

Új termékek forgácsoló szakemberek számára

NEW Fullmax nagy teljesítményű dörzsár – rövid



- ▲ nagy teljesítményű, tömör keményfém dörzsár rövid kivitelben
 - ▲ UNI típus
 - ▲ a legnagyobb gazdaságosság minden anyagban
 - ▲ szabványos H7-esként, 1/100-os méretlépcsőzéssel és állítható változatban kapható
- oldal: 23+28

NEW NC gépi dörzsár – H típus



- ▲ tömör keményfém NC gépi dörzsár edzett anyagokhoz
 - ▲ DIN 6535 HA szerinti egységes szár
- oldal: 43+44

NEW Váltólapkás súllyesztő, 60°-os / 90°-os



- ▲ váltólapkás súllyesztő 60°-os és 90°-os súllyesztések készítéséhez
 - ▲ alkalmas TOHX váltólapkával történő használatra
- oldal: 55+56

NEW TOHX váltólapkák



BK8425

- ▲ univerzális alkalmazásra kínált minőség



K10

- ▲ nemvasfémekben és nagy hőállóságú anyagokban történő alkalmazásra kínált minőség
- oldal: 57



Furatmegmunkálás

- 1 HSS fúrók
- 2 Tömör keményfém fúrók
- 3 Váltólapkás fúrók
- 4 Dörzsárak és süllyesztőszerszámok
- 5 Kiesztergálószerszámok

4

Menetmegmunkálás

- 6 Menetfúrók és menetformázók
- 7 Cirkuláris és menetmarók
- 8 Menetesztorgáló szerszámok

Esztorgálás

- 9 Váltólapkás esztorgaszerszámok
- 10 Multifunkciós szerszámok – EcoCut és FreeTurn
- 11 Leszűrő- és beszűrőszerszámok
- 12 Mini esztorgaszerszámok

Marás

- 13 HSS marók
- 14 Tömör keményfém marók
- 15 Váltólapkás marószerszámok

Befogástechnikai katalógus

- 16 Szerszámbefogók és tartozékok
- 17 Munkadarab-befogás
- 18 Anyagpéldák és cikkszámok listája

Tartalomjegyzék

A jelölések magyarázata	2
Dörzsárak áttekintése	3
Toolfinder – dörzsárak	4+5
Tartalmi áttekintés – süllyesztők	6
Termékkínálat – dörzsárak	
Nagy sebességű, tömör keménységű dörzsárak	7–38
Tömör keménységű dörzsárak	39–44
HSS dörzsárak	45–52
Termékkínálat – süllyesztők	53–65
Műszaki információk	
Forgácsolási adatok	66–97
REAMAX TS szerelési és használati útmutató	98+99
Problémák / lehetséges okok / megoldások	100
Kopásformák	101
Bekezdőgeometria és felületi minőség	102
Az 1/100 dörzsárakkal lefedhető tűrésosztályok	103
Gyártási tűrések és bevonatok	104
Forgácstörők és minőségi változatok áttekintése	105

KOMET \ Performance

Prémium minőségű szerszámok a legnagyobb teljesítményhez.

A **KOMET Performance** termékcsaládból származó, prémium minőségű szerszámok egyedi alkalmazásokhoz lettek kifejlesztve és kimagasló teljesítményt nyújtanak. Ha a gyártása rendkívül nagy teljesítményt igényel és a lehető legjobb eredményt akarja elérni, akkor e termékcsalád prémium szerszámait ajánljuk Önnek.

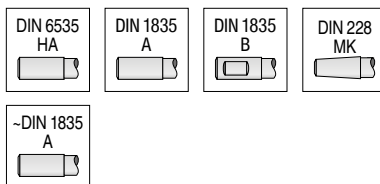
KOMET \ Standard

Minőségi szerszámok hagyományos alkalmazásokhoz.

A **KOMET Standard** termékcsalád szerszámai jó minőségűek, nagy teljesítményűek és megbízhatóan dolgoznak – világszerte elnyerték ügyfeleink bizalmát. A termékcsalád szerszámai sok hagyományos alkalmazásnál elsődleges választást jelentenek és optimális eredményeket garantálnak.

A jelölések magyarázata

Szár



Kivitel



Központi belső hűtés



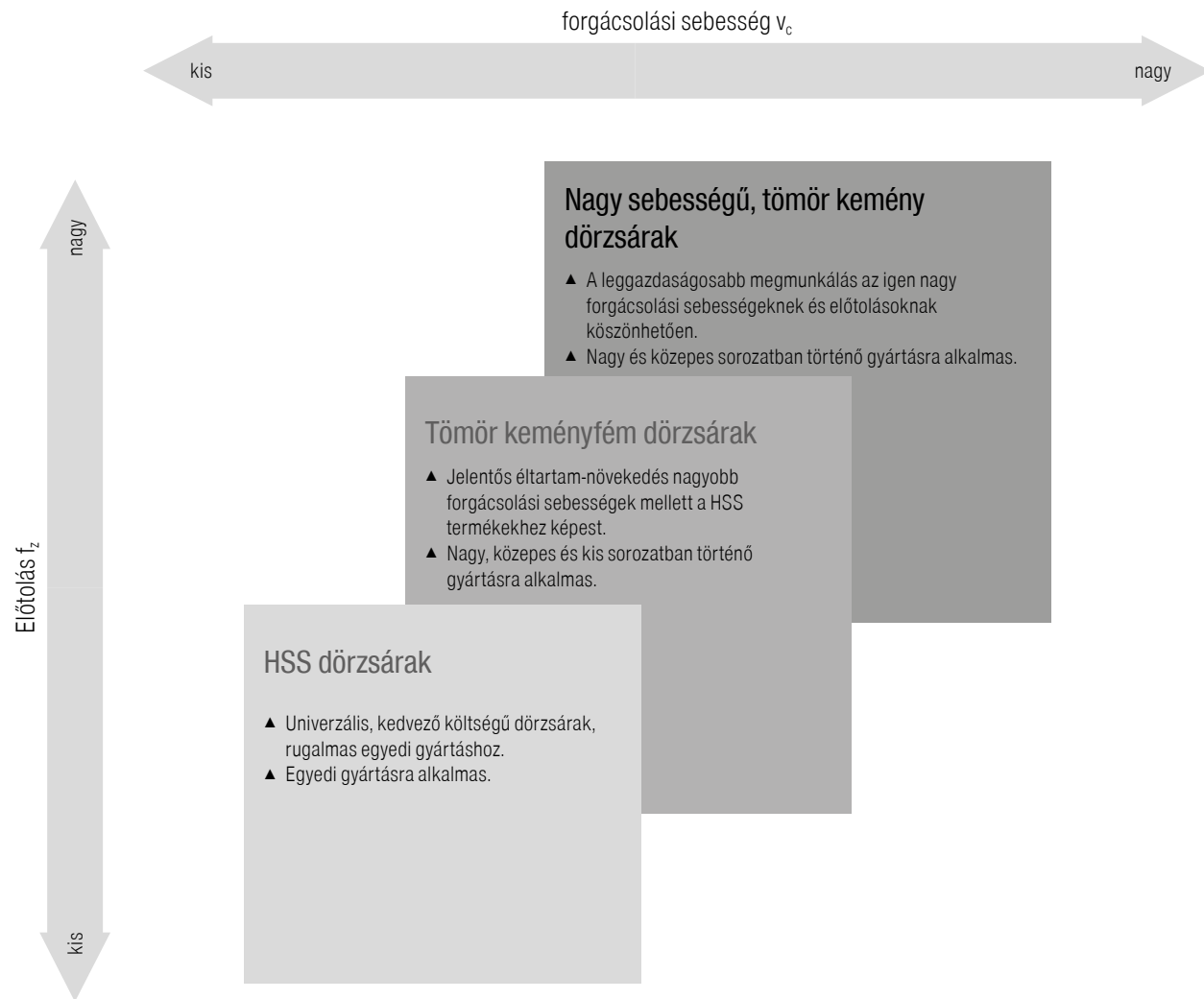
Oldalsó belső hűtés

ZEFP = Fogak száma

● = Fő alkalmazás

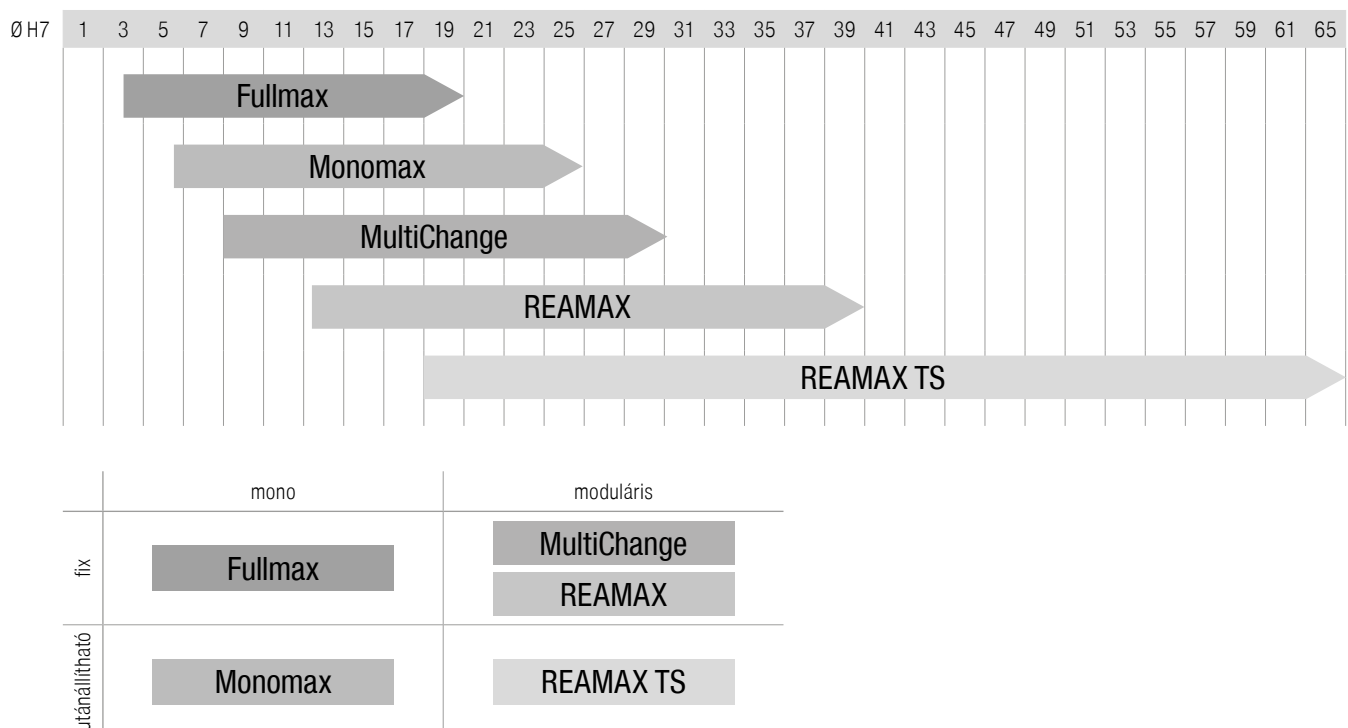
○ = Másodlagos alkalmazás

Toolfinder – Dörzsárak



4

Áttekintés – nagy sebességű, tömör keménymetall dörzsárak



Toolfinder – dörzsárak

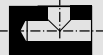
Nagy sebességű, tömör keményfém dörzsárak	REAMAXTS			▲ maximálisan rugalmas és gazdaságos, cserélhető fejű rendszer ▲ minden szokványos anyaghoz ▲ µm-es tartományban utánállítható
	REAMAX			▲ tartó rövid 3xD és 5xD kivitelben kapható ▲ DAH Zero típusú tartó 3xD és 5xD kivitelben kapható
	MultiChange			▲ cserélhető fejű rendszer, minimálkenéssel történő alkalmazáshoz optimalizálva ▲ a kúp-síkelfekvésnek köszönhetően a cserélési pontosság ≤ 2 µm
	Monomax			▲ rugalmas, gyorsan cserélhető rendszer dörzsárazáshoz, szüllesztéshez és maráshoz ▲ a kúp-síkelfekvésnek köszönhetően a cserélési pontosság ≤ 5 µm
	Fullmax			▲ stabil tartók tömör keményfémből és acélból, a rövidtől a hosszú kivitelig
Tömör keményfém dörzsárak	NC	NC 100		▲ univerzális tömör keményfém dörzsár belső hűtés nélkül ▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás ▲ ~DIN 6535 HA szerinti egységes szár
	NC	NC 100H		▲ tömör keményfém dörzsár belső hűtés nélkül, edzett anyagokban történő alkalmazásra ▲ ~DIN 6535 HA szerinti egységes szár
	N			▲ univerzális tömör keményfém dörzsár belső hűtés nélkül ▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás
HSS dörzsárak	NC	NC 100		▲ HSS-E NC gépi dörzsár ▲ DIN 1835 A szerinti egységes szár
	N	N 100		▲ HSS-E gépi dörzsár
	S			▲ HSS-E gépi hántoló dörzsár, DIN 212 szerint
	AR	AR 100		▲ HSS-E automata dörzsár, DIN 8089 szerint
	N			▲ HSS-E gépi dörzsár, DIN 208 szerint ▲ Morse-kúppal
	H			▲ HSS kézi dörzsár hengeres szárral, DIN 206 szerint

			Furatátmérő (mm) Ø DC	Szabványos tűrés	Átmenőfurat	Zsákfurat	Belső hűtés	Acél P Rozsdamentes M Vasöntvény K Nemvasfémek N Nagy hőállóságú S Edzett acél H Nemfém anyagok O <th>KOMET \ Performance</th> <th>KOMET \ Standard</th>	KOMET \ Performance	KOMET \ Standard
			18,00–65,00	H7	✓	✓	✓	● ● ● ● ○	7–9	
				1/100						
							✓		10+11	
			12,50–40,00	H7	✓	✓	✓	● ● ● ● ● ○	12+13	
				1/100						
							✓		14	
			8,00–30,20	H7	✓	✓	✓	● ● ● ●	15–17	
				1/100						
							✓		→ befogástechnikai katalógus, 16. fejezet	
	rövid	5,60–25,89	H7	✓	✓	✓	● ● ● ● ○	18–20		
	hosszú		H7							
	rövid	4,00–16,00	H7	✓	✓	✓	● ● ● ○ ○ ○	23–28		
			2,96–20,05							1/100
	hosszú	4,00–16,00	H7	✓	✓	✓	● ● ● ● ○ ● ○	29–38		
			2,96–20,05							1/100
			2,00–30,00	H7	✓			● ○ ● ● ○ ○ ●	39–41	
			0,59–12,05	1/100						
			0,98–12,05	H7	✓	✓		○ ○ ○ ●	43+44	
			2,00–12,00	H7	✓			● ○ ○ ● ○		42
			1,50–20,00	H7	✓			● ● ● ●	45+46	
			0,95–12,00	1/100						
			1,00–20,00	H7	✓			● ○ ● ● ○ ●	47–49	
			0,95–12,00	1/100						
			1,00–20,00	H7	✓			● ● ○		50
			4,00–20,00	H7	✓			● ○ ● ● ○ ●	50+51	
			3,76–12,00	1/100						
			16,00–50,00	H7	✓			● ○ ● ● ○ ●		52
			1,00–40,00	H7	✓			● ○ ● ● ○ ●		52

Áttekintés – sülyesztők

	Típus	Bevonat	Furatátmérő (mm) Ø DC	Csúcsszög	Acél Rozsdamentes Vasöntvény Nemvasfémek Nagy hőállóságú Edzett acél Nemfém anyagok	KOMET \ Performance	KOMET \ Standard
Váltólapkás sülyesztőfúró							
	WPS		15,0–33,0		● ● ● ● ● ●		53+54
	WPS		16,5–25,5 19,0–37,0	60° 90°	● ● ● ● ● ●		55–57
HSS sülyesztőfúrók							
			6,0–20,0		● ● ● ● ○ ●		58
Tömör keménymetall kúpos sülyesztők							
	N	TPX76S	6,3–31,0	90°	● ○ ● ● ○ ○ ○	59	
	N		12,5–25,0	60°	● ○ ● ● ○ ○		60
	N		10,4–31,0	90°	● ○ ● ● ○ ○		60
HSS kúpos sülyesztők							
			6,3–25,0	60°	● ○ ● ● ○ ●		63
			16,0–80,0	60°	● ○ ● ● ○ ●		63
	N	Ti50	4,3–31,0	90°	● ○ ● ● ○ ○ ○	61	
	N		4,3–31,0	90°	● ○ ● ● ○ ●		62
	N	TiN	5,0–31,0	90°	● ○ ● ● ○ ○ ●		62
	N	TiAlN	5,0–31,0	90°	● ○ ● ● ○ ○ ●		62
	VA	TiAlN	6,3–31,0	90°	○ ● ○ ○ ○ ○ ●		62
	AL		6,3–31,0	90°	○ ○ ○ ● ○ ●		62
	N		16,5–80,0	90°	● ○ ● ● ○ ●		64
			6,3–25,0	120°	● ○ ● ● ○ ●		64
HSS kézi sorjázószerszám							
			12,4–25,0	90°	● ○ ● ● ○ ○ ●		65
Sorjázó-sülyesztőszerszám							
		blank/ TiN	6,3–35,0	90°	● ○ ● ● ○ ○ ●		65

REAMAX TS – választási segítség

Ø		18 – 65 mm								
KOMET szám		75J.93	75J.93	75J.65	75J.17	75H.17	75H.93	75H.65	75H.65	75H.71
Bekezdőrész		ASG4000	ASG3000	ASG0106	ASG0706	ASG0706	ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG3000
Bekezdési szög		25°	45°	45°	45°/8°	45°/8°	45°	45°	45°	45°
Minőség / bevonat		DST	DST	DBG-P	DBC	DBC	DST	DBG-P	DBG-P	TiN
Cikkszám		40 597	40 544	40 521	40 526	40 580	40 539	40 585	40 571	40 535
Preferált sorozat kapható		✓	✓	✓			✓		✓	
Alkalmazás		Átmenőfurat				Zsákfurat				
										
Anyagcsoport		Mutató-szám								
P	Ötvöztelen acél	P.1.1								
		P.1.2								
		P.1.3								
		P.1.4								
		P.1.5								
	Gyengén ötvözött acél	P.2.1								
		P.2.2								
		P.2.3								
		P.2.4								
	Erősen ötvözött acél és erősen ötvözött szerszámacél	P.3.1								
		P.3.2								
		P.3.3								
Rozsdamentes acél	P.4.1									
	P.4.2									
M	Rozsdamentes acél	M.1.1								
		M.2.1								
		M.3.1								
K	Szürkeöntvény	K.1.1								
		K.1.2								
	Gömbgrafitos öntöttvas	K.2.1								
		K.2.2								
	Temperöntvény	K.3.1								
		K.3.2								
N	Alakítható alumíniumötvözetek	N.1.1								
		N.1.2								
	Alumíniumöntvény	N.2.1								
		N.2.2								
		N.2.3								
	Réz és rézötvözetek (bronz, sárgarézt)	N.3.1		○						
		N.3.2								
		N.3.3								
	Magnéziumötvözetek	N.4.1								
O	Nemfém anyagok	O.1.1								
		O.1.2								
		O.2.1								
		O.2.2								
		O.3.1								

* Megszakított forgácsolású furatokhoz használjon bevonatos keményfém dörzsárat!

Alkalmazási területek:

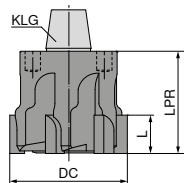
Fő alkalmazási terület

Másodlagos alkalmazási terület

●
○

REAMAX TS – Cserélhető fejű dörzsár

- ▲ IT 6 tűrésosztályig abszolút folyamatbiztos – már az első furattól
- ▲ cserélési pontosság: < 3 µm
- ▲ nagyon pontosan köszörült, a legjobb minőség érdekében
- ▲ utánállítható, a legkisebb furattűrésekhez



- ▲ a csatlakozófelület lehetővé teszi a gépben végzett fejcsere
- ▲ furat elejére visszaállítás 3-4-szeres előtolással lehetséges
- ▲ KLG = csatlakozóméret



75J.93 ◁ 25° ASG4000 CERMET Átmenőfurat	75J.65 ◁ 45° ASG0106 HM Átmenőfurat	75J.17 ◁ 45/8° ASG0706 HM Átmenőfurat	75J.93 ◁ 45° ASG3000 CERMET Átmenőfurat
---	---	---	---

DC _{H7} mm	L mm	LPR mm	ZEFP	KLG	40 597 ...		40 521 ...		40 526 ...		40 544 ...	
					EUR U3		EUR U3		EUR U3		EUR U3	
18,00	6	20	6	1	342,90	18000	342,90	18000	342,90	18000	342,90	18000
18,01 - 19,99	6	20	6	1	404,00	xxxx ¹⁾	404,00	xxxx ¹⁾	404,00	xxxx ²⁾	404,00	xxxx ¹⁾
20,00	6	20	6	2	351,70	20000	351,70	20000	351,70	20000	351,70	20000
20,01 - 21,99	6	20	6	2	473,80	xxxx ¹⁾	473,80	xxxx ¹⁾	473,80	xxxx ²⁾	473,80	xxxx ¹⁾
22,00	6	20	6	3	358,20	22000	358,20	22000	358,20	22000	358,20	22000
22,01 - 23,99	6	20	6	3	492,90	xxxx ¹⁾	492,90	xxxx ¹⁾	492,90	xxxx ²⁾	492,90	xxxx ¹⁾
24,00	6	20	6	3	369,10	24000	369,10	24000	369,10	24000	369,10	24000
24,01 - 24,99	6	20	6	3	492,90	xxxx ¹⁾	492,90	xxxx ¹⁾	492,90	xxxx ²⁾	492,90	xxxx ¹⁾
25,00	6	20	6	3	369,10	25000	369,10	25000	369,10	25000	369,10	25000
25,01 - 25,99	6	20	6	3	492,90	xxxx ¹⁾	492,90	xxxx ¹⁾	492,90	xxxx ²⁾	492,90	xxxx ¹⁾
26,00	6	20	6	3	383,30	26000	383,30	26000	492,90	26000	383,30	26000
26,01 - 26,99	6	20	6	3	492,90	xxxx ¹⁾	492,90	xxxx ¹⁾	492,90	xxxx ²⁾	492,90	xxxx ¹⁾
27,00 - 27,99	6	25	6	4	513,20	xxxx ¹⁾	513,20	xxxx ¹⁾	513,20	xxxx ²⁾	513,20	xxxx ¹⁾
28,00	6	25	6	4	383,30	28000	383,30	28000	383,30	28000	383,30	28000
28,01 - 29,99	6	25	6	4	513,20	xxxx ¹⁾	513,20	xxxx ¹⁾	513,20	xxxx ²⁾	513,20	xxxx ¹⁾
30,00	6	25	6	4	400,80	30000	400,80	30000	400,80	30000	400,80	30000
30,01 - 31,99	6	25	6	4	513,20	xxxx ¹⁾	513,20	xxxx ¹⁾	513,20	xxxx ²⁾	513,20	xxxx ¹⁾
31,80 - 31,99	6	25	8	4	536,60	xxxx ¹⁾	536,60	xxxx ¹⁾	536,60	xxxx ²⁾	536,60	xxxx ¹⁾
32,00	6	25	8	4	415,00	32000	415,00	32000	415,00	32000	415,00	32000
32,01 - 34,99	6	25	8	4	536,60	xxxx ¹⁾	536,60	xxxx ¹⁾	536,60	xxxx ²⁾	536,60	xxxx ¹⁾
35,00	6	25	8	5	434,60	35000	434,60	35000	434,60	35000	434,60	35000
35,01 - 39,99	6	25	8	5	587,00	xxxx ¹⁾	587,00	xxxx ¹⁾	587,00	xxxx ²⁾	587,00	xxxx ¹⁾
40,00	6	25	8	5	459,70	40000	459,70	40000	459,70	40000	459,70	40000
40,01 - 41,99	6	25	8	5	587,00	xxxx ¹⁾	587,00	xxxx ¹⁾	587,00	xxxx ²⁾	587,00	xxxx ¹⁾
42,00	6	30	8	6	459,70	42000	459,70	42000	637,60	42000	459,70	42000
42,01 - 49,99	6	30	8	6	637,60	xxxx ¹⁾	637,60	xxxx ¹⁾	637,60	xxxx ²⁾	637,60	xxxx ¹⁾
50,00	6	30	8	6	470,60	50000	470,60	50000	470,60	50000	470,60	50000
50,01 - 51,99	6	30	8	6	637,60	xxxx ¹⁾	637,60	xxxx ¹⁾	637,60	xxxx ²⁾	637,60	xxxx ¹⁾
52,00 - 53,99	8	35	10	7	707,10	xxxx ¹⁾	707,10	xxxx ¹⁾	707,10	xxxx ²⁾	707,10	xxxx ¹⁾
54,00	8	35	10	7	529,60	54000	529,60	54000	707,10	54000	529,60	54000
54,01 - 65,00	8	35	10	7	707,10	xxxx ¹⁾	707,10	xxxx ¹⁾	707,10	xxxx ²⁾	707,10	xxxx ¹⁾
P												
M												
K												
N												
S												
H												
O												

- 1) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 20 munkanap / Minimális rendelési mennyiség: 2 darab
 2) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 25 munkanap / Minimális rendelési mennyiség: 2 darab

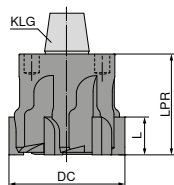
→ v_c oldal: 67-70

- 1) Az xxxx jelű termékek rendelésekor kérjük a kívánt átmérőt H7-ben megadni (pl. Ø 24,12 H7 → cikkszám: 40 597 2412)!
- 2) Az összes többi átmérő és tűrésosztály kérésre kapható (pl. 18,5^{+0,025} vagy 18 N7).
 Minden fej kapható fix (nem utánállítható) változatban is. (kérésre a következő típusokat is tudjuk szállítani)

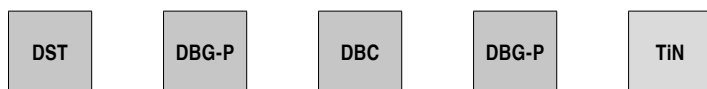
- 1) Szerelési útmutató → oldal: 98+99

REAMAX TS – Cserélhető fejű dörzsár

- ▲ IT 6 tűrésosztályig abszolút folyamatbiztos – már az első furattól
- ▲ cserélési pontosság: < 3 µm
- ▲ nagyon pontosan köszörült, a legjobb minőség érdekében
- ▲ utánállítható, a legkisebb furattűrésekhez



- ▲ a csatlakozófelület lehetővé teszi a gépben végzett fejcsere
- ▲ furat elejére visszaállítás 3-4-szeres előtolással lehetséges
- ▲ KLG = csatlakozóméret



75H.93 ∠ 45° ASG3000 CERMET Zsákfurat	75H.65 ∠ 45° ASG0106 HM Zsákfurat	75H.17 ∠ 45/8° ASG0706 HM Zsákfurat	75H.65 ∠ 45° ASG3000 HM Zsákfurat	75H.71 ∠ 45° ASG3000 HM Zsákfurat
---	---	---	---	---

DC _{H7} mm	L mm	LPR mm	ZEFP	KLG	40 539 ...		40 571 ...		40 580 ...		40 585 ...		40 535 ...	
					EUR U3		EUR U3		EUR U3		EUR U3		EUR U3	
18,00	6	20	6	1	342,90	18000	342,90	18000	404,00	18000 ²⁾	404,00	18000 ¹⁾	404,00	18000 ¹⁾
18,01 - 19,99	6	20	6	1	404,00	xxxx ¹⁾	404,00	xxxx ¹⁾	404,00	xxxx ²⁾	404,00	xxxx ¹⁾	404,00	xxxx ¹⁾
20,00	6	20	6	2	351,70	20000	351,70	20000	473,80	20000 ²⁾	473,80	20000 ¹⁾	473,80	20000 ¹⁾
20,01 - 21,99	6	20	6	2	473,80	xxxx ¹⁾	473,80	xxxx ¹⁾	473,80	xxxx ²⁾	473,80	xxxx ¹⁾	473,80	xxxx ¹⁾
22,00	6	20	6	3	358,20	22000	358,20	22000	492,90	22000 ²⁾	492,90	22000 ¹⁾	492,90	22000 ¹⁾
22,01 - 23,99	6	20	6	3	492,90	xxxx ¹⁾	492,90	xxxx ¹⁾	492,90	xxxx ²⁾	492,90	xxxx ¹⁾	492,90	xxxx ¹⁾
24,00	6	20	6	3	369,10	24000	369,10	24000	492,90	24000 ²⁾	492,90	24000 ¹⁾	492,90	24000 ¹⁾
24,01 - 24,99	6	20	6	3	492,90	xxxx ¹⁾	492,90	xxxx ¹⁾	492,90	xxxx ²⁾	492,90	xxxx ¹⁾	492,90	xxxx ¹⁾
25,00	6	20	6	3	369,10	25000	369,10	25000	492,90	25000 ²⁾	492,90	25000 ¹⁾	492,90	25000 ¹⁾
25,01 - 25,99	6	20	6	3	492,90	xxxx ¹⁾	492,90	xxxx ¹⁾	492,90	xxxx ²⁾	492,90	xxxx ¹⁾	492,90	xxxx ¹⁾
26,00	6	20	6	3	383,30	26000	383,30	26000	492,90	26000 ²⁾	492,90	26000 ¹⁾	492,90	26000 ¹⁾
26,01 - 26,99	6	20	6	3	492,90	xxxx ¹⁾	492,90	xxxx ¹⁾	492,90	xxxx ²⁾	492,90	xxxx ¹⁾	492,90	xxxx ¹⁾
27,00 - 27,99	6	25	6	4	513,20	xxxx ¹⁾	513,20	xxxx ¹⁾	513,20	xxxx ²⁾	513,20	xxxx ¹⁾	513,20	xxxx ¹⁾
28,00	6	25	6	4	383,30	28000	383,30	28000	513,20	28000 ²⁾	513,20	28000 ¹⁾	513,20	28000 ¹⁾
28,01 - 29,99	6	25	6	4	513,20	xxxx ¹⁾	513,20	xxxx ¹⁾	513,20	xxxx ²⁾	513,20	xxxx ¹⁾	513,20	xxxx ¹⁾
30,00	6	25	6	4	400,80	30000	400,80	30000	513,20	30000 ²⁾	513,20	30000 ¹⁾	513,20	30000 ¹⁾
30,01 - 31,79	6	25	6	4	513,20	xxxx ¹⁾	513,20	xxxx ¹⁾	513,20	xxxx ²⁾	513,20	xxxx ¹⁾	513,20	xxxx ¹⁾
31,80 - 31,99	6	25	8	4	536,60	xxxx ¹⁾	536,60	xxxx ¹⁾	536,60	xxxx ²⁾	536,60	xxxx ¹⁾	536,60	xxxx ¹⁾
32,00	6	25	8	4	415,00	32000	415,00	32000	536,60	32000 ²⁾	536,60	32000 ¹⁾	536,60	32000 ¹⁾
32,01 - 34,99	6	25	8	4	536,60	xxxx ¹⁾	536,60	xxxx ¹⁾	536,60	xxxx ²⁾	536,60	xxxx ¹⁾	536,60	xxxx ¹⁾
35,00	6	25	8	5	434,60	35000	434,60	35000	587,00	35000 ²⁾	587,00	35000 ¹⁾	587,00	35000 ¹⁾
35,01 - 39,99	6	25	8	5	587,00	xxxx ¹⁾	587,00	xxxx ¹⁾	587,00	xxxx ²⁾	587,00	xxxx ¹⁾	587,00	xxxx ¹⁾
40,00	6	25	8	5	459,70	40000	459,70	40000	587,00	40000 ²⁾	587,00	40000 ¹⁾	587,00	40000 ¹⁾
40,01 - 41,99	6	25	8	5	587,00	xxxx ¹⁾	587,00	xxxx ¹⁾	587,00	xxxx ²⁾	587,00	xxxx ¹⁾	587,00	xxxx ¹⁾
42,00	6	30	8	6	459,70	42000	459,70	42000	637,60	42000 ²⁾	637,60	42000 ¹⁾	637,60	42000 ¹⁾
42,01 - 49,99	6	30	8	6	637,60	xxxx ¹⁾	637,60	xxxx ¹⁾	637,60	xxxx ²⁾	637,60	xxxx ¹⁾	637,60	xxxx ¹⁾
50,00	6	30	8	6	470,60	50000	470,60	50000	637,60	50000 ²⁾	637,60	50000 ¹⁾	637,60	50000 ¹⁾
50,01 - 51,99	6	30	8	6	637,60	xxxx ¹⁾	637,60	xxxx ¹⁾	637,60	xxxx ²⁾	637,60	xxxx ¹⁾	637,60	xxxx ¹⁾
52,00 - 53,99	8	35	10	7	707,10	xxxx ¹⁾	707,10	xxxx ¹⁾	707,10	xxxx ²⁾	707,10	xxxx ¹⁾	707,10	xxxx ¹⁾
54,00	8	35	10	7	529,60	54000	529,60	54000	707,10	54000 ²⁾	707,10	54000 ¹⁾	707,10	54000 ¹⁾
54,01 - 65,00	8	35	10	7	707,10	xxxx ¹⁾	707,10	xxxx ¹⁾	707,10	xxxx ²⁾	707,10	xxxx ¹⁾	707,10	xxxx ¹⁾
P					•		•				•		○	
M							•							
K					•						•		•	
N					○				•				•	
S														
H														
O										○				

- 1) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 20 munkanap / Minimális rendelési mennyiség: 2 darab
2) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 25 munkanap / Minimális rendelési mennyiség: 2 darab

→ v_c oldal: 67-70

- 1) Az xxxx jelű termékek rendelésekor kérjük a kívánt átmérőt H7-ben megadni (pl. Ø 24,12 H7 → cikkszám: 40 539 2412)!
- Az összes többi átmérő és tűrésosztály kérésre kapható (pl. 18,5^{+0,025} vagy 18 N7).
- Minden fej kapható fix (nem utánállítható) változatban is. (kérésre a következő típusokat is tudjuk szállítani)

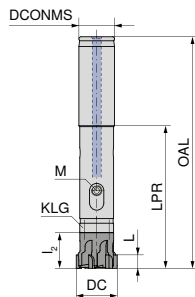
- 1) Szerelési útmutató → oldal: 98+99

REAMAX TS – Szerszámtartó

▲ KLG = csatlakozóméret

kiszállításra kerül:

komplett szerszámtartó meghúzócsapokkal, de cserélhető fej nélkül



40 501 ...	40 503 ...
EUR U3	EUR U3
360,30 02099	373,70 02099
373,70 02299	389,80 02299
383,00 02799	411,20 02799
397,80 03599	423,10 03599
454,00 04299	479,00 04299
468,70 05299	494,50 05299
483,50 06599	510,10 06599

DC mm	KOMET szám	KLG	OAL mm	I ₂ mm	LPR mm	L mm	DCONMS _{h6} mm	M Nm
18,00 - 19,99	75A.40.13010	1	130	20	80	6	20	1,5
18,00 - 19,99	75A.40.15010	1	190	20	140	6	20	1,5
20,00 - 21,99	75A.40.13020	2	130	20	80	6	20	2,5
20,00 - 21,99	75A.40.15020	2	190	20	140	6	20	2,5
22,00 - 26,99	75A.40.13030	3	130	20	80	6	20	4
22,00 - 26,99	75A.40.15030	3	210	20	160	6	20	4
27,00 - 34,99	75A.40.13040	4	176	25	120	6	25	5
27,00 - 34,99	75A.40.15040	4	236	25	180	6	25	5
35,00 - 41,99	75A.40.13050	5	176	25	120	6	25	6
35,00 - 41,99	75A.40.15050	5	256	25	200	6	25	6
42,00 - 51,99	75A.40.13060	6	180	30	120	6	32	10
42,00 - 51,99	75A.40.15060	6	280	30	220	6	32	10
52,00 - 65,00	75A.40.13070	7	180	30	120	8	32	13
52,00 - 65,00	75A.40.15070	7	280	30	220	8	32	13

1 A szerszámot zsugorbefogóba rögzíteni tilos!

Pótalkatrészek DC	T rögzítőkulcs	80 397 ...	D kulcs	80 950 ...	Reamax TS meghúzócsap	40 900 ...
		EUR Y7		EUR Y7		EUR U3
18,00 - 19,99						9,66 00100
20,00 - 21,99	SW2,5	4,09 025		6,47 039		9,66 00200
22,00 - 26,99	SW3	3,97 030				9,66 00300
27,00 - 34,99	SW3	3,97 030				9,66 00400
35,00 - 41,99	SW3	3,97 030				13,40 00500
42,00 - 51,99	SW4	4,03 040				13,40 00500
52,00 - 65,00	SW5	4,37 050				13,40 00700

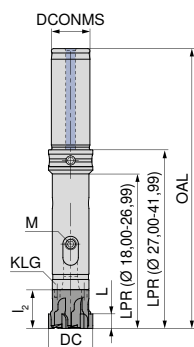
1 Szerelési útmutató → oldal: 98+99

REAMAX TS – Szerszámtartó

- ▲ KLG = csatlakozóméret
- ▲ gépen belüli beállítás
- ▲ állítható DAH Zero szerszámtartó a körfutási hibák korrigálásához
- ▲ a DAH Zero tartó előfeszített és < 0,005 mm-es körfutásra beállított

Kiszállításra kerül:

komplett szerszámtartó meghúzócsapokkal, de cserélhető fej nélkül



DC mm	KOMET szám	KLG	OAL mm	I ₂ mm	LPR mm	L mm	DCONMS _{hg} mm	M Nm	40 504 ... EUR U3	02099	40 506 ... EUR U3	02099
18,00 - 19,99	75A.41.13010	1	145	20	80	6	20	1,5	483,50		514,20	
18,00 - 19,99	75A.41.15010	1	205	20	140	6	20	1,5				
20,00 - 21,99	75A.41.13020	2	145	20	80	6	20	2,5	488,80	02299	530,20	02299
20,00 - 21,99	75A.41.15020	2	205	20	140	6	20	2,5				
22,00 - 26,99	75A.41.13030	3	145	20	80	6	20	4	500,80	02799	545,10	02799
22,00 - 26,99	75A.41.15030	3	225	20	160	6	20	4				
27,00 - 34,99	75A.41.13040	4	145	25	120	6	25	5	526,30	03599	545,10	03599
27,00 - 34,99	75A.41.15040	4	236	25	180	6	25	5				
35,00 - 41,99	75A.41.13050	5	176	25	120	6	25	6	640,00	04299		
35,00 - 41,99	75A.41.15050	5	236	25	200	6	25	6			652,20	04299

A szerszámot zsugorbefogóba rögzíteni tilos!

Pótalkatrészek	80 397 ... EUR Y7	80 950 ... EUR Y7	40 900 ... EUR U3
DC			
18,00 - 19,99			9,66 00100
20,00 - 21,99	SW2,5 4,09 025	T08 - IP 6,47 039	9,66 00200
22,00 - 26,99	SW3 3,97 030		9,66 00300
27,00 - 34,99	SW3 3,97 030		9,66 00400
35,00 - 41,99	SW3 3,97 030		13,40 00500

Szerelési útmutató → oldal: 98+99

REAMAX – választási segítség

Ø		12,5 – 40 mm					
KOMET szám		640.93	640.93	640.65	640.65	640.27	640.71
Bekezdőrész		ASG4000	ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG0706	ASG3000
Bekezdési szög		25°	45°	45°	45°	45°/8°	45°
Minőség / bevonat		DST	DST	DBG-P	DBG-P	DBC	TiN
Cikkszám		40 536	40 525	40 560	40 551	40 570	40 505
Preferált sorozat kapható		✓	✓	✓	✓	✓	✓
Alkalmazás		Átmenőfurat	Átmenőfurat + zsákfurat				
							
Anyagcsoport		Mutató-szám					
P	Ötvöztelen acél	P.1.1					
		P.1.2					
		P.1.3					
		P.1.4	●	●	●		○
		P.1.5					
	Gyengén ötvöztött acél	P.2.1					
		P.2.2					
		P.2.3					
		P.2.4					
	Erősen ötvöztött acél és erősen ötvöztött szerszámacél	P.3.1					
		P.3.2			●		
		P.3.3					
	Rozsdamentes acél	P.4.1					
		P.4.2					
M	Rozsdamentes acél	M.1.1					
		M.2.1			●		
		M.3.1					
K	Szürkeöntvény	K.1.1			●		○
		K.1.2					
	Gömbgrafitos öntöttvas	K.2.1	○	●	●		
		K.2.2					
	Temperöntvény	K.3.1		●	●		
		K.3.2	○				
N	Alakítható alumíniumötvözetek	N.1.1					
		N.1.2				●	
	Alumíniumöntvény	N.2.1					
		N.2.2					
		N.2.3					
	Réz és rézötvözetek (bronz, sárgarézt)	N.3.1		○			●
		N.3.2					
		N.3.3					
	Magnéziumötvözetek	N.4.1					
H	Edzett acél	H.1.1				●	
		H.1.2					
		H.1.3					
		H.1.4					
	Keményöntvény	H.2.1			●		
	Edzett öntöttvas	H.3.1					
O	Nemfém anyagok	O.1.1					
		O.1.2					
		O.2.1					
		O.2.2					
		O.3.1				○	

* Megszakított forgácsolási furatokhoz használjon bevonatos keményfém dörzsárát!

Alkalmazási területek:

Fő alkalmazási terület

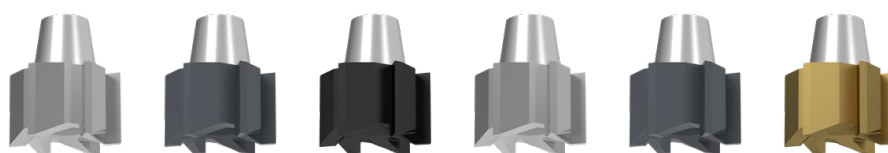
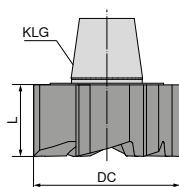
Másodlagos alkalmazási terület



REAMAX – Cserélhető fejű dörzsár

- ▲ IT 7 tűrésosztályig abszolút folyamatbiztos, már az első furattól
- ▲ cserélési pontosság: < 2 µm
- ▲ maximális körfutási pontosság a precíziósan köszörült kúp-síkfelfekvésnek köszönhetően

- ▲ átmérőmódosítás nem szükséges
- ▲ minimálkenéssel történő alkalmazáshoz optimalizálva
- ▲ furat elejére visszaállítás 3-4-szeres előtolással lehetséges
- ▲ KLG = csatlakozóméret



640.93 ∠ 25° ASG4000 CERMET Átmenőfurat	640.65 ∠ 45° ASG0106 HM Átmenő + zsákfurat	640.27 ∠ 45° ASG0706 HM Átmenő + zsákfurat	640.93 ∠ 45° ASG3000 CERMET Átmenő + zsákfurat	640.65 ∠ 45° ASG3000 HM Átmenő + zsákfurat	640.71 ∠ 45° ASG3000 HM Átmenő + zsákfurat
---	---	---	---	---	---

DC _{H7} mm	L mm	ZEFP	KLG	40 536 ...		40 551 ...		40 570 ...		40 525 ...		40 560 ...		40 505 ...	
				EUR U3		EUR U3		EUR U3		EUR U3		EUR U3		EUR U3	
12,50 - 14,99	9	6	1	281,20	xxxx ²⁾	281,20	xxxx ¹⁾	281,20	xxxx ¹⁾	281,20	xxxx ²⁾	281,20	xxxx ¹⁾	281,20	xxxx ¹⁾
15,00	9	6	1	232,60	15000 ²⁾	232,60	15000 ¹⁾	232,60	15000 ¹⁾	232,60	15000 ²⁾	232,60	15000	232,60	150
15,01 - 15,99	9	6	1	281,20	xxxx ²⁾	281,20	xxxx ¹⁾	281,20	xxxx ¹⁾	281,20	xxxx ²⁾	281,20	xxxx ¹⁾	281,20	xxxx ¹⁾
16,00	9	6	2	267,50	160	267,50	16000 ¹⁾	267,50	16000 ¹⁾	267,50	160	267,50	16000	267,50	160
16,01 - 17,99	9	6	2	320,90	xxxx ²⁾	320,90	xxxx ¹⁾	320,90	xxxx ¹⁾	320,90	xxxx ²⁾	320,90	xxxx ¹⁾	320,90	xxxx ¹⁾
18,00	9	6	2	270,80	180	270,80	18000 ¹⁾	270,80	18000 ¹⁾	270,80	180	270,80	18000	270,80	180
18,01 - 19,99	9	6	2	320,90	xxxx ²⁾	320,90	xxxx ¹⁾	320,90	xxxx ¹⁾	320,90	xxxx ²⁾	320,90	xxxx ¹⁾	320,90	xxxx ¹⁾
20,00	9	6	2	276,30	200	276,30	20000 ¹⁾	276,30	20000 ¹⁾	276,30	200	276,30	20000	276,30	200
20,01 - 21,99	9	6	2	320,90	xxxx ²⁾	320,90	xxxx ¹⁾	320,90	xxxx ¹⁾	320,90	xxxx ²⁾	320,90	xxxx ¹⁾	320,90	xxxx ¹⁾
22,00	9	8	3	282,90	220	282,90	22000 ¹⁾	282,90	22000 ¹⁾	282,90	220	282,90	22000	282,90	220
22,01 - 23,99	9	8	3	346,70	xxxx ²⁾	346,70	xxxx ¹⁾	346,70	xxxx ¹⁾	346,70	xxxx ²⁾	346,70	xxxx ¹⁾	346,70	xxxx ¹⁾
24,00	9	8	3	292,60	24000 ²⁾	292,60	24000 ¹⁾	292,60	24000 ¹⁾	292,60	24000 ²⁾	292,60	24000	292,60	240
24,01 - 24,99	9	8	3	346,70	xxxx ²⁾	346,70	xxxx ¹⁾	346,70	xxxx ¹⁾	346,70	xxxx ²⁾	346,70	xxxx ¹⁾	346,70	xxxx ¹⁾
25,00	9	8	3	304,70	250	304,70	25000 ¹⁾	304,70	25000 ¹⁾	304,70	250	304,70	25000	304,70	250
25,01 - 25,99	9	8	3	346,70	xxxx ²⁾	346,70	xxxx ¹⁾	346,70	xxxx ¹⁾	346,70	xxxx ²⁾	346,70	xxxx ¹⁾	346,70	xxxx ¹⁾
26,00 - 27,99	9	8	4	397,30	xxxx ²⁾	397,30	xxxx ¹⁾	397,30	xxxx ¹⁾	397,30	xxxx ²⁾	397,30	xxxx ¹⁾	397,30	xxxx ¹⁾
28,00	9	8	4	315,60	280	315,60	28000 ¹⁾	315,60	28000 ¹⁾	315,60	280	315,60	28000	315,60	280
28,01 - 29,99	9	8	4	397,30	xxxx ²⁾	397,30	xxxx ¹⁾	397,30	xxxx ¹⁾	397,30	xxxx ²⁾	397,30	xxxx ¹⁾	397,30	xxxx ¹⁾
30,00	9	8	4	330,90	300	330,90	30000 ¹⁾	330,90	30000 ¹⁾	330,90	300	330,90	30000	330,90	300
30,01 - 32,00	9	8	4	397,30	xxxx ²⁾	397,30	xxxx ¹⁾	397,30	xxxx ¹⁾	397,30	xxxx ²⁾	397,30	xxxx ¹⁾	397,30	xxxx ¹⁾
32,01 - 39,99	9	8	5	450,50	xxxx ²⁾	450,50	xxxx ¹⁾	450,50	xxxx ¹⁾	450,50	xxxx ²⁾	450,50	xxxx ¹⁾	450,50	xxxx ¹⁾
40,00	9	8	5	350,50	400	350,50	40000 ¹⁾	350,50	40000 ¹⁾	350,50	400	350,50	40000	350,50	400
P				•		•				•		•		○	
M						•									
K				○							•		•	○	
N								•		○				•	
S															
H						•									
O									○						

- 1) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 25 munkanap / Minimális rendelési mennyiség: 2 darab
2) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 20 munkanap / Minimális rendelési mennyiség: 2 darab

→ v. oldal: 71-73



Az xxxx jelű termékek rendelésekor kérjük a kívánt átmérőt H7-ben megadni (pl. Ø 15,12 H7 → cikkszám: 40 525 1512)!

