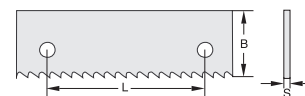


ATORN Gépi fűrészlapok, HSS-Co, KASTO-fűrészekhez

HSS-E

- hosszú élettartam, rövid vágási idők
- A kobaltötvöztetésű gépi fűrészlap különösen alkalmasak szívós és kemény szerszámanyagokhoz (pl. ötvözt, ötvözetlen és hőkezelt acél, valamint nagy szilárdságú acél és nemesacél).
- kiváló minőségű szerszámanyag az élettartammal szemben támasztott nagyfokú igényeknek megfelelően
- **Alkalmazás:** precíz, gyors és gazdaságos fűrészeléshez
- **Minőség:** HSS-Co. EMO 5 Co 5 minőség (szerszámanyag száma: 1.3243)
- **rendkívül kemény szerszámanyagokhoz 1300 N/mm² húzószilárdságig, pl. ausztenites acélok, ill. magas króm-nikkel-tartalmú acélok**



Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas			Acél			Rozsdamentes			Ötvény		Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/ NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél																						
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferit./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																							
	35	25	15	12	10			28	4	5	8	40	42	38																											
Vádoási sebesség V _c m/min.																					A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapothoz kell igazítani!																				

Vágási sebesség Vc m/min.

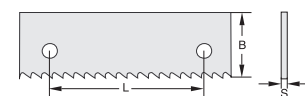
A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapotához kell igazítani!

L mm	Szélesség mm	Vastagság mm	Fogak száma collonként	Cikkszám	€
400	36	2,0	4	620524 4004	34,80
400	36	2,0	6	620524 4006	34,80
450	40	2,0	4	620524 4504	41,80
450	40	2,0	6	620524 4506	41,80
450	40	2,0	8	620524 4508	41,80
450	40	2,0	10	620524 4510	41,80
500	40	2,0	6	620524 5006	44,60
550	45	2,0	6	620524 5506	53,—
600	50	2,5	4	620524 6004	82,—
600	50	2,5	6	620524 6006	82,—
700	55	2,5	4	620524 7004	104,—
700	55	2,5	6	620524 7006	104,—

6132

ATORN Gépi fűrészlapok, gyorsacél bimetal, KASTO-fűrészekhez

- hosszú élettartam, rövid vágási idők
- a flexibilitás és a keménység tökéletes kombinációja speciális hőkezeléssel a hosszú élettartam jegyében
- nagyon jó felületi megmunkálás a pontos és egyenes vágásoknál
- **Alkalmazás:** precíz, gyors és gazdaságos fűrészeléshez
- **Minőség:** gyorsacél bimetal DMO 5 vágóélminőség (szerszámanyag száma: 1.3343) speciális acélfelületeken
- **legfeljebb 1100 N/mm² húzószilárdságú anyagokhoz**



Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas			Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél		
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferit./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			
																					
	35	25	15					28				40	42	38							
Választási sebesség Vc m/min.				A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapothoz kell igazítani!																	

Vágási sebesség Vc m/min.

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

L mm	Szélesség mm	Vastagság mm	Fogak száma collonként	Cikkszám	€
400	38	1,9	4	620525 4004	27,—
400	38	1,9	6	620525 4006	27,—
400	38	1,9	10	620525 4010	27,—
500	38	1,9	6	620525 5006	31,—
575	50	2,5	4	620525 5704	58,—
575	50	2,5	6	620525 5706	58,—
600	50	2,5	4	620525 6004	60,—
600	50	2,5	6	620525 6006	60,—
700	50	2,5	4	620525 7004	68,—
700	50	2,5	6	620525 7006	68,—

6132