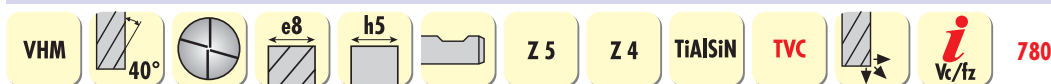


ATORN Szármaró Trochoidal RockTec PRO



- 47–65 HRC keménységű szerszámanyagok megmunkálására
- TVC-alkalmazásra tervezett marókhöz
- forgácstörővel
- megerősített mag
- optimalizált geometria keménymegmunkáláshoz
- **ultra finomszemcsés, tömör keménymegmunkáláshoz**
- a legújabb bevonási technológia a csekély súrlódás és a rendkívüli keménység jegyében
- **A folyamatától függően a bevonatnál színbeli eltérések adódhatnak.**

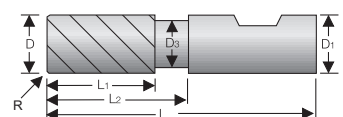
Alkalmazás	Acél			Rozsdamentes			Ötvény		Títán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél		
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit/martenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durap.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC
	180	160	150	110	100	95	120	130								130	100	100

Vágási sebesség Vc m/min. A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapotához kell igazítani!

3 x D alálköszörüléssel

D mm	D1 mm	D3 mm	L mm	L1 mm	L2 mm	R mm	Z	Előtölés fz edzett acél < 60 HRC mm/fog	Cikkszám	€
6	6	5,8	65	19	25	0,1	5	0,04	257190 0060	93,10
8	8	7,8	68	26	30	0,2	5	0,05	257190 0080	121,—
10	10	9,8	80	32	35	0,2	5	0,055	257190 0100	156,50
12	12	11,8	93	38	45	0,3	5	0,065	257190 0120	189,—
16	16	15,8	110	50	55	0,3	5	0,075	257190 0160	322,—
20	20	19,8	126	62	70	0,3	5	0,085	257190 0200	489,—

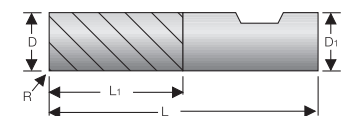
2178



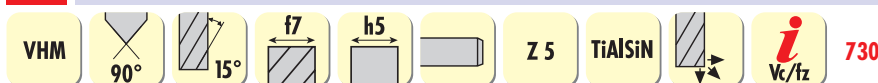
4 x D alálköszörülés nélkül

D mm	D1 mm	L mm	L1 mm	R mm	Z	Előtölés fz edzett acél < 60 HRC mm/fog	Cikkszám	€
6	6	70	25	0,1	4	0,04	257195 0060	102,50
8	8	80	34	0,2	4	0,05	257195 0080	135,—
10	10	95	42	0,2	4	0,055	257195 0100	175,50
12	12	105	50	0,3	4	0,065	257195 0120	207,—
16	16	125	66	0,3	4	0,075	257195 0160	363,—
20	20	150	82	0,3	4	0,085	257195 0200	569,—

2178



ÚJ ATORN Tömör keménymegmunkálási sorjátlanító 90°, spirálozott RockTec PRO



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

Alkalmazás	Acél			Rozsdamentes			Ötvény		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/Durap.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC
	200	180	160	90	70	70	150	150								120	100	90

Vágási sebesség Vc m/min. A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapotához kell igazítani!

standard

D mm	L1 mm	L mm	D1 mm	Z	Előtölés fz edzett acél < 60 HRC mm/fog	90° HA Cikkszám	€
6	2,5	57	6	5	0,030	257260 0060	45,40
8	3,5	63	8	5	0,040	257260 0080	58,—
10	4,5	72	10	5	0,040	257260 0100	69,—
12	5,5	83	12	5	0,040	257260 0120	92,—
16	7,5	93	16	5	0,060	257260 0160	168,—

2178