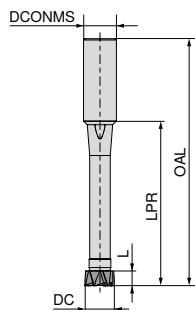
Az összes többi átmérő és tűrésosztály kérésre kapható (pl. 18,5^{+0,025} vagy 18 N7).

REAMAX – Szerszámtartó, rövid

▲ KLG = csatlakozóméret

kiszállításra kerül:

komplett szerszámtartó, cserélhető fej nélkül



DC mm	KOMET szám	KLG	OAL mm	LPR mm	L mm	DCONMS _{h6} mm	M Nm
12,50 - 15,99	640.01.001	1	107	59	9	16	4 - 5
12,50 - 15,99	640.81.001	1	137	89	9	16	4 - 5
16,00 - 21,99	640.01.002	2	119	69	9	20	6 - 7
16,00 - 21,99	640.81.002	2	169	119	9	20	6 - 7
22,00 - 25,99	640.01.003	3	140	84	9	25	10 - 12
22,00 - 25,99	640.81.003	3	196	140	9	25	10 - 12
26,00 - 32,00	640.01.005	4	160	104	9	25	18 - 20
26,00 - 32,00	640.81.005	4	226	170	9	25	18 - 20
32,01 - 40,00	640.01.006	5	199	139	9	32	26 - 28
32,01 - 40,00	640.81.006	5	270	210	9	32	26 - 28

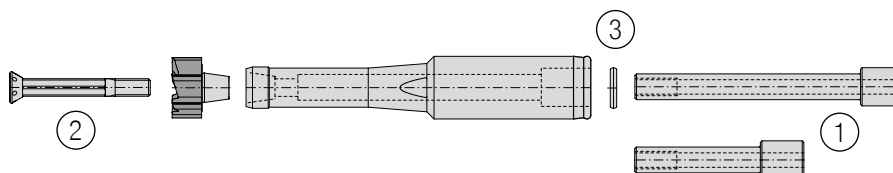
40 590 ...	40 591 ...
EUR U3	EUR U3
356,20	356,20
016	016
372,20	372,20
022	022
396,30	396,30
026	026
409,70	409,70
032	032
468,70	468,70
040	040

1 A szerszámtartót zsugorbefogóba rögzíteni tilos!

Pótalkatrészek

DC	DCONMS	40 950 ...	40 950 ...	40 950 ...	40 950 ...
		EUR U3		EUR U3	EUR U3
12,50 - 15,99	16				
12,50 - 15,99	16	49,65	107	123,20	001
16,00 - 21,99	20	49,65	108	123,20	001
16,00 - 21,99	20			123,20	002
22,00 - 25,99	25			123,20	002
22,00 - 25,99	25	58,47	109	128,50	003
26,00 - 32,00	25			128,50	003
26,00 - 32,00	25	67,30	110	135,30	004
32,01 - 40,00	32	76,13	112	135,30	004
32,01 - 40,00	32			146,10	005
				146,10	005

- ① Szorítóanya
② Vonórúd
③ Rögzítőgyűrű



MultiChange – termékválaszték

A nagy stabilitású MultiChange cserélhető fejű rendszer rendkívül gyors szerszámcserét tesz lehetővé. Stabil felépítésével és nagyfokú körfutási pontosságával ez a cserélhető fejű rendszer egyúttal a legstabilabb és legpontosabb is a piacon. Szinte minden alkalmazáshoz talál megfelelő cserélhető fejet az alábbi fejezetekben.

Tömör keményfém fúrók

- ▲ Tömör keményfém NC központfúrók
 $\angle 90^\circ, 120^\circ, 142^\circ / \varnothing 8, 10, 12, 16, 20 \text{ mm} / \text{ZEFP}^* 2$

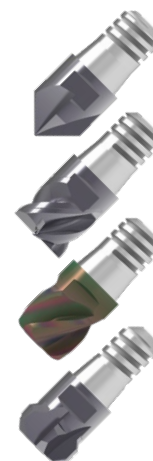
→ 2. fejezet (Tömör keményfém fúrók)



*ZEFP = működő élek száma

Tömör keményfém marók

- ▲ Tömör keményfém sarokmaró
 N típus, PCR-UNI, PCR-ALU / $\varnothing 8, 10, 12, 16, 20 \text{ mm}$ / működő élek száma (ZEFP*): 3-4
- ▲ Tömör keményfém nagyoló-simítómaró
 $\varnothing 8, 10, 12, 16, 20 \text{ mm} / \text{ZEFP}^* 4-6$
- ▲ Tömör keményfém simítómaró
 $\varnothing 8, 10, 12, 16, 20 \text{ mm} / \text{ZEFP}^* 6$
- ▲ Tömör keményfém nagy előtolású maró
 $\varnothing 8, 10, 12, 16, 20 \text{ mm} / \text{ZEFP}^* 6$
- ▲ Tömör keményfém rádiuszmáró
 $\varnothing 10, 12, 16, 20 \text{ mm} / \text{ZEFP}^* 4$
- ▲ Tömör keményfém tóruszmáró
 $\varnothing 8, 10, 12, 16, 20 \text{ mm} / \text{ZEFP}^* 3+4$
- ▲ Tömör keményfém negyedköríves maró
 $\varnothing 8, 10, 12, 16, 20 \text{ mm}$
- ▲ Tömör keményfém szélmaró
 $\varnothing 10, 12, 16, 20 \text{ mm} / \text{ZEFP}^* 4+6$



*ZEFP = működő élek száma

→ 14. fejezet (Tömör keményfém marók)

Szerszámtartó



- ▲ Tartó, acél, extra rövid
 hengeres / kúpos, 87° -os
 hossz: 60–90 mm
 8, 10, 12, 16 és 20 mm-es SZID-hez



- ▲ Tartó, acél / tömör keményfém, rövid
 hengeres
 hossz: 85–120 mm
 8, 10, 12, 16 és 20 mm-es SZID-hez



- ▲ Tartó, acél / tömör keményfém, rövid
 kúpos, 87° -os
 hossz: 85–120 mm
 8, 10, 12, 16 és 20 mm-es SZID-hez



- ▲ Tartó, tömör keményfém, közepes
 hengeres / kúpos, 87° -os
 hossz: 110–150 mm
 8, 10, 12, 16 és 20 mm-es SZID-hez



- ▲ Tartó, acél / tömör keményfém, hosszú
 hengeres
 hossz: 150–200 mm
 8, 10, 12, 16 és 20 mm-es SZID-hez



- ▲ Tartó, acél / tömör keményfém, hosszú
 kúpos, 87° -os
 hossz: 150–200 mm
 8, 10, 12, 16 és 20 mm-es SZID-hez

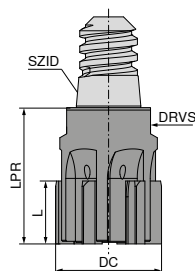


- ▲ Tartó, acél / tömör keményfém, extra hosszú
 hengeres
 hossz: 200–250 mm
 16 és 20 mm-es SZID-hez

→ befogástechnikai katalógus, tartozékok fejezete

MultiChange – Cserélhető fejű dörzsár

- ▲ IT 7 tűrésosztályig abszolút folyamatbiztos – már az első furattól
- ▲ nagy sebességű dörzsárfejek
- ▲ egyenlőtlen fogosztás a maximális körfutási pontosság érdekében
- ▲ cserélési pontosság: $\leq 5 \mu\text{m}$
- ▲ SZID = csatlakozóméret



balos emelkedésű horony $\angle 30^\circ$ CERMET Átmenőfurat
balos emelkedésű horony $\angle 30^\circ$ HM Átmenőfurat
egyenes horonnyal $\angle 45^\circ$ HM Átmenőfurat
egyenes horonnyal $\angle 45^\circ$ Tömör keménymet Átmenőfurat
egyenes horonnyal $\angle 45^\circ$ PDC Átmenőfurat

DC _{H7} mm	SZID	L mm	LPR mm	ZEFP	DRVS mm	TQX Nm	40 210 ...		40 220 ...		40 230 ...		40 240 ...		40 245 ...	
							EUR U3		EUR U3		EUR U3		EUR U3		EUR U3	
8,00	06	8	18	4	6	5,0	179,50	080	179,50	080	179,50	080	162,00		432,90	080
8,01 - 9,70	06	8	18	4	6	5,0	195,60	xxxx ¹⁾	195,60	xxxx ¹⁾	195,60	xxxx ¹⁾	177,00	xxxx ¹⁾	486,30	xxxx ¹⁾
9,71 - 9,99	06	8	18	6	8	5,0	221,00	xxxx ¹⁾	221,00	xxxx ¹⁾	221,00	xxxx ¹⁾	199,10	xxxx ¹⁾	529,60	xxxx ¹⁾
10,00	06	8	18	6	8	5,0	204,90	100	204,90	100	204,90	100	182,80	100	478,50	100
10,01 - 10,70	06	8	18	6	8	5,0	221,00	xxxx ¹⁾	221,00	xxxx ¹⁾	221,00	xxxx ¹⁾	199,10	xxxx ¹⁾	529,60	xxxx ¹⁾
10,71 - 11,99	08	8	20	6	8	12,5	221,00	xxxx ¹⁾	221,00	xxxx ¹⁾	221,00	xxxx ¹⁾	199,10	xxxx ¹⁾	548,60	xxxx ¹⁾
12,00	08	8	20	6	8	12,5	204,90	120	204,90	120	204,90	120	182,80	120	486,30	120
12,01 - 12,70	08	8	20	6	8	12,5	221,00	xxxx ¹⁾	221,00	xxxx ¹⁾	221,00	xxxx ¹⁾	199,10	xxxx ¹⁾	548,60	xxxx ¹⁾
12,71 - 13,99	10	8	22	6	10	15,0	236,20	xxxx ¹⁾	236,20	xxxx ¹⁾	236,20	xxxx ¹⁾	211,90	xxxx ¹⁾	548,60	xxxx ¹⁾
14,00	10	8	22	6	10	15,0	216,40	140	216,40	140	216,40	140	195,60	140	486,30	140
14,01 - 15,99	10	8	22	6	10	15,0	236,20	xxxx ¹⁾	236,20	xxxx ¹⁾	236,20	xxxx ¹⁾	211,90	xxxx ¹⁾	548,60	xxxx ¹⁾
16,00	10	8	22	6	10	15,0	216,40	160	216,40	160	216,40	160	195,60	160	513,00	160
16,01 - 16,20	10	8	22	6	10	15,0	236,20	xxxx ¹⁾	236,20	xxxx ¹⁾	236,20	xxxx ¹⁾	211,90	xxxx ¹⁾	576,40	xxxx ¹⁾
16,21 - 17,20	10	8	22	6	13	15,0	236,20	xxxx ¹⁾	236,20	xxxx ¹⁾	236,20	xxxx ¹⁾	211,90	xxxx ¹⁾	576,40	xxxx ¹⁾
17,21 - 17,99	12	12	26	6	13	20,0	246,50	xxxx ¹⁾	246,50	xxxx ¹⁾	246,50	xxxx ¹⁾	221,00	xxxx ¹⁾	581,90	xxxx ¹⁾
18,00	12	12	26	6	13	20,0	228,00	180	228,00	180	228,00	180	204,90	180	517,40	180
18,01 - 19,20	12	12	26	6	13	20,0	246,50	xxxx ¹⁾	246,50	xxxx ¹⁾	246,50	xxxx ¹⁾	221,00	xxxx ¹⁾	581,90	xxxx ¹⁾
19,21 - 19,99	12	12	26	6	16	20,0	246,50	xxxx ¹⁾	246,50	xxxx ¹⁾	246,50	xxxx ¹⁾	221,00	xxxx ¹⁾	581,90	xxxx ¹⁾
20,00	12	12	26	6	16	20,0	228,00	200	228,00	200	228,00	200	204,90	200	517,40	200
20,01 - 20,20	12	12	26	6	16	20,0	246,50	xxxx ¹⁾	246,50	xxxx ¹⁾	246,50	xxxx ¹⁾	221,00	xxxx ¹⁾	581,90	xxxx ¹⁾
20,21 - 21,20	12	12	26	6	16	20,0	258,10	xxxx ¹⁾	258,10	xxxx ¹⁾	258,10	xxxx ¹⁾	231,50	xxxx ¹⁾	581,90	xxxx ¹⁾
21,21 - 21,99	16	12	26	6	16	25,0	258,10	xxxx ¹⁾	258,10	xxxx ¹⁾	258,10	xxxx ¹⁾	231,50	xxxx ¹⁾	592,00	xxxx ¹⁾
22,00	16	12	26	6	16	25,0	238,40	220	238,40	220	238,40	220	211,90	220	526,40	220
22,01 - 23,99	16	12	26	6	16	25,0	258,10	xxxx ¹⁾	258,10	xxxx ¹⁾	258,10	xxxx ¹⁾	231,50	xxxx ¹⁾	592,00	xxxx ¹⁾
24,00	16	12	26	6	16	25,0	238,40	240	238,40	240	238,40	240	211,90	240	526,40	240
24,01 - 24,20	16	12	26	6	16	25,0	258,10	xxxx ¹⁾	258,10	xxxx ¹⁾	258,10	xxxx ¹⁾	231,50	xxxx ¹⁾	592,00	xxxx ¹⁾
24,21 - 24,99	16	12	26	6	19	25,0	276,50	xxxx ¹⁾	276,50	xxxx ¹⁾	276,50	xxxx ¹⁾	247,70	xxxx ¹⁾	609,70	xxxx ¹⁾
25,00	16	12	26	6	19	25,0	252,20	250	252,20	250	252,20	250	229,20	250	544,10	250
25,01 - 25,99	16	12	26	6	19	25,0	276,50	xxxx ¹⁾	276,50	xxxx ¹⁾	276,50	xxxx ¹⁾	247,70	xxxx ¹⁾	609,70	xxxx ¹⁾
26,00	16	12	26	6	19	25,0	252,20	260	252,20	260	252,20	260	229,20	260	544,10	260
26,01 - 26,20	16	12	26	6	19	25,0	276,50	xxxx ¹⁾	276,50	xxxx ¹⁾	276,50	xxxx ¹⁾	247,70	xxxx ¹⁾	609,70	xxxx ¹⁾
26,21 - 27,99	16	12	26	6	21	25,0	276,50	xxxx ¹⁾	276,50	xxxx ¹⁾	276,50	xxxx ¹⁾	247,70	xxxx ¹⁾	609,70	xxxx ¹⁾
28,00	16	12	26	6	21	25,0	252,20	280	252,20	280	252,20	280	229,20	280	544,10	280
28,01 - 28,20	16	12	26	6	21	25,0	276,50	xxxx ¹⁾	276,50	xxxx ¹⁾	276,50	xxxx ¹⁾	247,70	xxxx ¹⁾	609,70	xxxx ¹⁾
28,21 - 29,20	16	12	26	6	24	25,0	304,40	xxxx ¹⁾	304,40	xxxx ¹⁾	304,40	xxxx ¹⁾	275,40	xxxx ¹⁾	609,70	xxxx ¹⁾
29,21 - 29,99	16	12	26	8	24	25,0	304,40	xxxx ¹⁾	304,40	xxxx ¹⁾	304,40	xxxx ¹⁾	275,40	xxxx ¹⁾	645,30	xxxx ¹⁾
30,00	16	12	26	8	24	25,0	280,10	300	280,10	300	280,10	300	252,20	300	576,40	300
30,01 - 30,20	16	12	26	8	24	25,0	304,40	xxxx ¹⁾	304,40	xxxx ¹⁾	304,40	xxxx ¹⁾	275,40	xxxx ¹⁾	645,30	xxxx ¹⁾
P																
M																
K																
N																
S																
H																
O																

1) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 21 munkanap / Minimális rendelési mennyiség: 2 darab

→ v_c oldal: 74+75



Az xxxx jelű termékek rendelésekor kérjük a kívánt átmérőt H7-ben megadni (pl. Ø 10,89 H7 → cikkszám: 40 230 1089)!

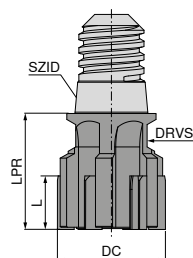
Az összes többi átmérő és tűrésosztály kérésre kapható (pl. 18,5 $+0,025$ vagy 11 N7).



Tartó és tartozékok → befogástechnikai katalógus, 16. fejezet

MultiChange – Cserélhető fejű dörzsár

- ▲ IT 7 tűrésosztályig abszolút folyamatbiztos – már az első furattól
- ▲ nagy sebességű dörzsárfejek
- ▲ egyenlőtlen fogosztás a maximális körfutási pontosság érdekében
- ▲ cserélési pontosság: $\leq 5 \mu\text{m}$
- ▲ SZID = csatlakozóméret



egyenes horonnyal
 $\angle 60^\circ$
CERMET
Zsákfurat

egyenes horonnyal
 $\angle 60^\circ$
HM
Zsákfurat

egyenes horonnyal
 $\angle 60^\circ$
HM
Zsákfurat

egyenes horonnyal
 $\angle 60^\circ$
Tömör keménymet
Zsákfurat

egyenes horonnyal
 $\angle 75^\circ$
PDC
Zsákfurat

DC H7 mm	SZID	L mm	LPR mm	ZEFP	DRVS mm	TQX Nm	40 211 ...		40 221 ...		40 231 ...		40 241 ...		40 246 ...	
							EUR U3		EUR U3		EUR U3		EUR U3		EUR U3	
12,20 - 12,70	06	8	20	6	6	5,0	221,00	xxxx ¹⁾	221,00	xxxx ¹⁾	221,00	xxxx ¹⁾	199,10	xxxx ¹⁾	548,60	xxxx ¹⁾
12,71 - 13,99	06	8	22	6	6	5,0	236,20	xxxx ¹⁾	236,20	xxxx ¹⁾	236,20	xxxx ¹⁾	211,90	xxxx ¹⁾	548,60	xxxx ¹⁾
14,00	06	8	22	6	6	5,0	216,40	140	216,40	140	216,40	140	195,60	140	486,30	140
14,01 - 14,20	06	8	22	6	6	5,0	236,20	xxxx ¹⁾	236,20	xxxx ¹⁾	236,20	xxxx ¹⁾	211,90	xxxx ¹⁾	548,60	xxxx ¹⁾
14,21 - 15,99	08	8	22	6	8	12,5	236,20	xxxx ¹⁾	229,20	xxxx ¹⁾	229,20	xxxx ¹⁾	211,90	xxxx ¹⁾	576,40	xxxx ¹⁾
16,00	08	8	22	6	8	12,5	216,40	160	216,40	160	216,40	160	195,60	160	513,00	160
16,01 - 16,20	08	8	22	6	8	12,5	236,20	xxxx ¹⁾	236,20	xxxx ¹⁾	236,20	xxxx ¹⁾	211,90	xxxx ¹⁾	576,40	xxxx ¹⁾
16,21 - 17,20	10	8	22	6	10	15,0	246,50	xxxx ¹⁾	246,50	xxxx ¹⁾	246,50	xxxx ¹⁾	221,00	xxxx ¹⁾	579,70	xxxx ¹⁾
17,21 - 17,99	10	12	26	6	10	15,0	246,50	xxxx ¹⁾	246,50	xxxx ¹⁾	246,50	xxxx ¹⁾	221,00	xxxx ¹⁾	581,90	xxxx ¹⁾
18,00	10	12	26	6	10	15,0	228,00	180	228,00	180	228,00	180	204,90	180	517,40	180
18,01 - 19,99	10	12	26	6	10	15,0	246,50	xxxx ¹⁾	246,50	xxxx ¹⁾	246,50	xxxx ¹⁾	221,00	xxxx ¹⁾	581,90	xxxx ¹⁾
20,00	10	12	26	6	10	15,0	228,00	200	228,00	200	228,00	200	204,90	200	517,40	200
20,01 - 20,20	10	12	26	6	10	15,0	246,50	xxxx ¹⁾	246,50	xxxx ¹⁾	246,50	xxxx ¹⁾	221,00	xxxx ¹⁾	581,90	xxxx ¹⁾
20,21 - 21,99	12	12	26	6	13	20,0	258,10	xxxx ¹⁾	258,10	xxxx ¹⁾	258,10	xxxx ¹⁾	231,50	xxxx ¹⁾	581,90	xxxx ¹⁾
22,00	12	12	26	6	13	20,0	238,40	220	238,40	220	238,40	220	211,90	220	526,40	220
22,01 - 23,99	12	12	26	6	13	20,0	258,10	xxxx ¹⁾	258,10	xxxx ¹⁾	258,10	xxxx ¹⁾	231,50	xxxx ¹⁾	592,00	xxxx ¹⁾
24,00	12	12	26	6	13	20,0	238,40	240	238,40	240	238,40	240	211,90	240	526,40	240
24,01 - 24,20	12	12	26	6	13	20,0	258,10	xxxx ¹⁾	258,10	xxxx ¹⁾	258,10	xxxx ¹⁾	231,50	xxxx ¹⁾	592,00	xxxx ¹⁾
24,21 - 24,99	16	12	26	6	16	25,0	276,50	xxxx ¹⁾	276,50	xxxx ¹⁾	276,50	xxxx ¹⁾	247,70	xxxx ¹⁾	592,00	xxxx ¹⁾
25,00	16	12	26	6	16	25,0	252,20	250	252,20	250	252,20	250	229,20	250	544,10	250
25,01 - 25,99	16	12	26	6	16	25,0	276,50	xxxx ¹⁾	276,50	xxxx ¹⁾	276,50	xxxx ¹⁾	247,70	xxxx ¹⁾	592,00	xxxx ¹⁾
26,00	16	12	26	6	16	25,0	252,20	260	252,20	260	252,20	260	229,20	260	544,10	260
26,01 - 27,99	16	12	26	6	16	25,0	276,50	xxxx ¹⁾	276,50	xxxx ¹⁾	276,50	xxxx ¹⁾	247,70	xxxx ¹⁾	609,70	xxxx ¹⁾
28,00	16	12	26	6	16	25,0	252,20	280	252,20	280	252,20	280	229,20	280	544,10	280
28,01 - 28,20	16	12	26	6	16	25,0	276,50	xxxx ¹⁾	276,50	xxxx ¹⁾	276,50	xxxx ¹⁾	247,70	xxxx ¹⁾	609,70	xxxx ¹⁾
28,21 - 29,20	16	12	26	6	16	25,0	304,40	xxxx ¹⁾	304,40	xxxx ¹⁾	304,40	xxxx ¹⁾	275,40	xxxx ¹⁾	609,70	xxxx ¹⁾
29,21 - 29,99	16	12	26	8	16	25,0	304,40	xxxx ¹⁾	295,20	xxxx ¹⁾	295,20	xxxx ¹⁾	275,40	xxxx ¹⁾	645,30	xxxx ¹⁾
30,00	16	12	26	8	16	25,0	280,10	300	280,10	300	280,10	300	252,20	300	576,40	300
30,01 - 30,20	16	12	26	8	16	25,0	304,40	xxxx ¹⁾	304,40	xxxx ¹⁾	304,40	xxxx ¹⁾	275,40	xxxx ¹⁾	645,30	xxxx ¹⁾

P	•	•	•
M		•	
K	•		•
N			•
S			
H			
O			

1) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 21 munkanap / Minimális rendelési mennyiség: 2 darab

→ v.c oldal: 74+75



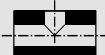
Az xxxx jelű termékek rendelésekor kérjük a kívánt átmérőt H7-ben megadni (pl. Ø 12,89 H7 → cikkszám: 40 231 1289)!

Az összes többi átmérő és tűrésosztály kérésre kapható (pl. 18,5^{+0,025} vagy 15 N7).



Tartó és tartozékok → befogástechnikai katalógus, 16. fejezet

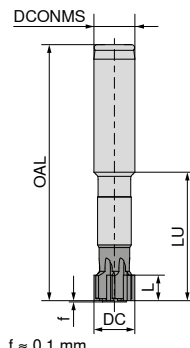
Monomax – választási segítség

Ø			5,60 – 25,89 mm															
KOMET szám (3xD)			56J.93	56J.93	56J.65	56J.17	56J.71	56H.65	56H.65	56H.17								
KOMET szám (5xD)			56R.93	56R.93	56R.65	56R.17	56R.71	56Q.65	56Q.65	56Q.17								
Bekezdőrész			ASG4000	ASG3000	ASG0106	ASG0706	ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG0706								
Bekezdési szög			25°	45°	45°	45°/8°	45°	45°	45°	45°/8°								
Minőség / bevonat – új			DST	DST	DBG-P	DBC	TIN	DBG-P	DBG-P	DBC								
Cikkszám (3xD)			40 635	40 625	40 652	40 648	40 605	40 657	40 644	40 640								
Cikkszám (5xD)			40 636	40 626	40 653	40 649	40 606	40 665	40 645	40 641								
Preferált sorozat kapható			✓	✓	✓		✓											
Alkalmazás			Átmenőfurat					Zsákfurat										
																		
Anyagcsoport		Mutató- szám																
P	Ötvöztelen acél	P.1.1																
		P.1.2																
		P.1.3																
		P.1.4																
		P.1.5																
	Gyengén ötvözött acél	P.2.1																
		P.2.2																
		P.2.3																
		P.2.4																
	Erősen ötvözött acél és erősen ötvözött szerszámacél	P.3.1																
		P.3.2																
		P.3.3																
	Rozsdamentes acél	P.4.1																
		P.4.2																
M	Rozsdamentes acél	M.1.1																
		M.2.1																
		M.3.1																
K	Szürkeöntvény	K.1.1																
		K.1.2																
	Gömbgrafitos öntöttvas	K.2.1																
		K.2.2																
	Temperöntvény	K.3.1																
		K.3.2																
N	Alakítható alumíniumötvözetek	N.1.1																
		N.1.2																
	Alumíniumöntvény	N.2.1																
		N.2.2																
		N.2.3																
	Réz és rézötvözetek (bronz, sárgaréz)	N.3.1																
		N.3.2																
		N.3.3																
	Magnéziumötvözetek	N.4.1																
O	Nemfém anyagok	O.1.1																
		O.1.2																
		O.2.1																
		O.2.2																
		O.3.1																

* Megszakitott forgácsolású furatokhoz használjon bevonatos keménységű dörzsárakat!

Monomax – Nagy sebességű dörzsár, rövid

- ▲ utánállítható, a legkisebb furattűrősekhez
- ▲ kopáskompenzálás a tűrésmezőn belül
- ▲ furat elejére visszaállítás 3-4-szeres előtolással lehetséges
- ▲ IT 5 tűrésosztályig abszolút folyamatbiztos – már az első furattól



DST	DBC	DBG-P	DST	TiN
56J.93 ≤ 3xD ∠ 45° ASG3000 CERMET Átmenőfurat	56J.17 ≤ 3xD ∠ 45/8° ASG0706 HM Átmenőfurat	56J.65 ≤ 3xD ∠ 45° ASG0106 HM Átmenőfurat	56J.93 ≤ 3xD ∠ 25° ASG4000 CERMET Átmenőfurat	56J.71 ≤ 3xD ∠ 45° ASG3000 HM Átmenőfurat

DC H7 mm	OAL mm	LU mm	L mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	40 625 ...		40 648 ...		40 652 ...		40 635 ...		40 605 ...	
						EUR	U3	EUR	U3	EUR	U3	EUR	U3	EUR	U3
5,60 - 5,99	85	40	10	12	4	387,70	xxxx ²⁾	387,70	xxxx ¹⁾	387,70	xxxx ¹⁾	387,70	xxxx ²⁾	387,70	xxxx ¹⁾
6,00	85	40	10	12	4	318,90	060	387,70	06000 ¹⁾	318,90	06000	318,90	060	318,90	060
6,01 - 7,99	85	40	10	12	4	387,70	xxxx ²⁾	387,70	xxxx ¹⁾	387,70	xxxx ¹⁾	387,70	xxxx ²⁾	387,70	xxxx ¹⁾
8,00	85	40	10	12	4	330,90	080	387,70	08000 ¹⁾	330,90	08000	330,90	080	330,90	080
8,01 - 8,89	85	40	10	12	4	387,70	xxxx ²⁾	387,70	xxxx ¹⁾	387,70	xxxx ¹⁾	387,70	xxxx ²⁾	387,70	xxxx ¹⁾
8,90 - 9,89	95	50	10	12	6	446,50	xxxx ²⁾	446,50	xxxx ¹⁾	446,50	xxxx ¹⁾	446,50	xxxx ²⁾	446,50	xxxx ¹⁾
9,90 - 9,99	95	50	10	12	6	446,50	xxxx ²⁾	446,50	xxxx ¹⁾	446,50	xxxx ¹⁾	446,50	xxxx ²⁾	446,50	xxxx ¹⁾
10,00	95	50	10	12	6	358,20	100	446,50	10000 ¹⁾	358,20	10000	358,20	100	358,20	100
10,01 - 11,99	95	50	10	12	6	446,50	xxxx ²⁾	446,50	xxxx ¹⁾	446,50	xxxx ¹⁾	446,50	xxxx ²⁾	446,50	xxxx ¹⁾
12,00	95	50	10	12	6	369,10	120	446,50	12000 ¹⁾	369,10	12000	369,10	120	369,10	120
12,01 - 13,99	95	50	10	12	6	446,50	xxxx ²⁾	446,50	xxxx ¹⁾	446,50	xxxx ¹⁾	446,50	xxxx ²⁾	446,50	xxxx ¹⁾
14,00	95	50	10	12	6	395,30	140	446,50	14000 ¹⁾	395,30	14000	395,30	140	395,30	140
14,01 - 14,99	95	50	10	12	6	446,50	xxxx ²⁾	446,50	xxxx ¹⁾	446,50	xxxx ¹⁾	446,50	xxxx ²⁾	446,50	xxxx ¹⁾
15,00	95	50	10	12	6	405,10	150	446,50	15000 ¹⁾	405,10	15000	405,10	150	405,10	150
15,01 - 15,89	95	50	10	12	6	446,50	xxxx ²⁾	446,50	xxxx ¹⁾	446,50	xxxx ¹⁾	446,50	xxxx ²⁾	446,50	xxxx ¹⁾
15,90 - 15,99	100	50	10	16	6	548,70	xxxx ²⁾	548,70	xxxx ¹⁾	548,70	xxxx ¹⁾	548,70	xxxx ²⁾	548,70	xxxx ¹⁾
16,00	100	50	10	16	6	415,00	160	548,70	16000 ¹⁾	415,00	16000	415,00	160	415,00	160
16,01 - 17,99	100	50	10	16	6	548,70	xxxx ²⁾	548,70	xxxx ¹⁾	548,70	xxxx ¹⁾	548,70	xxxx ²⁾	548,70	xxxx ¹⁾
18,00	100	50	10	16	6	443,30	180	548,70	18000 ¹⁾	443,30	18000	443,30	180	443,30	180
18,01 - 18,89	100	50	10	16	6	548,70	xxxx ²⁾	548,70	xxxx ¹⁾	548,70	xxxx ¹⁾	548,70	xxxx ²⁾	548,70	xxxx ¹⁾
18,90 - 19,99	120	60	10	20	6	666,10	xxxx ²⁾	666,10	xxxx ¹⁾	666,10	xxxx ¹⁾	666,10	xxxx ²⁾	666,10	xxxx ¹⁾
20,00	120	60	10	20	6	478,30	200	666,10	20000 ¹⁾	478,30	20000	478,30	200	478,30	200
20,01 - 25,89	120	60	10	20	6	666,10	xxxx ²⁾	666,10	xxxx ¹⁾	666,10	xxxx ¹⁾	666,10	xxxx ²⁾	666,10	xxxx ¹⁾
P							●				●		●		○
M											●				
K							●						○		○
N							○		●						●
S															
H															
O									○						

- 1) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 25 munkanap / Minimális rendelési mennyiség: 2 darab
2) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 20 munkanap / Minimális rendelési mennyiség: 2 darab

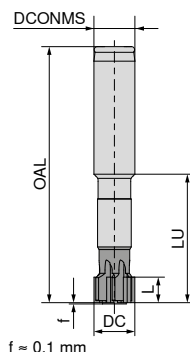
→ v. oldal: 76-79

A szerszámot zsugorbefogóba rögzíteni tilos!

Az xxxx jelű termékek rendelésekor kérjük a kívánt átmérőt H7-ben megadni (pl. Ø 15,89 H7 → cikkszám: 40 635 1589)!
Az összes többi átmérő és tűrésosztály kérésre kapható (pl. 18,5^{+0,025} vagy 18 N7).

Monomax – Nagy sebességű dörzsár, rövid

- ▲ utánállítható, a legkisebb furattűrésekhez
- ▲ kopáskompenzálás a tűrésmezőn belül
- ▲ furat elejére visszaállítás 3-4-szeres előtolással lehetséges
- ▲ IT 5 tűrésosztályig abszolút folyamatbiztos – már az első furattól



DC _{H7} mm	OAL mm	LU mm	L mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	40 644 ... EUR U3	40 640 ... EUR U3	40 657 ... EUR U3
5,60 - 5,99	85	40	10	12	4	387,70	387,70	666,10
6,00	85	40	10	12	4	387,70	387,70	387,70
6,01 - 7,99	85	40	10	12	4	387,70	387,70	387,70
8,00	85	40	10	12	4	387,70	387,70	387,70
8,01 - 8,89	85	40	10	12	4	387,70	387,70	387,70
8,90 - 9,89	95	50	10	12	6	446,50	446,50	446,50
9,90 - 9,99	95	50	10	12	6	446,50	446,50	446,50
10,00	95	50	10	12	6	446,50	446,50	446,50
10,01 - 11,99	95	50	10	12	6	446,50	446,50	446,50
12,00	95	50	10	12	6	446,50	446,50	446,50
12,01 - 13,99	95	50	10	12	6	446,50	446,50	446,50
14,00	95	50	10	12	6	446,50	446,50	446,50
14,01 - 14,99	95	50	10	12	6	446,50	446,50	446,50
15,00	95	50	10	12	6	446,50	446,50	446,50
15,01 - 15,89	95	50	10	12	6	446,50	446,50	446,50
15,90 - 15,99	100	50	10	16	6	548,70	548,70	548,70
16,00	100	50	10	16	6	548,70	548,70	548,70
16,01 - 17,99	100	50	10	16	6	548,70	548,70	548,70
18,00	100	50	10	16	6	548,70	548,70	548,70
18,01 - 18,89	100	50	10	16	6	548,70	548,70	548,70
18,90 - 19,99	120	60	10	20	6	666,10	666,10	666,10
20,00	120	60	10	20	6	666,10	666,10	666,10
20,01 - 25,89	120	60	10	20	6	666,10	666,10	666,10
P								
M								
K								
N								
S								
H								
O								

1) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 25 munkanap / Minimális rendelési mennyiség: 2 darab

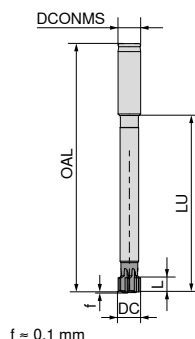
→ v. oldal: 76-79

1) A szerszámot zsugorbefogóba rögzíteni tilos!

1) Az xxxx jelű termékek rendelésekor kérjük a kívánt átmérőt H7-ben megadni (pl. Ø 15,89 H7 → cikkszám: 40 644 1589)!
Az összes többi átmérő és tűrésosztály kérésre kapható (pl. 18,5^{+0,025} vagy 18 N7).

Monomax – Nagy sebességű dörzsár, hosszú

- ▲ utánállítható, a legkisebb furattűrősekhez
- ▲ kopáskompenzálás a tűrésmezőn belül
- ▲ furat elejére visszaállítás 3-4-szeres előtolással lehetséges
- ▲ IT 5 tűrésosztályig abszolút folyamatbiztos – már az első furattól



DST	DBC	DBG-P	DST	TiN
56R.93 ≤ 5xD ∠ 45° ASG3000 CERMET Átmenőfurat	56R.17 ≤ 5xD ∠ 45/8° ASG0706 HM Átmenőfurat	56R.65 ≤ 5xD ∠ 45° ASG0106 HM Átmenőfurat	56R.93 ≤ 5xD ∠ 25° ASG4000 CERMET Átmenőfurat	56R.71 ≤ 5xD ∠ 45° ASG3000 HM Átmenőfurat

DC _{H7} mm	OAL mm	LU mm	L mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	40 626 ...		40 649 ...		40 653 ...		40 636 ...		40 606 ...	
						EUR	U3	EUR	U3	EUR	U3	EUR	U3	EUR	U3
5,60 - 5,99	130	85	10	12	4	387,70	xxxx ²⁾	387,70	xxxx ¹⁾	387,70	xxxx ¹⁾	387,70	xxxx ²⁾	387,70	xxxx ¹⁾
6,00	130	85	10	12	4	318,90	060	387,70	06000 ¹⁾	318,90	06000	318,90	060	318,90	060
6,01 - 7,99	130	85	10	12	4	387,70	xxxx ²⁾	387,70	xxxx ¹⁾	387,70	xxxx ¹⁾	387,70	xxxx ²⁾	387,70	xxxx ¹⁾
8,00	130	85	10	12	4	330,90	080	387,70	08000 ¹⁾	330,90	08000	330,90	080	330,90	080
8,01 - 8,89	130	85	10	12	4	387,70	xxxx ²⁾	387,70	xxxx ¹⁾	387,70	xxxx ¹⁾	387,70	xxxx ²⁾	387,70	xxxx ¹⁾
8,90 - 9,89	130	85	10	12	6	446,50	xxxx ²⁾	446,50	xxxx ¹⁾	446,50	xxxx ¹⁾	446,50	xxxx ²⁾	446,50	xxxx ¹⁾
9,90 - 9,99	160	115	10	12	6	495,60	xxxx ²⁾	495,60	xxxx ¹⁾	495,60	xxxx ¹⁾	495,60	xxxx ²⁾	495,60	xxxx ¹⁾
10,00	160	115	10	12	6	358,20	100	495,60	10000 ¹⁾	358,20	10000	358,20	100	358,20	100
10,01 - 11,99	160	115	10	12	6	495,60	xxxx ²⁾	495,60	xxxx ¹⁾	495,60	xxxx ¹⁾	495,60	xxxx ²⁾	495,60	xxxx ¹⁾
12,00	160	115	10	12	6	369,10	120	495,60	12000 ¹⁾	369,10	12000	369,10	120	369,10	120
12,01 - 13,99	160	115	10	12	6	495,60	xxxx ²⁾	495,60	xxxx ¹⁾	495,60	xxxx ¹⁾	495,60	xxxx ²⁾	495,60	xxxx ¹⁾
14,00	160	115	10	12	6	395,30	140	495,60	14000 ¹⁾	395,30	14000	395,30	140	395,30	140
14,01 - 14,99	160	115	10	12	6	495,60	xxxx ²⁾	495,60	xxxx ¹⁾	495,60	xxxx ¹⁾	495,60	xxxx ²⁾	495,60	xxxx ¹⁾
15,00	160	115	10	12	6	405,10	150	495,60	15000 ¹⁾	405,10	15000	405,10	150	405,10	150
15,01 - 15,89	160	115	10	12	6	495,60	xxxx ²⁾	495,60	xxxx ¹⁾	495,60	xxxx ¹⁾	495,60	xxxx ²⁾	495,60	xxxx ¹⁾
15,90 - 15,99	180	130	10	16	6	548,70	xxxx ²⁾	548,70	xxxx ¹⁾	548,70	xxxx ¹⁾	548,70	xxxx ²⁾	548,70	xxxx ¹⁾
16,00	180	130	10	16	6	415,00	160	548,70	16000 ¹⁾	415,00	16000	415,00	160	415,00	160
16,01 - 17,99	180	130	10	16	6	548,70	xxxx ²⁾	548,70	xxxx ¹⁾	548,70	xxxx ¹⁾	548,70	xxxx ²⁾	548,70	xxxx ¹⁾
18,00	180	130	10	16	6	443,30	180	548,70	18000 ¹⁾	443,30	18000	443,30	180	443,30	180
18,01 - 18,89	180	130	10	16	6	548,70	xxxx ²⁾	548,70	xxxx ¹⁾	548,70	xxxx ¹⁾	548,70	xxxx ²⁾	548,70	xxxx ¹⁾
18,90 - 19,99	200	140	10	20	6	666,10	xxxx ²⁾	666,10	xxxx ¹⁾	666,10	xxxx ¹⁾	666,10	xxxx ²⁾	666,10	xxxx ¹⁾
20,00	200	140	10	20	6	478,30	200	666,10	20000 ¹⁾	478,30	20000	478,30	200	478,30	200
20,01 - 25,89	200	140	10	20	6	666,10	xxxx ²⁾	666,10	xxxx ¹⁾	666,10	xxxx ¹⁾	666,10	xxxx ²⁾	666,10	xxxx ¹⁾
P							●				●		●		○
M											●				
K							●						○		○
N							○		●						●
S															
H															
O									○						

- 1) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 25 munkanap / Minimális rendelési mennyiség: 2 darab
2) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 20 munkanap / Minimális rendelési mennyiség: 2 darab

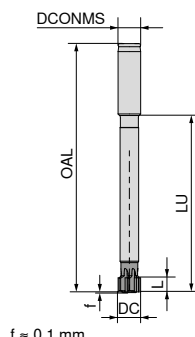
→ v. oldal: 76-79

A szerszámot zsugorbefogóba rögzíteni tilos!

Az xxxx jelű termékek rendelésekor kérjük a kívánt átmérőt H7-ben megadni (pl. Ø 15,89 H7 → cikkszám: 40 636 1589)!
Az összes többi átmérő és tűrésosztály kérésre kapható (pl. 18,5^{+0,025} vagy 18 N7).

Monomax – Nagy sebességű dörzsár, hosszú

- ▲ utánállítható, a legkisebb furattűrősekhez
- ▲ kopáskompenzálás a tűrőmezőn belül
- ▲ furat elejére visszaállítás 3-4-szeres előtolással lehetséges
- ▲ IT 5 tűrőosztályig abszolút folyamatbiztos – már az első furattól



f ≈ 0,1 mm

DBG-P	DBC	DBG-P
56Q.65 ≤ 5xD ◊ 45° ASG0106 HM Zsákfurat	56Q.17 ≤ 5xD ◊ 45/8° ASG0706 HM Zsákfurat	56Q.65 ≤ 5xD ◊ 45° ASG3000 HM Zsákfurat

DC _{H7} mm	OAL mm	LU mm	L mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	40 645 ... EUR U3	40 641 ... EUR U3	40 665 ... EUR U3
5,60 - 5,99	130	85	10	12	4	387,70	387,70	387,70
6,00	130	85	10	12	4	387,70	387,70	387,70
6,01 - 7,99	130	85	10	12	4	387,70	387,70	387,70
8,00	130	85	10	12	4	387,70	387,70	387,70
8,01 - 8,89	130	85	10	12	4	387,70	387,70	387,70
8,90 - 9,89	130	85	10	12	6	446,50	446,50	446,50
9,90 - 9,99	160	115	10	12	6	495,60	495,60	495,60
10,00	160	115	10	12	6	495,60	495,60	495,60
10,01 - 11,99	160	115	10	12	6	495,60	495,60	495,60
12,00	160	115	10	12	6	495,60	495,60	495,60
12,01 - 13,99	160	115	10	12	6	495,60	495,60	495,60
14,00	160	115	10	12	6	495,60	495,60	495,60
14,01 - 14,99	160	115	10	12	6	495,60	495,60	495,60
15,00	160	115	10	12	6	495,60	495,60	495,60
15,01 - 15,89	160	115	10	12	6	495,60	495,60	495,60
15,90 - 15,99	180	130	10	16	6	548,70	548,70	548,70
16,00	180	130	10	16	6	548,70	548,70	548,70
16,01 - 17,99	180	130	10	16	6	548,70	548,70	548,70
18,00	180	130	10	16	6	548,70	548,70	548,70
18,01 - 18,89	180	130	10	16	6	548,70	548,70	548,70
18,90 - 19,99	200	140	10	20	6	666,10	666,10	666,10
20,00	200	140	10	20	6	666,10	666,10	666,10
20,01 - 25,89	200	140	10	20	6	666,10	666,10	666,10
P								
M								
K								
N								
S								
H								
O								

1) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 25 munkanap / Minimális rendelési mennyiség: 2 darab

→ v. oldal: 76-79

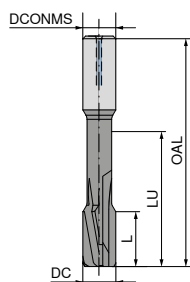
1) A szerszámot zsugorbefogóba rögzíteni tilos!

