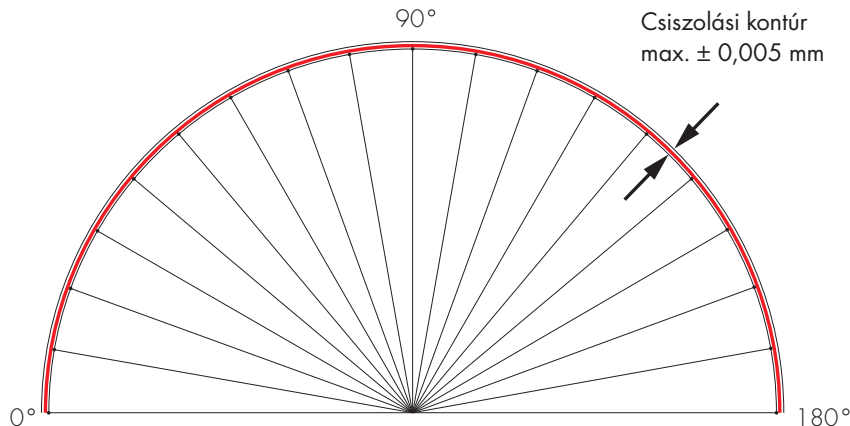


65
HRC-ig

90°

Csiszolási kontúr
max. ± 0,005 mm

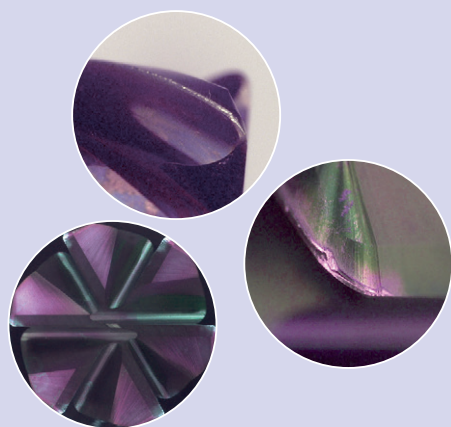
Tűréshatárok

Vágási átmérő	0 / -0,005 mm
Rádusz / Tóruszmaró	± 0,0025 mm
Rádusz-/másoló maró rádiuszkontúrja	0 / -0,005 mm
Aláköszörülési átmérő	0 / -0,01 mm

A teszt győztése

Az új RockTec-PRO jó minőségét bizonyítja, hogy tesztgyőztesként végzett a GFE Gesellschaft für Fertigungstechnik und Entwicklung Schmalkalden e.V. által elvégzett összehasonlító teszten, amelyen a RockTec-PRO marók a keménymarás területén vették fel a küzdelmet versenytársaikkal szemben.

Egy 58 HRC keménységű, 1.2379 (X153 CrMo V12) típusú szerszámacél megmunkálása volt a feladat. A különböző tömör keménységű marókkal meghatározott ap és ae értékkel rendelkező tesztpályákat kellett maratni. A RockTec-PRO marókat az összesített eredményt tekintve a leghosszabb élettartam jellemezte, és az összesített értékelést követően az 1. helyen végeztek.



Teszteredmények

- kis szabad felületi kopás
- kevés kitörés
- élrátétképzés alig jelentkezik
- minimális bevonatkopás

Homlokvágás

optimalizált
rádusz- és
homlokgeometriák

Spirálszög

kemény
szerszámanyagok
rendkívül puha
vágásához

Geometria

biztonságos
forgácselvezetés és
állandóan jó
folyamatbiztonság

Szerszámanyag

tömör keménységű
finomszemcsés,
kifejezetten edzett
acélokhöz

Vágóélek

aláköszörült
vágóélek

Bevonatkészítés

Rendkívül kemény,
többrétegű
TiAlSiN-bevonat

