

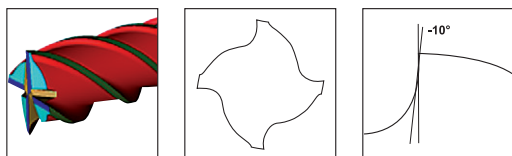
Az ATORN marószerszámok a legjobb feltételeket biztosítják a legfeljebb 65 HRC-s anyagok hatékony megmunkálásához. A vágóélek speciális kezelésének és az új bevonatoknak köszönhetően a legnagyobb forgácsolási teljesítményt, pontosságot és élettartamot érheti el.

RockTec 65

Szerszámanyag:	Ultra finom szemcse
Szemcseméret:	0,005 mm
ISO-minőség:	K 10 / K 40
Bevonat:	TiSi-bázisú (multilayer PVD)
Rétegvastagság:	2,5 ~ 3,5 µm
Mikrokeménység:	(HV 0,05) 3600
Alkalmazási hőmérséklet:	≥ 1200 °C
Súrlódási együttható:	0,3



Szerszámok 65 HRC-ig



Példa: Tömör keménymetall szármaró

Emelkedési szög:	40°
Homlokszög külső átmérőn:	-10°
Magátmérő:	65%

ATORN

A keménymegmunkálás előnyei

Takarékoskodjon a költségekkel – Növelje a hatékonyságot keménymegmunkálással

HSC

HPC

Nagyfokú flexibilitás

- a keménymarás sok esetben helyettesítheti a köszörülést és az erodálást

Javítja a minőséget

- nincs hőhatás okozta deformáció az utólagos kikeményedés miatt
- nagy felületi megmunkálás

Időmegtakarítás

- a munkadarab megmunkálása egy azon befogással elvégezhető
- kevesebb munkafolyamat a nagy forgácsolási térfogatnak köszönhetően

Tapasztalja meg a csúcsminőséget a szerszám- és az idomgyártás minden területén.