1) Az xxxx jelű termékek rendelésekor kérjük a kívánt átmérőt H7-ben megadni (pl. Ø 15,89 H7 → cikkszám: 40 645 1589)!

Az összes többi átmérő és tűrőosztály kérésre kapható (pl. 18,5^{+0,025} vagy 18 N7).

Fullmax – Nagy teljesítményű gépi dörzsár, rövid

- ▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás
- ▲ nagy sebességű megmunkáláshoz tervezve
- ▲ speciális geometriák és bevonatok



51P.57



balos emelkedésű horony

30°

ASG2210

Tömör keményfém

Átmenőfurat

40 483 ...

EUR
U4

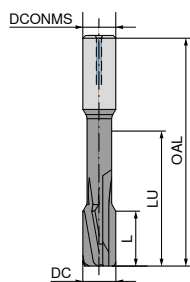
DC _{H7} mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP		
4	50	12	22	4	4	111,70	04000
5	64	12	28	6	4	113,40	05000
6	64	12	28	6	4	115,90	06000
7	70	16	34	8	6	121,00	07000
8	70	16	34	8	6	121,00	08000
9	80	16	40	10	6	170,90	09000
10	80	16	40	10	6	170,90	10000
11	90	20	45	12	6	226,80	11000
12	90	20	45	12	6	226,80	12000
16	93	20	45	16	8	336,30	16000

P	•
M	•
K	•
N	○
S	○
H	○
O	○

→ v_c oldal: 82

Fullmax – Nagy teljesítményű gépi dörzsár, rövid

- ▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás
- ▲ nagy sebességű megmunkáláshoz tervezve
- ▲ speciális geometriák és bevonatok
- ▲ Tűrés: Ø 2,96 - 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Tűrés: Ø 5,97 - 20,05 mm = +0,005 mm



51P.57

HA

balos emelkedésű horony

30°

ASG2210

Tömör keményfém

Átmenőfurat

40 489 ...

DC +0,004/+0,005 mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	EUR U4	
2,96 - 3,96	50	12	22	4	4	139,70	xxxxx ¹⁾
3,97	50	12	22	4	4	118,40	03970
3,98	50	12	22	4	4	118,40	03980
3,99	50	12	22	4	4	118,40	03990
4,00	50	12	22	4	4	118,40	04000
4,01	50	12	22	4	4	118,40	04010
4,02	50	12	22	4	4	118,40	04020
4,03	50	12	22	4	4	118,40	04030
4,04 - 4,05	50	12	22	4	4	139,70	xxxxx ¹⁾
4,06 - 4,96	64	12	28	6	4	141,80	xxxxx ¹⁾
4,97	64	12	28	6	4	121,00	04970
4,98	64	12	28	6	4	121,00	04980
4,99	64	12	28	6	4	121,00	04990
5,00	64	12	28	6	4	121,00	05000
5,01	64	12	28	6	4	121,00	05010
5,02	64	12	28	6	4	121,00	05020
5,03	64	12	28	6	4	121,00	05030
5,04 - 5,96	64	12	28	6	4	141,80	xxxxx ¹⁾
5,97	64	12	28	6	4	121,90	05970
5,98	64	12	28	6	4	121,90	05980
5,99	64	12	28	6	4	121,90	05990
6,00	64	12	28	6	4	121,90	06000
6,01	64	12	28	6	4	121,90	06010
6,02	64	12	28	6	4	121,90	06020
6,03	64	12	28	6	4	121,90	06030
6,04 - 6,05	64	12	28	6	4	143,90	xxxxx ¹⁾
6,06 - 7,96	70	16	34	8	6	149,20	xxxxx ¹⁾
7,97	70	16	34	8	6	127,80	07970
7,98	70	16	34	8	6	127,80	07980
7,99	70	16	34	8	6	127,80	07990
P							●
M							●
K							●
N							○
S							○
H							○
O							○

1) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 25 munkanap

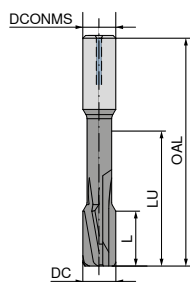
→ v. oldal: 82



Ezzel a szerszámkoncepcióval számos csatlakozóméret lefedhető. A lefedhető csatlakozóméreteket a(z) **103. oldalon lévő táblázatban találja.**
Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük megadni a kívánt átmérőt (pl. Ø 8,82 mm → cikkszám: 40 489 08820)!

Fullmax – Nagy teljesítményű gépi dörzsár, rövid

- ▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás
- ▲ nagy sebességű megmunkáláshoz tervezve
- ▲ speciális geometriák és bevonatok
- ▲ Tűrés: Ø 2,96 - 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Tűrés: Ø 5,97 - 20,05 mm = +0,005 mm



51P.57

HA

balos emelkedésű horony

30°

ASG2210

Tömör keményfém

Átmenőfurat

40 489 ...

DC +0,004/+0,005 mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	EUR U4	
8,00	70	16	34	8	6	127,80	08000
8,01	70	16	34	8	6	127,80	08010
8,02	70	16	34	8	6	127,80	08020
8,03	70	16	34	8	6	127,80	08030
8,04 - 8,05	70	16	34	8	6	149,20	xxxxx ¹⁾
8,06 - 9,96	80	16	40	10	6	185,20	xxxxx ¹⁾
9,97	80	16	40	10	6	182,00	09970
9,98	80	16	40	10	6	182,00	09980
9,99	80	16	40	10	6	182,00	09990
10,00	80	16	40	10	6	182,00	10000
10,01	80	16	40	10	6	182,00	10010
10,02	80	16	40	10	6	182,00	10020
10,03	80	16	40	10	6	182,00	10030
10,04 - 10,05	80	16	40	10	6	185,20	xxxxx ¹⁾
10,06 - 11,96	90	20	45	12	6	279,30	xxxxx ¹⁾
11,97	90	20	45	12	6	242,00	11970
11,98	90	20	45	12	6	242,00	11980
11,99	90	20	45	12	6	242,00	11990
12,00	90	20	45	12	6	242,00	12000
12,01	90	20	45	12	6	242,00	12010
12,02	90	20	45	12	6	242,00	12020
12,03	90	20	45	12	6	242,00	12030
12,04 - 12,05	90	20	45	12	6	279,30	xxxxx ¹⁾
12,06 - 14,05	90	20	45	14	6	325,80	xxxxx ¹⁾
14,06 - 15,96	93	20	48	16	6	371,40	xxxxx ¹⁾
15,97 - 16,05	93	20	48	16	8	419,40	xxxxx ¹⁾
16,06 - 18,05	100	20	52	18	8	446,70	xxxxx ¹⁾
18,06 - 20,05	102	20	52	20	8	474,30	xxxxx ¹⁾
P							●
M							●
K							●
N							○
S							○
H							○
O							

1) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 25 munkanap

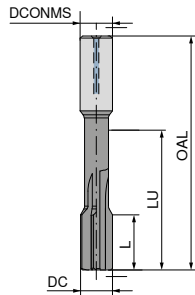
→ v. oldal: 82



Ezzel a szerszámkoncepcióval számos csatlakozóméret lefedhető. A lefedhető csatlakozóméreteket a(z) **103. oldalon lévő táblázatban találja.**
Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük megadni a kívánt átmérőt (pl. Ø 8,82 mm → cikkszám: 40 489 08820)!

Fullmax – Nagy teljesítményű gépi dörzsár, rövid

- ▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás
- ▲ nagy sebességű megmunkáláshoz tervezve
- ▲ speciális geometriák és bevonatok



51M.57

HA

egyes horonnyal

≤ 60°

ASG2110

Tömör keményfém

Zsácfurat

40 481 ...EUR
U4

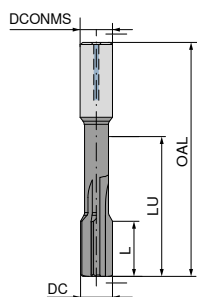
DC _{H7} mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	
4	50	12	22	4	4	93,08 04000
5	64	12	28	6	4	94,80 05000
6	64	12	28	6	4	99,04 06000
7	70	16	34	8	6	104,10 07000
8	70	16	34	8	6	104,10 08000
9	80	16	40	10	6	148,90 09000
10	80	16	40	10	6	148,90 10000
11	90	20	45	12	6	198,00 11000
12	90	20	45	12	6	198,00 12000
16	93	20	45	16	8	301,00 16000

P	•
M	•
K	•
N	○
S	○
H	○
O	

→ v_c oldal: 82

Fullmax – Nagy teljesítményű gépi dörzsár, rövid

- ▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás
- ▲ nagy sebességű megmunkáláshoz tervezve
- ▲ speciális geometriák és bevonatok
- ▲ Tűrés: Ø 2,96 - 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Tűrés: Ø 5,97 - 20,05 mm = +0,005 mm



51M.57
HA egyenes horonnyal
60°
ASG2110
Tömör keményfém
Zsákfurat

40 488 ...

DC +0,004/+0,005 mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	EUR U4	
2,96 - 3,96	50	12	22	4	4	116,30	xxxxx ¹⁾
3,97	50	12	22	4	4	99,84	03970
3,98	50	12	22	4	4	99,84	03980
3,99	50	12	22	4	4	99,84	03990
4,00	50	12	22	4	4	99,84	04000
4,01	50	12	22	4	4	99,84	04010
4,02	50	12	22	4	4	99,84	04020
4,03	50	12	22	4	4	99,84	04030
4,04 - 4,05	50	12	22	4	4	116,30	xxxxx ¹⁾
4,06 - 4,96	64	12	28	6	4	119,60	xxxxx ¹⁾
4,97	64	12	28	6	4	102,40	04970
4,98	64	12	28	6	4	102,40	04980
4,99	64	12	28	6	4	102,40	04990
5,00	64	12	28	6	4	102,40	05000
5,01	64	12	28	6	4	102,40	05010
5,02	64	12	28	6	4	102,40	05020
5,03	64	12	28	6	4	102,40	05030
5,04 - 5,96	64	12	28	6	4	119,60	xxxxx ¹⁾
5,97	64	12	28	6	4	104,10	05970
5,98	64	12	28	6	4	104,10	05980
5,99	64	12	28	6	4	104,10	05990
6,00	64	12	28	6	4	104,10	06000
6,01	64	12	28	6	4	104,10	06010
6,02	64	12	28	6	4	104,10	06020
6,03	64	12	28	6	4	104,10	06030
6,04 - 6,05	64	12	28	6	4	120,70	xxxxx ¹⁾
6,06 - 7,96	70	16	34	8	6	129,10	xxxxx ¹⁾
7,97	70	16	34	8	6	109,20	07970
7,98	70	16	34	8	6	109,20	07980
7,99	70	16	34	8	6	109,20	07990

P	•
M	•
K	•
N	○
S	○
H	○
O	

1) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 25 munkanap

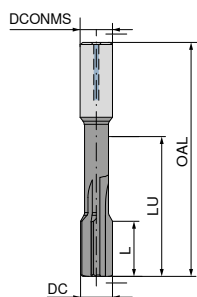
→ v. oldal: 82



Ezzel a szerszámkoncepcióval számos csatlakozóméret lefedhető. A lefedhető csatlakozóméreteket a(z) **103. oldalon lévő táblázatban találja.**
Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük megadni a kívánt átmérőt (pl. Ø 8,82 mm → cikkszám: 40 488 08820)!

Fullmax – Nagy teljesítményű gépi dörzsár, rövid

- ▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás
- ▲ nagy sebességű megmunkáláshoz tervezve
- ▲ speciális geometriák és bevonatok
- ▲ Tűrés: Ø 2,96 - 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Tűrés: Ø 5,97 - 20,05 mm = +0,005 mm



NEW

DBG-U



51M.57

HA

egyenes horonnyal

60°

ASG2110

Tömör keménymet

Zsákfurat

40 488 ...

DC +0,004/+0,005 mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	EUR U4	
8,00	70	16	34	8	6	109,20	08000
8,01	70	16	34	8	6	109,20	08010
8,02	70	16	34	8	6	109,20	08020
8,03	70	16	34	8	6	109,20	08030
8,04 - 8,05	70	16	34	8	6	129,10	xxxxx ¹⁾
8,06 - 9,96	80	16	40	10	6	164,00	xxxxx ¹⁾
9,97	80	16	40	10	6	159,10	09970
9,98	80	16	40	10	6	159,10	09980
9,99	80	16	40	10	6	159,10	09990
10,00	80	16	40	10	6	159,10	10000
10,01	80	16	40	10	6	159,10	10010
10,02	80	16	40	10	6	159,10	10020
10,03	80	16	40	10	6	159,10	10030
10,04 - 10,05	80	16	40	10	6	164,00	xxxxx ¹⁾
10,06 - 11,96	90	20	45	12	6	248,60	xxxxx ¹⁾
11,97	90	20	45	12	6	212,40	11970
11,98	90	20	45	12	6	212,40	11980
11,99	90	20	45	12	6	212,40	11990
12,00	90	20	45	12	6	212,40	12000
12,01	90	20	45	12	6	212,40	12010
12,02	90	20	45	12	6	212,40	12020
12,03	90	20	45	12	6	212,40	12030
12,04 - 12,05	90	20	45	12	6	248,60	xxxxx ¹⁾
12,06 - 14,05	90	20	45	14	6	288,90	xxxxx ¹⁾
14,06 - 15,96	93	20	48	16	6	334,30	xxxxx ¹⁾
15,97 - 16,05	93	20	48	16	8	377,40	xxxxx ¹⁾
16,06 - 18,05	100	20	52	18	8	400,30	xxxxx ¹⁾
18,06 - 20,05	102	20	52	20	8	433,70	xxxxx ¹⁾
P							●
M							●
K							●
N							○
S							○
H							○
O							○

1) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 25 munkanap

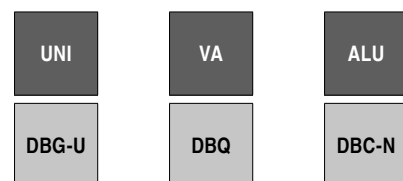
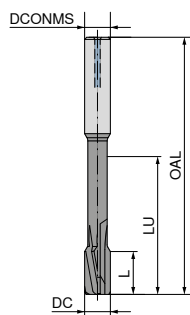
→ v. oldal: 82



Ezzel a szerszámkoncepcióval számos csatlakozóméret lefedhető. A lefedhető csatlakozóméreteket a(z) **103. oldalon lévő táblázatban találja.**
Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük megadni a kívánt átmérőt (pl. Ø 8,82 mm → cikkszám: 40 488 08820)!

Fullmax – Nagy teljesítményű gépi dörzsár, hosszú

- ▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás
- ▲ nagy sebességű megmunkáláshoz tervezve
- ▲ speciális geometriák és bevonatok

52P.57
HA

balos emelkedésű horony

30°

ASG2210

Tömör keménymet
Átmenőfurat

40 484 ...

EUR
U4

144,20	04000
146,40	05000
149,60	06000
156,10	07000
156,10	08000
220,60	09000
220,60	10000
292,60	11000
292,60	12000
384,40	16000

52S.44
HA

balos emelkedésű horony

30°

ASG2231

Tömör keménymet
Átmenőfurat

40 401 ...

EUR
U4

158,30	04000
160,60	05000
163,80	06000
171,50	07000
171,50	08000
243,50	09000
243,50	10000
321,10	11000
321,10	12000
422,60	16000

52N.17
HA

egyeses horonnyal

30°

ASG2270

Tömör keménymet
Átmenőfurat

40 471 ...

EUR
U4

158,30	04000
160,60	05000
163,80	06000
171,50	07000
171,50	08000
243,50	09000
243,50	10000
321,10	11000
321,10	12000
422,60	16000

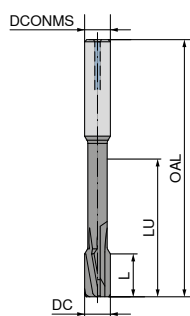
DC _{H7} mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
4	60	12	32	4	4
5	76	12	40	6	4
6	76	12	40	6	4
7	101	16	65	8	6
8	101	16	65	8	6
9	108	16	68	10	6
10	108	16	68	10	6
11	130	20	85	12	6
12	130	20	85	12	6
16	150	20	102	16	6

P	•	•
M	•	•
K	•	
N	○	•
S	○	
H	○	
O		○

→ v_c oldal: 80+81

Fullmax – Nagy teljesítményű gépi dörzsár, hosszú

- ▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás
- ▲ nagy sebességű megmunkáláshoz tervezve
- ▲ speciális geometriák és bevonatok
- ▲ Tűrés: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Tűrés: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm



UNI	VA	K	ALU	H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
52P.57 HA	52S.44 HA	52J.65 HA	52N.17 HA	52G.55 HA
balos emelkedésű horony ∠ 30°	balos emelkedésű horony ∠ 30°	egyenes horonnyal ∠ 30°	egyenes horonnyal ∠ 30°	egyenes horonnyal ∠ 30°
ASG2210	ASG2231	ASG2350	ASG2270	ASG2360
Tömör keménységű Átmenőfurat	Tömör keménységű Átmenőfurat	Tömör keménységű Átmenőfurat	Tömör keménységű Átmenőfurat	Tömör keménységű Átmenőfurat

DC	OAL	L	LU	DCONMS	h ₆	ZEFP	40 486 ...	40 403 ...	40 477 ...	40 473 ...	40 475 ...
+0,004/+0,005 mm	mm	mm	mm	mm			EUR U4	EUR U4	EUR U4	EUR U4	EUR U4
2,96 - 3,96	60	12	32	4	6						
2,96 - 3,96	60	12	32	4	4		180,20 xxxxx ¹⁾	184,40 xxxxx ²⁾	184,40 xxxxx ¹⁾	184,40 xxxxx ¹⁾	184,40 xxxxx ¹⁾
3,97	60	12	32	4	4		152,90 03970	168,20 03970	184,40 03970 ¹⁾	184,40 03970 ¹⁾	184,40 03970 ¹⁾
3,97	60	12	32	4	6				184,40 03970 ¹⁾		
3,98	60	12	32	4	4		152,90 03980	168,20 03980	184,40 03980 ¹⁾	184,40 03980 ¹⁾	184,40 03980 ¹⁾
3,98	60	12	32	4	6				184,40 03980 ¹⁾		
3,99	60	12	32	4	4		152,90 03990	168,20 03990	184,40 03990 ¹⁾	184,40 03990 ¹⁾	184,40 03990 ¹⁾
3,99	60	12	32	4	6				184,40 03990 ¹⁾		
4,00	60	12	32	4	4		152,90 04000	168,20 04000	184,40 04000 ¹⁾	184,40 04000 ¹⁾	210,20 04000 ¹⁾
4,00	60	12	32	4	6				184,40 04000 ¹⁾		
4,01	60	12	32	4	4		152,90 04010	168,20 04010	184,40 04010 ¹⁾	184,40 04010 ¹⁾	184,40 04010 ¹⁾
4,01	60	12	32	4	6				184,40 04010 ¹⁾		
4,02	60	12	32	4	4		152,90 04020	168,20 04020	184,40 04020 ¹⁾	184,40 04020 ¹⁾	184,40 04020 ¹⁾
4,02	60	12	32	4	6				184,40 04020 ¹⁾		
4,03	60	12	32	4	4		152,90 04030	168,20 04030	184,40 04030 ¹⁾	184,40 04030 ¹⁾	184,40 04030 ¹⁾
4,03	60	12	32	4	6				184,40 04030 ¹⁾		
4,04 - 4,05	60	12	32	4	4		180,20 xxxxx ¹⁾	184,40 xxxxx ²⁾	184,40 xxxxx ¹⁾	184,40 xxxxx ¹⁾	184,40 xxxxx ¹⁾
4,04 - 4,05	60	12	32	4	6				184,40 xxxxx ¹⁾		
4,06 - 4,96	76	12	40	6	6				191,10 xxxxx ¹⁾		
4,06 - 4,96	76	12	40	6	4		182,90 xxxxx ¹⁾	191,10 xxxxx ²⁾	191,10 xxxxx ¹⁾	191,10 xxxxx ¹⁾	191,10 xxxxx ¹⁾
4,97	76	12	40	6	4		156,10 04970	171,50 04970	191,10 04970 ¹⁾	191,10 04970 ¹⁾	191,10 04970 ¹⁾
4,97	76	12	40	6	6				191,10 04970 ¹⁾		
4,98	76	12	40	6	4		156,10 04980	171,50 04980	191,10 04980 ¹⁾	191,10 04980 ¹⁾	191,10 04980 ¹⁾
4,98	76	12	40	6	6				191,10 04980 ¹⁾		
4,99	76	12	40	6	4		156,10 04990	171,50 04990	191,10 04990 ¹⁾	191,10 04990 ¹⁾	191,10 04990 ¹⁾
4,99	76	12	40	6	6				191,10 04990 ¹⁾		
5,00	76	12	40	6	4		156,10 05000	171,50 05000	191,10 05000 ¹⁾	191,10 05000 ¹⁾	217,10 05000 ¹⁾
5,00	76	12	40	6	6				191,10 05000 ¹⁾		
5,01	76	12	40	6	4		156,10 05010	171,50 05010	191,10 05010 ¹⁾	191,10 05010 ¹⁾	191,10 05010 ¹⁾
P							•	•			
M							•	•			
K							•		•		
N							○			•	
S							○				
H							○				•
O										○	

1) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 25 munkanap

→ v_c oldal: 80+81

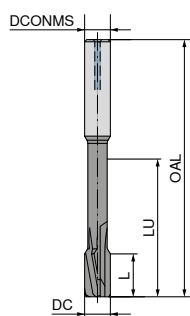
2) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 32 munkanap



Ezzel a szerszámkonceptióval számos csatlakozóméret lefedhető. A lefedhető csatlakozóméreteket a(z) **103. oldalon lévő táblázatban találja.**
Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük megadni a kívánt átmérőt (pl. Ø 8,82 mm → cikkszám: 40 486 08820)!

Fullmax – Nagy teljesítményű gépi dörzsár, hosszú

- ▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás
- ▲ nagy sebességű megmunkáláshoz tervezve
- ▲ speciális geometriák és bevonatok
- ▲ Tűrés: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Tűrés: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm



UNI	VA	K	ALU	H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
52P.57 HA	52S.44 HA	52J.65 HA	52N.17 HA	52G.55 HA
balos emelkedésű horony ∠ 30°	balos emelkedésű horony ∠ 30°	egyenes horonnyal ∠ 30°	egyenes horonnyal ∠ 30°	egyenes horonnyal ∠ 30°
ASG2210	ASG2231	ASG2350	ASG2270	ASG2360
Tömör keménységű Átmenőfurat	Tömör keménységű Átmenőfurat	Tömör keménységű Átmenőfurat	Tömör keménységű Átmenőfurat	Tömör keménységű Átmenőfurat

DC +0,004/+0,005 mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS mm	h ₆	ZEFP	40 486 ... EUR U4	40 403 ... EUR U4	40 477 ... EUR U4	40 473 ... EUR U4	40 475 ... EUR U4
5,01	76	12	40	6	6						
5,02	76	12	40	6	4		156,10 05020	171,50 05020	191,10 05010 ¹⁾	191,10 05020 ¹⁾	191,10 05020 ¹⁾
5,02	76	12	40	6	6				191,10 05020 ¹⁾		
5,03	76	12	40	6	4		156,10 05030	171,50 05030	191,10 05030 ¹⁾	191,10 05030 ¹⁾	191,10 05030 ¹⁾
5,03	76	12	40	6	6				191,10 05030 ¹⁾		
5,04 - 5,96	76	12	40	6	4		182,90 xxxxx ¹⁾	191,10 xxxxx ²⁾	191,10 xxxxx ¹⁾	191,10 xxxxx ¹⁾	191,10 xxxxx ¹⁾
5,04 - 5,96	76	12	40	6	6				191,10 xxxxx ¹⁾		
5,97	76	12	40	6	4		157,30 05970	173,70 05970	191,10 05970 ¹⁾	191,10 05970 ¹⁾	191,10 05970 ¹⁾
5,97	76	12	40	6	6				191,10 05970 ¹⁾		
5,98	76	12	40	6	4		157,30 05980	173,70 05980	191,10 05980 ¹⁾	191,10 05980 ¹⁾	191,10 05980 ¹⁾
5,98	76	12	40	6	6				191,10 05980 ¹⁾		
5,99	76	12	40	6	4		157,30 05990	173,70 05990	191,10 05990 ¹⁾	191,10 05990 ¹⁾	191,10 05990 ¹⁾
5,99	76	12	40	6	6				191,10 05990 ¹⁾		
6,00	76	12	40	6	4		157,30 06000	173,70 06000	191,10 06000 ¹⁾	191,10 06000 ¹⁾	217,10 06000 ¹⁾
6,00	76	12	40	6	6				217,10 06000 ¹⁾		
6,01	76	12	40	6	4		157,30 06010	173,70 06010	191,10 06010 ¹⁾	191,10 06010 ¹⁾	191,10 06010 ¹⁾
6,01	76	12	40	6	6				191,10 06010 ¹⁾		
6,02	76	12	40	6	4		157,30 06020	173,70 06020	191,10 06020 ¹⁾	191,10 06020 ¹⁾	191,10 06020 ¹⁾
6,02	76	12	40	6	6				191,10 06020 ¹⁾		
6,03	76	12	40	6	4		157,30 06030	173,70 06030	191,10 06030 ¹⁾	191,10 06030 ¹⁾	191,10 06030 ¹⁾
6,03	76	12	40	6	6				191,10 06030 ¹⁾		
6,04 - 6,05	76	12	40	6	4		185,60 xxxxx ¹⁾	191,10 xxxxx ²⁾	191,10 xxxxx ¹⁾	191,10 xxxxx ¹⁾	191,10 xxxxx ¹⁾
6,04 - 6,05	76	12	40	6	6				191,10 xxxxx ¹⁾		
6,06 - 7,96	101	16	65	8	8				196,60 xxxxx ¹⁾		
6,06 - 7,96	101	16	65	8	6		192,60 xxxxx ¹⁾	196,60 xxxxx ²⁾	196,60 xxxxx ¹⁾	196,60 xxxxx ¹⁾	196,60 xxxxx ¹⁾
7,97	101	16	65	8	6		164,90 07970	181,20 07970	196,60 07970 ¹⁾	196,60 07970 ¹⁾	196,60 07970 ¹⁾
7,97	101	16	65	8	8				196,60 07970 ¹⁾		
7,98	101	16	65	8	6		164,90 07980	181,20 07980	196,60 07980 ¹⁾	196,60 07980 ¹⁾	196,60 07980 ¹⁾
7,98	101	16	65	8	8				196,60 07980 ¹⁾		
P											
M											
K											
N											
S											
H											
O											

1) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 25 munkanap

→ v_c oldal: 80+81

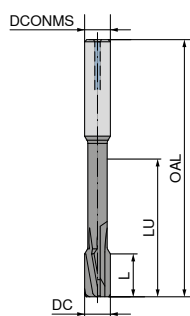
2) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 32 munkanap



Ezzel a szerszámkonceptióval számos csatlakozóméret lefedhető. A lefedhető csatlakozóméreteket a(z) **103. oldalon lévő táblázatban találja.**
Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük megadni a kívánt átmérőt (pl. Ø 8,82 mm → cikkszám: 40 486 08820)!

Fullmax – Nagy teljesítményű gépi dörzsár, hosszú

- ▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás
- ▲ nagy sebességű megmunkáláshoz tervezve
- ▲ speciális geometriák és bevonatok
- ▲ Tűrés: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Tűrés: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm



UNI	VA	K	ALU	H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
52P.57 HA	52S.44 HA	52J.65 HA	52N.17 HA	52G.55 HA
balos emelkedésű horony ∠ 30°	balos emelkedésű horony ∠ 30°	egyenes horonnyal ∠ 30°	egyenes horonnyal ∠ 30°	egyenes horonnyal ∠ 30°
ASG2210	ASG2231	ASG2350	ASG2270	ASG2360
Tömör keménymet Átmenőfurat	Tömör keménymet Átmenőfurat	Tömör keménymet Átmenőfurat	Tömör keménymet Átmenőfurat	Tömör keménymet Átmenőfurat

DC +0,004/+0,005 mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS mm	h ₆	ZEFP	40 486 ...	40 403 ...	40 477 ...	40 473 ...	40 475 ...
							EUR U4	EUR U4	EUR U4	EUR U4	EUR U4
7,99	101	16	65	8	6		164,90 07990	181,20 07990	196,60 07990 ¹⁾	196,60 07990 ¹⁾	196,60 07990 ¹⁾
7,99	101	16	65	8	8						
8,00	101	16	65	8	6		164,90 08000	181,20 08000	196,60 08000 ¹⁾	196,60 08000 ¹⁾	223,90 08000 ¹⁾
8,00	101	16	65	8	8						
8,01	101	16	65	8	6		164,90 08010	181,20 08010	196,60 08010 ¹⁾	196,60 08010 ¹⁾	196,60 08010 ¹⁾
8,01	101	16	65	8	8						
8,02	101	16	65	8	6		164,90 08020	181,20 08020	196,60 08020 ¹⁾	196,60 08020 ¹⁾	196,60 08020 ¹⁾
8,02	101	16	65	8	8						
8,03	101	16	65	8	6		164,90 08030	181,20 08030	196,60 08030 ¹⁾	196,60 08030 ¹⁾	196,60 08030 ¹⁾
8,03	101	16	65	8	8						
8,04 - 8,05	101	16	65	8	6		192,60 xxxxx ¹⁾	196,60 xxxxx ²⁾	196,60 xxxxx ¹⁾	196,60 xxxxx ¹⁾	196,60 xxxxx ¹⁾
8,04 - 8,05	101	16	65	8	8						
8,06 - 9,96	108	16	68	10	8						
8,06 - 9,96	108	16	68	10	6		239,00 xxxxx ¹⁾	277,20 xxxxx ²⁾	277,20 xxxxx ¹⁾	277,20 xxxxx ¹⁾	277,20 xxxxx ¹⁾
9,97	108	16	68	10	6		234,80 09970	258,80 09970	277,20 09970 ¹⁾	277,20 09970 ¹⁾	277,20 09970 ¹⁾
9,97	108	16	68	10	8						
9,98	108	16	68	10	6		234,80 09980	258,80 09980	277,20 09980 ¹⁾	277,20 09980 ¹⁾	277,20 09980 ¹⁾
9,98	108	16	68	10	8						
9,99	108	16	68	10	6		234,80 09990	258,80 09990	277,20 09990 ¹⁾	277,20 09990 ¹⁾	277,20 09990 ¹⁾
9,99	108	16	68	10	8						
10,00	108	16	68	10	6		234,80 10000	258,80 10000	277,20 10000 ¹⁾	277,20 10000 ¹⁾	315,40 10000 ¹⁾
10,00	108	16	68	10	8						
10,01	108	16	68	10	6		234,80 10010	258,80 10010	277,20 10010 ¹⁾	277,20 10010 ¹⁾	277,20 10010 ¹⁾
10,01	108	16	68	10	8						
10,02	108	16	68	10	6		234,80 10020	258,80 10020	277,20 10020 ¹⁾	277,20 10020 ¹⁾	277,20 10020 ¹⁾
10,02	108	16	68	10	8						
10,03	108	16	68	10	6		234,80 10030	258,80 10030	277,20 10030 ¹⁾	277,20 10030 ¹⁾	277,20 10030 ¹⁾
10,03	108	16	68	10	8						
10,04 - 10,05	108	16	68	10	6		239,00 xxxxx ¹⁾	277,20 xxxxx ²⁾	277,20 xxxxx ¹⁾	277,20 xxxxx ¹⁾	277,20 xxxxx ¹⁾
P											
M											
K											
N											
S											
H											
O											

1) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 25 munkanap

→ v_c oldal: 80+81

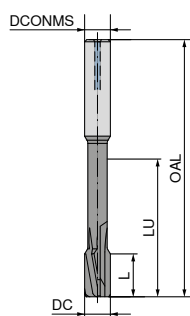
2) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 32 munkanap



Ezzel a szerszámkonceptióval számos csatlakozóméret lefedhető. A lefedhető csatlakozóméreteket a(z) **103. oldalon** lévő táblázatban találja.
Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük megadni a kívánt átmérőt (pl. Ø 8,82 mm → cikkszám: 40 486 08820)!

Fullmax – Nagy teljesítményű gépi dörzsár, hosszú

- ▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás
- ▲ nagy sebességű megmunkáláshoz tervezve
- ▲ speciális geometriák és bevonatok
- ▲ Tűrés: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Tűrés: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm



UNI	VA	K	ALU	H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
52P.57 HA	52S.44 HA	52J.65 HA	52N.17 HA	52G.55 HA
balos emelkedésű horony ∠ 30°	balos emelkedésű horony ∠ 30°	egyenes horonnyal ∠ 30°	egyenes horonnyal ∠ 30°	egyenes horonnyal ∠ 30°
ASG2210	ASG2231	ASG2350	ASG2270	ASG2360
Tömör keménymet Átmenőfurat	Tömör keménymet Átmenőfurat	Tömör keménymet Átmenőfurat	Tömör keménymet Átmenőfurat	Tömör keménymet Átmenőfurat

DC +0,004/+0,005 mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS mm	h ₆	ZEFP	40 486 ... EUR U4	40 403 ... EUR U4	40 477 ... EUR U4	40 473 ... EUR U4	40 475 ... EUR U4
10,04 - 10,05	108	16	68	10	8				277,20 371,30	xxxxx ¹⁾ xxxxx ¹⁾	
10,06 - 11,96	130	20	85	12	8				371,30	xxxxx ¹⁾ xxxxx ¹⁾	
10,06 - 11,96	130	20	85	12	6		360,40	xxxxx ¹⁾	371,30	xxxxx ²⁾	371,30
11,97	130	20	85	12	6		312,30	11970	344,00	11970	371,30
11,97	130	20	85	12	8				371,30	11970 ¹⁾	371,30
11,98	130	20	85	12	6		312,30	11980	344,00	11980	371,30
11,98	130	20	85	12	8				371,30	11980 ¹⁾	371,30
11,99	130	20	85	12	6		312,30	11990	344,00	11990	371,30
11,99	130	20	85	12	8				371,30	11990 ¹⁾	371,30
12,00	130	20	85	12	6		312,30	12000	344,00	12000	421,90
12,00	130	20	85	12	8				421,90	12000 ¹⁾	421,90
12,01	130	20	85	12	6		312,30	12010	344,00	12010	371,30
12,01	130	20	85	12	8				371,30	12010 ¹⁾	371,30
12,02	130	20	85	12	6		312,30	12020	344,00	12020	371,30
12,02	130	20	85	12	8				371,30	12020 ¹⁾	371,30
12,03	130	20	85	12	6		312,30	12030	344,00	12030	371,30
12,03	130	20	85	12	8				371,30	12030 ¹⁾	371,30
12,04 - 12,05	130	20	85	12	6		360,40	xxxxx ¹⁾	371,30	xxxxx ²⁾	371,30
12,04 - 12,05	130	20	85	12	8				371,30	xxxxx ¹⁾ xxxxx ¹⁾	xxxxx ¹⁾
12,06 - 14,05	130	20	85	14	8				432,80	xxxxx ¹⁾	
12,06 - 14,05	130	20	85	14	6		420,40	xxxxx ¹⁾	432,80	xxxxx ²⁾	432,80
14,06 - 16,05	150	20	102	16	6		479,20	xxxxx ¹⁾	491,40	xxxxx ²⁾	491,40
14,06 - 16,05	150	20	102	16	8				491,40	xxxxx ¹⁾	491,40
16,06 - 18,05	150	20	102	18	6		510,50	xxxxx ¹⁾	533,80	xxxxx ²⁾	533,80
16,06 - 18,05	150	20	102	18	8				533,80	xxxxx ¹⁾	533,80
18,06 - 20,05	160	20	110	20	6		542,00	xxxxx ¹⁾	562,40	xxxxx ²⁾	562,40
18,06 - 20,05	160	20	110	20	8				562,40	xxxxx ¹⁾	562,40
P											
M											
K											
N											
S											
H											
O											

1) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 25 munkanap

→ v_c oldal: 80+81

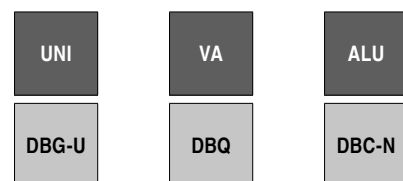
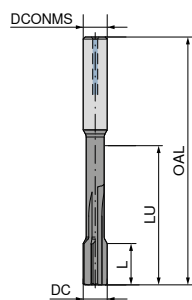
2) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 32 munkanap



Ezzel a szerszámkoncepcióval számos csatlakozóméret lefedhető. A lefedhető csatlakozóméreteket a(z) **103. oldalon lévő táblázatban találja.**
Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük megadni a kívánt átmérőt (pl. Ø 8,82 mm → cikkszám: 40 486 08820)!

Fullmax – Nagy teljesítményű gépi dörzsár, hosszú

- ▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás
- ▲ nagy sebességű megmunkáláshoz tervezve
- ▲ speciális geometriák és bevonatok

52M.57
HA

egyenes horonnyal

60°

ASG2110

Tömör keményfém
Zsákfurat52T.45
HA

egyenes horonnyal

45°

ASG2131

Tömör keményfém
Zsákfurat52Q.17
HA

egyenes horonnyal

60°

ASG2170

Tömör keményfém
Zsákfurat

DC _{H7} mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP
4	60	12	32	4	4
5	76	12	40	6	4
6	76	12	40	6	4
7	101	16	65	8	6
8	101	16	65	8	6
9	108	16	68	10	6
10	108	16	68	10	6
11	130	20	85	12	6
12	130	20	85	12	6
16	150	20	102	16	6

40 485 ...

EUR
U4

120,10 04000

122,30 05000

127,80 06000

134,30 07000

134,30 08000

192,20 09000

192,20 10000

255,60 11000

255,60 12000

344,00 16000

40 402 ...

EUR
U4

132,10 04000

135,50 05000

140,90 06000

147,40 07000

147,40 08000

211,90 09000

211,90 10000

280,70 11000

280,70 12000

379,00 16000

40 472 ...

EUR
U4

132,10 04000

135,50 05000

140,90 06000

147,40 07000

147,40 08000

211,90 09000

211,90 10000

280,70 11000

280,70 12000

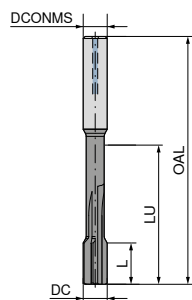
379,00 16000

P	•	•
M	•	•
K	•	
N	○	•
S	○	
H	○	
O		○

→ v_c oldal: 80+81

Fullmax – Nagy teljesítményű gépi dörzsár, hosszú

- ▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás
- ▲ nagy sebességű megmunkáláshoz tervezve
- ▲ speciális geometriák és bevonatok
- ▲ Tűrés: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Tűrés: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm



UNI	VA	K	ALU	H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
52M.57 HA	52T.45 HA	52K.65 HA	52Q.17 HA	52H.55 HA
egyenes horonnyal ∠ 60°	egyenes horonnyal ∠ 45°	egyenes horonnyal ∠ 30°	egyenes horonnyal ∠ 60°	egyenes horonnyal ∠ 30°
ASG2110	ASG2131	ASG2350	ASG2170	ASG2360
Tömör keménységű Zsákfurat	Tömör keménységű Zsákfurat	Tömör keménységű Zsákfurat	Tömör keménységű Zsákfurat	Tömör keménységű Zsákfurat

DC +0,004/+0,005 mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS mm	h ₆	ZEFP	40 487 ... EUR U4	40 404 ... EUR U4	40 478 ... EUR U4	40 474 ... EUR U4	40 476 ... EUR U4
2,96 - 3,96	60	12	32	4	6				155,60	155,60	155,60
2,96 - 3,96	60	12	32	4	4		150,20	155,60	155,60	155,60	155,60
3,97	60	12	32	4	4		128,80	142,00	155,60	155,60	155,60
3,97	60	12	32	4	6				155,60		
3,98	60	12	32	4	4		128,80	142,00	155,60	155,60	155,60
3,98	60	12	32	4	6				155,60		
3,99	60	12	32	4	4		128,80	142,00	155,60	155,60	155,60
3,99	60	12	32	4	6				155,60		
4,00	60	12	32	4	4		128,80	142,00	155,60	155,60	155,60
4,00	60	12	32	4	6				155,60		
4,01	60	12	32	4	4		128,80	142,00	155,60	155,60	155,60
4,01	60	12	32	4	6				155,60		
4,02	60	12	32	4	4		128,80	142,00	155,60	155,60	155,60
4,02	60	12	32	4	6				155,60		
4,03	60	12	32	4	4		128,80	142,00	155,60	155,60	155,60
4,03	60	12	32	4	6				155,60		
4,04 - 4,05	60	12	32	4	4		150,20	155,60	155,60	155,60	155,60
4,04 - 4,05	60	12	32	4	6				155,60		
4,06 - 4,96	76	12	40	6	6				159,80		
4,06 - 4,96	76	12	40	6	4		154,40	159,80		159,80	159,80
4,97	76	12	40	6	4		132,10	144,20	159,80	159,80	159,80
4,97	76	12	40	6	6				159,80		
4,98	76	12	40	6	4		132,10	144,20	159,80	159,80	159,80
4,98	76	12	40	6	6				159,80		
4,99	76	12	40	6	4		132,10	144,20	159,80	159,80	159,80
4,99	76	12	40	6	6				159,80		
5,00	76	12	40	6	4		132,10	144,20	159,80	159,80	159,80
5,00	76	12	40	6	6				159,80		
5,01	76	12	40	6	4		132,10	144,20	159,80	159,80	159,80
P											
M											
K											
N											
S											
H											
O											

1) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 25 munkanap

→ v_c oldal: 80+81

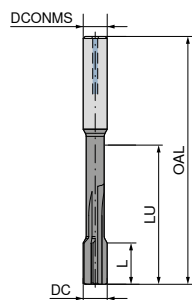
2) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 32 munkanap



Ezzel a szerszámkonceptióval számos csatlakozóméret lefedhető. A lefedhető csatlakozóméreteket a(z) **103. oldalon lévő táblázatban találja.**
Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük megadni a kívánt átmérőt (pl. Ø 8,82 mm → cikkszám: 40 487 08820)!

Fullmax – Nagy teljesítményű gépi dörzsár, hosszú

- ▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás
- ▲ nagy sebességű megmunkáláshoz tervezve
- ▲ speciális geometriák és bevonatok
- ▲ Tűrés: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Tűrés: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm



UNI	VA	K	ALU	H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
52M.57 HA	52T.45 HA	52K.65 HA	52Q.17 HA	52H.55 HA
egyenes horonnyal ∠ 60°	egyenes horonnyal ∠ 45°	egyenes horonnyal ∠ 30°	egyenes horonnyal ∠ 60°	egyenes horonnyal ∠ 30°
ASG2110	ASG2131	ASG2350	ASG2170	ASG2360
Tömör keménységű Zsákfurat	Tömör keménységű Zsákfurat	Tömör keménységű Zsákfurat	Tömör keménységű Zsákfurat	Tömör keménységű Zsákfurat

DC +0,004/+0,005 mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS mm	h ₆	ZEFP	40 487 ... EUR U4	40 404 ... EUR U4	40 478 ... EUR U4	40 474 ... EUR U4	40 476 ... EUR U4
5,01	76	12	40	6	6						
5,02	76	12	40	6	4		132,10	05020	144,20	05020	159,80
5,02	76	12	40	6	6				159,80	05020 ²⁾	159,80
5,03	76	12	40	6	4		132,10	05030	144,20	05030	159,80
5,03	76	12	40	6	6				159,80	05030 ²⁾	159,80
5,04 - 5,96	76	12	40	6	4		154,40	xxxxx ¹⁾	159,80	xxxxx ²⁾	159,80
5,04 - 5,96	76	12	40	6	6				159,80	xxxxx ²⁾	159,80
5,97	76	12	40	6	4		134,30	05970	147,40	05970	159,80
5,97	76	12	40	6	6				159,80	05970 ²⁾	159,80
5,98	76	12	40	6	4		134,30	05980	147,40	05980	159,80
5,98	76	12	40	6	6				159,80	05980 ²⁾	159,80
5,99	76	12	40	6	4		134,30	05990	147,40	05990	159,80
5,99	76	12	40	6	6				159,80	05990 ²⁾	159,80
6,00	76	12	40	6	4		134,30	06000	147,40	06000	159,80
6,00	76	12	40	6	6				159,80	06000 ²⁾	159,80
6,01	76	12	40	6	4		134,30	06010	147,40	06010	159,80
6,01	76	12	40	6	6				159,80	06010 ²⁾	159,80
6,02	76	12	40	6	4		134,30	06020	147,40	06020	159,80
6,02	76	12	40	6	6				159,80	06020 ²⁾	159,80
6,03	76	12	40	6	4		134,30	06030	147,40	06030	159,80
6,03	76	12	40	6	6				159,80	06030 ²⁾	159,80
6,04 - 6,05	76	12	40	6	4		155,60	xxxxx ¹⁾	159,80	xxxxx ²⁾	159,80
6,04 - 6,05	76	12	40	6	6				159,80	xxxxx ²⁾	159,80
6,06 - 7,96	101	16	65	8	8				172,00	xxxxx ¹⁾	172,00
6,06 - 7,96	101	16	65	8	6		166,50	xxxxx ¹⁾	172,00	xxxxx ²⁾	172,00
7,97	101	16	65	8	6		140,90	07970	155,10	07970	172,00
7,97	101	16	65	8	8				172,00	07970 ²⁾	172,00
7,98	101	16	65	8	6		140,90	07980	155,10	07980	172,00
7,98	101	16	65	8	8				172,00	07980 ²⁾	172,00
P											
M											
K											
N											
S											
H											
O											

1) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 25 munkanap

→ v_c oldal: 80+81

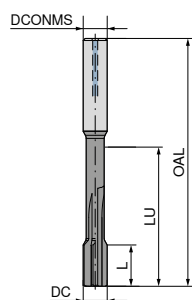
2) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 32 munkanap



Ezzel a szerszámkonceptióval számos csatlakozóméret lefedhető. A lefedhető csatlakozóméreteket a(z) **103. oldalon lévő táblázatban találja.**
Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük megadni a kívánt átmérőt (pl. Ø 8,82 mm → cikkszám: 40 487 08820)!

