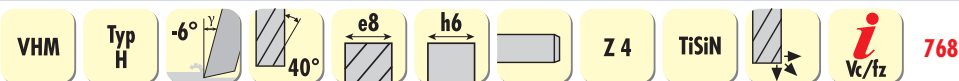
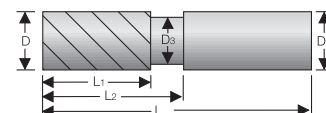


ATORN RockTec 65 szármáró



- aláköszörüléssel
- szerszámacélok megmunkálására, **max. 65HRC-ig**
- megmunkálási tolerancia: Ø3,0-20,0mm-es átmérőnél = 0/- 0,020mm
- **ultra finomszemcsés tömör keménymetall szerszámanyag**
- homlokszög -6°

ISO H



Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas	Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Títán- 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
				180							95						140	140	120

Vágási sebesség Vc m/min.

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

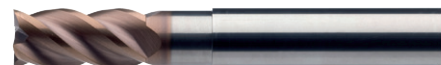
D mm	L1 mm	L2 mm	L mm	D3 mm	D1 mm	Z	Előtolás fz edzett acél ≥ 60 HRC mm/fog	Cikkszám	€
3	9	15	50	2,8	6	4	0,015	257004 0030	39,70
4	12	20	50	3,7	6	4	0,02	257004 0040	39,70
5	15	20	50	4,6	6	4	0,025	257004 0050	39,70
6	16	20	50	5,5	6	4	0,038	257004 0060	39,70
8	20	30	64	7,4	8	4	0,05	257004 0080	63,20
10	22	32	70	9,2	10	4	0,052	257004 0100	86,60
12	25	37	75	11	12	4	0,06	257004 0120	105,-
16	32	46	90	15	16	4	0,07	257004 0160	185,50
20	38	58	100	19	20	4	0,08	257004 0200	225,-

2146

Készlet

Tartalom								Cikkszám	€
6/8/10/12 mm								257004 0001	285,-

2146

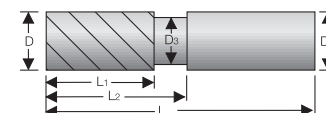


ATORN RockTec 65 szármáró



- aláköszörüléssel
- szerszámacélok megmunkálására, **max. 65HRC-ig**
- megmunkálási tolerancia: Ø3,0-20,0mm-es átmérőnél = 0/- 0,020mm
- **ultra finomszemcsés tömör keménymetall szerszámanyag**
- homlokszög -6°

ISO H



Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas	Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Títán- 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
257006....				150						230	230	230					115	115	85
257008....				130						150	75	150					115	95	100

Vágási sebesség Vc m/min.

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

hosszú

D mm	L1 mm	L2 mm	L mm	D3 mm	D1 mm	Z	Előtolás fz edzett acél ≥ 60 HRC mm/fog	Cikkszám	€
3	5	30	75	2,8	6	4	0,015	257006 0030	58,50
4	8	32	75	3,7	6	4	0,02	257006 0040	58,50
5	9	32	75	4,6	6	4	0,025	257006 0050	58,50
6	10	40	75	5,5	6	4	0,035	257006 0060	58,50
8	12	40	75	7,4	8	4	0,05	257006 0080	74,40
10	14	60	100	9,2	10	4	0,055	257006 0100	116,-
12	16	60	100	11	12	4	0,06	257006 0120	134,50
16	22	85	125	15	16	4	0,07	257006 0160	201,-
20	26	85	125	19	20	4	0,08	257006 0200	355,-

2146

