,2	4,6	6	51	7	11	4	0,025	0,030	255088 0050	54,80
6,0	0,3	5,6	6	64	8	13	4	0,030	0,040	255088 0060	59,70
8,0	0,5	7,4	8	64	11	18	4	0,040	0,050	255088 0080	78,60
10,0	0,5	9,4	10	70	13	22	4	0,055	0,070	255088 0100	103,50
12,0	1,0	11,4	12	78	15	25	4	0,065	0,080	255088 0120	147,-
16,0	1,0	15,4	16	89	19	35	4	0,080	0,100	255088 0160	210,-
20,0	1,0	19,2	20	102	23	42	4	0,010	0,200	255088 0200	344,-
25,0	1,0	24,21	25	120	28	45	4	0,125	0,250	255088 0250	480,-

2113