Fullmax – Nagy teljesítményű gépi dörzsár, hosszú

- ▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás
- ▲ nagy sebességű megmunkáláshoz tervezve
- ▲ speciális geometriák és bevonatok
- ▲ Tűrés: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Tűrés: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm



UNI	VA	K	ALU	H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
52M.57 HA	52T.45 HA	52K.65 HA	52Q.17 HA	52H.55 HA
egyenes horonnyal ∠ 60°	egyenes horonnyal ∠ 45°	egyenes horonnyal ∠ 30°	egyenes horonnyal ∠ 60°	egyenes horonnyal ∠ 30°
ASG2110	ASG2131	ASG2350	ASG2170	ASG2360
Tömör keménységű Zsákfurat	Tömör keménységű Zsákfurat	Tömör keménységű Zsákfurat	Tömör keménységű Zsákfurat	Tömör keménységű Zsákfurat

DC +0,004/+0,005 mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS mm	h ₆	ZEFP	40 487 ...	40 404 ...	40 478 ...	40 474 ...	40 476 ...
							EUR U4	EUR U4	EUR U4	EUR U4	EUR U4
7,99	101	16	65	8	6		140,90 07990	155,10 07990	172,00 07990 ²⁾	172,00 07990 ¹⁾	172,00 07990 ¹⁾
7,99	101	16	65	8	8						
8,00	101	16	65	8	6		140,90 08000	155,10 08000	172,00 08000 ²⁾	172,00 08000 ¹⁾	172,00 08000 ¹⁾
8,00	101	16	65	8	8						
8,01	101	16	65	8	6		140,90 08010	155,10 08010	172,00 08010 ²⁾	172,00 08010 ¹⁾	172,00 08010 ¹⁾
8,01	101	16	65	8	8						
8,02	101	16	65	8	6		140,90 08020	155,10 08020	172,00 08020 ²⁾	172,00 08020 ¹⁾	172,00 08020 ¹⁾
8,02	101	16	65	8	8						
8,03	101	16	65	8	6		140,90 08030	155,10 08030	172,00 08030 ²⁾	172,00 08030 ¹⁾	172,00 08030 ¹⁾
8,03	101	16	65	8	8						
8,04 - 8,05	101	16	65	8	6		166,50 xxxxx ¹⁾	172,00 xxxxx ²⁾	172,00 xxxxx ²⁾	172,00 xxxxx ¹⁾	172,00 xxxxx ¹⁾
8,04 - 8,05	101	16	65	8	8						
8,06 - 9,96	108	16	68	10	8				172,00 xxxxx ²⁾		
8,06 - 9,96	108	16	68	10	6		211,70 xxxxx ¹⁾	248,40 xxxxx ²⁾	248,40 xxxxx ¹⁾	248,40 xxxxx ¹⁾	248,40 xxxxx ¹⁾
9,97	108	16	68	10	6		205,30 09970	226,10 09970	248,40 09970 ²⁾	248,40 09970 ¹⁾	248,40 09970 ¹⁾
9,97	108	16	68	10	8						
9,98	108	16	68	10	6		205,30 09980	226,10 09980	248,40 09980 ²⁾	248,40 09980 ¹⁾	248,40 09980 ¹⁾
9,98	108	16	68	10	8						
9,99	108	16	68	10	6		205,30 09990	226,10 09990	248,40 09990 ²⁾	248,40 09990 ¹⁾	248,40 09990 ¹⁾
9,99	108	16	68	10	8						
10,00	108	16	68	10	6		205,30 10000	226,10 10000	248,40 10000 ²⁾	248,40 10000 ¹⁾	248,40 10000 ¹⁾
10,00	108	16	68	10	8						
10,01	108	16	68	10	6		205,30 10010	226,10 10010	248,40 10010 ²⁾	248,40 10010 ¹⁾	248,40 10010 ¹⁾
10,01	108	16	68	10	8						
10,02	108	16	68	10	6		205,30 10020	226,10 10020	248,40 10020 ²⁾	248,40 10020 ¹⁾	248,40 10020 ¹⁾
10,02	108	16	68	10	8						
10,03	108	16	68	10	6		205,30 10030	226,10 10030	248,40 10030 ²⁾	248,40 10030 ¹⁾	248,40 10030 ¹⁾
10,03	108	16	68	10	8						
10,04 - 10,05	108	16	68	10	6		211,70 xxxxx ¹⁾	248,40 xxxxx ²⁾	248,40 xxxxx ²⁾	248,40 xxxxx ¹⁾	248,40 xxxxx ¹⁾
P											
M											
K											
N											
S											
H											
O											

1) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 25 munkanap

→ v_c oldal: 80+81

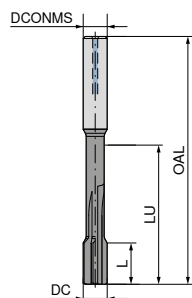
2) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 32 munkanap



Ezzel a szerszámkonceptióval számos csatlakozóméret lefedhető. A lefedhető csatlakozóméreteket a(z) **103. oldalon** lévő táblázatban találja.
Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük megadni a kívánt átmérőt (pl. Ø 8,82 mm → cikkszám: 40 487 08820)!

Fullmax – Nagy teljesítményű gépi dörzsár, hosszú

- ▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás
- ▲ nagy sebességű megmunkáláshoz tervezve
- ▲ speciális geometriák és bevonatok
- ▲ Tűrés: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Tűrés: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm



UNI	VA	K	ALU	H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
52M.57 HA	52T.45 HA	52K.65 HA	52Q.17 HA	52H.55 HA
egyenes horonnyal ∠ 60°	egyenes horonnyal ∠ 45°	egyenes horonnyal ∠ 30°	egyenes horonnyal ∠ 60°	egyenes horonnyal ∠ 30°
ASG2110	ASG2131	ASG2350	ASG2170	ASG2360
Tömör keménymet Zsákfurat	Tömör keménymet Zsákfurat	Tömör keménymet Zsákfurat	Tömör keménymet Zsákfurat	Tömör keménymet Zsákfurat

DC +0,004/+0,005 mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS mm	h ₆	ZEFP	40 487 ... EUR U4	40 404 ... EUR U4	40 478 ... EUR U4	40 474 ... EUR U4	40 476 ... EUR U4
10,04 - 10,05	108	16	68	10	8				248,40 338,50	xxxxx ²⁾ xxxxx ¹⁾	
10,06 - 11,96	130	20	85	12	8						
10,06 - 11,96	130	20	85	12	6		320,90 274,10	xxxxx ¹⁾ 11970	338,50 301,40	xxxxx ²⁾ 11970	338,50 338,50
11,97	130	20	85	12	6				338,50	11970 ²⁾	338,50
11,97	130	20	85	12	8						338,50
11,98	130	20	85	12	6		274,10	11980	301,40	11980	338,50
11,98	130	20	85	12	8				338,50	11980 ²⁾	338,50
11,99	130	20	85	12	6		274,10	11990	301,40	11990	338,50
11,99	130	20	85	12	8				338,50	11990 ²⁾	338,50
12,00	130	20	85	12	6		274,10	12000	301,40	12000	338,50
12,00	130	20	85	12	8				338,50	12000 ²⁾	338,50
12,01	130	20	85	12	6		274,10	12010	301,40	12010	338,50
12,01	130	20	85	12	8				338,50	12010 ²⁾	338,50
12,02	130	20	85	12	6		274,10	12020	301,40	12020	338,50
12,02	130	20	85	12	8				338,50	12020 ²⁾	338,50
12,03	130	20	85	12	6		274,10	12030	301,40	12030	338,50
12,03	130	20	85	12	8				338,50	12030 ²⁾	338,50
12,04 - 12,05	130	20	85	12	6		320,90	xxxxx ¹⁾	338,50	xxxxx ²⁾	338,50
12,04 - 12,05	130	20	85	12	8				338,50	xxxxx ²⁾	338,50
12,06 - 14,05	130	20	85	14	8				389,10 389,10	xxxxx ¹⁾ xxxxx ¹⁾	
12,06 - 14,05	130	20	85	14	6		372,80 431,30	xxxxx ¹⁾ xxxxx ¹⁾	389,10 449,20	xxxxx ²⁾ xxxxx ²⁾	389,10 449,20
14,06 - 16,05	150	20	102	16	6				449,20	xxxxx ¹⁾	
16,06 - 18,05	150	20	102	18	6		457,40	xxxxx ¹⁾	475,00	xxxxx ²⁾	475,00
16,06 - 18,05	150	20	102	18	8				475,00	xxxxx ¹⁾	475,00
18,06 - 20,05	160	20	110	20	6		495,60	xxxxx ¹⁾	510,50	xxxxx ²⁾	510,50
18,06 - 20,05	160	20	110	20	8				510,50	xxxxx ¹⁾	510,50
P											
M											
K											
N											
S											
H											
O											

- 1) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 25 munkanap
- 2) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 32 munkanap

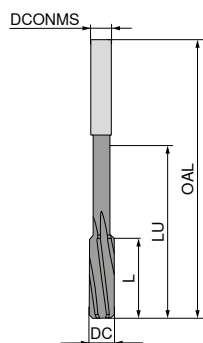
→ v_c oldal: 80+81

Ezzel a szerszámkoncepcióval számos csatlakozóméret lefedhető. A lefedhető csatlakozóméreteket a(z) **103. oldalon lévő táblázatban találja.**
Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük megadni a kívánt átmérőt (pl. Ø 8,82 mm → cikkszám: 40 487 08820)!

NC gépi dörzsár, DIN 8093-2B szerint

- ▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás
- ▲ Ø 2–3,5 mm, kétoldali központozó csúccsal
- ▲ Ø 4–13 mm, belső központtal
- ▲ Ø 22 mm-től, DIN 8093-2B-hez hasonló

NC



~HA
balos emelkedésű horony
Tömör keményfém

40 420 ...

DC _{H7} mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	EUR U4	
2,0	50	12	18,5	3	4	45,49	020
2,5	60	16	29,0	3	4	45,49	025
3,0	65	17	33,0	4	6	47,33	030
3,2	65	18	33,0	4	6	47,33	032
3,5	75	18	43,0	4	6	47,33	035
4,0	75	19	43,0	4	6	56,71	040
4,5	80	21	39,0	6	6	56,71	045
5,0	93	23	52,0	6	6	63,65	050
5,5	93	26	53,0	6	6	63,65	055
6,0	93	26	53,0	6	6	68,50	060
6,5	101	28	61,0	6	6	68,50	065
7,0	109	31	68,0	8	6	75,92	070
7,5	109	31	68,0	8	6	75,92	075
8,0	117	33	77,0	8	6	88,53	080
8,5	117	33	77,0	8	6	88,53	085
9,0	125	36	80,0	10	6	96,52	090
9,5	125	36	80,0	10	6	96,52	095
10,0	133	38	88,0	10	6	103,20	100
10,5	133	38	88,0	10	6	103,20	105
11,0	142	41	97,0	10	6	133,10	110
12,0	151	44	100,0	12	6	133,10	120
13,0	151	44	100,0	12	6	130,80	130
14,0	160	47	106,0	16	6	130,80	140 ¹⁾
15,0	162	50	108,0	16	6	137,90	150 ¹⁾
16,0	170	52	116,0	16	6	144,70	160 ¹⁾
17,0	175	52	121,0	18	6	147,00	170 ¹⁾
18,0	182	52	128,0	18	6	148,10	180 ¹⁾
19,0	189	52	133,0	20	6	155,20	190 ¹⁾
20,0	195	52	139,0	20	6	155,20	200 ¹⁾
22,0	160	25	105,0	20	6	155,20	220 ¹⁾
24,0	180	25	125,0	20	8	189,80	240 ¹⁾
25,0	180	25	125,0	20	8	189,80	250 ¹⁾
26,0	180	25	125,0	20	8	211,90	260 ¹⁾
28,0	180	25	119,0	25	8	223,40	280 ¹⁾
30,0	200	25	139,0	25	8	231,50	300 ¹⁾
P							●
M							○
K							○
N							●
S							○
H							○
O							●

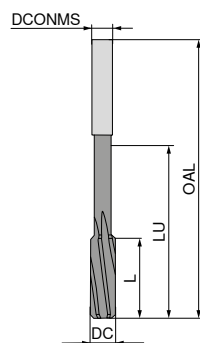
→ v_c oldal: 84+85

1) keményfém betétes élek

NC gépi dörzsár, DIN 8093-2B szerint

- ▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás
- ▲ Ø 2–3,5 mm, kétoldali központozó csúccsal
- ▲ Ø 4–13 mm, belső központtal
- ▲ Ø 22 mm-től, DIN 8093-2B-hez hasonló

NC



~HA
balos emelkedésű horony
Tömör keményfém

40 421 ...

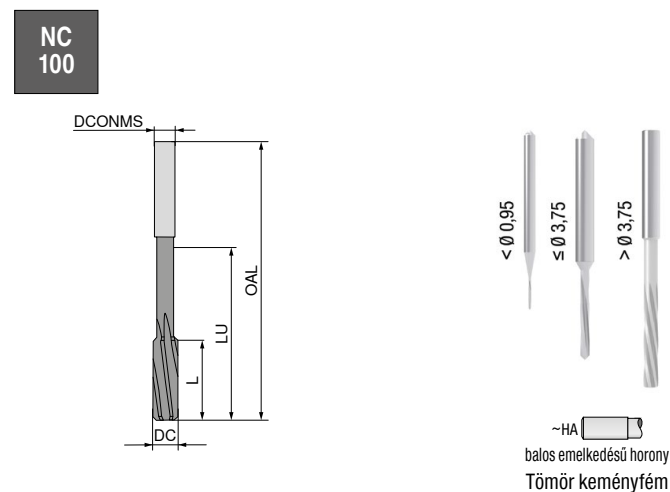
DC _{H7} mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	EUR U4	
2,0	50	12	18,5	3	4	54,75	020
2,5	60	16	29,0	3	4	54,75	025
3,0	65	17	33,0	4	6	57,16	030
3,2	65	18	33,0	4	6	57,16	032
3,5	75	18	43,0	4	6	57,16	035
4,0	75	19	43,0	4	6	68,40	040
4,5	80	21	39,0	6	6	68,40	045
5,0	93	23	52,0	6	6	76,62	050
5,5	93	26	53,0	6	6	76,62	055
6,0	93	26	53,0	6	6	82,64	060
6,5	101	28	61,0	6	6	82,64	065
7,0	109	31	68,0	8	6	91,65	070
7,5	109	31	68,0	8	6	91,65	075
8,0	117	33	77,0	8	6	106,60	080
8,5	117	33	77,0	8	6	106,60	085
9,0	125	36	80,0	10	6	116,90	090
9,5	125	36	80,0	10	6	116,90	095
10,0	133	38	88,0	10	6	125,10	100
10,5	133	38	88,0	10	6	125,10	105
11,0	142	41	97,0	10	6	160,90	110
12,0	151	44	100,0	12	6	160,90	120
13,0	151	44	100,0	12	6	158,60	130
14,0	160	47	106,0	16	6	158,60	140 ¹⁾
15,0	162	50	108,0	16	6	167,90	150 ¹⁾
16,0	170	52	116,0	16	6	172,40	160 ¹⁾
17,0	175	52	121,0	18	6	177,00	170 ¹⁾
18,0	182	52	128,0	18	6	178,20	180 ¹⁾
19,0	189	52	133,0	20	6	186,40	190 ¹⁾
20,0	195	52	139,0	20	6	188,60	200 ¹⁾
P							●
M							○
K							○
N							●
S							○
H							○
O							○

→ v_c oldal: 84+85

1) keményfém betétes élek

NC gépi dörzsár, DIN 8093-2B

- ▲ 0,01 mm-enként növekvő méretekben
▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás
▲ Ø 0,6–0,94 mm, DIN 8093-B-hez hasonló
▲ Ø 0,95–3,75 mm, kétoldali központosító csúccsal



balos emelkedésű horony
Tömör keménységű

DC ^{+0,004} mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	EUR U4	
0,59 - 0,64	45	5	7,5	3	4	80,55	xxxxx ¹⁾
0,65 - 0,74	45	5	7,5	3	4	80,55	xxxxx ¹⁾
0,75 - 0,84	45	6	8,0	3	4	80,55	xxxxx ¹⁾
0,85 - 0,95	45	6	8,0	3	4	80,55	xxxxx ¹⁾
0,96	50	6	17,5	3	3	72,33	00960 ¹⁾
0,97	50	6	17,5	3	3	72,33	00970 ¹⁾
0,98	50	6	17,5	3	3	72,33	00980 ²⁾
0,99	50	6	17,5	3	3	72,33	00990 ²⁾
1,00	50	6	17,5	3	3	72,33	01000 ²⁾
1,01	50	6	17,5	3	3	72,33	01010 ²⁾
1,02	50	6	17,5	3	3	72,33	01020 ²⁾
1,03	50	6	17,5	3	3	72,33	01030 ²⁾
1,04 - 1,06	50	6	17,5	3	3	72,33	xxxxx ²⁾
1,07 - 1,18	50	9	17,5	3	3	72,33	xxxxx ²⁾
1,19 - 1,32	50	9	17,5	3	3	72,33	xxxxx ²⁾
1,33 - 1,50	50	9	18,0	3	3	72,33	xxxxx ²⁾
1,51 - 1,70	50	10	18,0	3	3	72,33	xxxxx ²⁾
1,71 - 1,90	50	11	18,5	3	4	72,33	xxxxx ²⁾
1,91 - 1,97	50	12	18,5	3	4	81,82	xxxxx ²⁾
1,98	50	12	18,5	3	4	81,82	01980
1,99	50	12	18,5	3	4	81,82	01990
2,00	50	12	18,5	3	4	81,82	02000
2,01	50	12	18,5	3	4	81,82	02010
2,02	50	12	18,5	3	4	81,82	02020
2,03	50	12	18,5	3	4	81,82	02030
2,04 - 2,12	50	12	18,5	3	4	81,82	xxxxx ²⁾
2,13 - 2,36	50	12	18,5	3	4	81,82	xxxxx ²⁾
2,37 - 2,47	60	16	29,0	3	4	62,96	xxxxx ²⁾
2,48	60	16	29,0	3	4	62,96	02480
2,49	60	16	29,0	3	4	62,96	02490
2,50	60	16	29,0	3	4	62,96	02500
2,51	60	16	29,0	3	4	62,96	02510
2,52	60	16	29,0	3	4	62,96	02520
2,53	60	16	29,0	3	4	62,96	02530
2,54 - 2,65	60	16	29,0	3	4	62,96	xxxxx ²⁾
2,66 - 2,80	65	17	33,0	4	6	62,96	xxxxx ²⁾
2,81 - 2,96	65	17	33,0	4	6	54,04	xxxxx ²⁾
2,97	65	17	33,0	4	6	54,04	02970
2,98	65	17	33,0	4	6	54,04	02980
2,99	65	17	33,0	4	6	54,04	02990
3,00	65	17	33,0	4	6	47,33	03000
3,01	65	17	33,0	4	6	54,04	03010
3,02	65	17	33,0	4	6	54,04	03020
3,03	65	17	33,0	4	6	54,04	03030
3,04 - 3,35	65	18	33,0	4	6	63,65	xxxxx ²⁾
3,36 - 3,75	75	18	43,0	4	6	63,65	xxxxx ²⁾
3,76 - 3,96	75	19	43,0	4	6	63,65	xxxxx ²⁾
3,97	75	19	43,0	4	6	63,65	03970
3,98	75	19	43,0	4	6	63,65	03980
3,99	75	19	43,0	4	6	63,65	03990
4,00	75	19	43,0	4	6	56,71	04000
4,01	75	19	43,0	4	6	63,65	04010
4,02	75	19	43,0	4	6	63,65	04020
4,03	75	19	43,0	4	6	63,65	04030
4,04 - 4,25	75	19	43,0	4	6	63,65	xxxxx ²⁾
4,26 - 4,75	80	21	39,0	6	6	72,33	xxxxx ²⁾
4,76 - 4,96	93	23	52,0	6	6	72,33	xxxxx ²⁾
4,97	93	23	52,0	6	6	72,33	04970
4,98	93	23	52,0	6	6	72,33	04980
4,99	93	23	52,0	6	6	72,33	04990

40 430 ...

DC ^{+0,004} mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	EUR U4	
5,00	93	23	52,0	6	6	63,65	05000
5,01	93	23	52,0	6	6	72,33	05010
5,02	93	23	52,0	6	6	72,33	05020
5,03	93	23	52,0	6	6	72,33	05030
5,04 - 5,30	93	23	52,0	6	6	72,33	xxxxx ²⁾
5,31 - 5,96	93	26	53,0	6	6	78,81	xxxxx ²⁾
5,97	93	26	53,0	6	6	78,24	05970
5,98	93	26	53,0	6	6	78,24	05980
5,99	93	26	53,0	6	6	78,24	05990
6,00	93	26	53,0	6	6	68,50	06000
6,01	93	26	53,0	6	6	78,81	06010
6,02	93	26	53,0	6	6	78,81	06020
6,03	93	26	53,0	6	6	78,81	06030
6,04 - 6,70	101	28	61,0	6	6	94,66	xxxxx ²⁾
6,71 - 7,50	109	31	68,0	8	6	94,66	xxxxx ²⁾
7,51 - 7,96	117	33	77,0	8	6	94,66	xxxxx ²⁾
7,97	117	33	77,0	8	6	94,66	07970
7,98	117	33	77,0	8	6	94,66	07980
7,99	117	33	77,0	8	6	94,66	07990
8,00	117	33	77,0	8	6	88,53	08000
8,01	117	33	77,0	8	6	94,66	08010
8,02	117	33	77,0	8	6	94,66	08020
8,03	117	33	77,0	8	6	94,66	08030
8,04	117	33	77,0	8	6	94,66	08040
8,05 - 8,50	117	33	77,0	8	6	110,80	xxxxx ²⁾
8,51 - 9,04	125	36	80,0	10	6	110,80	xxxxx ²⁾
9,05 - 9,50	125	36	80,0	10	6	110,80	xxxxx ²⁾
9,51 - 9,96	133	38	88,0	10	6	110,80	xxxxx ²⁾
9,97	133	38	88,0	10	6	110,80	09970
9,98	133	38	88,0	10	6	110,80	09980
9,99	133	38	88,0	10	6	110,80	09990
10,00	133	38	88,0	10	6	103,20	10000
10,01	133	38	88,0	10	6	110,80	10010
10,02	133	38	88,0	10	6	110,80	10020
10,03	133	38	88,0	10	6	110,80	10030
10,04	133	38	88,0	10	6	110,80	10040
10,05	133	38	88,0	10	6	110,80	10050
10,06 - 10,60	133	38	88,0	10	6	133,10	xxxxx ²⁾
10,61 - 11,80	142	41	97,0	10	6	133,10	xxxxx ²⁾
11,81 - 11,96	151	44	100,0	12	6	133,10	xxxxx ²⁾
11,97	151	44	100,0	12	6	133,10	11970
11,98	151	44	100,0	12	6	133,10	11980
11,99	151	44	100,0	12	6	133,10	11990
12,00	151	44	100,0	12	6	126,10	12000
12,01	151	44	100,0	12	6	133,10	12010
12,02	151	44	100,0	12	6	133,10	12020
12,03	151	44	100,0	12	6	133,10	12030
12,04	151	44	100,0	12	6	133,10	12040
12,05	151	44	100,0	12	6	133,10	12050

P	●
M	
K	○
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c oldal: 84+85

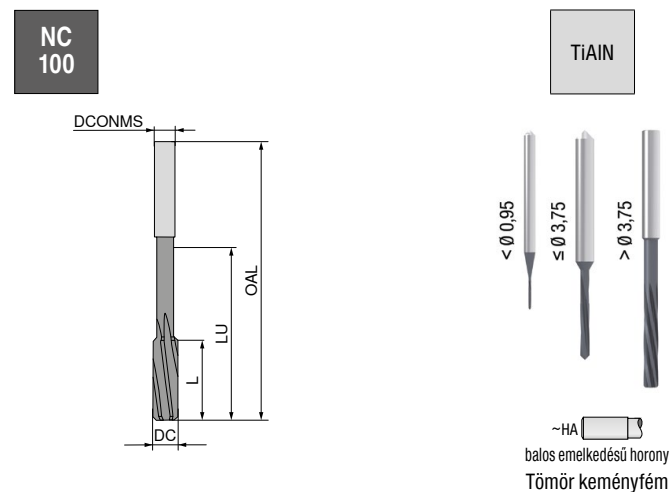
- 1) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 12 munkanap / Minimális rendelési mennyiség: 3 darab
2) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 12 munkanap



Ezzel a szerszámkonceptióval számos csatlakozóméret lefedhető.
A lefedhető csatlakozóméreteket a(z) **103. oldalon lévő táblázatban találja.**
Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük a kívánt átmérő megadását!
(pl. Ø 8,05 mm → cikkszám: 40 430 08050!)

NC gépi dörzsár, DIN 8093-2B

- ▲ 0,01 mm-enként növekvő méretekben
- ▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás
- ▲ Ø 0,6–0,94 mm, DIN 8093-B-hez hasonló
- ▲ Ø 0,95–3,75 mm, kétoldali központosító csúccsal



DC ^{+0,004} mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	EUR U4	40 431 ...
1,00	50	6	17,5	3	3	87,37	01000 ¹⁾
1,01	50	6	17,5	3	3	87,37	01010 ¹⁾
1,02	50	6	17,5	3	3	87,37	01020 ¹⁾
1,03	50	6	17,5	3	3	87,37	01030 ¹⁾
1,04 - 1,06	50	6	17,5	3	3	87,37	xxxxx ¹⁾
1,07 - 1,18	50	9	17,5	3	3	87,37	xxxxx ¹⁾
1,19 - 1,32	50	9	17,5	3	3	87,37	xxxxx ¹⁾
1,33 - 1,50	50	9	18,0	3	3	87,37	xxxxx ¹⁾
1,51 - 1,70	50	10	18,0	3	3	87,37	xxxxx ¹⁾
1,71 - 1,90	50	11	18,5	3	4	87,37	xxxxx ¹⁾
1,91 - 1,97	50	12	18,5	3	4	98,83	xxxxx ¹⁾
1,98	50	12	18,5	3	4	98,83	01980
1,99	50	12	18,5	3	4	98,83	01990
2,00	50	12	18,5	3	4	86,23	02000
2,01	50	12	18,5	3	4	98,83	02010
2,02	50	12	18,5	3	4	98,83	02020
2,03	50	12	18,5	3	4	98,83	02030
2,04 - 2,12	50	12	18,5	3	4	98,83	xxxxx ¹⁾
2,13 - 2,36	50	12	18,5	3	4	98,83	xxxxx ¹⁾
2,37 - 2,47	60	16	29,0	3	4	76,04	xxxxx ¹⁾
2,48	60	16	29,0	3	4	76,04	02480
2,49	60	16	29,0	3	4	76,04	02490
2,50	60	16	29,0	3	4	76,04	02500
2,51	60	16	29,0	3	4	76,04	02510
2,52	60	16	29,0	3	4	76,04	02520
2,53	60	16	29,0	3	4	76,04	02530
2,54 - 2,65	60	16	29,0	3	4	76,04	xxxxx ¹⁾
2,66 - 2,80	65	17	33,0	4	6	76,04	xxxxx ¹⁾
2,81 - 2,96	65	17	33,0	4	6	65,37	xxxxx ¹⁾
2,97	65	17	33,0	4	6	65,37	02970
2,98	65	17	33,0	4	6	65,37	02980
2,99	65	17	33,0	4	6	65,37	02990
3,00	65	17	33,0	4	6	57,16	03000
3,01	65	17	33,0	4	6	65,37	03010
3,02	65	17	33,0	4	6	65,37	03020
3,03	65	17	33,0	4	6	65,37	03030
3,04 - 3,35	65	18	33,0	4	6	76,62	xxxxx ¹⁾
3,36 - 3,75	75	18	43,0	4	6	76,62	xxxxx ¹⁾
3,76 - 3,96	75	19	43,0	4	6	76,62	xxxxx ¹⁾
3,97	75	19	43,0	4	6	76,62	03970
3,98	75	19	43,0	4	6	76,62	03980
3,99	75	19	43,0	4	6	76,62	03990
4,00	75	19	43,0	4	6	68,40	04000
4,01	75	19	43,0	4	6	76,62	04010
4,02	75	19	43,0	4	6	76,62	04020
4,03	75	19	43,0	4	6	76,62	04030
4,04 - 4,25	75	19	43,0	4	6	76,62	xxxxx ¹⁾
4,26 - 4,75	80	21	39,0	6	6	84,25	xxxxx ¹⁾
4,76 - 4,96	93	23	52,0	6	6	84,25	xxxxx ¹⁾
4,97	93	23	52,0	6	6	84,25	04970
4,98	93	23	52,0	6	6	84,25	04980
4,99	93	23	52,0	6	6	84,25	04990
5,00	93	23	52,0	6	6	76,62	05000
5,01	93	23	52,0	6	6	84,25	05010
5,02	93	23	52,0	6	6	84,25	05020
5,03	93	23	52,0	6	6	84,25	05030
5,04 - 5,30	93	23	52,0	6	6	84,25	xxxxx ¹⁾
5,31 - 5,96	93	26	53,0	6	6	91,65	xxxxx ¹⁾
5,97	93	26	53,0	6	6	91,65	05970
5,98	93	26	53,0	6	6	91,65	05980

DC ^{+0,004} mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	EUR U4	40 431 ...
5,99	93	26	53,0	6	6	91,65	05990
6,00	93	26	53,0	6	6	82,64	06000
6,01	93	26	53,0	6	6	91,65	06010
6,02	93	26	53,0	6	6	91,65	06020
6,03	93	26	53,0	6	6	91,65	06030
6,04 - 6,70	101	28	61,0	6	6	114,20	xxxxx ¹⁾
6,71 - 7,50	109	31	68,0	8	6	114,20	xxxxx ¹⁾
7,51 - 7,96	117	33	77,0	8	6	114,20	xxxxx ¹⁾
7,97	117	33	77,0	8	6	114,20	07970
7,98	117	33	77,0	8	6	114,20	07980
7,99	117	33	77,0	8	6	114,20	07990
8,00	117	33	77,0	8	6	106,60	08000
8,01	117	33	77,0	8	6	114,20	08010
8,02	117	33	77,0	8	6	114,20	08020
8,03	117	33	77,0	8	6	114,20	08030
8,04	117	33	77,0	8	6	114,20	08040
8,05 - 8,50	117	33	77,0	8	6	133,10	xxxxx ¹⁾
8,51 - 9,04	125	36	80,0	10	6	133,10	xxxxx ¹⁾
9,05 - 9,50	125	36	80,0	10	6	133,10	xxxxx ¹⁾
9,51 - 9,96	133	38	88,0	10	6	133,10	xxxxx ¹⁾
9,97	133	38	88,0	10	6	133,10	09970
9,98	133	38	88,0	10	6	133,10	09980
9,99	133	38	88,0	10	6	133,10	09990
10,00	133	38	88,0	10	6	125,10	10000
10,01	133	38	88,0	10	6	133,10	10010
10,02	133	38	88,0	10	6	133,10	10020
10,03	133	38	88,0	10	6	133,10	10030
10,04	133	38	88,0	10	6	133,10	10040
10,05	133	38	88,0	10	6	133,10	10050
10,06 - 10,60	133	38	88,0	10	6	160,90	xxxxx ¹⁾
10,61 - 11,80	142	41	97,0	10	6	160,90	xxxxx ¹⁾
11,81 - 11,96	151	44	100,0	12	6	160,90	xxxxx ¹⁾
11,97	151	44	100,0	12	6	160,90	11970
11,98	151	44	100,0	12	6	160,90	11980
11,99	151	44	100,0	12	6	160,90	11990
12,00	151	44	100,0	12	6	151,60	12000
12,01	151	44	100,0	12	6	160,90	12010
12,02	151	44	100,0	12	6	160,90	12020
12,03	151	44	100,0	12	6	160,90	12030
12,04	151	44	100,0	12	6	160,90	12040
12,05	151	44	100,0	12	6	160,90	12050

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	○
O	

→ v. oldal: 84+85

- 1) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges /
Szállítási idő: 12 munkanap



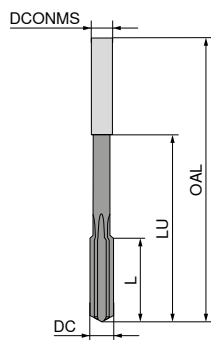
Ezzel a szerszámkonfeciával számos csatlakozóméret lefedhető.
A lefedhető csatlakozóméreteket a(z) **103. oldalon lévő táblázatban találja.**

Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük a kívánt átmérő megadását!
(pl. Ø 8,05 mm → cikkszám: 40 431 08050)!

Gépi dörzsár, DIN 8093-A-hoz / -B-hez hasonló

▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás

N

balos emelkedésű horony
Tömör keményfémegyenes horonnyal
Tömör keményfém

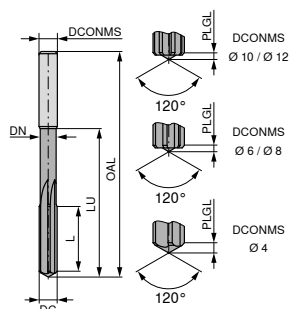
40 410 ...							40 400 ...	
DC _{H7} mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{H7} mm	ZEFP	EUR U4	EUR U4	
2,0	49	11	31	2,0	4	23,60	020	23,60 020
2,1	49	11	31	2,0	4	28,22	021	28,22 021
2,2	53	12	35	2,2	4	28,22	022	28,22 022
2,3	53	12	35	2,2	4	28,22	023	28,22 023
2,4	57	14	34	2,5	4	28,22	024	28,22 024
2,5	57	14	34	2,5	4	25,35	025	25,35 025
2,6	57	14	34	2,5	4	30,32	026	30,32 026
2,7	61	15	36	3,0	4	30,32	027	30,32 027
2,8	61	15	36	3,0	4	30,32	028	30,32 028
2,9	61	15	36	3,0	4	30,32	029	30,32 029
3,0	61	15	36	3,0	4	27,31	030	27,31 030
3,1	61	15	36	3,0	4	32,75	031	32,75 031
3,2	70	18	40	3,5	4	32,75	032	32,75 032
3,3	70	18	40	3,5	4	32,75	033	32,75 033
3,4	70	18	40	3,5	4	32,75	034	32,75 034
3,5	70	18	40	3,5	4	31,13	035	31,13 035
3,6	70	18	40	3,5	4	37,38	036	37,38 036
3,7	70	18	40	3,5	4	37,38	037	37,38 037
3,8	75	19	43	4,0	4	37,38	038	37,38 038
3,9	75	19	43	4,0	4	37,38	039	37,38 039
4,0	75	19	43	4,0	4	33,45	040	33,45 040
4,1	75	19	43	4,0	4	40,28	041	40,28 041
4,2	75	19	43	4,0	4	40,28	042	40,28 042
4,3	75	21	42	4,5	4	40,28	043	40,28 043
4,4	75	21	42	4,5	4	40,28	044	40,28 044
4,5	75	21	42	4,5	4	36,46	045	36,46 045
4,6	75	21	42	4,5	4	43,74	046	43,74 046
4,7	75	21	42	4,5	4	43,74	047	43,74 047
4,8	86	23	52	5,0	4	43,74	048	43,74 048
4,9	86	23	52	5,0	4	43,74	049	43,74 049
5,0	86	23	52	5,0	4	41,08	050	41,08 050
5,1	86	23	52	5,0	4	47,33	051	47,33 051
5,2	86	23	52	5,0	4	47,33	052	47,33 052
5,3	86	23	52	5,0	6	47,33	053	47,33 053
5,4	93	26	57	5,6	6	47,33	054	47,33 054
5,5	93	26	57	5,6	6	43,50	055	43,50 055
5,6	93	26	57	5,6	6	50,11	056	50,11 056
5,7	93	26	57	5,6	6	50,11	057	50,11 057
5,8	93	26	57	5,6	6	50,11	058	50,11 058
5,9	93	26	57	5,6	6	50,11	059	50,11 059
6,0	93	26	57	5,6	6	52,08	060	52,08 060
6,1	93	26	57	5,6	6	59,94	061	59,94 061
6,2	93	26	57	5,6	6	59,94	062	59,94 062
6,3	101	28	63	6,3	6	59,94	063	59,94 063
6,4	101	28	63	6,3	6	59,94	064	59,94 064
6,5	101	28	63	6,3	6	58,33	065	58,33 065
6,6	101	28	63	6,3	6	67,23	066	67,23 066
6,7	101	28	63	6,3	6	67,23	067	67,23 067
6,8	109	31	69	7,1	6	67,23	068	67,23 068
6,9	109	31	69	7,1	6	67,23	069	67,23 069
7,0	109	31	69	7,1	6	65,27	070	65,27 070
7,1	109	31	69	7,1	6	74,99	071	74,99 071
7,2	109	31	69	7,1	6	74,99	072	74,99 072
7,3	109	31	69	7,1	6	74,99	073	74,99 073
7,4	109	31	69	7,1	6	74,99	074	74,99 074

40 410 ...							40 400 ...	
DC _{H7} mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{H7} mm	ZEFP	EUR U4	EUR U4	
7,5	109	31	69	7,1	6	70,60	075	70,60 075
7,6	117	33	75	8,0	6	81,24	076	81,24 076
7,7	117	33	75	8,0	6	81,24	077	81,24 077
7,8	117	33	75	8,0	6	81,24	078	81,24 078
7,9	117	33	75	8,0	6	81,24	079	81,24 079
8,0	117	33	75	8,0	6	74,99	080	74,99 080
8,1	117	33	75	8,0	6	82,64	081	82,64 081
8,2	117	33	75	8,0	6	82,64	082	82,64 082
8,3	117	33	75	8,0	6	82,64	083	82,64 083
8,4	117	33	75	8,0	6	82,64	084	82,64 084
8,5	117	33	75	8,0	6	81,47	085	81,47 085
8,6	125	36	81	9,0	6	89,46	086	89,46 086
8,7	125	36	81	9,0	6	89,46	087	89,46 087
8,8	125	36	81	9,0	6	89,46	088	89,46 088
8,9	125	36	81	9,0	6	89,46	089	89,46 089
9,0	125	36	81	9,0	6	87,26	090	87,26 090
9,1	125	36	81	9,0	6	95,94	091	95,94 091
9,2	125	36	81	9,0	6	95,94	092	95,94 092
9,3	125	36	81	9,0	6	95,94	093	95,94 093
9,4	125	36	81	9,0	6	95,94	094	95,94 094
9,5	125	36	81	9,0	6	93,51	095	93,51 095
9,6	133	38	87	10,0	6	102,90	096	102,90 096
9,7	133	38	87	10,0	6	102,90	097	102,90 097
9,8	133	38	87	10,0	6	102,90	098	102,90 098
9,9	133	38	87	10,0	6	102,90	099	102,90 099
10,0	133	38	87	10,0	6	100,70	100	100,70 100
10,1	133	38	87	10,0	6	110,90	101	110,90 101
10,2	133	38	87	10,0	6	110,90	102	110,90 102
10,3	133	38	87	10,0	6	110,90	103	110,90 103
10,4	133	38	87	10,0	6	110,90	104	110,90 104
10,5	133	38	87	10,0	6	105,40	105	105,40 105
10,6	133	38	87	10,0	6	115,70	106	115,70 106
10,7	142	41	96	10,0	6	115,70	107	115,70 107
10,8	142	41	96	10,0	6	115,70	108	115,70 108
10,9	142	41	96	10,0	6	115,70	109	115,70 109
11,0	142	41		10,0	6	114,00	110	114,00 110
11,1	142	41		10,0	6	126,10	111	126,10 111
11,2	142	41		10,0	6	126,10	112	126,10 112
11,3	142	41		10,0	6	126,10	113	126,10 113
11,4	142	41		10,0	6	126,10	114	126,10 114
11,5	142	41		10,0	6	121,60	115	121,60 115
11,6	142	41		10,0	6	133,10	116	133,10 116
11,7	142	41		10,0	6	133,10	117	133,10 117
11,8	142	41		10,0	6	133,10	118	133,10 118
11,9	151	44		10,0	6	133,10	119	133,10 119
12,0	151	44		10,0	6	130,80	120	130,80 120

P	●	●
M	○	○
K	○	○
N	●	●
S	○	○
H		
O		

→ v_c oldal: 83

NC gépi dörzsár, DIN 8093-A-hoz hasonló

NC100
H

NEW

TIAISIN



HA

egyenes horonnyal

45°

Tömör keményfém
Átmenő +
zsákfurat

40 435 ...

DC _{H7}	OAL	L	LU	DCONMS _{H5}	PLGL	EUR	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	U4	
0,98	50	6	16	4	0,12	60,74	00980
0,99	50	6	16	4	0,12	60,74	00990
1,00	50	6	16	4	0,12	60,74	01000
1,01	50	6	16	4	0,12	60,74	01010
1,02	50	6	16	4	0,12	60,74	01020
1,03	50	6	16	4	0,12	60,74	01030
1,48	50	9	16	4	0,12	66,30	01480
1,49	50	9	16	4	0,12	66,30	01490
1,50	50	9	16	4	0,12	66,30	01500
1,51	50	9	16	4	0,12	66,30	01510
1,52	50	9	16	4	0,12	66,30	01520
1,60	50	10	16	4	0,12	66,30	01600
1,70	50	10	16	4	0,12	66,30	01700
1,80	50	11	16	4	0,12	66,30	01800
1,90	50	11	16	4	0,12	66,30	01900
1,97	50	12	16	4	0,30	66,30	01970
1,98	50	12	16	4	0,30	66,30	01980
1,99	50	12	16	4	0,30	66,30	01990
2,00	50	12	16	4	0,30	66,30	02000
2,01	50	12	16	4	0,30	66,30	02010
2,02	50	12	16	4	0,30	66,30	02020
2,03	50	12	16	4	0,30	66,30	02030
2,05	50	12	16	4	0,30	66,30	02050
2,10	50	12	16	4	0,30	66,30	02100
2,20	50	13	16	4	0,30	66,30	02200
2,30	50	13	16	4	0,30	66,30	02300
2,40	60	16	26	4	0,30	66,30	02400
2,50	60	16	26	4	0,30	66,30	02500
2,60	60	16	26	4	0,30	66,30	02600
2,70	64	17	30	4	0,30	66,30	02700
2,80	64	17	30	4	0,30	66,30	02800
2,90	64	17	30	4	0,30	66,30	02900
2,97	64	17	30	4	0,30	66,30	02970
2,98	64	17	30	4	0,30	66,30	02980
2,99	64	17	30	4	0,30	66,30	02990
3,00	64	17	30	4	0,30	66,30	03000
3,01	64	17	30	4	0,30	66,30	03010
3,02	64	17	30	4	0,30	66,30	03020
3,03	64	17	30	4	0,30	66,30	03030
3,05	68	18	34	4	0,30	66,30	03050
3,10	68	18	34	4	0,30	66,30	03100
3,20	68	18	34	4	0,30	66,30	03200
3,30	68	18	34	4	0,30	66,30	03300
3,40	74	20	40	4	0,30	66,30	03400
3,50	74	20	40	4	0,30	66,30	03500
3,60	74	20	40	4	0,30	66,30	03600
3,70	74	20	40	4	0,30	66,30	03700
3,80	77	21	43	4	0,40	66,30	03800
3,90	77	21	43	4	0,40	66,30	03900
3,97	77	21	43	4	0,40	66,30	03970
3,98	77	21	43	4	0,40	66,30	03980
3,99	77	21	43	4	0,40	66,30	03990
4,00	77	21	43	4	0,40	66,30	04000
4,01	77	21	43	4	0,40	66,30	04010
4,02	77	21	43	4	0,40	66,30	04020
4,03	77	21	43	4	0,40	66,30	04030
4,05	82	21	40	6	0,40	81,81	04050
4,10	82	21	40	6	0,40	81,81	04100
4,20	82	21	40	6	0,40	81,81	04200
4,30	82	23	40	6	0,40	81,81	04300

40 435 ...

