



ATORN Tömör keménységű maró Z2 RockTec PRO

VHM



Z 2

TiAlSiN

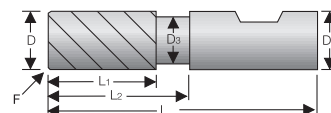
HPC



794

- 47 és 65 HRC közötti anyagok megmunkálásához
- optimalizált geometria kemény megmunkáláshoz
- **tömör keménységű ultrafinomszemcsés vágóanyag**
- a legújabb bevonattechnológia a kisebb súrlódás és az extrém keménység érdekében
- **A bevonatban színeltérés fordulhat elő az adott eljárástól függően.**

ISO H



Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas	Acél < 700 N/mm² ●	Acél < 1000 N/mm² ●	Acél < 1400 N/mm² ●	Rozsdamentes ferrit/martenz. ●	ausztenites ●	duplex ●	Öntvény GG/GTS ●	Öntvény GGG ●	Titan- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú < 30 HRC ●	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú ≥ 30 HRC ●	Alumínium < 8 % Si ●	Alumínium ≥ 8 % Si ●	Réz Réz ötvözet	Grafit GFK/CFK/Durap. ●	Edzett acél < 55 HRC ●	Edzett acél < 60 HRC ●	Edzett acél ≥ 60 HRC ●
		250	220	200	120	110	90	120	140								180	170	150

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	F x 45° mm	Z	Előtolás fz edzett acél < 60 HRC mm/fog	Cikkszám	€
1	3		57		6	0,02	2	0,008	257235 0010	45,20
2	5	12	57	1,8	6	0,03	2	0,016	257235 0020	45,20
3	8	15	57	2,8	6	0,04	2	0,020	257235 0030	45,20
4	11	15	57	3,8	6	0,05	2	0,030	257235 0040	45,20
5	13	18	57	4,8	6	0,06	2	0,035	257235 0050	45,20
6	16	20	57	5,8	6	0,07	2	0,040	257235 0060	45,20
8	19	27	63	7,8	8	0,08	2	0,050	257235 0080	60,—
10	22	32	72	9,8	10	0,10	2	0,055	257235 0100	91,—
12	26	36	83	11,8	12	0,13	2	0,065	257235 0120	120,—
16	32	42	92	15,7	16	0,18	2	0,075	257235 0160	204,—
20	38	52	104	19,7	20	0,20	2	0,085	257235 0200	316,—

2178



ATORN Mini szármáró RockTec PRO

VHM



Z 2

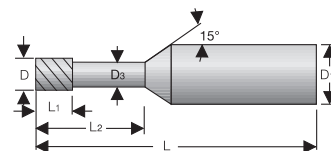
TiAlSiN



781

- 47 és 65 HRC közötti anyagok megmunkálásához
- optimalizált geometria kemény megmunkáláshoz
- **tömör keménységű ultrafinomszemcsés vágóanyag**
- a legújabb bevonattechnológia a kisebb súrlódás és az extrém keménység érdekében
- **A bevonatban színeltérés fordulhat elő az adott eljárástól függően.**

ISO H



Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas	Acél < 700 N/mm² ●	Acél < 1000 N/mm² ●	Acél < 1400 N/mm² ●	Rozsdamentes ferrit/martenz. ●	ausztenites ●	duplex ●	Öntvény GG/GTS ●	Öntvény GGG ●	Titan- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú < 30 HRC ●	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú ≥ 30 HRC ●	Alumínium < 8 % Si ●	Alumínium ≥ 8 % Si ●	Réz Réz ötvözet	Grafit GFK/CFK/Durap. ●	Edzett acél < 55 HRC ●	Edzett acél < 60 HRC ●	Edzett acél ≥ 60 HRC ●
		160	140	120	90	80	75	95	100								180	200	220

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	€
0,2	0,3	0,5	45	0,18	4	2	0,002	257102 0001	64,—
0,2	0,3	1,0	45	0,18	4	2	0,002	257102 0002	64,—
0,2	0,3	1,5	45	0,18	4	2	0,002	257102 0003	64,—
0,2	0,3	2,0	45	0,18	4	2	0,002	257102 0004	64,—
0,2	0,3	3,0	45	0,18	4	2	0,002	257102 0005	64,—
0,3	0,4	0,5	45	0,28	4	2	0,003	257102 0006	64,—
0,3	0,4	1,0	45	0,28	4	2	0,003	257102 0007	64,—
0,3	0,4	2,0	45	0,28	4	2	0,003	257102 0008	64,—
0,3	0,4	3,0	45	0,28	4	2	0,003	257102 0009	64,—
0,3	0,4	4,0	45	0,28	4	2	0,003	257102 0010	64,—
0,4	0,6	1,0	45	0,28	4	2	0,004	257102 0011	64,—
0,4	0,6	2,0	45	0,28	4	2	0,004	257102 0012	64,—
0,4	0,6	3,0	45	0,28	4	2	0,004	257102 0013	64,—
0,4	0,6	4,0	45	0,28	4	2	0,004	257102 0014	64,—
0,4	0,6	5,0	45	0,28	4	2	0,004	257102 0015	64,—

2178