EUR

U4

DC _{H7}	OAL	L	LU	DCONMS _{H5}	PLGL	EUR	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	U4	
4,40	82	23	40	6	0,40	81,81	04400
4,50	82	23	40	6	0,40	81,81	04500
4,60	82	23	40	6	0,40	81,81	04600
4,70	82	23	40	6	0,40	81,81	04700
4,80	93	26	51	6	0,50	81,81	04800
4,90	93	26	51	6	0,50	81,81	04900
4,97	93	26	51	6	0,50	81,81	04970
4,98	93	26	51	6	0,50	81,81	04980
4,99	93	26	51	6	0,50	81,81	04990
5,00	93	26	51	6	0,50	81,81	05000
5,01	93	26	51	6	0,50	81,81	05010
5,02	93	26	51	6	0,50	81,81	05020
5,03	93	26	51	6	0,50	81,81	05030
5,05	93	26	51	6	0,50	81,81	05050
5,10	93	26	51	6	0,50	81,81	05100
5,20	93	26	51	6	0,50	81,81	05200
5,30	93	26	51	6	0,50	81,81	05300
5,40	93	26	51	6	0,50	81,81	05400
5,50	93	26	51	6	0,50	81,81	05500
5,60	93	26	51	6	0,50	81,81	05600
5,70	93	26	51	6	0,50	81,81	05700
5,80	93	26	51	6	0,50	81,81	05800
5,90	93	26	51	6	0,50	81,81	05900
5,97	93	26	51	6	0,50	81,81	05970
5,98	93	26	51	6	0,50	81,81	05980
5,99	93	26	51	6	0,50	81,81	05990
6,00	93	26	51	6	0,50	81,81	06000

P	○
M	○
K	○
N	
S	
H	●
O	

→ v_c oldal: 90

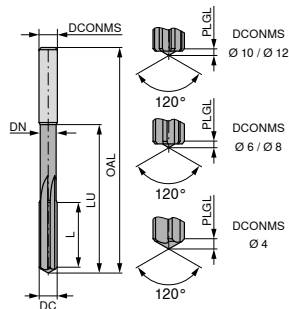
Ezzel a szerszámkoncepcióval számos csatlakozóméret lefedhető.

A lefedhető csatlakozóméreteket a(z)

103. oldalon lévő táblázatban találja.

Köztes méretek kérésre kaphatóak.

NC gépi dörzsár, DIN 8093-A-hoz hasonló

NC100
H

NEW

TIAISIN



HA

egyes horonnyal

45°

Tömör keményfém
Átmenő +
zsákfurat

40 435 ...

DC _{H7} mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{H5} mm	PLGL mm	EUR U4	
11,17	150	44	99	12	0,8	163,70	11170
11,97	150	44	99	12	0,8	163,70	11970
11,98	150	44	99	12	0,8	163,70	11980
11,99	150	44	99	12	0,8	163,70	11990
12,00	150	44	99	12	0,8	163,70	12000
12,01	150	44	99	12	0,8	163,70	12010
12,02	150	44	99	12	0,8	163,70	12020
12,03	150	44	99	12	0,8	163,70	12030
12,04	150	44	99	12	0,8	163,70	12040
12,05	150	44	99	12	0,8	163,70	12050

P	○
M	○
K	○
N	○
S	○
H	●
O	●

→ v. oldal: 90

DC _{H7} mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{H5} mm	PLGL mm	EUR U4	
6,01	93	26	51	6	0,5	81,81	06010
6,02	93	26	51	6	0,5	81,81	06020
6,03	93	26	51	6	0,5	81,81	06030
6,05	101	26	59	8	0,5	102,10	06050
6,10	101	26	59	8	0,5	102,10	06100
6,20	101	26	59	8	0,5	102,10	06200
6,30	101	26	59	8	0,5	102,10	06300
6,40	101	26	59	8	0,5	102,10	06400
6,50	101	26	59	8	0,5	102,10	06500
6,60	101	26	59	8	0,5	102,10	06600
6,70	101	26	59	8	0,5	102,10	06700
6,80	109	31	67	8	0,6	102,10	06800
6,85	109	31	67	8	0,6	102,10	06850
6,90	109	31	67	8	0,6	102,10	06900
7,00	109	31	67	8	0,6	102,10	07000
7,10	109	31	67	8	0,6	102,10	07100
7,20	109	31	67	8	0,6	102,10	07200
7,30	109	31	67	8	0,6	102,10	07300
7,40	109	31	67	8	0,6	102,10	07400
7,50	109	31	67	8	0,6	102,10	07500
7,60	109	31	67	8	0,6	102,10	07600
7,70	117	33	75	8	0,6	102,10	07700
7,80	117	33	75	8	0,6	102,10	07800
7,90	117	33	75	8	0,6	102,10	07900
7,97	117	33	75	8	0,6	102,10	07970
7,98	117	33	75	8	0,6	102,10	07980
7,99	117	33	75	8	0,6	102,10	07990
8,00	117	33	75	8	0,6	102,10	08000
8,01	117	33	75	8	0,7	102,10	08010
8,02	117	33	75	8	0,7	102,10	08020
8,03	117	33	75	8	0,7	102,10	08030
8,05	117	33	71	10	0,7	125,00	08050
8,10	117	33	71	10	0,7	125,00	08100
8,20	117	33	71	10	0,7	125,00	08200
8,30	117	33	71	10	0,7	125,00	08300
8,40	117	33	71	10	0,7	125,00	08400
8,50	117	33	71	10	0,7	125,00	08500
8,60	117	33	71	10	0,7	125,00	08600
8,70	125	36	79	10	0,7	125,00	08700
8,80	125	36	79	10	0,7	125,00	08800
8,90	125	36	79	10	0,7	125,00	08900
9,00	125	36	79	10	0,7	125,00	09000
9,10	125	36	79	10	0,7	125,00	09100
9,20	125	36	79	10	0,7	125,00	09200
9,30	125	36	79	10	0,7	125,00	09300
9,40	125	36	79	10	0,7	125,00	09400
9,50	125	36	79	10	0,7	125,00	09500
9,60	125	36	79	10	0,7	125,00	09600
9,70	133	38	87	10	0,7	125,00	09700
9,80	133	38	87	10	0,7	125,00	09800
9,90	133	38	87	10	0,7	125,00	09900
9,97	133	41	87	10	0,7	125,00	09970
9,98	133	41	87	10	0,7	125,00	09980
9,99	133	41	87	10	0,7	125,00	09990
10,00	133	41	87	10	0,7	125,00	10000
10,01	133	41	87	10	0,7	125,00	10010
10,02	133	41	87	10	0,8	125,00	10020
10,03	133	41	87	10	0,8	125,00	10030
10,04	133	41	87	10	0,8	125,00	10040
10,05	133	41	87	10	0,8	125,00	10050



Ezzel a szerszámkoncepcióval számos csatlakozóméret lefedhető.

A lefedhető csatlakozóméreteket a(z)

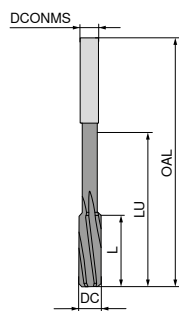
103. oldalon lévő táblázatban találja.

Köztes méretek kérésre kaphatóak.

NC gépi dörzsár, DIN 212-3-B szerint

▲ kiváló körfutási pontosság

NC



DC _{H7} mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	EUR U2	40 110 ...
1,5	40	8	15,5	2	3	10,65	015
1,6	43	9	16,0	2	3	11,90	016
1,7	43	9	16,0	2	3	11,90	017
1,8	46	10	19,0	2	4	11,90	018
1,9	46	10	19,0	2	4	11,90	019
2,0	49	11	21,0	2	4	10,35	020
2,1	49	11	21,0	2	4	12,44	021
2,2	53	12	22,0	3	4	12,44	022
2,3	53	12	22,0	3	4	12,44	023
2,4	57	14	26,0	3	4	12,44	024
2,5	57	14	26,0	3	4	10,35	025
2,6	57	14	26,0	3	4	13,10	026
2,7	61	15	30,0	3	6	13,10	027
2,8	61	15	30,0	3	6	13,10	028
2,9	61	15	30,0	3	6	13,10	029
3,0	61	15	30,0	3	6	9,46	030
3,1	65	16	34,0	4	6	12,44	031
3,2	65	16	34,0	4	6	12,44	032
3,3	65	16	34,0	4	6	12,44	033
3,4	70	18	39,0	4	6	12,44	034
3,5	70	18	39,0	4	6	11,13	035
3,6	70	18	39,0	4	6	13,86	036
3,7	70	18	39,0	4	6	13,86	037
3,8	75	19	44,0	4	6	13,86	038
3,9	75	19	44,0	4	6	10,05	039
4,0	75	19	44,0	4	6	10,35	040
4,1	75	19	44,0	4	6	13,00	041
4,2	75	19	44,0	4	6	13,00	042
4,3	80	21	48,0	5	6	13,00	043
4,4	80	21	48,0	5	6	13,00	044
4,5	80	21	48,0	5	6	11,13	045
4,6	80	21	48,0	5	6	13,97	046
4,7	80	21	48,0	5	6	13,97	047
4,8	86	23	54,0	5	6	13,97	048
4,9	86	23	54,0	5	6	13,97	049
5,0	86	23	54,0	5	6	10,65	050
5,1	86	23	54,0	5	6	13,97	051
5,2	86	23	54,0	5	6	13,97	052
5,3	86	23	54,0	5	6	13,97	053
5,4	93	26	53,0	6	6	13,97	054
5,5	93	26	53,0	6	6	13,00	055
5,6	93	26	53,0	6	6	13,97	056
5,7	93	26	53,0	6	6	13,97	057
5,8	93	26	53,0	6	6	13,97	058
5,9	93	26	53,0	6	6	13,97	059
6,0	93	26	53,0	6	6	11,46	060
6,1	101	28	61,0	6	6	13,97	061
6,2	101	28	61,0	6	6	13,97	062
6,3	101	28	61,0	6	6	13,97	063
6,4	101	28	61,0	6	6	13,97	064
6,5	101	28	61,0	6	6	13,54	065
6,6	101	28	61,0	6	6	13,97	066
6,7	101	28	61,0	6	6	13,97	067
6,8	109	31	69,0	8	6	13,97	068

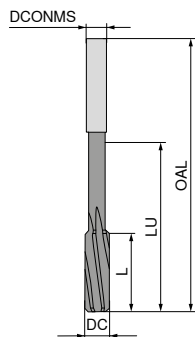
DC _{H7} mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	EUR U2	40 110 ...
6,9	109	31	69,0	8	6	13,97	069
7,0	109	31	69,0	8	6	13,54	070
7,1	109	31	69,0	8	6	15,83	071
7,2	109	31	69,0	8	6	15,83	072
7,3	109	31	69,0	8	6	15,83	073
7,4	109	31	69,0	8	6	15,83	074
7,5	109	31	69,0	8	6	15,60	075
7,6	117	33	77,0	8	6	16,59	076
7,7	117	33	77,0	8	6	16,59	077
7,8	117	33	77,0	8	6	16,59	078
7,9	117	33	77,0	8	6	16,59	079
8,0	117	33	77,0	8	6	13,97	080
8,1	117	33	77,0	8	6	19,21	081
8,2	117	33	77,0	8	6	19,21	082
8,3	117	33	77,0	8	6	19,21	083
8,4	117	33	77,0	8	6	19,21	084
8,5	117	33	77,0	8	6	17,79	085
8,6	125	36	81,0	10	6	18,00	086
8,7	125	36	81,0	10	6	18,00	087
8,8	125	36	81,0	10	6	18,00	088
8,9	125	36	81,0	10	6	18,00	089
9,0	125	36	81,0	10	6	16,26	090
9,1	125	36	81,0	10	6	18,66	091
9,2	125	36	81,0	10	6	18,66	092
9,3	125	36	81,0	10	6	18,66	093
9,4	125	36	81,0	10	6	18,66	094
9,5	125	36	81,0	10	6	18,13	095
9,6	133	38	89,0	10	6	18,99	096
9,7	133	38	89,0	10	6	18,99	097
9,8	133	38	89,0	10	6	18,99	098
9,9	133	38	89,0	10	6	18,99	099
10,0	133	38	89,0	10	6	16,59	100
11,0	142	41	98,0	10	6	23,25	110
12,0	151	44	106,0	10	6	24,23	120
13,0	151	44	106,0	10	6	26,97	130
14,0	160	47	110,0	14	8	27,94	140
15,0	162	50	112,0	14	8	28,60	150
16,0	170	52	120,0	14	8	29,69	160
17,0	175	54	125,0	14	8	35,47	170
18,0	182	56	132,0	14	8	36,45	180
19,0	189	58	136,0	16	8	42,35	190
20,0	195	60	142,0	16	8	40,72	200

P	●
M	
K	●
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c oldal: 86+87

NC gépi dörzsár, DIN 212-3-B szerint

- ▲ 0,01 mm-enként növekvő méretekben
▲ Tűrés: Ø 1,00 - Ø 5,50 mm = +0,004 mm
▲ Tűrés: Ø 5,51 - Ø 12,00 mm = +0,005 mm

NC
100balos emelkedésű horony
HSS-E

DC +0,004/+0,005 mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	EUR U2	
0,95 - 0,99	34	5,5	12,5	1	3	16,38	xxxxx ¹⁾
1,00	34	5,5	12,5	1	3	15,60	01000
1,01	34	5,5	12,5	1	3	15,60	01010
1,02	34	5,5	12,5	1	3	15,60	01020
1,03 - 1,06	34	5,5	12,5	1	3	16,38	xxxxx ¹⁾
1,07 - 1,18	36	6,5	13,0	1	3	16,38	xxxxx ¹⁾
1,19 - 1,32	38	7,5	14,0	2	3	16,38	xxxxx ¹⁾
1,33 - 1,41	40	8,0	15,5	2	3	16,38	xxxxx ¹⁾
1,42 - 1,49	40	8,0	15,5	2	3	16,38	xxxxx ¹⁾
1,50	40	8,0	15,5	2	3	13,54	01500
1,51	43	9,0	16,0	2	3	13,54	01510
1,52	43	9,0	16,0	2	3	13,54	01520
1,53 - 1,70	43	9,0	16,0	2	3	16,38	xxxxx ¹⁾
1,71 - 1,90	46	10,0	19,0	2	4	16,38	xxxxx ¹⁾
1,91 - 1,96	49	11,0	21,0	2	4	16,38	xxxxx ¹⁾
1,97	49	11,0	21,0	2	4	13,54	01970
1,98	49	11,0	21,0	2	4	13,54	01980
1,99	49	11,0	21,0	2	4	13,54	01990
2,00	49	11,0	21,0	2	4	12,01	02000
2,01	49	11,0	21,0	2	4	12,01	02010
2,02	49	11,0	21,0	2	4	12,01	02020
2,03 - 2,12	49	11,0	21,0	2	4	16,38	xxxxx ¹⁾
2,13 - 2,36	53	12,0	22,0	3	4	16,38	xxxxx ¹⁾
2,37 - 2,47	57	14,0	26,0	3	4	16,38	xxxxx ¹⁾
2,48	57	14,0	26,0	3	4	13,75	02480
2,49	57	14,0	26,0	3	4	13,75	02490
2,50	57	14,0	26,0	3	4	11,68	02500
2,51	57	14,0	26,0	3	4	11,68	02510
2,52	57	14,0	26,0	3	4	11,68	02520
2,53 - 2,65	57	14,0	26,0	3	4	16,38	xxxxx ¹⁾
2,66 - 2,96	61	15,0	30,0	3	6	16,38	xxxxx ¹⁾
2,97	61	15,0	30,0	3	6	14,09	02970
2,98	61	15,0	30,0	3	6	14,09	02980
2,99	61	15,0	30,0	3	6	14,09	02990
3,00	61	15,0	30,0	3	6	10,45	03000
3,01	61	15,0	30,0	3	6	10,45	03010
3,02	61	15,0	30,0	3	6	10,45	03020
3,03	61	15,0	30,0	3	6	16,38	03030 ¹⁾
3,04 - 3,35	65	16,0	34,0	4	6	16,38	xxxxx ¹⁾
3,36 - 3,75	70	18,0	39,0	4	6	16,38	xxxxx ¹⁾
3,76 - 3,96	75	19,0	44,0	4	6	16,38	xxxxx ¹⁾
3,97	75	19,0	44,0	4	6	11,46	03970
3,98	75	19,0	44,0	4	6	11,46	03980
3,99	75	19,0	44,0	4	6	11,46	03990
4,00	75	19,0	44,0	4	6	11,46	04000
4,01	75	19,0	44,0	4	6	11,46	04010
4,02	75	19,0	44,0	4	6	11,46	04020
4,03 - 4,25	75	19,0	44,0	4	6	16,38	xxxxx ¹⁾
4,26 - 4,75	80	21,0	48,0	5	6	16,38	xxxxx ¹⁾
4,76 - 4,96	86	23,0	54,0	5	6	16,38	xxxxx ¹⁾
4,97	86	23,0	54,0	5	6	12,44	04970
4,98	86	23,0	54,0	5	6	12,44	04980
4,99	86	23,0	54,0	5	6	12,44	04990
5,00	86	23,0	54,0	5	6	12,44	05000
5,01	86	23,0	54,0	5	6	12,44	05010
5,02	86	23,0	54,0	5	6	12,44	05020

40 115 ...

DC +0,004/+0,005 mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	EUR U2	
5,03 - 5,30	86	23,0	54,0	5	6	16,38	xxxxx ¹⁾
5,31 - 5,60	93	26,0	53,0	6	6	16,38	xxxxx ¹⁾
5,61 - 5,96	93	26,0	53,0	6	6	16,38	xxxxx ¹⁾
5,97	93	26,0	53,0	6	6	13,75	05970
5,98	93	26,0	53,0	6	6	13,75	05980
5,99	93	26,0	53,0	6	6	13,75	05990
6,00	93	26,0	53,0	6	6	13,75	06000
6,01	93	26,0	53,0	6	6	13,75	06010
6,02	93	26,0	53,0	6	6	13,75	06020
6,03	93	26,0	53,0	6	6	16,38	06030 ¹⁾
6,04 - 6,70	101	28,0	61,0	6	6	16,38	xxxxx ¹⁾
6,71 - 7,20	109	31,0	69,0	8	6	16,38	xxxxx ¹⁾
7,21 - 7,50	109	31,0	69,0	8	6	16,38	xxxxx ¹⁾
7,51 - 7,96	117	33,0	77,0	8	6	21,84	xxxxx ¹⁾
7,97	117	33,0	77,0	8	6	14,74	07970
7,98	117	33,0	77,0	8	6	14,74	07980
7,99	117	33,0	77,0	8	6	14,74	07990
8,00	117	33,0	77,0	8	6	14,74	08000
8,01	117	33,0	77,0	8	6	14,74	08010
8,02	117	33,0	77,0	8	6	14,74	08020
8,03 - 8,20	117	33,0	77,0	8	6	21,84	xxxxx ¹⁾
8,21 - 8,50	117	33,0	77,0	8	6	21,84	xxxxx ¹⁾
8,51 - 8,99	125	36,0	81,0	10	6	21,84	xxxxx ¹⁾
9,00	125	36,0	81,0	10	6	18,78	09000
9,01	125	36,0	81,0	10	6	18,78	09010
9,02	125	36,0	81,0	10	6	18,78	09020
9,03 - 9,20	125	36,0	81,0	10	6	21,84	xxxxx ¹⁾
9,21 - 9,50	125	36,0	81,0	10	6	21,84	xxxxx ¹⁾
9,51 - 9,96	133	38,0	89,0	10	6	32,53	xxxxx ¹⁾
9,97	133	38,0	89,0	10	6	18,78	09970
9,98	133	38,0	89,0	10	6	18,78	09980
9,99	133	38,0	89,0	10	6	18,78	09990
10,00	133	38,0	89,0	10	6	18,78	10000
10,01	133	38,0	89,0	10	6	18,78	10010
10,02	133	38,0	89,0	10	6	18,78	10020
10,03 - 10,20	133	38,0	89,0	10	6	32,53	xxxxx ¹⁾
10,21 - 10,60	133	38,0	89,0	10	6	32,53	xxxxx ¹⁾
10,61 - 11,20	142	41,0	98,0	10	6	32,53	xxxxx ¹⁾
11,21 - 11,80	142	41,0	98,0	10	6	32,53	xxxxx ¹⁾
11,81 - 11,96	151	44,0	106,0	10	6	32,53	xxxxx ¹⁾
11,97	151	44,0	106,0	10	6	26,97	11970
11,98	151	44,0	106,0	10	6	26,97	11980
11,99	151	44,0	106,0	10	6	26,97	11990
12,00	151	44,0	106,0	10	6	26,97	12000

P	●
M	
K	●
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c oldal: 86+87

- 1) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges /
Szállítási idő: 8 munkanap / Minimális rendelési mennyiség: 5 darab



Ezzel a szerszámkonfeciával számos csatlakozóméret lefedhető.

A lefedhető csatlakozóméreteket a

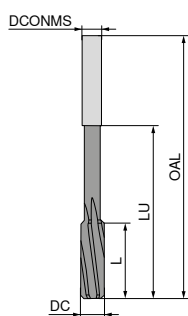
103. oldalon lévő táblázatban találja meg.

Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük a kívánt átmérő megadását!

(pl. Ø 8,03 mm → cikkszám: 40 115 08030)!

Gépi dörzsár, DIN 212-B szerint

N



balos emelkedésű horony

HSS-E

40 150 ...							EUR U2	
DC _{H7} mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h9} mm	ZEFP			
1,0	34	5,5	15,0	1,0	3		18,55	010
1,1	36	6,5	15,5	1,1	3		19,54	011
1,2	38	7,5	16,5	1,2	3		18,13	012
1,3	38	7,5	16,5	1,2	3		20,19	013
1,4	40	8,0	18,0	1,4	3		16,59	014
1,5	40	8,0	18,0	1,5	3		15,39	015
1,6	43	9,0	20,0	1,6	3		16,91	016
1,7	43	9,0	20,0	1,6	3		16,91	017
1,8	46	10,0	22,0	1,8	4		16,91	018
1,9	46	10,0	22,0	1,8	4		16,91	019
2,0	49	11,0	24,0	2,0	4		15,06	020
2,1	49	11,0	24,0	2,0	4		18,13	021
2,2	53	12,0	25,0	2,2	4		18,13	022
2,3	53	12,0	25,0	2,2	4		18,13	023
2,4	57	14,0	29,0	2,5	4		18,13	024
2,5	57	14,0	29,0	2,5	4		15,06	025
2,6	57	14,0	29,0	2,5	4		18,78	026
2,7	61	15,0	33,0	2,8	6		18,78	027
2,8	61	15,0	33,0	2,8	6		18,78	028
2,9	61	15,0	36,0	3,0	6		18,78	029
3,0	61	15,0	36,0	3,0	6		13,42	030
3,1	65	16,0	36,0	3,2	6		17,79	031
3,2	65	16,0	36,0	3,2	6		17,79	032
3,3	65	16,0	36,0	3,2	6		17,79	033
3,4	70	18,0	41,0	3,5	6		17,79	034
3,5	70	18,0	41,0	3,5	6		15,72	035
3,6	70	18,0	41,0	3,5	6		19,76	036
3,7	70	18,0	41,0	3,5	6		19,76	037
3,8	75	19,0	44,0	4,0	6		19,76	038
3,9	75	19,0	44,0	4,0	6		14,51	039
4,0	75	19,0	44,0	4,0	6		15,06	040
4,1	75	19,0	44,0	4,0	6		18,55	041
4,2	75	19,0	44,0	4,0	6		18,55	042
4,3	80	21,0	48,0	4,5	6		18,55	043
4,4	80	21,0	48,0	4,5	6		18,55	044
4,5	80	21,0	48,0	4,5	6		15,72	045
4,6	80	21,0	48,0	4,5	6		20,19	046
4,7	80	21,0	48,0	4,5	6		20,19	047
4,8	86	23,0	53,0	5,0	6		20,19	048
4,9	86	23,0	53,0	5,0	6		20,19	049
5,0	86	23,0	53,0	5,0	6		15,39	050
5,1	86	23,0	53,0	5,0	6		20,19	051
5,2	86	23,0	53,0	5,0	6		20,19	052
5,3	86	23,0	53,0	5,0	6		20,19	053
5,4	93	26,0	58,0	5,6	6		20,19	054
5,5	93	26,0	58,0	5,6	6		18,55	055
5,6	93	26,0	58,0	5,6	6		20,19	056
5,7	93	26,0	58,0	5,6	6		20,19	057
5,8	93	26,0	58,0	5,6	6		20,19	058
5,9	93	26,0	58,0	5,6	6		20,19	059
6,0	93	26,0	58,0	5,6	6		16,05	060
6,1	101	28,0	64,0	6,3	6		20,19	061
6,2	101	28,0	64,0	6,3	6		20,19	062
6,3	101	28,0	64,0	6,3	6		20,19	063
6,4	101	28,0	64,0	6,3	6		20,19	064

40 150 ...

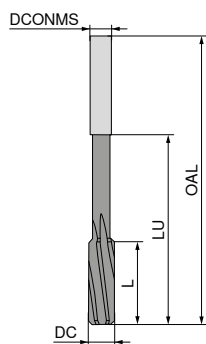
DC _{H7} mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h9} mm	ZEFP	EUR U2	
6,5	101	28,0	64,0	6,3	6	19,54	065
6,6	101	28,0	64,0	6,3	6	20,19	066
6,7	101	28,0	64,0	6,3	6	20,19	067
6,8	109	31,0	70,0	7,1	6	20,53	068
6,9	109	31,0	70,0	7,1	6	20,53	069
7,0	109	31,0	70,0	7,1	6	19,54	070
7,1	109	31,0	70,0	7,1	6	22,59	071
7,2	109	31,0	70,0	7,1	6	22,59	072
7,3	109	31,0	70,0	7,1	6	22,59	073
7,4	109	31,0	70,0	7,1	6	22,59	074
7,5	109	31,0	70,0	7,1	6	21,84	075
7,6	117	33,0	76,0	8,0	6	23,68	076
7,7	117	33,0	76,0	8,0	6	23,68	077
7,8	117	33,0	76,0	8,0	6	23,68	078
7,9	117	33,0	76,0	8,0	6	23,68	079
8,0	117	33,0	76,0	8,0	6	20,19	080
8,1	117	33,0	76,0	8,0	6	28,06	081
8,2	117	33,0	76,0	8,0	6	28,06	082
8,3	117	33,0	76,0	8,0	6	28,06	083
8,4	117	33,0	76,0	8,0	6	28,06	084
8,5	117	33,0	76,0	8,0	6	25,43	085
8,6	125	36,0	82,0	9,0	6	25,76	086
8,7	125	36,0	82,0	9,0	6	25,76	087
8,8	125	36,0	82,0	9,0	6	25,76	088
8,9	125	36,0	82,0	9,0	6	25,76	089
9,0	125	36,0	82,0	9,0	6	23,25	090
9,1	125	36,0	82,0	9,0	6	26,75	091
9,2	125	36,0	82,0	9,0	6	26,75	092
9,3	125	36,0	82,0	9,0	6	26,75	093
9,4	125	36,0	82,0	9,0	6	26,75	094
9,5	125	36,0	82,0	9,0	6	25,98	095
9,6	133	38,0	88,0	10,0	6	27,83	096
9,7	133	38,0	88,0	10,0	6	27,83	097
9,8	133	38,0	88,0	10,0	6	27,83	098
9,9	133	38,0	88,0	10,0	6	27,83	099
10,0	133	38,0	88,0	10,0	6	23,68	100
11,0	142	41,0	97,0	10,0	6	33,40	110
12,0	151	44,0	106,0	10,0	6	34,82	120
13,0	151	44,0	106,0	10,0	6	38,86	130
14,0	160	47,0	111,0	12,5	8	40,17	140
15,0	162	50,0	113,0	12,5	8	41,58	150
16,0	170	52,0	121,0	12,5	8	42,90	160
17,0	175	54,0	124,0	14,0	8	50,76	170
18,0	182	56,0	131,0	14,0	8	52,07	180
19,0	189	58,0	132,0	16,0	8	61,02	190
20,0	195	60,0	136,0	16,0	8	58,17	200

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	●
O	●

→ v_c oldal: 88+89

Gépi dörzsár, DIN 212-B szerint

- ▲ 0,01 mm-enként növekvő méretekben
- ▲ Tűrés: Ø 0,95 – 5,50 mm = +0,004 mm
- ▲ Tűrés: Ø 5,51 – 12,00 mm = +0,005 mm

N
100balos emelkedési horony
HSS-E

40 140 ...

DC mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{hg} mm	ZEFP	EUR U2
0,95 - 1,06	34	5,5	15,0	1,0	3	21,07 xxxxx ¹⁾
1,07 - 1,18	36	6,5	15,5	1,1	3	21,07 xxxxx ¹⁾
1,19 - 1,32	38	7,5	16,5	1,2	3	21,07 xxxxx ¹⁾
1,33 - 1,39	40	8,0	18,0	1,4	3	21,07 xxxxx ¹⁾
1,40 - 1,47	40	8,0	18,0	1,4	3	19,44 xxxxx ¹⁾
1,48	40	8,0	18,0	1,4	3	19,44 01480
1,49	40	8,0	18,0	1,4	3	19,44 01490
1,50	40	8,0	18,0	1,4	3	18,45 01500
1,51 - 1,70	43	9,0	20,0	1,6	3	18,45 xxxxx ¹⁾
1,71 - 1,90	46	10,0	22,0	1,8	4	18,45 xxxxx ¹⁾
1,91 - 1,97	49	11,0	24,0	2,0	4	18,45 xxxxx ¹⁾
1,98	49	11,0	24,0	2,0	4	18,45 01980
1,99	49	11,0	24,0	2,0	4	18,45 01990
2,00	49	11,0	24,0	2,0	4	16,91 02000
2,01	49	11,0	24,0	2,0	4	16,91 02010
2,02	49	11,0	24,0	2,0	4	16,91 02020
2,03	49	11,0	24,0	2,0	4	16,91 02030
2,04	49	11,0	24,0	2,0	4	16,91 02040
2,05	49	11,0	24,0	2,0	4	16,91 02050
2,06 - 2,09	49	11,0	24,0	2,0	4	16,91 xxxxx ¹⁾
2,10 - 2,12	49	11,0	24,0	2,0	4	19,64 xxxxx ¹⁾
2,13 - 2,36	53	12,0	25,0	2,2	4	19,64 xxxxx ¹⁾
2,37 - 2,49	57	14,0	29,0	2,5	4	19,64 xxxxx ¹⁾
2,50 - 2,59	57	14,0	29,0	2,5	4	16,70 xxxxx ¹⁾
2,60 - 2,65	57	14,0	29,0	2,5	4	20,53 xxxxx ¹⁾
2,66 - 2,80	61	15,0	33,0	2,8	6	20,53 xxxxx ¹⁾
2,81 - 2,94	61	15,0	36,0	3,0	6	20,53 xxxxx ¹⁾
2,95	61	15,0	36,0	3,0	6	20,53 02950
2,96	61	15,0	36,0	3,0	6	20,53 02960
2,97	61	15,0	36,0	3,0	6	20,53 02970
2,98	61	15,0	36,0	3,0	6	20,53 02980
2,99	61	15,0	36,0	3,0	6	20,53 02990
3,00	61	15,0	36,0	3,0	6	15,39 03000
3,01	65	16,0	36,0	3,2	6	15,39 03010
3,02	65	16,0	36,0	3,2	6	15,39 03020
3,03	65	16,0	36,0	3,2	6	15,39 03030
3,04	65	16,0	36,0	3,2	6	15,39 03040
3,05	65	16,0	36,0	3,2	6	15,39 03050
3,06	65	16,0	36,0	3,2	6	15,39 03060
3,07	65	16,0	36,0	3,2	6	15,39 03070
3,08 - 3,09	65	16,0	36,0	3,2	6	15,39 xxxxx ¹⁾
3,10 - 3,35	65	16,0	36,0	3,2	6	19,44 xxxxx ¹⁾
3,36 - 3,49	70	18,0	41,0	3,5	6	19,44 xxxxx ¹⁾
3,50 - 3,59	70	18,0	41,0	3,5	6	16,70 xxxxx ¹⁾
3,60 - 3,75	70	18,0	41,0	3,5	6	21,50 xxxxx ¹⁾
3,76 - 3,81	75	19,0	44,0	4,0	6	21,50 xxxxx ¹⁾
3,82 - 3,94	75	19,0	44,0	4,0	6	16,26 xxxxx ¹⁾
3,95	75	19,0	44,0	4,0	6	16,26 03950
3,96	75	19,0	44,0	4,0	6	16,26 03960
3,97	75	19,0	44,0	4,0	6	16,26 03970
3,98	75	19,0	44,0	4,0	6	16,26 03980
3,99	75	19,0	44,0	4,0	6	16,26 03990

40 140 ...

DC mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{hg} mm	ZEFP	EUR U2
4,00	75	19,0	44,0	4,0	6	16,26 04000
4,01	75	19,0	44,0	4,0	6	16,26 04010
4,02	75	19,0	44,0	4,0	6	16,26 04020
4,03	75	19,0	44,0	4,0	6	16,26 04030
4,04	75	19,0	44,0	4,0	6	16,26 04040
4,05	75	19,0	44,0	4,0	6	16,26 04050
4,06	75	19,0	44,0	4,0	6	16,26 04060
4,07	75	19,0	44,0	4,0	6	16,26 04070
4,08	75	19,0	44,0	4,0	6	16,26 04080
4,09 - 4,20	75	19,0	44,0	4,0	6	16,26 xxxxx ¹⁾
4,21 - 4,25	75	19,0	44,0	4,0	6	20,19 xxxxx ¹⁾
4,26 - 4,75	80	21,0	48,0	4,5	5	20,19 xxxxx ¹⁾
4,76 - 4,95	86	23,0	53,0	5,0	6	18,00 xxxxx ¹⁾
4,96	86	23,0	53,0	5,0	6	18,00 04960
4,97	86	23,0	53,0	5,0	6	18,00 04970
4,98	86	23,0	53,0	5,0	6	18,00 04980
4,99	86	23,0	53,0	5,0	6	18,00 04990
5,00	86	23,0	53,0	5,0	6	18,00 05000
5,01	86	23,0	53,0	5,0	6	18,00 05010
5,02	86	23,0	53,0	5,0	6	18,00 05020
5,03	86	23,0	53,0	5,0	6	18,00 05030
5,04	86	23,0	53,0	5,0	6	18,00 05040
5,05	86	23,0	53,0	5,0	6	18,00 05050
5,06	86	23,0	53,0	5,0	6	18,00 05060
5,07	86	23,0	53,0	5,0	6	18,00 05070
5,08 - 5,20	86	23,0	53,0	5,0	6	18,00 xxxxx ¹⁾
5,21 - 5,30	86	23,0	53,0	5,0	6	19,64 xxxxx ¹⁾
5,31 - 5,94	93	26,0	58,0	5,6	6	19,64 xxxxx ¹⁾
5,95	93	26,0	58,0	5,6	6	19,64 05950
5,96	93	26,0	58,0	5,6	6	19,64 05960
5,97	93	26,0	58,0	5,6	6	19,64 05970
5,98	93	26,0	58,0	5,6	6	19,64 05980
5,99	93	26,0	58,0	5,6	6	19,64 05990

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	●
O	●

→ v_c oldal: 88+89

- 1) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges /
Szállítási idő: 14 munkanap



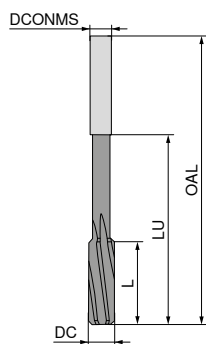
Ezzel a szerszámkoncepcióval számos csatlakozóméretet lefedhető.

A lefedhető csatlakozóméreteket a(z)

103. oldalon lévő táblázatban találja.Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük a kívánt átmérő megadását
(pl. Ø 10,06 mm → cikkszám: 40 140 10060)!

Gépi dörzsár, DIN 212-B szerint

- ▲ 0,01 mm-enként növekvő méretekben
▲ Tűrés: Ø 0,95 – 5,50 mm = +0,004 mm
▲ Tűrés: Ø 5,51 – 12,00 mm = +0,005 mm

N
100balos emelkedésű horony
HSS-E

DC mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h9} mm	ZEFP	EUR U2	40 140 ...
6,00	93	26	58	5,6	6	19,64	06000
6,01	101	28	64	6,3	6	19,64	06010
6,02	101	28	64	6,3	6	19,64	06020
6,03	101	28	64	6,3	6	19,64	06030
6,04	101	28	64	6,3	6	19,64	06040
6,05	101	28	64	6,3	6	19,64	06050
6,06 - 6,11	101	28	64	6,3	6	19,64	xxxxx ¹⁾
6,12 - 6,34	101	28	64	6,3	6	21,50	xxxxx ¹⁾
6,35	101	28	64	6,3	6	21,50	06350
6,36	101	28	64	6,3	6	21,50	06360 ¹⁾
6,71 - 6,94	109	31	70	7,1	6	21,50	xxxxx ¹⁾
6,95	109	31	70	7,1	6	21,50	06950
6,96	109	31	70	7,1	6	21,50	06960
6,97	109	31	70	7,1	6	21,50	06970
6,98	109	31	70	7,1	6	21,50	06980
6,99	109	31	70	7,1	6	21,50	06990
7,00	109	31	70	7,1	6	21,50	07000
7,01	109	31	70	7,1	6	21,50	07010
7,02	109	31	70	7,1	6	21,50	07020
7,03	109	31	70	7,1	6	21,50	07030
7,04 - 7,50	109	31	70	7,1	6	21,50	xxxxx ¹⁾
7,51 - 7,63	109	31	76	7,1	6	21,50	xxxxx ¹⁾
7,64 - 7,94	117	33	76	8,0	6	21,50	xxxxx ¹⁾
7,95	117	33	76	8,0	6	21,50	07950
7,96	117	33	76	8,0	6	21,50	07960
7,97	117	33	76	8,0	6	21,50	07970
7,98	117	33	76	8,0	6	21,50	07980
7,99	117	33	76	8,0	6	21,50	07990
8,00	117	33	76	8,0	6	21,50	08000
8,01	117	33	76	8,0	6	21,50	08010
8,02	117	33	76	8,0	6	21,50	08020
8,03	117	33	76	8,0	6	21,50	08030
8,04	117	33	76	8,0	6	21,50	08040
8,05	117	33	76	8,0	6	21,50	08050
8,06 - 8,20	117	33	76	8,0	6	21,50	xxxxx ¹⁾
8,21 - 8,50	117	33	76	8,0	6	27,07	xxxxx ¹⁾
8,51 - 8,63	117	33	82	8,0	6	27,07	xxxxx ¹⁾
8,64 - 8,95	125	36	82	9,0	6	27,07	xxxxx ¹⁾
8,96	125	36	82	9,0	6	27,07	08960
8,97	125	36	82	9,0	6	27,07	08970
8,98	125	36	82	9,0	6	27,07	08980
8,99	125	36	82	9,0	6	27,07	08990
9,00	125	36	82	9,0	6	27,07	09000
9,01	125	36	82	9,0	6	27,07	09010
9,02	125	36	82	9,0	6	27,07	09020
9,03 - 9,50	125	36	82	9,0	6	27,07	xxxxx ¹⁾
9,51 - 9,63	125	36	88	9,0	6	27,07	xxxxx ¹⁾
9,64 - 9,95	133	38	88	10,0	6	27,07	xxxxx ¹⁾
9,96	133	38	88	10,0	6	27,07	09960
9,97	133	38	88	10,0	6	27,07	09970
9,98	133	38	88	10,0	6	27,07	09980
9,99	133	38	88	10,0	6	27,07	09990

40 140 ...

DC mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h9} mm	ZEFP	EUR U2	40 140 ...
10,00	133	38	88	10,0	6	27,07	10000
10,01	133	38	88	10,0	6	27,07	10010
10,02	133	38	88	10,0	6	27,07	10020
10,03	133	38	88	10,0	6	27,07	10030
10,04	133	38	88	10,0	6	27,07	10040
10,05	133	38	88	10,0	6	27,07	10050
10,06 - 10,09	133	38	88	10,0	6	27,07	xxxxx ¹⁾
10,10	133	38	88	10,0	6	27,07	10100
10,11 - 10,19	133	38	88	10,0	6	27,07	xxxxx ¹⁾
10,20	133	38	88	10,0	6	27,07	10200
10,21 - 10,69	133	38	88	10,0	6	33,95	xxxxx ¹⁾
10,70 - 11,20	142	41	97	10,0	6	33,95	xxxxx ¹⁾
11,21 - 11,80	142	41	97	10,0	6	38,75	xxxxx ¹⁾
11,81 - 11,95	151	44	106	10,0	6	38,75	xxxxx ¹⁾
11,96	151	44	106	10,0	6	38,75	11960
11,97	151	44	106	10,0	6	38,75	11970
11,98	151	44	106	10,0	6	38,75	11980
11,99	151	44	106	10,0	6	38,75	11990
12,00	151	44	106	10,0	6	38,75	12000

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	●
O	●

→ v_c oldal: 88+89

- 1) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges /
Szállítási idő: 14 munkanap



Ezzel a szerszámkon koncepcióval számos csatlakozóméret lefedhető.
A lefedhető csatlakozóméreteket a(z)

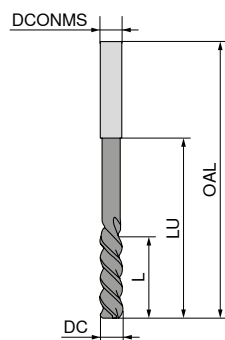
103. oldalon lévő táblázatban találja.

Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük a kívánt átmérő megadását
(pl. Ø 10,06 mm → cikkszám: 40 140 10060)!

Gépi hántoló dörzsár, DIN 212-C szerint

- ▲ kb. 45°-os, balos emelkedésű horonnyal és kúpos bekezdőrészsel
- ▲ átmenőfuratok dörzsárazásához hosszú forgácsot adó anyagokban
- ▲ nem alkalmas zsákfuratokhoz
- ▲ A hagyományos dörzsárakhoz képest e típusnál a ráhagyás min. 50%-kal, az előtolás akár 100%-kal is nagyobb lehet. Ennek eredménye a tisztább, rezgésmentes felület, a furat jó körkörösége és a szerszám hosszabb éltartama

S

balos emelkedésű horony
HSS-E
Átmenőfurat

40 155 ...

DC _{H7} mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{H9} mm	ZEFP	EUR U2	
1,0	34	5,5	15	1,0	2	21,28	010 ¹⁾
1,5	40	8,0	18	1,5	2	16,38	015 ¹⁾
1,8	46	10,0	22	1,8	2	19,76	018 ¹⁾
2,0	49	11,0	24	2,0	3	16,59	020 ¹⁾
2,2	53	12,0	25	2,2	3	25,00	022 ¹⁾
2,5	57	14,0	29	2,5	3	17,90	025 ¹⁾
2,8	61	15,0	33	2,8	3	27,61	028 ¹⁾
3,0	61	15,0	36	3,0	3	20,09	030 ¹⁾
3,2	65	16,0	36	3,2	3	29,69	032 ¹⁾
3,5	70	18,0	41	3,5	3	23,03	035 ¹⁾
4,0	75	19,0	44	4,0	3	20,09	040
4,5	80	21,0	48	4,5	3	23,03	045
5,0	86	23,0	53	5,0	3	21,94	050
6,0	93	26,0	58	5,6	3	21,72	060
6,5	101	28,0	64	6,3	3	25,98	065
7,0	109	31,0	70	7,1	3	24,34	070
8,0	117	33,0	76	8,0	3	24,34	080
9,0	125	36,0	82	9,0	3	32,41	090
10,0	133	38,0	88	10,0	3	30,67	100
11,0	142	41,0	97	10,0	3	39,18	110
12,0	151	44,0	106	10,0	3	36,89	120
13,0	151	44,0	106	10,0	3	51,95	130
14,0	160	47,0	111	12,5	3	48,36	140
15,0	162	50,0	113	12,5	3	49,23	150
16,0	170	52,0	121	12,5	3	51,95	160
17,0	175	54,0	124	14,0	3	77,39	170
18,0	182	56,0	131	14,0	3	71,06	180
19,0	189	58,0	132	16,0	3	80,34	190
20,0	195	60,0	136	16,0	3	77,39	200

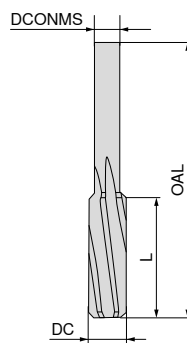
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	○

→ v_c oldal: 88+89

1) nem szabványos

Automata dörzsár, DIN 8089-B szerint

AR

balos emelkedésű horony
HSS-E
Átmenőfurat

40 145 ...

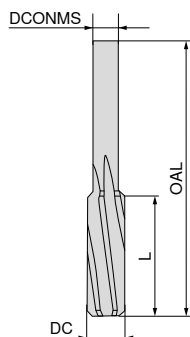
DC _{H7} mm	OAL mm	L mm	DCONMS _{H8} mm	ZEFP	EUR U2	
4,0	56	20	3,55	6	14,51	040
4,5	63	22	4,00	6	16,59	045
5,0	63	22	4,00	6	16,05	050
5,5	63	22	5,00	6	18,55	055
6,0	63	22	5,00	6	16,05	060
6,5	63	22	5,00	6	19,54	065
7,0	71	25	6,30	6	19,54	070
8,0	71	25	6,30	6	19,10	080
9,0	71	25	8,00	6	23,03	090
10,0	71	25	8,00	6	23,25	100
11,0	80	28	10,00	6	31,87	110
12,0	80	28	10,00	6	34,05	120
13,0	80	28	10,00	6	38,21	130
14,0	90	32	12,50	8	38,86	140
15,0	90	32	12,50	8	40,17	150
16,0	90	32	12,50	8	42,35	160
17,0	90	32	12,50	8	48,46	170
18,0	100	36	16,00	8	51,52	180
19,0	100	36	16,00	8	59,71	190
20,0	100	36	16,00	8	56,22	200

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	●

→ v_c oldal: 88+89

Automata dörzsár, DIN 8089-B szerint

- ▲ 0,01 mm-enként növekvő méretekben
▲ Tűrés: Ø 3,76 - 5,50 mm = +0,004 mm
▲ Tűrés: Ø 5,51 - 12,00 mm = +0,005 mm

AR
100

HSS-E

balos emelkedésű horony

DC mm	OAL mm	L mm	DCONMS _{h8} mm	ZEFP	EUR U2	40 139 ...
3,76 - 3,81	56	20	3,55	6	22,27	xxxxx ¹⁾
3,82 - 3,94	56	20	3,55	6	16,26	xxxxx ¹⁾
3,95	56	20	3,55	6	16,26	03950
3,96	56	20	3,55	6	16,26	03960
3,97	56	20	3,55	6	16,26	03970
3,98	56	20	3,55	6	16,26	03980
3,99	56	20	3,55	6	16,26	03990
4,00	56	20	3,55	6	16,26	04000
4,01	56	20	3,55	6	16,26	04010
4,02	56	20	3,55	6	16,26	04020
4,03 - 4,20	56	20	3,55	6	16,26	xxxxx ¹⁾
4,21 - 4,25	56	20	3,55	6	19,64	xxxxx ¹⁾
4,26 - 4,75	63	22	4,00	6	19,64	xxxxx ¹⁾
4,76 - 4,94	63	22	4,00	6	17,24	xxxxx ¹⁾
4,95	63	22	4,00	6	17,24	04950
4,96	63	22	4,00	6	17,24	04960
4,97	63	22	4,00	6	17,24	04970
4,98	63	22	4,00	6	17,24	04980
4,99	63	22	4,00	6	17,24	04990
5,00	63	22	4,00	6	17,24	05000
5,01	63	22	4,00	6	17,24	05010
5,02	63	22	4,00	6	17,24	05020
5,03	63	22	4,00	6	17,24	05030
5,04	63	22	4,00	6	17,24	05040
5,05	63	22	4,00	6	17,24	05050
5,06 - 5,20	63	22	4,00	6	17,24	xxxxx ¹⁾
5,21 - 5,30	63	22	4,00	6	19,64	xxxxx ¹⁾
5,31 - 5,70	63	22	5,00	6	19,64	xxxxx ¹⁾
5,71 - 5,94	63	22	5,00	6	19,64	xxxxx ¹⁾
5,95	63	22	5,00	6	19,64	05950
5,96	63	22	5,00	6	19,64	05960
5,97	63	22	5,00	6	19,64	05970
5,98	63	22	5,00	6	19,64	05980
5,99	63	22	5,00	6	19,64	05990
6,00	63	22	5,00	6	19,64	06000
6,01	63	22	5,00	6	19,64	06010
6,02	63	22	5,00	6	19,64	06020
6,03 - 6,11	63	22	5,00	6	19,64	xxxxx ¹⁾
6,12 - 6,70	63	22	5,00	6	21,07	xxxxx ¹⁾
6,71 - 6,94	71	25	6,30	6	21,07	xxxxx ¹⁾
6,95	71	25	6,30	6	21,07	06950
6,96	71	25	6,30	6	21,07	06960
6,97	71	25	6,30	6	21,07	06970
6,98	71	25	6,30	6	21,07	06980
6,99	71	25	6,30	6	21,07	06990
7,00	71	25	6,30	6	21,07	07000
7,01	71	25	6,30	6	21,07	07010
7,02	71	25	6,30	6	21,07	07020
7,03 - 7,25	71	25	6,30	6	21,07	xxxxx ¹⁾
7,26 - 7,94	71	25	6,30	6	21,07	xxxxx ¹⁾
7,95	71	25	6,30	6	21,07	07950
7,96	71	25	6,30	6	21,07	07960

40 139 ...

DC mm	OAL mm	L mm	DCONMS _{h8} mm	ZEFP	EUR U2	40 139 ...
7,97	71	25	6,30	6	21,07	07970
7,98	71	25	6,30	6	21,07	07980
7,99	71	25	6,30	6	21,07	07990
8,00	71	25	6,30	6	21,07	08000
8,01	71	25	6,30	6	21,07	08010
8,02	71	25	6,30	6	21,07	08020
8,03	71	25	6,30	6	21,07	08030
8,04	71	25	6,30	6	21,07	08040
8,05 - 8,20	71	25	6,30	6	21,07	xxxxx ¹⁾
8,21 - 8,50	71	25	6,30	6	26,63	xxxxx ¹⁾
8,51 - 8,94	71	25	8,00	6	26,63	xxxxx ¹⁾
8,95	71	25	8,00	6	26,63	08950
8,96	71	25	8,00	6	26,63	08960
8,97	71	25	8,00	6	26,63	08970
8,98	71	25	8,00	6	26,63	08980
8,99	71	25	8,00	6	26,63	08990
9,00	71	25	8,00	6	26,63	09000
9,01	71	25	8,00	6	26,63	09010 ¹⁾
9,02	71	25	8,00	6	26,63	09020
9,03 - 9,25	71	25	8,00	6	26,63	xxxxx ¹⁾
9,26 - 9,94	71	25	8,00	6	26,63	xxxxx ¹⁾
9,95	71	25	8,00	6	26,63	09950
9,96	71	25	8,00	6	26,63	09960
9,97	71	25	8,00	6	26,63	09970
9,98	71	25	8,00	6	26,63	09980
9,99	71	25	8,00	6	26,63	09990
10,00	71	25	8,00	6	26,63	10000
10,01	71	25	8,00	6	26,63	10010
10,02	71	25	8,00	6	26,63	10020
10,03 - 10,20	71	25	8,00	6	26,63	xxxxx ¹⁾
10,21 - 10,60	71	25	8,00	6	33,95	xxxxx ¹⁾
10,61 - 11,20	80	28	10,00	6	33,95	xxxxx ¹⁾
11,21 - 11,25	80	28	10,00	6	39,52	xxxxx ¹⁾
11,26 - 11,94	80	28	10,00	6	39,52	xxxxx ¹⁾
11,95	80	28	10,00	6	39,52	11950
11,96	80	28	10,00	6	39,52	11960
11,97	80	28	10,00	6	39,52	11970
11,98	80	28	10,00	6	39,52	11980
11,99	80	28	10,00	6	39,52	11990
12,00	80	28	10,00	6	39,52	12000

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	●
O	●

→ v_c oldal: 88+89

- 1) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges /
Szállítási idő: 14 munkanap

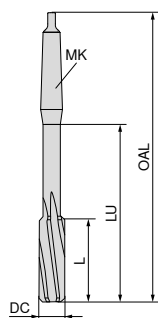


Ezzel a szerszámkonfeciával számos csatlakozóméret lefedhető.
A lefedhető csatlakozóméreteket a(z) **103. oldalon lévő táblázatban találja.**
Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük a kívánt átmérő megadását
(pl. Ø 10,06 mm → cikkszám: 40 139 10060)!

HSS-E gépi dörzsár

- ▲ a hengeres élreszen található körkösörült élszalag
simítja a furatot és vezeti a dörzsárat

N



balos emelkedésű horony
HSS-E
Átmenőfurat

40 160 ...

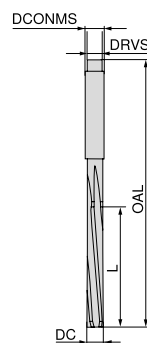
DC mm	H7	OAL mm	L mm	LU mm	MK	ZEFP	EUR U2
16	210	52	130	2	8		49,78
17	214	54	134	2	8		53,49
18	219	56	139	2	8		55,46
19	223	58	143	2	8		58,17
20	228	60	148	2	8		58,17
21	232	62	152	2	8		66,15
22	237	64	157	2	8		66,15
23	241	66	161	2	8		76,08
24	268	68	169	3	8		78,04
25	268	68	169	3	8		80,34
26	273	70	174	3	8		86,02
27	277	71	178	3	10		95,40
28	277	71	178	3	10		95,40
29	281	73	182	3	10		106,60
30	281	73	182	3	10		98,57
32	317	77	193	4	10		130,00
34	321	78	197	4	10		144,10
35	321	78	197	4	10		144,10
36	325	79	201	4	10		158,30
38	329	81	205	4	10		172,40
40	329	81	205	4	10		173,60
42	333	82	209	4	12		189,90
44	336	83	212	4	12		225,90
45	336	83	212	4	12		227,10
46	340	84	216	4	12		268,50
47	340	84	216	4	12		282,70
48	344	86	220	4	12		283,80
50	344	86	220	4	12		283,80

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	●
O	●

→ v_c oldal: 88+89

Kézi dörzsár, DIN 206-B szerint

H



balos emelkedésű horony
HSS

40 100 ...

DC mm	H7	OAL mm	L mm	DRVS mm	DCONMS mm	ZEFP	EUR U2
1,0	34	13		1,0	3		27,40
1,2	38	17		1,2	3		25,98
1,3	38	17		1,3	3		27,51
1,4	41	20	1,12	1,4	3		23,79
1,5	41	20	1,12	1,5	3		21,94
1,6	44	21	1,25	1,6	3		23,36
1,8	47	23	1,40	1,8	4		25,00
2,0	50	25	1,60	2,0	4		20,30
2,2	54	27	1,80	2,2	4		23,79
2,5	58	29	2,00	2,5	4		20,09
2,8	62	31	2,24	2,8	6		24,67
3,0	62	31	2,24	3,0	6		20,95
3,2	66	33	2,50	3,2	6		25,98
3,5	71	35	2,80	3,5	6		24,67
4,0	76	38	3,15	4,0	6		17,90
4,5	81	41	3,55	4,5	6		21,72
5,0	87	44	4,00	5,0	6		20,95
5,5	93	47	4,50	5,5	6		22,48
6,0	93	47	4,50	6,0	6		20,30
7,0	107	54	5,60	7,0	6		21,94
8,0	115	58	6,30	8,0	6		23,03
9,0	124	62	7,10	9,0	6		25,98
10,0	133	66	8,00	10,0	6		25,98
11,0	142	71	9,00	11,0	6		28,71
12,0	152	76	10,00	12,0	6		31,00
13,0	152	76	10,00	13,0	6		45,74
14,0	163	81	11,20	14,0	8		49,78
15,0	163	81	11,20	15,0	8		52,73
16,0	175	87	12,50	16,0	8		54,58
17,0	175	87	14,00	17,0	8		57,75
18,0	188	93	14,00	18,0	8		63,96
19,0	188	93	14,00	19,0	8		68,99
20,0	201	100	16,00	20,0	8		67,78
22,0	215	107	18,00	22,0	8		78,04
24,0	231	115	20,00	24,0	8		93,54
25,0	231	115	20,00	25,0	8		92,45
26,0	231	115	20,00	26,0	8		98,57
28,0	247	124	22,40	28,0	10		126,60
30,0	247	124	22,40	30,0	10		132,10
32,0	265	133	25,00	32,0	10		146,40
34,0	284	142	28,00	34,0	10		177,90
35,0	284	142	28,00	35,0	10		179,00
36,0	284	142	28,00	36,0	10		195,40
38,0	305	152	31,50	38,0	10		227,10
40,0	305	152	31,50	40,0	10		236,80

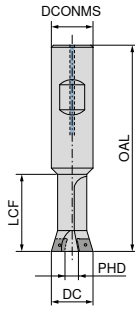
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	●
O	●

Váltólapkás süllyesztő

- ▲ 2 forgácsolóéllel, jobbos kivitel, DIN 974-1 szerinti süllyesztéshez
- ▲ ISO 1207, ISO 4762 (DIN 912), DIN 6912 és DIN 7984 szerinti hengeres fejű csavarok süllyesztéséhez
- ▲ hengeres fejű csavarok süllyesztéséhez az alábbi váltólapkákat ajánljuk (oldal 54)

kiszállításra kerül:

váltólapkás süllyesztő szorítócsavarokkal



30 195 ...

Csavar- méretek	DC mm	PHD mm	DCONMS _{h6} mm	OAL mm	LCF mm	Lapkák
M8	15	4,0	16	90	25	CC.T 060204
M10	18	7,0	16	90	31	CC.T 060204
M12	20	9,0	20	100	40	CC.T 060204
M16	26	8,5	25	110	52	CC.T 09T304
M20	33	15,5	32	130	66	CC.T 09T304

EUR	
U3	
90,06	015
95,58	018
98,49	020
106,90	026
112,40	033

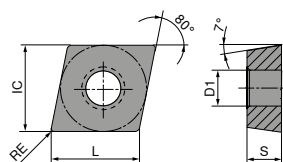
Pótalkatrészek Lapkák

CC.T 060204
CC.T 09T304

D kulcs		Szorítócsavar	
80 950 ...		70 950 ...	
EUR		EUR	
Y7		2A	
8,03	110	2,43	112
9,56	113	3,30	110

CCMT / CCGT

Megnevezés	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
CC.T 0602..	6,4	2,38	2,8	6,35
CC.T 09T3..	9,7	3,97	4,4	9,52



CCMT

ISO	RE mm	-SM CTCP125		-SM CTCP135		-SM CTCK110	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
		M CCMT		M CCMT		M CCMT	
		76 252 ...		76 252 ...		70 252 ...	
		EUR 1A/08		EUR 1A/08		EUR 1A/08	
060204EN	0,4	8,17	504	8,17	704	8,17	004
060208EN	0,8			8,17	706	8,17	006
09T304EN	0,4	10,19	516	10,19	716	10,19	016
09T308EN	0,8	10,19	518	10,19	718	10,19	018
09T312EN	1,2					10,19	020
P			●		●		○
M					○		
K			○				●
N							
S							
H							
O							

CCGT

ISO	RE mm	-27 H10T		-27 CWN15	
		M CCGT		M CCGT	
		70 254 ...		70 254 ...	
		EUR 1A/90		EUR 1A	
060202FN	0,2	10,73	600	13,62	300
060204FN	0,4	10,73	602	13,62	302
09T302FN	0,2	11,46	604	14,08	304
09T304FN	0,4	11,46	606	14,08	306
09T308FN	0,8	11,46	608	14,08	308
P					○
M					
K			○		
N			●		●
S					
H					
O			○		

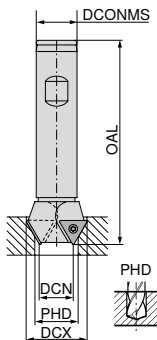
Váltólapkás sülyesztő, 90°-os

kiszállításra kerül:

váltólapkás sülyesztő szorítócsavarokkal

NEW

WPS

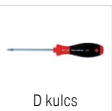


30 196 ...

DCX mm	DCN mm	PHD mm	ZEFP	ZNF	DCONMS mm	OAL mm	Lapkák	EUR U1	
19	7	9,5	2	2	16	100	TOHX 090204	229,30	19000
23	11	12,0	2	2	16	100	TOHX 090204	232,50	23000
26	11	12,0	1	2	16	100	TOHX 090204	234,60	26000
30	12	13,0	2	2	20	100	TOHX 140305	245,40	30000
34	16	17,0	2	2	20	100	TOHX 140305	249,60	34000
37	19	20,0	2	2	20	100	TOHX 140305	249,60	37000



TORX® csavar



D kulcs

62 950 ...

80 950 ...

Pótalkatrészek
DCX

	EUR W7		EUR Y7	
19 - 26	2,43	09900	10,51	125
30 - 37	2,43	12600	11,91	127

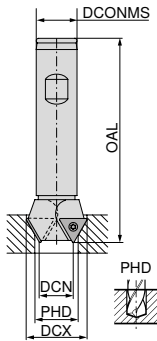
Váltólapkás sülyesztő, 60°-os

kiszállításra kerül:

váltólapkás sülyesztő szorítócsavarokkal

NEW

WPS



30 197 ...

DCX mm	DCN mm	PHD mm	ZEFP	ZNF	DCONMS mm	OAL mm	Lapkák
16,5	8,1	8,5	1	1	16	100	TOHX 090204
20,0	11,6	12,0	2	2	16	100	TOHX 090204
22,0	13,6	14,0	2	2	16	100	TOHX 090204
23,5	15,1	15,5	2	2	16	100	TOHX 090204
25,5	17,1	17,5	2	2	16	100	TOHX 090204

EUR U1	
232,50	16500
234,60	20000
245,40	22000
249,60	23500
249,60	25500



TORX® csavar



D kulcs

62 950 ...

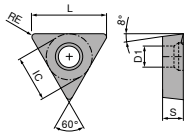
80 950 ...

Pótalkatrészek
DCX

	EUR W7		EUR Y7	
16,5 - 22	2,43	12000	10,51	125
23,5 - 25,5	2,43	09900	10,51	125

TOHX

Megnevezés	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
090204EN	9,12	2,50	2,8	5,6
090204FN	9,12	2,50	2,8	5,6
140305EN	13,62	3,00	3,8	8,2
140305FN	13,62	3,00	3,8	8,2



TOHX

ISO	RE mm	NEW -G06 BK8425		NEW -U877 BK8425		NEW -G12 BK8425	
		F TOHX 62 602 ...		F TOHX 62 604 ...		F TOHX 62 603 ...	
090204EN	0,4	EUR 1A/3#		EUR 1A/3#	31400	EUR 1A/3#	31400
140305EN	0,5	25,99	33000	22,49		23,15	
P			•		•		•
M			•		•		•
K			•		•		•
N							
S			•		•		•
H			○		○		○
O							

→ v_c oldal: 91

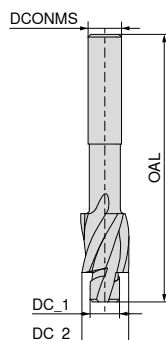
TOHX

ISO	RE mm	NEW -U877 K10		NEW -G12 K10	
		F TOHX 62 604 ...		F TOHX 62 603 ...	
090204EN	0,4	EUR 1A/3#	51400	EUR 1A/3#	51600
090204FN	0,4	19,88		19,01	
140305FN	0,5			22,17	52800
P					
M					
K					
N					
S			•		•
H			•		•
O			•		•

→ v_c oldal: 91

Sülyesztőfúró, DIN 373 szerint

- ▲ rögzített vezetőcsappal
- ▲ 3 forgácsolóéllel, jobbos emelkedésű horonnyal, DIN 74 szerinti sülyesztéshez
- ▲ DIN 912, DIN 6912, DIN 7984 szerinti belső imbuszcsavarok, ill. DIN 84 szerinti hengeres csavarok sülyesztéséhez

HSS
Magfurathozfinom
HSS
Átmenőfúratközepes
HSS
Átmenőfúrat

Menet	DC_2 _{z9} mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	DC_1 _{e8} mm	30 192 ... EUR U1	30 190 ... EUR U1	30 191 ... EUR U1
M3	6	5,0	71	2,5	13,86	030	13,86 030 ¹⁾
M3	6	5,0	71	3,2			13,86 030 ¹⁾
M3	6	5,0	71	3,4			13,86 030 ¹⁾
M4	8	5,0	71	3,3	11,25	040	11,25 040 ¹⁾
M4	8	5,0	71	4,3			11,25 040 ¹⁾
M4	8	5,0	71	4,5			11,25 040 ¹⁾
M5	10	8,0	80	4,2	12,33	050	12,33 050 ¹⁾
M5	10	8,0	80	5,3			12,33 050 ¹⁾
M5	10	8,0	80	5,5			12,33 050 ¹⁾
M6	11	8,0	80	5,0	13,20	060	13,20 060 ¹⁾
M6	11	8,0	80	6,4			13,20 060 ¹⁾
M6	11	8,0	80	6,6			13,20 060 ¹⁾
M8	15	12,5	100	6,8	21,07	080	21,07 080 ¹⁾
M8	15	12,5	100	8,4			21,07 080 ¹⁾
M8	15	12,5	100	9,0			21,07 080 ¹⁾
M10	18	12,5	100	8,5	24,88	100	24,88 100 ¹⁾
M10	18	12,5	100	10,5			24,88 100 ¹⁾
M10	18	12,5	100	11,0			24,88 100 ¹⁾
M12	20	12,5	100	10,2	27,40	120	27,40 120
M12	20	12,5	100	13,0			27,40 120
P					•	•	•
M					•	•	•
K					•	•	•
N					•	•	•
S					○	○	○
H							
O					•	•	•

1) A készlet tartalmazza

→ v_c oldal: 96

Sülyesztőfúró, DIN 373 szerint – készlet

kiszállításra kerül:

M3; M4; M5; M6; M8; M10 sülyesztőfúró, dobozban



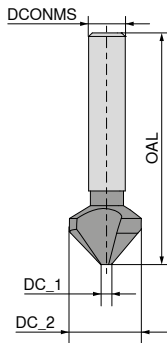
30 190 ...	30 191 ...
EUR U1	EUR U1
107,40 999	107,40 999

Kúpos sülyesztő, 90°-os, rendkívül egyenlőtlen fogosztással, DIN 335-C szerint

- ▲ minden méret 3 éllel és rendkívül egyenlőtlen fogosztással készül, ami kivételesen nyugodt futást, igen nagy mértékű körköröséget és rezgésmentes sülyesztést biztosít, a legjobb felületi minőség mellett
- ▲ egyedi TPX76S bevonat
- ▲ különösen hosszú éltartam, szinte minden anyagminőségénél alkalmazható
- ▲ lényegesen kisebb axiális és radiális erők
- ▲ DIN 7991 szerinti sülyesztett fejű csavarokhoz

N

TPX76S



90°
Tömör keményfém

DC_2 _{z9}	DC_1	DCONMS _{h6}	OAL	DIN
mm	mm	mm	mm	7991
6,3	1,5	5	45	M3
8,3	2,0	6	50	M4
10,4	2,5	6	50	M5
12,4	2,8	8	56	M6
16,5	3,2	10	60	M8
20,5	3,5	10	63	M10
25,0	3,8	10	67	M12
31,0	4,2	12	71	M16

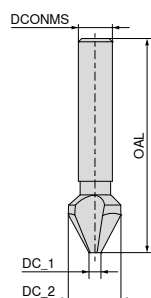
30 116 ...	
EUR	
U1	
123,80	063
133,10	083
138,90	104
145,70	124
178,20	165
204,90	205
236,20	250
280,10	310

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	○

→ v_c oldal: 93

Kúpos sülylesztő, 60°-os, üzemi szabvány: C

- ▲ 3 forgácsolóéllel nagy szilárdságú acélok, szürkeöntvények, szilíciumot tartalmazó alumíniumöntvények és rozsdamentes acélok sülylesztéséhez és sorjázásához



60°

Tömör keménymet

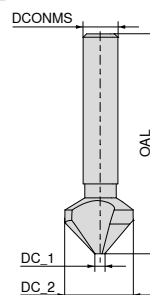
DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	EUR U1	
12,5	3,2	8	56	181,80	125
16,0	4,0	10	63	253,50	160
20,0	5,0	10	67	291,70	200
25,0	6,3	10	71	322,90	250

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	○

→ v_c oldal: 92

Kúpos sülylesztő, 90°-os, üzemi szabvány: C

- ▲ 3 forgácsolóéllel nagy szilárdságú acélok, szürkeöntvények, szilíciumot tartalmazó alumíniumöntvények és rozsdamentes acélok sülylesztéséhez és sorjázásához



90°

Tömör keménymet

DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	DIN ISO 7721	DIN 7991	EUR U1	
10,4	2,5	8	46	M5		135,50	100
12,4	2,8	8	56		M6	144,70	124
15,0	3,2	10	60	M8		151,60	150
16,5	3,2	10	60		M8	178,20	165
20,5	3,5	10	63		M10	189,80	205
25,0	3,8	10	67		M12	214,00	250
31,0	4,2	12	71		M16	304,40	310

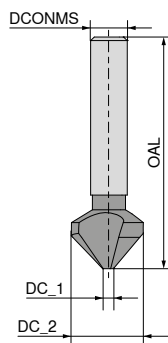
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	○

→ v_c oldal: 92

Kúpos sülyesztő, 90°, rendkívül egyenlőtlen fogosztással, DIN 335-C szerint

- ▲ minden méret 3 éllel és rendkívül egyenlőtlen fogosztással rendelkezik, ami kivételesen nyugodt futást, igen nagymértékű körköröséget és rezgésmentes sülyesztést biztosít, a legjobb felületi minőséggel
- ▲ egyedi Ti50 bevonat
- ▲ különösen hosszú éltartam, szinte minden anyagminőségnél alkalmazható
- ▲ lényegesen kisebb axiális és radiális erők
- ▲ DIN ISO 7721 és DIN 7991 szerinti sülyesztett fejű csavarokhoz

N



Ti50


 $\angle 90^\circ$
HSS

DC_2 _{z9}	DC_1	DCONMS	OAL	DIN ISO 7721	DIN 7991
mm	mm	mm	mm		
4,3	1,3	4	40	M2	
6,0	1,5	5	45	M3	
6,3	1,5	5	45		M3
8,0	2,0	6	50	M4	
8,3	2,0	6	50		M4
10,0	2,5	6	50	M5	
10,4	2,5	6	50		M5
11,5	2,8	8	56	M6	
12,4	2,8	8	56		M6
15,0	3,2	10	60	M8	
16,5	3,2	10	60		M8
19,0	3,5	10	63	M10	
20,5	3,5	10	63		M10
23,0	3,8	10	67	M12	
25,0	3,8	10	67		M12
31,0	4,2	12	71		M16

30 140 ...

EUR
U1

22,38	043
23,91	060
24,23	063
26,31	080
26,85	083
27,30	100
27,51	104 ¹⁾
31,33	115
32,74	124
36,89	150
37,87	165 ¹⁾
41,70	190
47,05	205
51,41	230
56,76	250 ¹⁾
69,54	310

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	○

1) A készlet tartalmazza

→ v_c oldal: 93

Kúpos sülyesztő, 90°-os, rendkívül egyenlőtlen fogosztással, DIN 335-C szerint – készlet

kiszállításra kerül:

kúpos sülyesztő Ø 10,4 / 16,5 / 25,0 – dobozban

N



Ti50

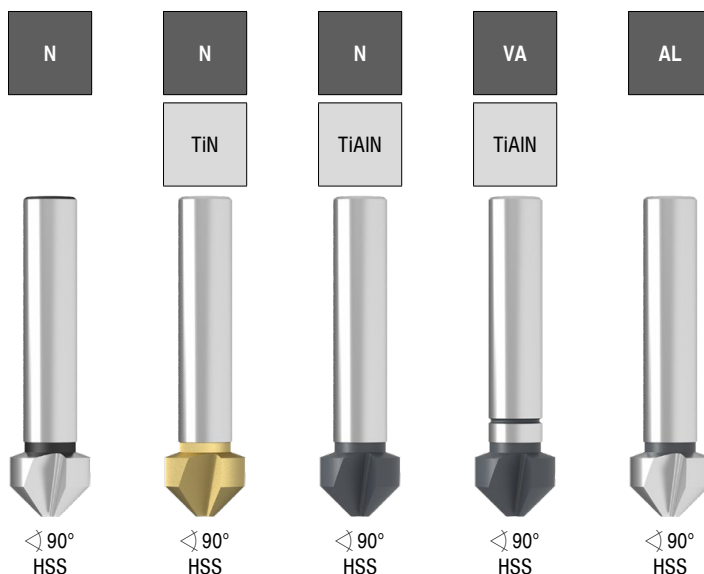
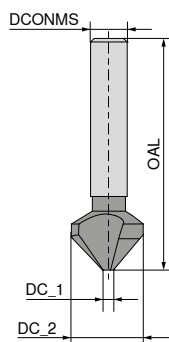
30 140 ...

EUR
U1

116,80 999

Kúpos sülylesztő, 90°-os, DIN 335-C szerint

- ▲ 3 forgácsolóéllel sorja- és rezgésmentes kúpsülylesztéséhez, sorjázásához és csapsülylesztéséhez, szinte minden anyaghoz. Különösen alkalmas ISO 7721 és 7991 szerinti DIN csavarokhoz, mivel a sülylesztési átmérők ezen csavarok fejéhez illeszkednek.
- ▲ a TiN kivitel növelt forgácsolási értékek alkalmazását teszi lehetővé, hosszú szerszám-éltartamot és nagyon jó csúszási tulajdonságokat biztosít az anyag feltapadásának megakadályozása érdekében
- ▲ A TiAlN kivitel jelentős teljesítményjavulást eredményez a TiN kivitelhez képest. Különösen jól alkalmazható abrazív anyagokhoz (öntvény, AlSi) és/vagy nagy hőterhelés esetén



DC_2 ₂₉ mm	DC_1 mm	DCONMS mm	OAL mm	DIN ISO 7721	DIN 7991	30 100 ...		30 110 ...		30 130 ...		30 132 ...		30 102 ...	
						EUR U1		EUR U1		EUR U1		EUR U1		EUR U1	
4,3	1,3	4	40	M2		7,19	043								
5,0	1,5	4	40	M2,5		7,44	050	14,79	050	19,92	050				
6,0	1,5	5	45	M3		7,56	060								
6,3	1,5	5	45		M3	7,56	063 ¹⁾	14,79	063 ¹⁾	20,02	063	16,14	063	10,90	063
7,0	1,8	6	50	M3,5		7,98	070								
8,0	2,0	6	50		M4	8,25	080	17,14	080	21,03	080				
8,3	2,0	6	50		M4	8,55	083 ¹⁾	17,14	083 ¹⁾	21,14	083	19,03	083	11,68	083
9,4	2,2	6	50			9,36	094								
10,0	2,5	6	50	M5		9,95	100	18,59	100	22,60	100				
10,4	2,5	6	50		M5	10,38	104 ¹⁾	20,48	104 ¹⁾	22,82	104	21,14	104	13,32	104
11,5	2,8	8	56	M6		10,77	115								
12,4	2,8	8	56		M6	11,02	124 ¹⁾	22,47	124 ¹⁾	29,26	124	23,26	124	13,86	124
13,4	2,9	8	56			11,90	134								
15,0	3,2	10	60	M8		13,10	150	25,70	150	37,05	150	29,48	150	16,05	150
16,5	3,2	10	60		M8	14,19	165 ¹⁾	27,27	165 ¹⁾	38,72	165	31,27	165	16,91	165
19,0	3,5	10	63	M10		17,79	190								
20,5	3,5	10	63		M10	18,55	205 ¹⁾	38,40	205 ¹⁾	49,96	205	37,05	205	23,58	205
23,0	3,8	10	67	M12		23,13	230								
25,0	3,8	10	67		M12	24,67	250	52,64	250	71,65	250	48,52	250	31,44	250
31,0	4,2	12	71		M16	37,67	310	67,88	310	97,81	310	72,22	310		
31,0	4,2	12	67		M16									50,33	310
P						●	●	●	●	●	●	○	○	○	○
M						○	○	○	○	○	○	●	●	○	○
K						●	●	●	●	●	●	○	○	○	○
N						●	●	●	●	●	●	○	○	●	●
S						○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H								○	○	○	○	○	○		
O						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

1) A készlet tartalmazza

→ v. oldal: 94+95

Kúpos sülylesztő, 90°-os, DIN 335-C szerint – készlet

kiszállításra kerül:

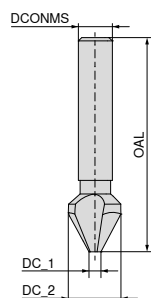
Ø 6,3; 8,3; 10,4; 12,4; 16,5; 20,5 átmérőjű sülylesztő, dobozban



30 100 ...		30 110 ...	
EUR U1		EUR U1	
73,79	999	143,60	999

Kúpos sülylesztő, 60°-os, DIN 334-C szerint

▲ 3 forgácsolóél a legtöbb anyag sülylesztéséhez és sorjázásához

60°
HSS

30 150 ...

DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	EUR U1	
6,3	1,6	5	45	8,28	063 ¹⁾
8,0	2,0	6	50	8,42	080 ¹⁾
10,0	2,5	6	52	10,62	100 ¹⁾
12,5	3,2	8	56	10,90	125 ¹⁾
16,0	4,0	10	63	13,75	160 ¹⁾
20,0	5,0	10	67	19,21	200 ¹⁾
25,0	6,3	10	71	25,76	250

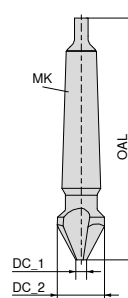
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	●

1) A készlet tartalmazza

→ v_c oldal: 92

Kúpos sülylesztő, 60°-os, DIN 334-D szerint

▲ 3 forgácsolóél a legtöbb anyag sülylesztéséhez és sorjázásához

MK
60°
HSS

30 155 ...

DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	OAL mm	MK	EUR U1	
16,0	4,0	90	1	30,89	160
20,0	5,0	106	2	38,64	200
25,0	6,3	112	2	42,35	250
31,5	10,0	118	2	44,10	315
40,0	12,5	150	3	73,13	400
50,0	16,0	160	3	94,09	500
63,0	20,0	190	4	148,40	630
80,0	25,0	200	4	244,50	800

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	●

→ v_c oldal: 96

Kúpos sülylesztő, 60°-os, DIN 334-C szerint – készlet

kiszállításra kerül:

Ø 6,3; 8,0; 10,0; 12,5; 16,0; 20,0 kúpos sülylesztő, dobozban



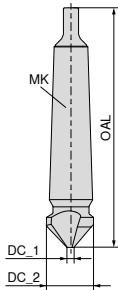
30 150 ...

EUR
U1
80,56 999

Kúpos sülyesztő, 90°-os, DIN 335-D szerint

▲ 3 forgácsolóéllel sorja- és rezgésmentes kúpsülyesztéshez, sorjátlanításhoz és csapsülyesztéshez, szinte minden anyaghoz. Különösen alkalmas ISO 7721 és 7991 szerinti DIN csavarokhoz, mivel a sülyesztési átmérők ezen csavarok fejéhez illeszkednek.

N



30 105 ...

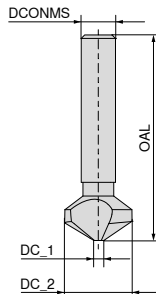
DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	OAL mm	MK	EUR U1	
16,5	3,2	85	1	31,22	165
19,0	3,2	100	2	40,49	190
20,5	3,5	100	2	41,92	205
23,0	3,8	106	2	41,92	230
25,0	3,8	106	2	43,33	250
26,0	3,8	106	2	43,33	260
28,0	4,0	112	2	46,39	280
30,0	4,2	112	2	46,39	300
31,0	4,2	112	2	49,78	310
34,0	4,5	118	2	49,78	340
37,0	4,8	118	2	56,76	370
40,0	10,0	140	3	68,77	400
50,0	14,0	150	3	82,41	500
63,0	16,0	180	4	131,00	630
80,0	22,0	190	4	212,90	800

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_c oldal: 96

Kúpos sülyesztő, 120°-os, üzemi szabvány: C

▲ 3 forgácsolóél a legtöbb anyag sülyesztéséhez és sorjázásához



120°
HSS

30 170 ...

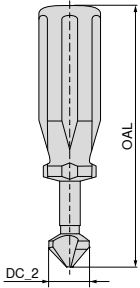
DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	EUR U1	
6,3	1,5	5	45	10,30	063
8,3	2,0	6	50	10,30	083
10,4	2,5	6	50	11,46	104
12,4	2,8	8	56	12,23	124
16,5	3,2	10	60	17,79	165
20,5	3,5	10	60	24,45	205
25,0	3,8	10	63	29,91	250

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_c oldal: 96

Kézi sorjázószerszám, 90°-os

- ▲ 3 forgácsolóéllel és csúszásmentes műanyag fogóval
- ▲ Minden anyag sülyesztéséhez és sorjázásához



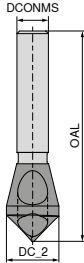
90°
HSS

30 125 ...

DC_2 mm	OAL mm	EUR U1	
12,4	135	15,29	124
15,0	135	18,00	150
16,5	135	18,55	165
20,5	135	22,04	205
25,0	135	26,75	250
P			●
M			○
K			○
N			●
S			○
H			○
O			●

Sorjázó-sülyesztőszerszám, 90°-os, üzemi szabvány: A

- ▲ ferde furattal a lágy, hosszú forgácsot adó anyagok (pl. alumínium, műanyag stb.) sorja- és rezgésmentes sülyesztése és sorjázása érdekében



90°
HSS-E



90°
HSS-E

TiN

30 120 ...

30 121 ...

DC_2 mm	PHD mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	EUR U1		EUR U1	
6,3	1 - 4	6,3	45	17,24	040 ¹⁾	27,14	040 ¹⁾
10,0	2 - 5	6,0	45	10,61	050	16,25	050
14,0	5 - 10	8,0	48	13,10	101	21,69	101
21,0	10 - 15	10,0	65	22,48	150	31,61	150
28,0	15 - 20	12,0	85	45,41	200	64,43	200
35,0	20 - 25	15,0	102	63,20	250	95,03	250
P					●		●
M					○		○
K					●		●
N					●		●
S					○		○
H							○
O					●		●

1) mindkét oldalon alkalmazható

→ v_c oldal: 97

Anyagpéldák a forgácsolási adattáblázatokhoz

	Anyagalcsoport	Mutató- szám	Összetétel / szerkezet / hőkezelés		Szilárdság N/mm ² / HB / HRC	Anyagszám	Anyag- megnevezés	Anyagszám	Anyag- megnevezés
P	Ötvöztelen acél	P.1.1	< 0,15% C	lágított	420 N/mm ² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45% C	lágított	640 N/mm ² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3		nemesített	840 N/mm ² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75% C	lágított	910 N/mm ² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5		nemesített	1010 N/mm ² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Gyengén ötvözött acél	P.2.1		lágított	610 N/mm ² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2		nemesített	930 N/mm ² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3		nemesített	1010 N/mm ² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4		nemesített	1200 N/mm ² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Erősen ötvözött acél és erősen ötvözött szerszámacél	P.3.1		lágított	680 N/mm ² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2		edzett és megeresztett	1100 N/mm ² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3		edzett és megeresztett	1300 N/mm ² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Rozsdamentes acél	P.4.1	ferrites / martenzites	lágított	680 N/mm ² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	martenzites	nemesített	1010 N/mm ² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Rozsdamentes acél	M.1.1	ausztenites / ausztenites-ferrites	gyors hűtéssel edzett	610 N/mm ² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	ausztenites	nemesített	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	ausztenites / ferrites (duplex)		780 N/mm ² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Szürkeöntvény	K.1.1	perlites / ferrites		350 N/mm ² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	perlites (martenzites)		500 N/mm ² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Gömbgrafitos öntöttvas	K.2.1	ferrites		540 N/mm ² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	perlites		845 N/mm ² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Temperöntvény	K.3.1	ferrites		440 N/mm ² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	perlites		780 N/mm ² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Alakítható alumíniumötvözet	N.1.1	nem edzhető		60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	edzhető	edzett	340 N/mm ² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Ötvözött alumíniumöntvény	N.2.1	≤ 12% Si, nem edzhető		250 N/mm ² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12% Si, edzhető	edzett	300 N/mm ² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12% Si, nem edzhető		440 N/mm ² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Réz és rézötvözetek (bronz, sárgarézt)	N.3.1	Ötvözetek automatához, Pb > 1%		375 N/mm ² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn		300 N/mm ² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, ólommentes réz és elektrolitréz		340 N/mm ² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Magnéziumötvözetek	N.4.1	magnézium és magnéziumötvözetek		70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
S	Hőálló ötvözetek	S.1.1	Fe-alapú	lágított	680 N/mm ² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2		edzett	950 N/mm ² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Ni- vagy Co-alapú	lágított	840 N/mm ² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2		edzett	1180 N/mm ² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3		öntött	1080 N/mm ² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titánötvözetek	S.3.1	tiszta titán		400 N/mm ²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	alfa- és bétaötvözetek	edzett	1050 N/mm ² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	bétaötvözetek		1400 N/mm ² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Edzett acél	H.1.1		edzett és megeresztett	46–55 HRC				
		H.1.2		edzett és megeresztett	56–60 HRC				
		H.1.3		edzett és megeresztett	61–65 HRC				
		H.1.4		edzett és megeresztett	66–70 HRC				
	Keményöntvény	H.2.1		öntött	400 HB				
	Edzett öntöttvas	H.3.1		edzett és megeresztett	55 HRC				
O	Nemfém anyagok	O.1.1	hőre keményedő műanyagok (duroplasztok)		≤ 150 N/mm ²				
		O.1.2	hőre lágyuló műanyagok (thermoplasztok)		≤ 100 N/mm ²				
		O.2.1	aramidszállal erősített		≤ 1000 N/mm ²				
		O.2.2	üveg-/szénszállal erősített		≤ 1000 N/mm ²				
		O.3.1	grafit						

* szakítószilárdság

Forgácsolási irányértékek REAMAX TS-hez

Mutató- szám	Minőség / bevonat		HM-DBG-P				HM-DBG-P			
	Cikkszám / típus		40 585 ... / 75H.65 – ASG3000				40 521 ..., 40 571 ... / 75J.65, 75H.65 – ASG0106			
	Névleges átmérő (mm)		18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65	18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65
	Dörzsárazási ráhagyás Ø		0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50	0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50
	Fogak száma		6	6	8	10	6	6	8	10
	V_c m/min		f mm/ford.		f mm/ford.		f mm/ford.		f mm/ford.	
	3xD	5xD	mm/ford.	mm/ford.	mm/ford.	mm/ford.	mm/ford.	mm/ford.	mm/ford.	mm/ford.
P.1.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80				
P.1.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80				
P.1.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80				
P.1.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80				
P.1.5	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80				
P.2.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80				
P.2.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80				
P.2.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80				
P.2.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80				
P.3.1							30 (25–50)	30 (25–40)	0,60–0,90	0,80–1,10
P.3.2							30 (25–50)	30 (25–40)	0,60–0,90	0,80–1,10
P.3.3							30 (25–50)	30 (25–40)	0,60–0,90	0,80–1,10
P.4.1							45 (35–60)	40 (35–50)	0,60–0,90	0,80–1,10
P.4.2							45 (35–60)	40 (35–50)	0,60–0,90	0,80–1,10
M.1.1							45 (35–60)	40 (30–50)	0,60–0,90	0,80–1,10
M.2.1							45 (35–60)	40 (30–50)	0,60–0,90	0,80–1,10
M.3.1							30 (25–50)	30 (25–40)	0,60–0,90	0,80–1,10
K.1.1	150 (130–220)	120 (100–150)	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40				
K.1.2	150 (130–220)	120 (100–150)	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40				
K.2.1	175 (150–300)	150 (130–180)	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40				
K.2.2	120 (100–180)	120 (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80				
K.3.1	120 (100–180)	120 (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80				
K.3.2	120 (100–180)	120 (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80				
N.1.1										
N.1.2										
N.2.1										
N.2.2										
N.2.3										
N.3.1										
N.3.2										
N.3.3										
N.4.1										
S.1.1										
S.1.2										
S.2.1										
S.2.2										
S.2.3										
S.3.1										
S.3.2										
S.3.3										
H.1.1										
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1										
O.1.2										
O.2.1										
O.2.2										
O.3.1										



A forgácsolási adatok nagymértékben függenek a külső feltételektől, pl. az anyagtól és a géptípustól. A megadott értékek a lehetséges forgácsolási adatokat jelzik, amelyeket az alkalmazási feltételeknek megfelelően növelni vagy csökkenteni kell a zárójelben megadott értéktartók között.

Forgácsolási irányértékek REAMAX TS-hez

Mutató- szám	Minőség / bevonat		HM-TiN				HM-DBC						
	Cikkszám / típus		40 535 ... / 75H.71 – ASG3000				40 526 ..., 40 580 ... / 75J.17, 75H.17 – ASG0706						
	Névleges átmérő (mm)		18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65	18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65			
	Dörzsárazási ráhagyás Ø		0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50	0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50			
	Fogak száma		6	6	8	10	6	6	8	10			
V _c m/min			f	f	f	f	V _c m/min			f	f	f	f
	3xD	5xD	mm/ford.	mm/ford.	mm/ford.	mm/ford.		3xD	5xD	mm/ford.	mm/ford.	mm/ford.	mm/ford.
P.1.1	100 (80–140)	80 (60–120)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80							
P.1.2	100 (80–140)	80 (60–120)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80							
P.1.3	100 (80–140)	80 (60–120)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80							
P.1.4	100 (80–140)	80 (60–120)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80							
P.1.5	100 (80–140)	80 (60–120)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80							
P.2.1	100 (80–140)	80 (60–120)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80							
P.2.2	100 (80–140)	80 (60–120)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80							
P.2.3	100 (80–140)	80 (60–120)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80							
P.2.4	100 (80–140)	80 (60–120)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80							
P.3.1													
P.3.2													
P.3.3													
P.4.1													
P.4.2													
M.1.1													
M.2.1													
M.3.1													
K.1.1	80 (60–130)	80 (60–120)	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40							
K.1.2	80 (60–130)	80 (60–120)	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40							
K.2.1													
K.2.2													
K.3.1													
K.3.2													
N.1.1							150 (130–300)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40	
N.1.2							150 (130–300)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40	
N.2.1							200 (180–300)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40	
N.2.2							200 (180–300)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40	
N.2.3							200 (180–300)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40	
N.3.1	120 (100–200)	120 (100–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40							
N.3.2	80 (60–150)	80 (60–120)	0,70–1,10	0,90–1,40	1,20–1,90	1,70–2,60							
N.3.3	120 (100–200)	120 (100–150)	0,70–1,10	0,90–1,40	1,20–1,90	1,70–2,60							
N.4.1							150 (180–300)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40	
S.1.1													
S.1.2													
S.2.1													
S.2.2													
S.2.3													
S.3.1													
S.3.2													
S.3.3													
H.1.1													
H.1.2													
H.1.3													
H.1.4													
H.2.1													
H.3.1													
O.1.1													
O.1.2													
O.2.1													
O.2.2													
O.3.1							250 (220–270)	250 (220–270)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40	



A forgácsolási adatok nagymértékben függenek a külső feltételektől, pl. az anyagtól és a géptípustól. A megadott értékek a lehetséges forgácsolási adatokat jelzik, amelyeket az alkalmazási feltételeknek megfelelően növelni vagy csökkenteni kell a zárójelben megadott értékhatárok között.

Forgácsolási irányértékek REAMAX TS-hez

Mutató- szám	Minőség / bevonat		DST						DST			
	Cikkszám / típus		40 539 ... / 75H.93 – ASG3000						40 597 ... / 75J.93 – ASG4000			
	Névleges átmérő (mm)		18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65			18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65
	Dörzsárazási ráhagyás Ø		0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50			0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50
	Fogak száma		6	6	8	10			6	6	8	10
	V _c m/min		f mm/ford.	f mm/ford.	f mm/ford.	f mm/ford.	V _c m/min		f mm/ford.	f mm/ford.	f mm/ford.	f mm/ford.
	3xD	5xD					3xD	5xD				
P.1.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.1.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.1.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.1.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.1.5	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.2.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.2.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.2.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.2.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.3.1												
P.3.2												
P.3.3												
P.4.1												
P.4.2												
M.1.1												
M.2.1												
M.3.1												
K.1.1												
K.1.2												
K.2.1	175 (150–300)	150 (130–180)	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40	225 (200–300)	180 (160–240)	1,20–1,60	1,50–2,00	2,00–2,70	2,90–4,10
K.2.2	120 (100–150)	100 (80–120)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	120 (100–150)	100 (80–120)	1,20–1,60	1,50–2,00	2,00–2,70	2,90–4,10
K.3.1	120 (100–180)	120 (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
K.3.2	120 (100–180)	120 (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	120 (100–180)	120 (100–150)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1	150 (130–320)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,10–3,10						
N.3.2	150 (130–320)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,10–3,10						
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												



A forgácsolási adatok nagymértékben függenek a külső feltételektől, pl. az anyagtól és a géptípustól. A megadott értékek a lehetséges forgácsolási adatokat jelzik, amelyeket az alkalmazási feltételeknek megfelelően növelni vagy csökkenteni kell a zárójelben megadott értékhatárok között.

Forgácsolási irányértékek REAMAX TS-hez

Mutató- szám	Minőség / bevonat		DST			
	Cikkszám / típus		40 544 ... / 75J.93 – ASG3000			
	Névleges átmérő (mm)		18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65
	Dörzsárazási ráhagyás Ø		0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50
	Fogak száma		6	6	8	10
	V_c m/min		f		f	
	3xD	5xD	mm/ford.	mm/ford.	mm/ford.	mm/ford.
P.1.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.1.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.1.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.1.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.1.5	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.2.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.2.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.2.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.2.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.3.1						
P.3.2						
P.3.3						
P.4.1						
P.4.2						
M.1.1						
M.2.1						
M.3.1						
K.1.1						
K.1.2						
K.2.1	175 (150–300)	150 (130–180)	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40
K.2.2	120 (100–150)	100 (80–120)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
K.3.1	120 (100–180)	120 (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
K.3.2	120 (100–180)	120 (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
N.1.1						
N.1.2						
N.2.1						
N.2.2						
N.2.3						
N.3.1	150 (130–320)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,10–3,10
N.3.2	150 (130–320)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,10–3,10
N.3.3						
N.4.1						
S.1.1						
S.1.2						
S.2.1						
S.2.2						
S.2.3						
S.3.1						
S.3.2						
S.3.3						
H.1.1						
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1						
H.3.1						
O.1.1						
O.1.2						
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						



A forgácsolási adatok nagymértékben függenek a külső feltételektől, pl. az anyagtól és a géptípustól. A megadott értékek a lehetséges forgácsolási adatokat jelzik, amelyeket az alkalmazási feltételeknek megfelelően növelni vagy csökkenteni kell a zárójelben megadott értékhatárok között.

Forgácsolási irányértékek REAMAX-hoz

Mutató- szám	Minőség / bevonat		HM-TiN			HM-DBC				
	Cikkszám / típus		40 505 ... / 640.71 – ASG3000			40 570 ... / 640.27 – ASG0706				
	Névleges átmérő (mm)		12–21,999	22–32,000	23,001–40	12–21,999	22–32,000	23,001–40		
	Dörzsárazási ráhagyás Ø		0,10–0,30	0,20–0,40	0,20–0,40	0,10–0,30	0,20–0,40	0,20–0,40		
	Fogak száma		6	8	8	6	8	8		
	V_c m/min		f			V_c m/min		f		
	3xD	5xD	mm/ford.	mm/ford.	mm/ford.	3xD	5xD	mm/ford.	mm/ford.	mm/ford.
P.1.1	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.1.2	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.1.3	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.1.4	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.1.5	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.2.1	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.2.2	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.2.3	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.2.4	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.3.1										
P.3.2										
P.3.3										
P.4.1										
P.4.2										
M.1.1										
M.2.1										
M.3.1										
K.1.1	80 (60–130)	80 (60–120)	1,00–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40					
K.1.2	80 (60–130)	80 (60–120)	1,00–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40					
K.2.1										
K.2.2										
K.3.1										
K.3.2										
N.1.1						150 (130–300)	150 (130–200)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40
N.1.2						200 (180–300)	150 (130–200)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40
N.2.1						200 (180–300)	150 (130–200)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40
N.2.2						200 (180–300)	150 (130–200)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40
N.2.3										
N.3.1	120 (100–200)	120 (100–150)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40					
N.3.2	120 (100–200)	120 (100–150)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40					
N.3.3	80 (60–150)	80 (60–120)	0,80–1,20	1,40–2,00	1,40–2,00					
N.4.1										
S.1.1										
S.1.2										
S.2.1										
S.2.2										
S.2.3										
S.3.1										
S.3.2										
S.3.3										
H.1.1										
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1										
O.1.2										
O.2.1										
O.2.2										
O.3.1						250 (220–270)	250 (220–270)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40

 A forgácsolási adatok nagymértékben függenek a külső feltételektől, pl. az anyagtól és a géptípustól. A megadott értékek a lehetséges forgácsolási adatokat jelzik, amelyeket az alkalmazási feltételeknek megfelelően növelni vagy csökkenteni kell a zárójelben megadott értékhatárok között.

Forgácsolási irányértékek REAMAX-hoz

Mutató- szám	Minőség / bevonat		DST					DST		
	Cikkszám / típus		40 525 ... / 640.93 – ASG3000					40 536 ... / 640.93 – ASG4000		
	Névleges átmérő (mm)		12–21,999	22–32,000	23,001–40			12–21,999	22–32,000	23,001–40
	Dörzsárazási ráhagyás Ø		0,10–0,30	0,20–0,40	0,20–0,40			0,10–0,30	0,20–0,40	0,20–0,40
	Fogak száma		6	8	8			6	8	8
	V_c m/min		f			V_c m/min		f		
	3xD	5xD	mm/ford.	mm/ford.	mm/ford.	3xD	5xD	mm/ford.	mm/ford.	mm/ford.
P.1.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150 (130–200)	120 (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.1.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150 (130–200)	120 (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.1.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150 (130–200)	120 (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.1.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150 (130–200)	120 (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.1.5	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150 (130–200)	120 (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.2.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150 (130–200)	120 (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.2.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150 (130–200)	120 (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.2.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150 (130–200)	120 (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.2.4										
P.3.1										
P.3.2										
P.3.3										
P.4.1										
P.4.2										
M.1.1										
M.2.1										
M.3.1										
K.1.1										
K.1.2										
K.2.1	175 (150–300)	150 (130–180)	1,00–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40	175 (150–300)	150 (130–180)	1,20–1,60	1,50–2,00	2,00–2,70
K.2.2	150 (130–250)	120 (100–160)	1,00–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40	120 (100–180)	120 (100–150)	1,20–1,60	1,50–2,00	2,00–2,70
K.3.1	150 (130–250)	120 (100–160)	1,00–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40					
K.3.2	120 (100–180)	120 (100–150)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	120 (100–180)	120 (100–150)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30
N.1.1										
N.1.2										
N.2.1										
N.2.2										
N.2.3										
N.3.1	150 (130–300)	150 (130–200)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40					
N.3.2	150 (130–300)	150 (130–200)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40					
N.3.3										
N.4.1										
S.1.1										
S.1.2										
S.2.1										
S.2.2										
S.2.3										
S.3.1										
S.3.2										
S.3.3										
H.1.1										
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1										
O.1.2										
O.2.1										
O.2.2										
O.3.1										



A forgácsolási adatok nagymértékben függenek a külső feltételektől, pl. az anyagtól és a géptípustól. A megadott értékek a lehetséges forgácsolási adatokat jelzik, amelyeket az alkalmazási feltételeknek megfelelően növelni vagy csökkenteni kell a zárójelben megadott értékhatárok között.

Forgácsolási irányértékek REAMAX-hoz

Mutató- szám	Minőség / bevonat		HM-DBG-P			HM-DBG-P				
	Cikkszám / típus		40 560 ... / 640.65 – ASG3000			40 551 ... / 640.65 – ASG0106				
	Névleges átmérő (mm)		12–21,999	22–32,000	23,001–40	12–21,999	22–32,000	23,001–40		
	Dörzsárazási ráhagyás Ø		0,10–0,30	0,20–0,40	0,20–0,40	0,10–0,30	0,20–0,40	0,20–0,40		
	Fogak száma		6	8	8	6	8	8		
	V_c m/min		f			V_c m/min		f		
	3xD	5xD	mm/ford.	mm/ford.	mm/ford.	3xD	5xD	mm/ford.	mm/ford.	mm/ford.
P.1.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.1.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.1.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.1.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.1.5	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.2.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.2.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.2.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.2.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00
P.3.1						30 (25–50)	30 (25–40)	0,70–0,90	1,20–1,60	1,20–1,60
P.3.2						30 (25–50)	30 (25–40)	0,70–0,90	1,20–1,60	1,20–1,60
P.3.3						30 (25–50)	30 (25–40)	0,70–0,90	1,20–1,60	1,20–1,60
P.4.1						45 (35–60)	40 (35–50)	0,70–0,90	1,20–1,60	1,20–1,60
P.4.2						45 (35–60)	40 (35–50)	0,70–0,90	1,20–1,60	1,20–1,60
M.1.1						45 (35–60)	40 (35–50)	0,70–0,90	1,20–1,60	1,20–1,60
M.2.1						30 (25–50)	30 (25–40)	0,70–0,90	1,20–1,60	1,20–1,60
M.3.1						30 (25–50)	30 (25–40)	0,70–0,90	1,20–1,60	1,20–1,60
K.1.1	200 (180–250)	160 (140–200)	1,00–1,40	1,30–1,90	1,30–1,90					
K.1.2	200 (180–250)	160 (140–200)	1,00–1,40	1,30–1,90	1,30–1,90					
K.2.1	225 (200–300)	180 (160–240)	1,00–1,40	1,30–1,90	1,30–1,90					
K.2.2	120 (100–150)	100 (80–120)	0,90–1,20	1,20–1,60	1,20–1,60					
K.3.1	150 (130–250)	120 (100–200)	0,90–1,20	1,20–1,60	1,20–1,60					
K.3.2	120 (100–150)	100 (80–120)	0,90–1,20	1,20–1,60	1,20–1,60					
N.1.1										
N.1.2										
N.2.1										
N.2.2										
N.2.3										
N.3.1										
N.3.2										
N.3.3										
N.4.1										
S.1.1										
S.1.2										
S.2.1										
S.2.2										
S.2.3										
S.3.1										
S.3.2										
S.3.3										
H.1.1						40 (35–60)	40 (35–60)	0,40–0,80	0,60–1,00	0,60–1,00
H.1.2						40 (35–60)	40 (35–60)	0,40–0,80	0,60–1,00	0,60–1,00
H.1.3						30 (25–50)	30 (25–50)	0,40–0,80	0,60–1,00	0,60–1,00
H.1.4										
H.2.1						40 (35–60)	40 (35–60)	0,40–0,80	0,60–1,00	0,60–1,00
H.3.1						40 (35–60)	40 (35–60)	0,40–0,80	0,60–1,00	0,60–1,00
O.1.1										
O.1.2										
O.2.1										
O.2.2										
O.3.1										



A forgácsolási adatok nagymértékben függenek a külső feltételektől, pl. az anyagtól és a géptípustól. A megadott értékek a lehetséges forgácsolási adatokat jelzik, amelyeket az alkalmazási feltételeknek megfelelően növelni vagy csökkenteni kell a zárójelben megadott értékhatárok között.

Forgácsolási irányértékek MultiChange cserélhető fejű dörzsárakhoz

Mutató- szám	Bevonat	CWC 10			v _c m/min	TiAIN			v _c m/min	TiAIN		
	Cikkszám	40 210 ... / 40 211 ...				40 220 ... / 40 221 ...				40 230 ... / 40 231 ...		
	Névleges átmérő (mm)	8,0–12,59	12,6–29,99	30,0–32,00		8,0–12,59	12,6–29,99	30,0–32,00		8,0–12,59	12,6–18,59	18,6–32,00
	Dörzsárazási ráhagyás Ø	0,15–0,3	0,2–0,4	0,2–0,4		0,15–0,3	0,15–0,3	0,15–0,3		0,15–0,4	0,2–0,5	0,2–0,5
	Fogak száma	4/6	6	8		4/6	6	8		4/6	6	8
	v _c m/min	f mm/ford.	f mm/ford.	f mm/ford.		f mm/ford.	f mm/ford.	f mm/ford.		f mm/ford.	f mm/ford.	f mm/ford.
P.1.1	140	0,6	0,8	1,0					160	0,7	1,0	1,5
P.1.2	140	0,6	0,8	1,0					160	0,7	1,0	1,5
P.1.3	90	0,6	0,8	1,0					160	0,7	1,0	1,5
P.1.4	90	0,6	0,8	1,0					160	0,7	1,0	1,5
P.1.5	90	0,6	0,8	1,0					160	0,7	1,0	1,5
P.2.1	140	0,6	0,8	1,0					160	0,7	1,0	1,5
P.2.2	140	0,6	0,8	1,0					160	0,7	1,0	1,5
P.2.3	90	0,6	0,8	1,0					160	0,7	1,0	1,5
P.2.4	90	0,6	0,8	1,0					160	0,7	1,0	1,5
P.3.1	120	0,6	0,8	1,0					160	0,7	1,0	1,5
P.3.2	90	0,6	0,8	1,0					160	0,7	1,0	1,5
P.3.3	90	0,6	0,8	1,0					160	0,7	1,0	1,5
P.4.1					40	0,3	0,4	0,5				
P.4.2					40	0,3	0,4	0,5				
M.1.1					40	0,3	0,4	0,5				
M.2.1					40	0,3	0,4	0,5				
M.3.1					30	0,3	0,4	0,5				
K.1.1									120	0,6	0,6	1,2
K.1.2									120	0,6	0,6	1,2
K.2.1	120	0,7	1,2	1,6					120	0,4	0,6	1,2
K.2.2	90	0,7	1,2	1,6					100	0,4	0,6	1,2
K.3.1	90	0,7	1,2	1,6					100	0,4	0,6	1,2
K.3.2	90	0,7	1,2	1,6					100	0,4	0,6	1,2
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1												
N.3.2												
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												



A forgácsolási adatok nagymértékben függenek a külső feltételektől, pl. a szerszám- és a munkadarab-befogás stabilitásától, az anyagtól és a géptípustól. A megadott értékek a lehetséges forgácsolási adatokat jelzik, amelyekből az alkalmazási feltételeknek megfelelően kb. **±20%-kal** el lehet térni.

Forgácsolási irányértékek MultiChange cserélhető fejű dörzsárakhoz

Mutató- szám	Bevonat				PDC			
	K10				PDC			
	Cikkszám	40 240 ... / 40 241 ...			40 245 ... / 40 246 ...			
	Névleges átmérő (mm)	8,0–12,59	12,6–29,99	30,0–32,00	8,0–12,59	12,6–29,99	30,0–32,00	
	Dörzsárazási ráhagyás Ø	0,15–0,5	0,15–0,5	0,15–0,5	0,15–0,5	0,15–0,5	0,15–0,5	
	Fogak száma	4/6	6	8	4/6	6	8	
	v_c m/min	f mm/ford.	f mm/ford.	f mm/ford.	v_c m/min	f mm/ford.	f mm/ford.	f mm/ford.
P.1.1								
P.1.2								
P.1.3								
P.1.4								
P.1.5								
P.2.1								
P.2.2								
P.2.3								
P.2.4								
P.3.1								
P.3.2								
P.3.3								
P.4.1								
P.4.2								
M.1.1								
M.2.1								
M.3.1								
K.1.1								
K.1.2								
K.2.1								
K.2.2								
K.3.1								
K.3.2								
N.1.1	30	0,4	0,5	0,6	200	0,6	1,5	1,5
N.1.2	30	0,4	0,5	0,6	200	0,6	1,5	1,5
N.2.1	30	0,4	0,5	0,6	200	0,6	1,5	1,5
N.2.2	30	0,4	0,5	0,6	200	0,6	1,5	1,5
N.2.3	30	0,4	0,5	0,6	200	0,6	1,5	1,5
N.3.1	30	0,4	0,5	0,6				
N.3.2	30	0,4	0,5	0,6				
N.3.3	30	0,4	0,5	0,6				
N.4.1								
S.1.1								
S.1.2								
S.2.1								
S.2.2								
S.2.3								
S.3.1								
S.3.2								
S.3.3								
H.1.1								
H.1.2								
H.1.3								
H.1.4								
H.2.1								
H.3.1								
O.1.1								
O.1.2								
O.2.1								
O.2.2								
O.3.1								



A forgácsolási adatok nagymértékben függenek a külső feltételektől, pl. a szerszám- és a munkadarab-befogás stabilitásától, az anyagtól és a géptípustól. A megadott értékek a lehetséges forgácsolási adatokat jelzik, amelyekből az alkalmazási feltételeknek megfelelően kb. **±20%-kal** el lehet térni.

Forgácsolási irányértékek Monomaxhoz

Mutató- szám	Minőség / bevonat		DBC						DBC			
	Cikkszám / típus		40 648 ..., 40 649 ... / 56J.17, 56R.17 – ASG0706						40 640..., 40 641... / 56H.17, 56Q.17 – ASG0706			
	Névleges átmérő (mm)		5,6–8,899	8,9–12,00	12,01–22,00	22,01–25,899			5,6–8,899	8,9–12,00	12,01–22,00	22,01–25,899
	Dörzsárazási ráhagyás Ø		0,10–0,20	0,10–0,30	0,20–0,30	0,20–0,40			0,10–0,20	0,10–0,30	0,20–0,30	0,20–0,40
	Fogak száma		4	6	6	6			4	6	6	6
	V _c m/min		f	f	f	f	3xD	5xD	f	f	f	f
	3xD	5xD	mm/ford.	mm/ford.	mm/ford.	mm/ford.			mm/ford.	mm/ford.	mm/ford.	mm/ford.
P.1.1												
P.1.2												
P.1.3												
P.1.4												
P.1.5												
P.2.1												
P.2.2												
P.2.3												
P.2.4												
P.3.1												
P.3.2												
P.3.3												
P.4.1												
P.4.2												
M.1.1												
M.2.1												
M.3.1												
K.1.1												
K.1.2												
K.2.1												
K.2.2												
K.3.1												
K.3.2												
N.1.1	150 (130–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	150 (130–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50
N.1.2	150 (130–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	150 (130–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50
N.2.1	200 (180–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	200 (180–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50
N.2.2	200 (180–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	200 (180–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50
N.2.3	200 (180–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	200 (180–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50
N.3.1												
N.3.2												
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1	250 (220–270)	250 (220–270)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	250 (220–270)	250 (220–270)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50



A forgácsolási adatok nagymértékben függenek a külső feltételektől, pl. az anyagtól és a géptípustól. A megadott értékek a lehetséges forgácsolási adatokat jelzik, amelyeket az alkalmazási feltételeknek megfelelően növelni vagy csökkenteni kell a zárójelben megadott értékhatárok között.

Forgácsolási irányértékek Monomaxhoz

Mutató- szám	Minőség / bevonat		HM-DBG-P				HM-DBG-P			
	Cikkszám / típus		40 657 ..., 40 665 ... / 56H.65, 56Q.65 – ASG3000				40 652 ..., 40 653 ... / 56J.65, 56R.65 – ASG0106			
	Névleges átmérő (mm)		5,6–8,899	8,9–12,00	12,01–22,00	22,01–25,899	5,6–8,899	8,9–12,00	12,01–22,00	22,01–25,899
	Dörzsárazási ráhagyás Ø		0,10–0,20	0,10–0,30	0,20–0,30	0,20–0,40	0,10–0,20	0,10–0,30	0,20–0,30	0,20–0,40
	Fogak száma		4	6	6	6	4	6	6	6
	V _c m/min		f mm/ford.		f mm/ford.		f mm/ford.		f mm/ford.	
	3xD	5xD								
P.1.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30				
P.1.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30				
P.1.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30				
P.1.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30				
P.1.5	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30				
P.2.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30				
P.2.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30				
P.2.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30				
P.2.4	60 (50–100)	60 (50–100)	0,20–0,30	0,40–0,50	0,50–0,70	0,60–0,90	60 (50–100)	60 (50–100)	0,20–0,30	0,40–0,50
P.3.1							40 (35–60)	40 (35–60)	0,20–0,30	0,40–0,50
P.3.2							40 (35–60)	40 (35–60)	0,20–0,30	0,40–0,50
P.3.3							30 (25–50)	30 (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60
P.4.1							45 (35–60)	40 (35–50)	0,30–0,40	0,40–0,60
P.4.2							45 (35–60)	40 (35–50)	0,30–0,40	0,40–0,60
M.1.1							30 (25–50)	30 (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60
M.2.1							30 (25–50)	30 (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60
M.3.1							30 (25–50)	30 (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60
K.1.1	150 (130–220)	120 (100–150)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50				
K.1.2	150 (130–220)	120 (100–150)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50				
K.2.1	175 (150–300)	150 (130–180)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50				
K.2.2	120 (100–180)	120 (100–150)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30				
K.3.1	150 (130–250)	120 (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50				
K.3.2	120 (100–180)	120 (100–150)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30				
N.1.1										
N.1.2										
N.2.1										
N.2.2										
N.2.3										
N.3.1										
N.3.2										
N.3.3										
N.4.1										
S.1.1										
S.1.2										
S.2.1										
S.2.2										
S.2.3										
S.3.1										
S.3.2										
S.3.3										
H.1.1										
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1										
O.1.2										
O.2.1										
O.2.2										
O.3.1										



A forgácsolási adatok nagymértékben függenek a külső feltételektől, pl. az anyagtól és a géptípustól. A megadott értékek a lehetséges forgácsolási adatokat jelzik, amelyeket az alkalmazási feltételeknek megfelelően növelni vagy csökkenteni kell a zárójelben megadott értéktartók között.

Forgácsolási irányértékek Monomaxhoz

Mutató- szám	Minőség / bevonat		DST				DST					
	Cikkszám / típus		40 625 ..., 40 626 ... / 56J.93, 56R.93 – ASG3000				40 635 ..., 40 636 ... / 56J.93, 56R.93 – ASG4000					
	Névleges átmérő (mm)		5,6–8,899	8,9–12,00	12,01–22,00	22,01–25,899	5,6–8,899	8,9–12,00	12,01–22,00	22,01–25,899		
	Dörzsárazási ráhagyás Ø		0,10–0,20	0,10–0,30	0,20–0,30	0,20–0,40	0,10–0,20	0,10–0,30	0,20–0,30	0,20–0,40		
	Fogak száma		4	6	6	6	4	6	6	6		
	V _c m/min		f		f		V _c m/min		f		f	
	3xD	5xD	mm/ford.	mm/ford.	mm/ford.	mm/ford.	3xD	5xD	mm/ford.	mm/ford.	mm/ford.	mm/ford.
P.1.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	150 (130–200)	120 (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
P.1.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	150 (130–200)	120 (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
P.1.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	150 (130–200)	120 (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
P.1.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	150 (130–200)	120 (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
P.1.5	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	150 (130–200)	120 (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
P.2.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	150 (130–200)	120 (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
P.2.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	150 (130–200)	120 (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
P.2.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	150 (130–200)	120 (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
P.2.4												
P.3.1												
P.3.2												
P.3.3												
P.4.1												
P.4.2												
M.1.1												
M.2.1												
M.3.1												
K.1.1												
K.1.2												
K.2.1	175 (150–300)	150 (130–180)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50	175 (150–300)	150 (130–180)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50
K.2.2	120 (100–150)	100 (80–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	120 (100–180)	120 (100–150)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
K.3.1	150 (130–250)	120 (100–200)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50	120 (100–180)	120 (100–150)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
K.3.2	120 (100–180)	120 (100–150)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	120 (100–180)	120 (100–150)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1	150 (130–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50						
N.3.2	150 (130–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50						
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												



A forgácsolási adatok nagymértékben függenek a külső feltételektől, pl. az anyagtól és a géptípustól. A megadott értékek a lehetséges forgácsolási adatokat jelzik, amelyeket az alkalmazási feltételeknek megfelelően növelni vagy csökkenteni kell a zárójelben megadott értékhatárok között.

Forgácsolási irányértékek Monomaxhoz

Mutató- szám	Minőség / bevonat		HM-DBG-P				HM-TiN			
	Cikkszám / típus		40 644 ..., 40 645 ... / 56H.65, 56Q.65 – ASG0106				40 605 ..., 40 606 ... / 56J.71, 56R.71 – ASG3000			
	Névleges átmérő (mm)		5,6–8,899	8,9–12,00	12,01–22,00	22,01–25,899	5,6–8,899	8,9–12,00	12,01–22,00	22,01–25,899
	Dörzsárazási ráhagyás Ø		0,10–0,20	0,10–0,30	0,20–0,30	0,20–0,40	0,10–0,20	0,10–0,30	0,20–0,30	0,20–0,40
	Fogak száma		4	6	6	6	4	6	6	6
	V_c m/min		f mm/ford.		f mm/ford.		f mm/ford.		f mm/ford.	
	3xD	5xD	mm/ford.	mm/ford.	mm/ford.	mm/ford.	mm/ford.	mm/ford.	mm/ford.	mm/ford.
P.1.1							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70
P.1.2							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70
P.1.3							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70
P.1.4							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70
P.1.5							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70
P.2.1							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70
P.2.2							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70
P.2.3							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70
P.2.4							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70
P.3.1	30 (25–50)	30 (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00				
P.3.2	30 (25–50)	30 (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00				
P.3.3	30 (25–50)	30 (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00				
P.4.1	45 (35–60)	40 (35–50)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00				
P.4.2	45 (35–60)	40 (35–50)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00				
M.1.1	45 (35–60)	40 (35–50)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00				
M.2.1	45 (35–60)	40 (35–50)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00				
M.3.1	30 (25–50)	30 (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00				
K.1.1							80 (60–130)	80 (60–120)	0,40–0,60	0,70–0,90
K.1.2							80 (60–130)	80 (60–120)	0,40–0,60	0,70–0,90
K.2.1										
K.2.2										
K.3.1										
K.3.2										
N.1.1										
N.1.2										
N.2.1										
N.2.2										
N.2.3										
N.3.1							120 (–200)	120 (–200)	0,40–0,60	0,60–0,90
N.3.2							120 (–200)	120 (–200)	0,40–0,60	0,60–0,90
N.3.3							80 (–150)	80 (–120)	0,40–0,60	0,60–0,90
N.4.1										
S.1.1										
S.1.2										
S.2.1										
S.2.2										
S.2.3										
S.3.1										
S.3.2										
S.3.3										
H.1.1										
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1										
O.1.2										
O.2.1										
O.2.2										
O.3.1										



A forgácsolási adatok nagymértékben függenek a külső feltételektől, pl. az anyagtól és a géptípustól. A megadott értékek a lehetséges forgácsolási adatokat jelzik, amelyeket az alkalmazási feltételeknek megfelelően növelni vagy csökkenteni kell a zárójelben megadott értékhatárok között.

Forgácsolási irányértékek Fullmaxhoz – hosszú

UNI típus		40 484 ... / 40 485 ... / 40 486 ... / 40 487 ...											
		Ø 2,97 – 4,05		Ø 4,06 – 6,05		Ø 6,06 – 7,55		Ø 7,56 – 12,05		Ø 12,06 – 16,05		Ø 16,06 – 20,05	
Fogak száma		4		4		6		6		6		6	
Mutató-szám	v_c m/min	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm
P.1.1	180 (160–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30
P.1.2	180 (160–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30
P.1.3	180 (160–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30
P.1.4	180 (160–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30
P.1.5	180 (160–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30
P.2.1	180 (160–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30
P.2.2	180 (160–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30
P.2.3	180 (160–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30
P.2.4	80 (70–120)	0,40–0,50	0,10–0,20	0,40–0,60	0,10–0,20	0,90–1,10	0,20	1,00–1,20	0,20	1,00–1,30	0,20–0,30	1,30–1,50	0,30
P.3.1	20 (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
P.3.2	20 (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
P.3.3	20 (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
P.4.1	20 (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
P.4.2	20 (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
M.1.1	20 (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
M.2.1	20 (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
M.3.1	15 (10–30)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
K.1.1	120 (100–180)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,30–1,60	0,20	1,60–2,00	0,20–0,30	1,90–2,20	0,30
K.1.2	120 (100–180)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,30–1,60	0,20	1,60–2,00	0,20–0,30	1,90–2,20	0,30
K.2.1	200 (180–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,30–1,60	0,20	1,60–2,00	0,20–0,30	1,90–2,20	0,30
K.2.2	120 (100–150)	0,50–0,60	0,10–0,20	0,50–0,70	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,00–1,30	0,20	1,30–1,60	0,20–0,30	1,50–1,80	0,30
K.3.1	200 (180–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,30–1,60	0,20	1,60–2,00	0,20–0,30	1,90–2,20	0,30
K.3.2	120 (100–150)	0,50–0,60	0,10–0,20	0,50–0,70	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,00–1,30	0,20	1,30–1,60	0,20–0,30	1,50–1,80	0,30
N.1.1													
N.1.2													
N.2.1													
N.2.2													
N.2.3													
N.3.1	150 (130–250)	0,50–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,40	0,20	1,40–1,70	0,20	1,60–1,90	0,20–0,30	1,90–2,20	0,30
N.3.2	100 (80–150)	0,40–0,60	0,10–0,20	0,60–0,80	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,20–1,40	0,20	1,30–1,60	0,20–0,30	1,60–1,80	0,30
N.3.3													
N.4.1													
S.1.1													
S.1.2													
S.2.1	40 (30–60)	0,30–0,40	0,10–0,20	0,40–0,50	0,10–0,20	0,70–0,90	0,20	0,80–1,10	0,20	0,90–1,10	0,20–0,30	1,10–1,30	0,30
S.2.2	40 (30–60)	0,30–0,40	0,10–0,20	0,40–0,50	0,10–0,20	0,70–0,90	0,20	0,80–1,10	0,20	0,90–1,10	0,20–0,30	1,10–1,30	0,30
S.2.3													
S.3.1	30 (25–60)	0,30–0,40	0,10–0,20	0,40–0,50	0,10–0,20	0,70–0,90	0,20	0,80–1,10	0,20	0,90–1,10	0,20–0,30	1,10–1,30	0,30
S.3.2	30 (25–60)	0,30–0,40	0,10–0,20	0,40–0,50	0,10–0,20	0,70–0,90	0,20	0,80–1,10	0,20	0,90–1,10	0,20–0,30	1,10–1,30	0,30
S.3.3													
H.1.1	40 (35–60)	0,50–0,60	0,10–0,20	0,60–0,90	0,10–0,20	1,10–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,80	0,20–0,30	1,20–1,80	0,30
H.1.2	40 (35–60)	0,50–0,60	0,10–0,20	0,60–0,90	0,10–0,20	1,10–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,80	0,20–0,30	1,20–1,80	0,30
H.1.3	30 (25–50)	0,50–0,70	0,10–0,20	0,70–1,00	0,10–0,20	1,20–1,70	0,20	1,30–1,70	0,20	1,30–2,00	0,20–0,30	1,30–2,00	0,30
H.1.4													
H.2.1	40 (35–60)	0,50–0,60	0,10–0,20	0,60–0,90	0,10–0,20	1,10–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,80	0,20–0,30	1,20–1,80	0,30
H.3.1	40 (35–60)	0,50–0,60	0,10–0,20	0,60–0,90	0,10–0,20	1,10–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,80	0,20–0,30	1,20–1,80	0,30
O.1.1													
O.1.2													
O.2.1													
O.2.2													
O.3.1													



A forgácsolási adatok nagymértékben függenek a külső feltételektől, pl. az anyagtól és a géptípustól. A megadott értékek a lehetséges forgácsolási adatokat jelzik, amelyeket az alkalmazási feltételeknek megfelelően növelni vagy csökkenteni kell a zárójelben megadott értéktartomány között.

Forgácsolási irányértékek Fullmaxhoz – hosszú

K típus		40 477 ... / 40 478 ...											
		Ø 2,97 – 4,05			Ø 4,06 – 6,05			Ø 6,06 – 7,55			Ø 7,56 – 12,05		
Fogak száma		6			6			8			8		
Mutató-szám	v_c m/min	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm
K.1.1	200 (180–250)	0,80–1,00	0,10–0,20	0,90–1,20	0,10–0,20	1,50–1,90	0,20	1,50–1,90	0,20	1,80–2,30	0,20–0,30	2,20–2,60	0,30
K.1.2	200 (180–250)	0,80–1,00	0,10–0,20	0,90–1,20	0,10–0,20	1,50–1,90	0,20	1,50–1,90	0,20	1,80–2,30	0,20–0,30	2,20–2,60	0,30
K.2.1	225 (200–300)	0,80–1,00	0,10–0,20	0,90–1,20	0,10–0,20	1,50–1,90	0,20	1,50–1,90	0,20	1,80–2,30	0,20–0,30	2,20–2,60	0,30
K.2.2	120 (100–150)	0,60–0,90	0,10–0,20	0,70–1,00	0,10–0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30
K.3.1	225 (200–300)	0,80–1,00	0,10–0,20	0,90–1,20	0,10–0,20	1,50–1,90	0,20	1,50–1,90	0,20	1,80–2,30	0,20–0,30	2,20–2,60	0,30
K.3.2	120 (100–150)	0,60–0,90	0,10–0,20	0,70–1,00	0,10–0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30

VA típus		40 401 ... / 40 402 ... / 40 403 ... / 40 404 ...											
		Ø 2,97 – 4,05			Ø 4,06 – 6,05			Ø 6,06 – 7,55			Ø 7,56 – 12,05		
Fogak száma		4			4			6			6		
Mutató-szám	v_c m/min	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm
P.1.1													
P.1.2													
P.1.3													
P.1.4													
P.1.5													
P.2.1													
P.2.2													
P.2.3													
P.2.4													
P.3.1	20 (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
P.3.2	20 (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
P.3.3	20 (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
P.4.1	20 (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
P.4.2	20 (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
M.1.1	20 (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
M.2.1	15 (10–30)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
M.3.1	15 (10–30)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30

ALU típus		40 471 ... / 40 472 ... / 40 473 ... / 40 474 ...											
		Ø 2,97 – 4,05			Ø 4,06 – 6,05			Ø 6,06 – 7,55			Ø 7,56 – 12,05		
Fogak száma		4			4			6			6		
Mutató-szám	v_c m/min	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm
N.1.1	200 (180–300)	0,50–0,60	0,10–0,20	0,60–0,90	0,10–0,20	1,10–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,80	0,20–0,30	1,20–1,80	0,30
N.1.2	200 (180–300)	0,50–0,60	0,10–0,20	0,60–0,90	0,10–0,20	1,10–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,80	0,20–0,30	1,20–1,80	0,30
N.2.1	200 (180–250)	0,50–0,70	0,10–0,20	0,70–1,00	0,10–0,20	1,20–1,70	0,20	1,30–1,70	0,20	1,30–2,00	0,20–0,30	1,30–2,00	0,30
N.2.2	200 (180–300)	0,50–0,70	0,10–0,20	0,70–1,00	0,10–0,20	1,20–1,70	0,20	1,30–1,70	0,20	1,30–2,00	0,20–0,30	1,30–2,00	0,30
N.2.3	200 (180–250)	0,50–0,70	0,10–0,20	0,70–1,00	0,10–0,20	1,20–1,70	0,20	1,30–1,70	0,20	1,30–2,00	0,20–0,30	1,30–2,00	0,30
N.3.1													
N.3.2													
N.3.3													
N.4.1													
O.3.1	250 (220–270)	0,50–0,70	0,10–0,20	0,70–1,00	0,10–0,20	1,20–1,70	0,20	1,30–1,70	0,20	1,30–2,00	0,20–0,30	1,30–2,00	0,30

H típus		40 475 ... / 40 476 ...											
		Ø 2,97 – 4,05			Ø 4,06 – 6,05			Ø 6,06 – 7,55			Ø 7,56 – 12,05		
Fogak száma		4			4			6			6		
Mutató-szám	v_c m/min	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm
H.1.1	40 (35–60)	0,20–0,30	0,10–0,20	0,20–0,30	0,10–0,20	0,40–0,60	0,20	0,50–0,60	0,20	0,50–0,70	0,20	0,60–0,80	0,20
H.1.2	30 (25–50)	0,20–0,30	0,10–0,20	0,20–0,30	0,10–0,20	0,40–0,60	0,20	0,50–0,60	0,20	0,50–0,70	0,20	0,60–0,80	0,20
H.1.3	30 (25–50)	0,20–0,30	0,10–0,20	0,20–0,30	0,10–0,20	0,40–0,60	0,20	0,50–0,60	0,20	0,50–0,70	0,20	0,60–0,80	0,20
H.1.4	30 (25–50)	0,20–0,30	0,10–0,20	0,20–0,30	0,10–0,20	0,40–0,60	0,20	0,50–0,60	0,20	0,50–0,70	0,20	0,60–0,80	0,20
H.2.1	40 (35–60)	0,20–0,30	0,10–0,20	0,20–0,30	0,10–0,20	0,40–0,60	0,20	0,50–0,60	0,20	0,50–0,70	0,20	0,60–0,80	0,20
H.3.1	40 (35–60)	0,20–0,30	0,10–0,20	0,20–0,30	0,10–0,20	0,40–0,60	0,20	0,50–0,60	0,20	0,50–0,70	0,20	0,60–0,80	0,20



A forgácsolási adatok nagymértékben függenek a külső feltételektől, pl. az anyagtól és a géptípustól. A megadott értékek a lehetséges forgácsolási adatokat jelzik, amelyeket az alkalmazási feltételeknek megfelelően növelni vagy csökkenteni kell a zárójelben megadott értékhatarok között.

Forgácsolási irányértékek Fullmaxhoz – rövid

UNI típus		40 481 ... / 40 483 ... / 40 488 ... / 40 489 ...											
		Ø 2,97 – 4,05		Ø 4,06 – 6,05		Ø 6,06 – 7,55		Ø 7,56 – 12,05		Ø 12,06 – 15,97		Ø 15,98 – 20,05	
Fogak száma		4		4		6		6		6		6	
Mutató- szám	v_c m/min	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm
P.1.1	200 (180–250)	0,65–0,80	0,10–0,20	0,75–0,90	0,10–0,20	1,40–1,60	0,20	1,65–1,80	0,20	1,65–1,90	0,20–0,30	2,56–3,00	0,30
P.1.2	200 (180–250)	0,65–0,80	0,10–0,20	0,75–0,90	0,10–0,20	1,40–1,60	0,20	1,65–1,80	0,20	1,65–1,90	0,20–0,30	2,56–3,00	0,30
P.1.3	200 (180–250)	0,65–0,80	0,10–0,20	0,75–0,90	0,10–0,20	1,40–1,60	0,20	1,65–1,80	0,20	1,65–1,90	0,20–0,30	2,56–3,00	0,30
P.1.4	200 (180–250)	0,65–0,80	0,10–0,20	0,75–0,90	0,10–0,20	1,40–1,60	0,20	1,65–1,80	0,20	1,65–1,90	0,20–0,30	2,56–3,00	0,30
P.1.5	200 (180–250)	0,65–0,80	0,10–0,20	0,75–0,90	0,10–0,20	1,40–1,60	0,20	1,65–1,80	0,20	1,65–1,90	0,20–0,30	2,56–3,00	0,30
P.2.1	200 (180–250)	0,65–0,80	0,10–0,20	0,75–0,90	0,10–0,20	1,40–1,60	0,20	1,65–1,80	0,20	1,65–1,90	0,20–0,30	2,56–3,00	0,30
P.2.2	200 (180–250)	0,65–0,80	0,10–0,20	0,75–0,90	0,10–0,20	1,40–1,60	0,20	1,65–1,80	0,20	1,65–1,90	0,20–0,30	2,56–3,00	0,30
P.2.3	200 (180–250)	0,65–0,80	0,10–0,20	0,75–0,90	0,10–0,20	1,40–1,60	0,20	1,65–1,80	0,20	1,65–1,90	0,20–0,30	2,56–3,00	0,30
P.2.4	65 (55–110)	0,45–0,50	0,10–0,20	0,45–0,60	0,10–0,20	1,00–1,10	0,20	1,20–1,30	0,20	1,20–1,40	0,20–0,30	1,90–2,10	0,30
P.3.1	40 (30–80)	0,40–0,60	0,10–0,20	0,50–0,70	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,10–1,40	0,20	1,20–1,50	0,20–0,30	1,90–2,25	0,30
P.3.2	40 (30–80)	0,40–0,60	0,10–0,20	0,50–0,70	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,10–1,40	0,20	1,20–1,50	0,20–0,30	1,90–2,25	0,30
P.3.3	40 (30–80)	0,40–0,60	0,10–0,20	0,50–0,70	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,10–1,40	0,20	1,20–1,50	0,20–0,30	1,90–2,25	0,30
P.4.1	45 (40–65)	0,45–0,50	0,10–0,20	0,45–0,60	0,10–0,20	1,00–1,10	0,20	1,20–1,30	0,20	1,20–1,40	0,20–0,30	1,90–2,10	0,30
P.4.2	45 (40–65)	0,45–0,50	0,10–0,20	0,45–0,60	0,10–0,20	1,00–1,10	0,20	1,20–1,30	0,20	1,20–1,40	0,20–0,30	1,90–2,10	0,30
M.1.1	40 (35–60)	0,40–0,60	0,10–0,20	0,50–0,70	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,10–1,40	0,20	1,20–1,50	0,20–0,30	1,90–2,25	0,30
M.2.1	40 (35–60)	0,40–0,60	0,10–0,20	0,50–0,70	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,10–1,40	0,20	1,20–1,50	0,20–0,30	1,90–2,25	0,30
M.3.1	40 (35–60)	0,40–0,60	0,10–0,20	0,50–0,70	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,10–1,40	0,20	1,20–1,50	0,20–0,30	1,90–2,25	0,30
K.1.1	200 (180–250)	0,80–1,00	0,10–0,20	0,90–1,20	0,10–0,20	1,50–1,90	0,20	1,50–1,90	0,20	1,80–2,30	0,20–0,30	2,50–2,90	0,30
K.1.2	200 (180–250)	0,80–1,00	0,10–0,20	0,90–1,20	0,10–0,20	1,50–1,90	0,20	1,50–1,90	0,20	1,80–2,30	0,20–0,30	2,50–2,90	0,30
K.2.1	225 (200–300)	0,80–1,00	0,10–0,20	0,90–1,20	0,10–0,20	1,50–1,90	0,20	1,50–1,90	0,20	1,80–2,30	0,20–0,30	2,50–2,90	0,30
K.2.2	120 (100–150)	0,60–0,90	0,10–0,20	0,70–1,00	0,10–0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	2,00–2,40	0,30
K.3.1	225 (200–300)	0,80–1,00	0,10–0,20	0,90–1,20	0,10–0,20	1,50–1,90	0,20	1,50–1,90	0,20	1,80–2,30	0,20–0,30	2,00–2,40	0,30
K.3.2	120 (100–150)	0,60–0,90	0,10–0,20	0,70–1,00	0,10–0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	2,00–2,40	0,30
N.1.1													
N.1.2													
N.2.1													
N.2.2													
N.2.3													
N.3.1	150 (120–250)	0,50–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,40	0,20	1,40–1,70	0,20	1,60–1,90	0,20–0,30	2,50–2,90	0,30
N.3.2	100 (80–150)	0,40–0,60	0,10–0,20	0,60–0,80	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,20–1,40	0,20	1,30–1,60	0,20–0,30	2,10–2,40	0,30
N.3.3													
N.4.1													
S.1.1													
S.1.2													
S.2.1	40 (30–60)	0,30–0,40	0,10–0,20	0,40–0,50	0,10–0,20	0,70–0,90	0,20	0,80–1,10	0,20	0,90–1,10	0,20–0,30	1,10–1,30	0,30
S.2.2	40 (30–60)	0,30–0,40	0,10–0,20	0,40–0,50	0,10–0,20	0,70–0,90	0,20	0,80–1,10	0,20	0,90–1,10	0,20–0,30	1,10–1,30	0,30
S.2.3													
S.3.1	30 (25–60)	0,30–0,40	0,10–0,20	0,40–0,50	0,10–0,20	0,70–0,90	0,20	0,80–1,10	0,20	0,90–1,10	0,20–0,30	1,10–1,30	0,30
S.3.2	30 (25–60)	0,30–0,40	0,10–0,20	0,40–0,50	0,10–0,20	0,70–0,90	0,20	0,80–1,10	0,20	0,90–1,10	0,20–0,30	1,10–1,30	0,30
S.3.3													
H.1.1	40 (35–60)	0,20–0,30	0,10–0,20	0,20–0,30	0,10–0,20	0,40–0,60	0,20	0,50–0,60	0,20	0,50–0,70	0,20	0,80–1,00	0,20
H.1.2	30 (25–50)	0,20–0,30	0,10–0,20	0,20–0,30	0,10–0,20	0,40–0,60	0,20	0,50–0,60	0,20	0,50–0,70	0,20	0,80–1,00	0,20
H.1.3	30 (25–50)	0,20–0,30	0,10–0,20	0,20–0,30	0,10–0,20	0,40–0,60	0,20	0,50–0,60	0,20	0,50–0,70	0,20	0,80–1,00	0,20
H.1.4													
H.2.1	40 (35–60)	0,50–0,60	0,10–0,20	0,60–0,90	0,10–0,20	1,10–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,80	0,20–0,30	1,20–1,80	0,30
H.3.1	40 (35–60)	0,50–0,60	0,10–0,20	0,60–0,90	0,10–0,20	1,10–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,80	0,20–0,30	1,20–1,80	0,30
O.1.1													
O.1.2													
O.2.1													
O.2.2													
O.3.1													



A forgácsolási adatok nagymértékben függenek a külső feltételektől, pl. az anyagtól és a géptípustól. A megadott értékek a lehetséges forgácsolási adatokat jelzik, amelyeket az alkalmazási feltételeknek megfelelően növelni vagy csökkenteni kell a zárójelben megadott értéktartomány között.

Forgácsolási irányértékek tömör keményfém dörzsárakhoz

Mutató- szám	40 410 ... / 40 400 ...								
	bevonat nélküli	Ø 5 mm-ig		Ø 8 mm-ig		Ø 10 mm-ig		Ø 12 mm-ig	
	v_c m/min	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm
P.1.1	30	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
P.1.2	15	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
P.1.3	15	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
P.1.4	15	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
P.1.5	15	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
P.2.1	25	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
P.2.2	15	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
P.2.3	15	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
P.2.4	15	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
P.3.1	25	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
P.3.2	15	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
P.3.3	15	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
P.4.1	15	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
P.4.2	15	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
M.1.1	15	0,08	0,08	0,10	0,10	0,125	0,10	0,15	0,10
M.2.1	15	0,08	0,08	0,10	0,10	0,125	0,10	0,15	0,10
M.3.1	10	0,08	0,08	0,10	0,10	0,125	0,10	0,15	0,10
K.1.1	30	0,10	0,10	0,20	0,10	0,25	0,10	0,30	0,20
K.1.2	20	0,10	0,10	0,20	0,10	0,25	0,10	0,30	0,20
K.2.1	25	0,10	0,10	0,20	0,10	0,25	0,10	0,30	0,20
K.2.2	20	0,10	0,10	0,20	0,10	0,25	0,10	0,30	0,20
K.3.1	25	0,10	0,10	0,20	0,10	0,25	0,10	0,30	0,20
K.3.2	20	0,10	0,10	0,20	0,10	0,25	0,10	0,30	0,20
N.1.1	50	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
N.1.2	50	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
N.2.1	50	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
N.2.2	50	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
N.2.3	50	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
N.3.1	50	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
N.3.2	50	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
N.3.3	50	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
N.4.1	50	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
S.1.1	10	0,06	0,05	0,10	0,10	0,11	0,10	0,12	0,10
S.1.2	10	0,06	0,05	0,10	0,10	0,11	0,10	0,12	0,10
S.2.1	10	0,06	0,05	0,10	0,10	0,11	0,10	0,12	0,10
S.2.2	10	0,06	0,05	0,10	0,10	0,11	0,10	0,12	0,10
S.2.3	10	0,06	0,05	0,10	0,10	0,11	0,10	0,12	0,10
S.3.1	10	0,06	0,05	0,10	0,10	0,11	0,10	0,12	0,10
S.3.2	10	0,06	0,05	0,10	0,10	0,11	0,10	0,12	0,10
S.3.3	10	0,06	0,05	0,10	0,10	0,11	0,10	0,12	0,10
H.1.1									
H.1.2									
H.1.3									
H.1.4									
H.2.1									
H.3.1									
O.1.1									
O.1.2									
O.2.1									
O.2.2									
O.3.1									



A forgácsolási adatok nagymértékben függenek a külső feltételektől, pl. a szerszám- és a munkadarab-befogás stabilitásától, az anyagtól és a géptípustól. A megadott értékek a lehetséges forgácsolási adatokat jelzik, amelyekből az alkalmazási feltételeknek megfelelően kb. **±20%-kal** el lehet térni.

Forgácsolási irányértékek tömör keményfém dörzsárakhoz

Mutató- szám	40 430 ...			40 420 ... / 40 421 ... / 40 430 ... / 40 431 ...							
	bevonat nélküli		Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	bevonat nélküli	TiAlN	Ø 5 mm-ig		Ø 8 mm-ig		Ø 10 mm-ig	
	v _c m/min	f mm/ford.				f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm
P.1.1	20	0,10	0,10	20	30	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20
P.1.2	20	0,10	0,10	20	30	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20
P.1.3	12	0,10	0,10	12	15	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20
P.1.4	12	0,10	0,10	12	15	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20
P.1.5	12	0,10	0,10	12	15	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20
P.2.1	15	0,10	0,10	15	25	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20
P.2.2	12	0,10	0,10	12	15	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20
P.2.3	12	0,10	0,10	12	15	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20
P.2.4	12	0,10	0,10	12	15	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20
P.3.1	15	0,10	0,10	15	25	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20
P.3.2	12	0,10	0,10	12	15	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20
P.3.3	12	0,10	0,10	12	15	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20
P.4.1											
P.4.2											
M.1.1					15	0,08	0,08	0,10	0,10	0,15	0,10
M.2.1					15	0,08	0,08	0,10	0,10	0,15	0,10
M.3.1					10	0,08	0,08	0,10	0,10	0,15	0,10
K.1.1	18	0,10	0,10	18	30	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20
K.1.2	18	0,10	0,10	18	30	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20
K.2.1	15	0,10	0,10	15	25	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20
K.2.2	10	0,10	0,10	10	20	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20
K.3.1	15	0,10	0,10	15	25	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20
K.3.2	10	0,10	0,10	10	20	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20
N.1.1	40	0,15	0,10	40		0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20
N.1.2	40	0,15	0,10	40		0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20
N.2.1	25	0,15	0,10	20		0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20
N.2.2	25	0,15	0,10	20		0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20
N.2.3											
N.3.1	30	0,15	0,10	30		0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20
N.3.2	30	0,15	0,10	30		0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20
N.3.3	30	0,15	0,10	30		0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20
N.4.1											
S.1.1					10	0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10
S.1.2					10	0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10
S.2.1					10	0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10
S.2.2					10	0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10
S.2.3					10	0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10
S.3.1					10	0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10
S.3.2					10	0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10
S.3.3					10	0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10
H.1.1					8	0,05	0,05	0,08	0,05	0,10	0,10
H.1.2					8	0,05	0,05	0,08	0,05	0,10	0,10
H.1.3											
H.1.4											
H.2.1					8	0,05	0,05	0,08	0,05	0,10	0,10
H.3.1											
O.1.1	40	0,15	0,10	40		0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20
O.1.2	40	0,15	0,10	40		0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20
O.2.1											
O.2.2											
O.3.1											



A forgácsolási adatok nagymértékben függenek a külső feltételektől, pl. a szerszám- és a munkadarab-befogás stabilitásától, az anyagtól és a géptípustól. A megadott értékek a lehetséges forgácsolási adatokat jelzik, amelyekből az alkalmazási feltételeknek megfelelően kb. **±20%-kal** el lehet térni.

Forgácsolási irányértékek tömör keményfém dörzsárakhoz

Mutató- szám	40 420 ... / 40 421 ... / 40 430 ... / 40 431 ...											
	bevonat nélküli	TiAlN	Ø 12 mm-ig		Ø 15 mm-ig		Ø 20 mm-ig		Ø 25 mm-ig		Ø 30 mm-ig	
	v_c m/min	v_c m/min	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm
P.1.1	20	30	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.1.2	20	30	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.1.3	12	15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.1.4	12	15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.1.5	12	15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.2.1	15	25	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.2.2	12	15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.2.3	12	15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.2.4	12	15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.3.1	15	25	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.3.2	12	15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.3.3	12	15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.4.1												
P.4.2												
M.1.1		15	0,15	0,10	0,20	0,20	0,25	0,20	0,25	0,20	0,25	0,20
M.2.1		15	0,15	0,10	0,20	0,20	0,25	0,20	0,25	0,20	0,25	0,20
M.3.1		10	0,15	0,10	0,20	0,20	0,25	0,20	0,25	0,20	0,25	0,20
K.1.1	18	30	0,30	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
K.1.2	18	30	0,30	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
K.2.1	15	25	0,30	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
K.2.2	10	20	0,30	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
K.3.1	15	25	0,30	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
K.3.2	10	20	0,30	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.1.1	40		0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.1.2	40		0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.2.1	25		0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.2.2	25		0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.2.3												
N.3.1	30		0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.3.2	30		0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.3.3	30		0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.4.1												
S.1.1		10	0,12	0,10	0,18	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.1.2		10	0,12	0,10	0,18	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.2.1		10	0,12	0,10	0,18	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.2.2		10	0,12	0,10	0,18	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.2.3		10	0,12	0,10	0,18	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.3.1		10	0,12	0,10	0,18	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.3.2		10	0,12	0,10	0,18	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.3.3		10	0,12	0,10	0,18	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
H.1.1		8	0,10	0,10	0,13	0,10	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
H.1.2		8	0,10	0,10	0,13	0,10	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1		8	0,10	0,10	0,13	0,10	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
H.3.1												
O.1.1	40		0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
O.1.2	40		0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												



A forgácsolási adatok nagymértékben függenek a külső feltételektől, pl. a szerszám- és a munkadarab-befogás stabilitásától, az anyagtól és a géptípustól. A megadott értékek a lehetséges forgácsolási adatokat jelzik, amelyektől az alkalmazási feltételeknek megfelelően kb. **±20%-kal** el lehet térni.

Forgácsolási irányértékek HSS-E dörzsárakhoz

Mutató- szám	v _c m/min	40 110 ... / 40 115 ...									
		Ø 5 mm-ig		Ø 8 mm-ig		Ø 12 mm-ig		Ø 15 mm-ig		Ø 20 mm-ig	
		f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm
P.1.1	12	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30
P.1.2	12	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30
P.1.3	10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30
P.1.4	10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30
P.1.5	10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30
P.2.1	12	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30
P.2.2	12	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30
P.2.3	10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30
P.2.4	10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30
P.3.1	12	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30
P.3.2	10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30
P.3.3	10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30
P.4.1											
P.4.2											
M.1.1											
M.2.1											
M.3.1											
K.1.1	12	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,30	0,20	0,35	0,30
K.1.2	12	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,30	0,20	0,35	0,30
K.2.1	10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,30	0,20	0,35	0,30
K.2.2	10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,30	0,20	0,35	0,30
K.3.1	10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,30	0,20	0,35	0,30
K.3.2	10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,30	0,20	0,35	0,30
N.1.1	15	0,15	0,10	0,20	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30
N.1.2	15	0,15	0,10	0,20	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30
N.2.1											
N.2.2											
N.2.3											
N.3.1	20	0,15	0,10	0,20	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30
N.3.2	20	0,15	0,10	0,20	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30
N.3.3	20	0,15	0,10	0,20	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30
N.4.1											
S.1.1											
S.1.2											
S.2.1											
S.2.2											
S.2.3											
S.3.1											
S.3.2											
S.3.3											
H.1.1											
H.1.2											
H.1.3											
H.1.4											
H.2.1											
H.3.1											
O.1.1	25	0,15	0,10	0,20	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30
O.1.2	25	0,15	0,10	0,20	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30
O.2.1											
O.2.2											
O.3.1											



A forgácsolási adatok nagymértékben függenek a külső feltételektől, pl. a szerszám- és a munkadarab-befogás stabilitásától, az anyagtól és a géptípustól. A megadott értékek a lehetséges forgácsolási adatokat jelzik, amelyektől az alkalmazási feltételeknek megfelelően kb. **±20%-kal** el lehet térni.

Forgácsolási irányértékek HSS-E dörzsárakhoz

Mutató- szám	v _c m/min	40 110 ... / 40 115 ...							
		Ø 25 mm-ig		Ø 30 mm-ig		Ø 40 mm-ig		Ø 50 mm-ig	
		f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm
P.1.1	12	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
P.1.2	12	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
P.1.3	10	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
P.1.4	10	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
P.1.5	10	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
P.2.1	12	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
P.2.2	12	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
P.2.3	10	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
P.2.4	10	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
P.3.1	12	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
P.3.2	10	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
P.3.3	10	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
P.4.1									
P.4.2									
M.1.1									
M.2.1									
M.3.1									
K.1.1	12	0,35	0,30	0,35	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
K.1.2	12	0,35	0,30	0,35	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
K.2.1	10	0,35	0,30	0,35	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
K.2.2	10	0,35	0,30	0,35	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
K.3.1	10	0,35	0,30	0,35	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
K.3.2	10	0,35	0,30	0,35	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.1.1	15	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.1.2	15	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.2.1									
N.2.2									
N.2.3									
N.3.1	20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.3.2	20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.3.3	20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.4.1									
S.1.1									
S.1.2									
S.2.1									
S.2.2									
S.2.3									
S.3.1									
S.3.2									
S.3.3									
H.1.1									
H.1.2									
H.1.3									
H.1.4									
H.2.1									
H.3.1									
O.1.1	25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
O.1.2	25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
O.2.1									
O.2.2									
O.3.1									



A forgácsolási adatok nagymértékben függenek a külső feltételektől, pl. a szerszám- és a munkadarab-befogás stabilitásától, az anyagtól és a géptípustól. A megadott értékek a lehetséges forgácsolási adatokat jelzik, amelyekről az alkalmazási feltételeknek megfelelően kb. **±20%-kal** el lehet térni.

Forgácsolási irányértékek HSS-E dörzsárakhoz

Mutató- szám	v _c m/min	40 140 ... / 40 150 ... / 40 155 ... / 40 145 ... / 40 139 ... / 40 160 ...									
		Ø 5 mm-ig		Ø 8 mm-ig		Ø 12 mm-ig		Ø 15 mm-ig		Ø 20 mm-ig	
		f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm
P.1.1	15	0,10	0,10–0,15	0,20	0,15–0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,35	0,30
P.1.2	12	0,10	0,10–0,15	0,20	0,15–0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,35	0,30
P.1.3	10	0,10	0,10–0,15	0,20	0,15–0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,35	0,30
P.1.4	10	0,08	0,10–0,15	0,15	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30
P.1.5	8	0,08	0,10–0,15	0,15	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30
P.2.1	10	0,10	0,10–0,15	0,20	0,15–0,20	0,25	0,20	0,25	0,25	0,35	0,30
P.2.2	8	0,08	0,10–0,15	0,15	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30
P.2.3	8	0,08	0,10–0,15	0,15	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30
P.2.4	8	0,08	0,10–0,15	0,15	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30
P.3.1	8	0,08	0,10–0,15	0,12	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30
P.3.2	6	0,08	0,10–0,15	0,12	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,25
P.3.3	6	0,08	0,10–0,15	0,12	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,25
P.4.1	6	0,08	0,10–0,15	0,12	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,25
P.4.2	6	0,08	0,10–0,15	0,12	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,25
M.1.1	6	0,08	0,10	0,12	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25
M.2.1	4	0,08	0,10	0,12	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25
M.3.1	4	0,08	0,10	0,12	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25
K.1.1	14	0,10	0,10–0,15	0,16	0,20	0,24	0,20	0,28	0,25	0,35	0,30
K.1.2	12	0,10	0,10–0,15	0,16	0,20	0,24	0,20	0,28	0,25	0,35	0,30
K.2.1	12	0,10	0,10–0,15	0,16	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,35	0,30
K.2.2	10	0,10	0,10–0,15	0,16	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30
K.3.1	12	0,10	0,10–0,15	0,16	0,20	0,24	0,20	0,28	0,25	0,35	0,30
K.3.2	10	0,10	0,10–0,15	0,16	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30
N.1.1	20	0,10	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,40	0,30
N.1.2	20	0,10	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,40	0,30
N.2.1	18	0,10	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,40	0,30
N.2.2	18	0,10	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,40	0,30
N.2.3											
N.3.1	18	0,10	0,15	0,18	0,30	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,30
N.3.2	15	0,10	0,15	0,18	0,30	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,30
N.3.3	15	0,10	0,15	0,18	0,30	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,30
N.4.1	18	0,10	0,15	0,18	0,30	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,30
S.1.1											
S.1.2											
S.2.1	4	0,08	0,10	0,12	0,15	0,16	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20
S.2.2	4	0,08	0,10	0,12	0,15	0,16	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20
S.2.3											
S.3.1	6	0,08	0,10	0,12	0,15	0,16	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20
S.3.2	4	0,08	0,10	0,10	0,15	0,125	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20
S.3.3											
H.1.1											
H.1.2											
H.1.3											
H.1.4											
H.2.1											
H.3.1											
O.1.1	15	0,15	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30
O.1.2	12	0,12	0,15	0,16	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30
O.2.1											
O.2.2											
O.3.1											



A forgácsolási adatok nagymértékben függenek a külső feltételektől, pl. a szerszám- és a munkadarab-befogás stabilitásától, az anyagtól és a géptípustól. A megadott értékek a lehetséges forgácsolási adatokat jelzik, amelyekből az alkalmazási feltételeknek megfelelően kb. **±20%-kal** el lehet térni.

Forgácsolási irányértékek HSS-E dörzsárakhoz

Mutató- szám	v _c m/min	40 140 ... / 40 150 ... / 40 155 ... / 40 145 ... / 40 139 ... / 40 160 ...							
		Ø 25 mm-ig		Ø 30 mm-ig		Ø 40 mm-ig		Ø 50 mm-ig	
		f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm
P.1.1	15	0,40	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.1.2	12	0,40	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.1.3	10	0,40	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.1.4	10	0,40	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.1.5	8	0,30	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.2.1	10	0,40	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.2.2	8	0,30	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.2.3	8	0,30	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.2.4	8	0,30	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.3.1	8	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50
P.3.2	6	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50
P.3.3	6	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50
P.4.1	6	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50
P.4.2	6	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50
M.1.1	6	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,30	0,40	0,35
M.2.1	4	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,30	0,40	0,35
M.3.1	4	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,30	0,40	0,35
K.1.1	14	0,35	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50	0,40
K.1.2	12	0,35	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50	0,40
K.2.1	12	0,35	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50	0,40
K.2.2	10	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,40	0,40
K.3.1	12	0,35	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50	0,40
K.3.2	10	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,40	0,40
N.1.1	20	0,40	0,35	0,50	0,40	0,60	0,45	0,80	0,50
N.1.2	20	0,40	0,35	0,50	0,40	0,60	0,45	0,80	0,50
N.2.1	18	0,40	0,35	0,50	0,40	0,60	0,45	0,80	0,50
N.2.2	18	0,40	0,35	0,50	0,40	0,50	0,45	0,80	0,50
N.2.3									
N.3.1	18	0,30	0,40	0,30	0,40	0,40	0,50	0,40	0,50
N.3.2	15	0,30	0,40	0,30	0,40	0,40	0,50	0,40	0,50
N.3.3	15	0,30	0,40	0,30	0,40	0,40	0,50	0,40	0,50
N.4.1	18	0,30	0,40	0,30	0,40	0,40	0,50	0,40	0,50
S.1.1									
S.1.2									
S.2.1	4	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,35
S.2.2	4	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,35
S.2.3									
S.3.1	6	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,35
S.3.2	4	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,35
S.3.3									
H.1.1									
H.1.2									
H.1.3									
H.1.4									
H.2.1									
H.3.1									
O.1.1	15	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,40	0,50
O.1.2	12	0,25	0,30	0,30	0,35	0,30	0,40	0,35	0,50
O.2.1									
O.2.2									
O.3.1									



A forgácsolási adatok nagymértékben függenek a külső feltételektől, pl. a szerszám- és a munkadarab-befogás stabilitásától, az anyagtól és a géptípustól. A megadott értékek a lehetséges forgácsolási adatokat jelzik, amelyekből az alkalmazási feltételeknek megfelelően kb. **±20%-kal** el lehet térni.

Forgácsolási irányértékek tömör keményfém dörzsárakhoz – H típus

Mutató- szám	v _c (m/min)	40 435 ... – H típus							
		Ø 0,98–3,99 mm		Ø 4,00–8,00 mm		Ø 8,01–16,00 mm		Ø 16,01–20,00 mm	
		f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm	f mm/ford.	Dörzsárazási ráhagyás Ø mm
P.1.1	16	0,10	0,20	0,20	0,20	0,238	0,30	0,275	0,30
P.1.2	13	0,08	0,20	0,16	0,20	0,195	0,30	0,23	0,30
P.1.3	12	0,075	0,20	0,15	0,20	0,175	0,30	0,20	0,30
P.1.4	12	0,075	0,20	0,15	0,20	0,175	0,30	0,20	0,30
P.1.5	19	0,08	0,20	0,16	0,20	0,195	0,30	0,23	0,30
P.2.1	15	0,08	0,20	0,16	0,20	0,195	0,30	0,23	0,30
P.2.2	14	0,08	0,20	0,16	0,20	0,195	0,30	0,23	0,30
P.2.3	13	0,08	0,20	0,16	0,20	0,195	0,30	0,23	0,30
P.2.4	12	0,075	0,20	0,15	0,20	0,175	0,30	0,20	0,30
P.3.1									
P.3.2	11	0,063	0,20	0,125	0,20	0,15	0,30	0,175	0,30
P.3.3	11	0,063	0,20	0,125	0,20	0,15	0,30	0,175	0,30
P.4.1	11	0,063	0,20	0,125	0,20	0,15	0,30	0,175	0,30
P.4.2	8	0,05	0,20	0,10	0,20	0,113	0,30	0,125	0,30
M.1.1									
M.2.1	9	0,063	0,10	0,125	0,10	0,15	0,20	0,175	0,20
M.3.1	9	0,063	0,10	0,125	0,10	0,15	0,20	0,175	0,20
K.1.1	17	0,125	0,20	0,25	0,20	0,325	0,30	0,40	0,30
K.1.2	14	0,113	0,20	0,225	0,20	0,275	0,30	0,325	0,30
K.2.1	17	0,113	0,20	0,225	0,20	0,275	0,30	0,325	0,30
K.2.2	14	0,10	0,20	0,20	0,20	0,238	0,30	0,275	0,30
K.3.1	17	0,113	0,20	0,225	0,20	0,275	0,30	0,325	0,30
K.3.2	14	0,10	0,20	0,20	0,20	0,238	0,30	0,275	0,30
N.1.1									
N.1.2									
N.2.1									
N.2.2									
N.2.3									
N.3.1									
N.3.2									
N.3.3									
N.4.1									
S.1.1									
S.1.2									
S.2.1									
S.2.2									
S.2.3									
S.3.1									
S.3.2									
S.3.3									
H.1.1	8	0,075	0,10	0,15	0,20	0,175	0,30	0,20	0,30
H.1.2	7	0,063	0,10	0,125	0,20	0,15	0,30	0,175	0,30
H.1.3	5	0,05	0,10	0,10	0,20	0,113	0,30	0,125	0,30
H.1.4									
H.2.1									
H.3.1									
O.1.1									
O.1.2									
O.2.1									
O.2.2									
O.3.1									



A forgácsolási adatok nagymértékben függenek a külső feltételektől, pl. a szerszám- és a munkadarab-befogás stabilitásától, az anyagtól és a géptípustól. A megadott értékek a lehetséges forgácsolási adatokat jelzik, amelyekből az alkalmazási feltételeknek megfelelően kb. **±20%-kal** el lehet térni.

Forgácsolási irányértékek váltólapkás sülyesztőkhöz

Mutató- szám	30 196 ... / 30 197 ...		
	Lapka		Szerszámtérő
	BK8425	K10	Ø 16,5–37 mm
	v _c (m/min)		f (mm/ford.)
P.1.1	200		0,12–0,16
P.1.2	200		0,20–0,30
P.1.3	200		0,20–0,30
P.1.4	180		0,20–0,30
P.1.5	180		0,17–0,27
P.2.1	160		0,20–0,30
P.2.2	160		0,20–0,30
P.2.3	160		0,15–0,20
P.2.4	160		0,10–0,16
P.3.1	140		0,10–0,15
P.3.2	140		0,08–0,13
P.3.3	140		0,06–0,12
P.4.1	120		0,10–0,16
P.4.2	120		0,06–0,12
M.1.1	160		0,10–0,15
M.2.1	140		0,10–0,15
M.3.1	100		0,07–0,13
K.1.1	180		0,40
K.1.2	160		0,32
K.2.1	140		0,30
K.2.2	140		0,18
K.3.1	120		0,20
K.3.2	120		0,18
N.1.1		250	0,20
N.1.2		250	0,20
N.2.1		250	0,30
N.2.2		250	0,30
N.2.3		250	0,25
N.3.1		230	0,30
N.3.2		230	0,32
N.3.3		230	0,22
N.4.1		230	0,30
S.1.1	60	20	0,12
S.1.2	50	20	0,10
S.2.1	60	20	0,12
S.2.2	50	20	0,10
S.2.3	30	20	0,06
S.3.1	100	60	0,22
S.3.2	80	30	0,20
S.3.3	50	30	0,12
H.1.1	100		0,10
H.1.2	80		0,08
H.1.3	50		0,05
H.1.4			
H.2.1	100		0,10
H.3.1	80		0,08
O.1.1		100	0,10
O.1.2		100	0,10
O.2.1			
O.2.2		100	0,03
O.3.1		100	0,08



A forgácsolási adatok nagymértékben függenek a külső feltételektől, pl. a szerszám- és a munkadarab-befogás stabilitásától, az anyagtól és a géptípustól. A megadott értékek a lehetséges forgácsolási adatokat jelzik, amelyekből az alkalmazási feltételeknek megfelelően kb. **±20%-kal** el lehet térni.

Forgácsolási irányértékek tömör keményfém kúpos sülyesztőkhöz

		30 115 ...							30 160 ...		
Mutató- szám	V _c m/min	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	V _c m/min	Ø	Ø	Ø	
		8,0–12,4 mm	12,4–16,5 mm	16,5–20,5 mm	20,5–25,0 mm	25,0–31,0 mm		12,4–16,5 mm	16,5–20,5 mm	20,5–25,0 mm	
		f (mm/ford.)						f (mm/ford.)			
P.1.1	40	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	40	0,12	0,14	0,18	
P.1.2	40	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	40	0,12	0,14	0,18	
P.1.3	30	0,08	0,10	0,10	0,14	0,18	30	0,10	0,10	0,14	
P.1.4	30	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	30	0,10	0,12	0,14	
P.1.5	18	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	18	0,06	0,08	0,10	
P.2.1	30	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	30	0,10	0,12	0,14	
P.2.2	20	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	20	0,06	0,08	0,10	
P.2.3	18	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	18	0,06	0,08	0,10	
P.2.4	18	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	18	0,06	0,08	0,10	
P.3.1	18	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	18	0,06	0,08	0,10	
P.3.2	18	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	18	0,06	0,08	0,10	
P.3.3	18	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	18	0,06	0,08	0,10	
P.4.1											
P.4.2											
M.1.1	15	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,07	0,08	0,09	
M.2.1	15	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,07	0,08	0,09	
M.3.1	15	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,07	0,08	0,09	
K.1.1	24	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	24	0,14	0,18	0,20	
K.1.2	24	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	24	0,14	0,18	0,20	
K.2.1	18	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	18	0,14	0,18	0,20	
K.2.2	18	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	18	0,14	0,18	0,20	
K.3.1	24	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	24	0,14	0,18	0,20	
K.3.2	18	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	18	0,14	0,18	0,20	
N.1.1	58	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	58	0,14	0,18	0,22	
N.1.2	58	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	58	0,14	0,18	0,22	
N.2.1	45	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	45	0,14	0,18	0,22	
N.2.2	45	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	45	0,14	0,18	0,22	
N.2.3	50	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	50	0,18	0,20	0,24	
N.3.1	50	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	50	0,18	0,20	0,24	
N.3.2	50	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	50	0,18	0,20	0,24	
N.3.3	50	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	50	0,18	0,20	0,24	
N.4.1	50	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	50	0,18	0,20	0,24	
S.1.1	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08	
S.1.2	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08	
S.2.1	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08	
S.2.2	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08	
S.2.3	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08	
S.3.1	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08	
S.3.2	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08	
S.3.3	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08	
H.1.1	8	0,06	0,08	0,08	0,10	0,12	8	0,08	0,08	0,10	
H.1.2											
H.1.3											
H.1.4											
H.2.1											
H.3.1											
O.1.1											
O.1.2											
O.2.1											
O.2.2											
O.3.1											



A forgácsolási adatok nagymértékben függenek a külső feltételektől, pl. a szerszám- és a munkadarab-befogás stabilitásától, az anyagtól és a géptípustól. A megadott értékek a lehetséges forgácsolási adatokat jelzik, amelyekből az alkalmazási feltételeknek megfelelően kb. **±20%-kal** el lehet térni.

Forgácsolási irányértékek tömör keményfém kúpos súllyesztőkhöz

		30 116 ...						30 140 ...							
		TPX76S						Ti50							
		Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø		
		4,3-8,0 mm	8,00-12,4 mm	12,40-16,5 mm	16,5-20,5 mm	20,5-25,0 mm	25,0-31,0 mm			4,3-8,0 mm	8,0-12,4 mm	12,4-16,5 mm	16,5-20,5 mm	20,5-25,0 mm	25,0-31,0 mm
Mutató- szám	V _c m/min	f (mm/ford.)						V _c m/min	f (mm/ford.)						
P.1.1	60	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	40	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	
P.1.2	60	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	40	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	
P.1.3	50	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	30	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	
P.1.4	50	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	30	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	
P.1.5	50	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	30	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	
P.2.1	50	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	30	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	
P.2.2	50	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	12	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
P.2.3	40	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
P.2.4	40	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
P.3.1	50	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	30	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	
P.3.2	40	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
P.3.3	40	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
P.4.1	30	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
P.4.2	30	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
M.1.1	30	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
M.2.1	30	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
M.3.1	25	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12								
K.1.1	50	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	20	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	
K.1.2	50	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	20	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	
K.2.1	45	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	20	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	
K.2.2	45	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	20	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	
K.3.1	35	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	20	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	
K.3.2	35	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	20	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	
N.1.1	80	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	50	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	
N.1.2	80	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	50	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	
N.2.1	60	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	40	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	
N.2.2	60	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	40	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	
N.2.3	60	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	40	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	
N.3.1	70	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	
N.3.2	70	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	
N.3.3	70	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	
N.4.1															
S.1.1	15	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,12	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
S.1.2	15	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,12	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
S.2.1	15	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,12	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
S.2.2	15	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,12	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
S.2.3	15	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,12	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
S.3.1	15	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,12	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
S.3.2	15	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,12	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
S.3.3	15	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,12	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
H.1.1	12	0,05	0,06	0,08	0,08	0,10		6	0,05	0,06	0,08	0,08	0,10		
H.1.2	8	0,05	0,06	0,08	0,08	0,10									
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1	12	0,05	0,06	0,08	0,08	0,10									
H.3.1															
O.1.1	70	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	
O.1.2	70	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	
O.2.1	25	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25								
O.2.2	25	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25								
O.3.1	25	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25								



A forgácsolási adatok nagymértékben függenek a külső feltételektől, pl. a szerszám- és a munkadarab-befogás stabilitásától, az anyagtól és a géptípustól. A megadott értékek a lehetséges forgácsolási adatokat jelzik, amelyekből az alkalmazási feltételeknek megfelelően kb. **±20%-kal** el lehet térni.

Forgácsolási irányértékek HSS kúpos sülllesztőkhoz

Mutató- szám		v _c m/min		30 100 ...				v _c m/min		30 102 ...									
				N típus						AL típus									
				Ø	Ø	Ø	Ø			Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø				
				4,3–8,0 mm	8,0–12,4 mm	12,4–16,5 mm	16,5–20,5 mm			20,5–25,0 mm	25,0–31,0 mm	4,3–8,0 mm	8,0–12,4 mm	12,4–16,5 mm	16,5–20,5 mm	20,5–25,0 mm	25,0–31,0 mm		
f (mm/ford.)										f (mm/ford.)									
P.1.1	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22					
P.1.2	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22					
P.1.3	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14					
P.1.4	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14					
P.1.5	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12					
P.2.1	25	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	25	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18					
P.2.2	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12					
P.2.3	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12					
P.2.4	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12					
P.3.1	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12					
P.3.2	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12					
P.3.3	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12					
P.4.1																			
P.4.2																			
M.1.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12					
M.2.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12					
M.3.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12					
K.1.1	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25					
K.1.2	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25					
K.2.1	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25					
K.2.2	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25					
K.3.1	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25					
K.3.2	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25					
N.1.1	35	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	39	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26					
N.1.2	35	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	39	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26					
N.2.1	25	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	28	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26					
N.2.2	25	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	28	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26					
N.2.3	25	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	28	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26					
N.3.1	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	39	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30					
N.3.2	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	39	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30					
N.3.3	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	39	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30					
N.4.1	60	0,10–0,13	0,16	0,2	0,23	0,26	0,30	66	0,10–0,13	0,16	0,20	0,23	0,26	0,30					
S.1.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12					
S.1.2	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12					
S.2.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12					
S.2.2	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12					
S.2.3	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12					
S.3.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12					
S.3.2	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12					
S.3.3	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12					
H.1.1																			
H.1.2																			
H.1.3																			
H.1.4																			
H.2.1																			
H.3.1																			
O.1.1	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30					
O.1.2	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30					
O.2.1	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30					
O.2.2	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30					
O.3.1																			



A forgácsolási adatok nagymértékben függenek a külső feltételektől, pl. a szerszám- és a munkadarab-befogás stabilitásától, az anyagtól és a géptípustól. A megadott értékek a lehetséges forgácsolási adatokat jelzik, amelyektől az alkalmazási feltételeknek megfelelően kb. **±20%-kal** el lehet térni.

Forgácsolási irányértékek HSS kúpos sülllesztőkhoz

		30 110 ... / 30 130 ...								30 132 ...					
		N típus – TiN / TiAlN								VA típus – TiAlN					
		Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø			Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø
		4,3–8,0 mm	8,0–12,4 mm	12,4–16,5 mm	16,5–20,5 mm	20,5–25,0 mm	25,0–31,0 mm			4,3–8,0 mm	8,0–12,4 mm	12,4–16,5 mm	16,5–20,5 mm	20,5–25,0 mm	25,0–31,0 mm
Mutató- szám	V _c m/min	f (mm/ford.)						V _c m/min	f (mm/ford.)						
P.1.1	35	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	35	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	
P.1.2	35	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	35	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	
P.1.3	29	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	29	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	
P.1.4	29	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	29	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	
P.1.5	14	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	14	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
P.2.1	29	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	29	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	
P.2.2	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
P.2.3	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
P.2.4	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
P.3.1	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	13	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
P.3.2	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	13	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
P.3.3	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	13	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
P.4.1															
P.4.2															
M.1.1	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	11	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
M.2.1	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	11	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
M.3.1	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	11	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
K.1.1	9	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	14	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	
K.1.2	9	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	14	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	
K.2.1	9	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	
K.2.2	14	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	
K.3.1	14	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	14	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	
K.3.2	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	
N.1.1	40	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	40	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	
N.1.2	40	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	40	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	
N.2.1	29	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	29	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	
N.2.2	29	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	29	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	
N.2.3	29	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	29	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	
N.3.1	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	
N.3.2	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	
N.3.3	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	
N.4.1	69	0,10–0,13	0,16	0,20	0,23	0,26	0,30	69	0,10–0,13	0,16	0,20	0,23	0,26	0,30	
S.1.1	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
S.1.2	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
S.2.1	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
S.2.2	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
S.2.3	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
S.3.1	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
S.3.2	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
S.3.3	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
H.1.1	5	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	0,12	5	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	0,12	
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1	5	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	0,12	5	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	0,12	
O.1.1	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	
O.1.2	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	
O.2.1	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	
O.2.2	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	
O.3.1															



A forgácsolási adatok nagymértékben függenek a külső feltételektől, pl. a szerszám- és a munkadarab-befogás stabilitásától, az anyagtól és a géptípustól. A megadott értékek a lehetséges forgácsolási adatokat jelzik, amelyektől az alkalmazási feltételeknek megfelelően kb. **±20%-kal** el lehet térni.

Forgácsolási irányértékek HSS kúpos sülyesztőkhoz és sülyesztőfúrókhoz

		30 150 ... / 30 155 ... / 30 105 ... / 30 170 ...						30 190 ... / 30 191 ... / 30 192 ...			
		HSS – 60° / 90° / 120°						HSS			
		Ø 4,3–8,0 mm	Ø 8,0–12,4 mm	Ø 12,4–16,5 mm	Ø 16,5–20,5 mm	Ø 20,5–25,0 mm	Ø 25,0–31,0 mm	DC_2 Ø 6,3 mm	DC_2 Ø 10,0 mm	DC_2 Ø 14,0 mm	
Mutató- szám	V _c m/min	f (mm/ford.)						V _c m/min	f (mm/ford.)		
P.1.1	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	30	0,07	0,10	0,12
P.1.2	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	30	0,07	0,10	0,12
P.1.3	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	25	0,05	0,07	0,09
P.1.4	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	25	0,05	0,07	0,09
P.1.5	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,04	0,05	0,07
P.2.1	25	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	25	0,05	0,07	0,09
P.2.2	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,04	0,05	0,06
P.2.3	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,04	0,05	0,06
P.2.4	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,04	0,05	0,06
P.3.1	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,04	0,05	0,06
P.3.2	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,04	0,05	0,06
P.3.3	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,04	0,05	0,06
P.4.1											
P.4.2											
M.1.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04	0,06	0,07
M.2.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04	0,06	0,07
M.3.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04	0,06	0,07
K.1.1	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	12	0,08	0,13	0,16
K.1.2	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	12	0,08	0,13	0,16
K.2.1	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	10	0,08	0,13	0,16
K.2.2	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	10	0,08	0,13	0,16
K.3.1	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	12	0,08	0,13	0,16
K.3.2	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	10	0,08	0,13	0,16
N.1.1	35	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	35	0,09	0,13	0,16
N.1.2	35	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	35	0,09	0,13	0,16
N.2.1	25	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	25	0,09	0,13	0,16
N.2.2	25	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	25	0,09	0,13	0,16
N.2.3	25	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	25	0,09	0,13	0,16
N.3.1	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	35	0,11	0,16	0,18
N.3.2	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	35	0,11	0,16	0,18
N.3.3	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	35	0,11	0,16	0,18
N.4.1	60	0,10–0,13	0,16	0,20	0,23	0,26	0,30	60	0,12	0,18	0,21
S.1.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.1.2	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.2.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.2.2	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.2.3	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.3.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.3.2	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.3.3	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04	0,06	0,07
H.1.1											
H.1.2											
H.1.3											
H.1.4											
H.2.1											
H.3.1											
O.1.1	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	35	0,11	0,16	0,18
O.1.2	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	35	0,11	0,16	0,18
O.2.1	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	35	0,11	0,16	0,18
O.2.2	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	35	0,11	0,16	0,18
O.3.1											



A forgácsolási adatok nagymértékben függnek a külső feltételektől, pl. a szerszám- és a munkadarab-befogás stabilitásától, az anyagtól és a géptípustól. A megadott értékek a lehetséges forgácsolási adatokat jelzik, amelyekből az alkalmazási feltételeknek megfelelően kb. **±20%-kal** el lehet térni.

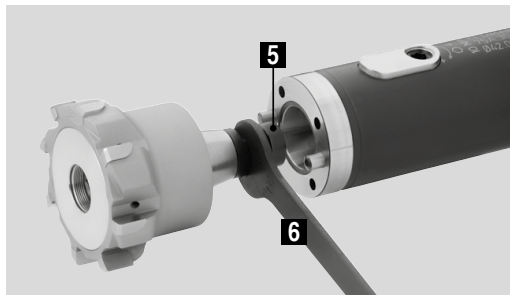
Forgácsolási irányértékek HSS dörzsárakhoz és sorjázó-sülyesztőszerszámokhoz

Mutató- szám			30 120 ... / 30 121 ...					
			HSS-E – 90°					
	TiN	bevonat nélküli	Ø 6,3 mm	Ø 10,0 mm	Ø 14,0 mm	Ø 21,0 mm	Ø 28,0 mm	Ø 35,0 mm
	v_c m/min	v_c m/min	f (mm/ford.)					
P.1.1	35	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22
P.1.2	35	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22
P.1.3	29	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14
P.1.4	29	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14
P.1.5	14	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.2.1	29	25	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18
P.2.2	12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.2.3	12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.2.4	12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.3.1	12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.3.2	12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.3.3	12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.4.1								
P.4.2								
M.1.1	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
M.2.1	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
M.3.1	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
K.1.1	9	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.1.2	9	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.2.1	9	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.2.2	14	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.3.1	14	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.3.2	12	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
N.1.1	40	35	0,08–0,1	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.1.2	40	35	0,08–0,1	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.2.1	29	25	0,08–0,1	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.2.2	29	25	0,08–0,1	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.2.3	29	25	0,08–0,1	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.3.1	40	35	0,1–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.3.2	40	35	0,1–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.3.3	40	35	0,1–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.4.1	69	60	0,1–0,13	0,16	0,20	0,23	0,26	0,30
S.1.1	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.1.2	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.2.1	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.2.2	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.2.3	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.3.1	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.3.2	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.3.3	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
H.1.1	4		0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	0,12
H.1.2								
H.1.3								
H.1.4								
H.2.1								
H.3.1	4		0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	0,12
O.1.1	40	35	0,1–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.1.2	40	35	0,1–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.2.1	40	35	0,1–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.2.2	40	35	0,1–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.3.1								

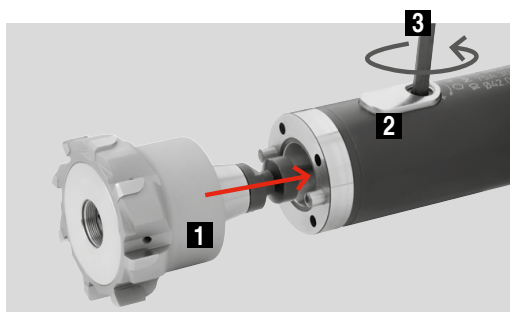


A forgácsolási adatok nagymértékben függenek a külső feltételektől, pl. a szerszám- és a munkadarab-befogás stabilitásától, az anyagtól és a géptípustól. A megadott értékek a lehetséges forgácsolási adatokat jelzik, amelyekből az alkalmazási feltételeknek megfelelően kb. **±20%-kal** el lehet térni.

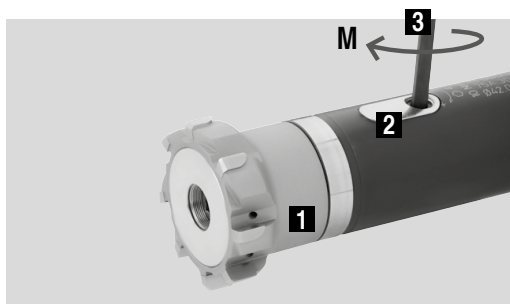
REAMAX TS – szerelési útmutató



Tisztítsa meg a kúpos befogót / síkfelfekvést → legyen zsírmentes.
Csavarja be a meghúzócsapot (5) a dörzsárfejbe és húzza meg villáskulccsal (6).

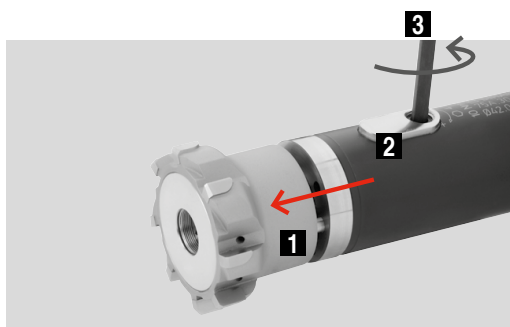


Kulcs (3) segítségével nyissa ki a befogópofákat (2), de ne lazítsa meg őket teljesen. Helyezze be a dörzsárfejet (1).

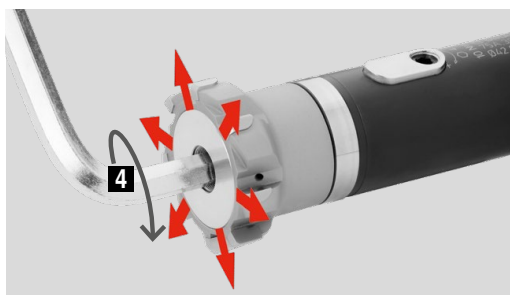


Kulcs (3) segítségével zárja össze a befogópofákat (2) a javasolt meghúzási nyomaték betartásával.
Az összezáródó befogópofák (2) behúzzák a behelyezett dörzsárfejet (1) a végleges helyzetébe.

x tartománya	Meghúzási nyomaték (M)
18,000 – 19,999	1,5 Nm
20,000 – 21,999	2,5 Nm
22,000 – 26,999	4 Nm
27,000 – 34,999	5 Nm
35,000 – 41,999	6 Nm
42,000 – 51,999	10 Nm
52,000 – 70,000	13 Nm



Eltávolításkor a befogópofák (2) kitolják a dörzsárfejet (1), így az könnyen eltávolítható a tartóból:
kulcs (3) segítségével nyissa ki a befogópofákat, de ne lazítsa meg őket teljesen. Vegye ki a dörzsárfejet (1).



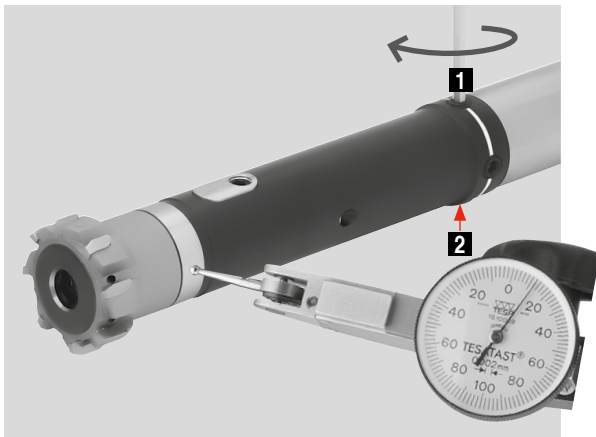
Utánállítás kopáskompenzáláshoz:
Imbuszkulccsal (4) utánállítva a lehető legkisebb, akár IT 4-es furattűrések is elérhetőek.

REAMAX TS – használati útmutató

A DAH Zero szerszámtartó beállítása

A szerszám max. 20 µm-es radiális beállításhoz ajánlott.

1. Lazítsa meg az összes beállítócsavart és feszítse elő a befogót 1 Nm nyomatékkal. (Az új szerszámot már így szállítjuk.)
2. A µm-osztású mérőórát a lünettahelyre kell állítani.
3. A szerszámot forgatva a mérőóra segítségével határozza meg a legnagyobb körfutási hibát.
4. Imbuszkulcs segítségével forgassa az állítócsavart az óramutató járásával megegyező irányban (1) a körfutási hiba felének korrigálásáig. Ezzel kb. 5 µm-rel túlhúzza a csavart.
5. Lazítsa meg az ellenkező oldali beállítócsavart (2) a túlhúzás mértékének megszüntetésére.
6. Forgassa a 4 beállítócsavart addig, amíg a körfutási hiba 2 µm alá csökken.

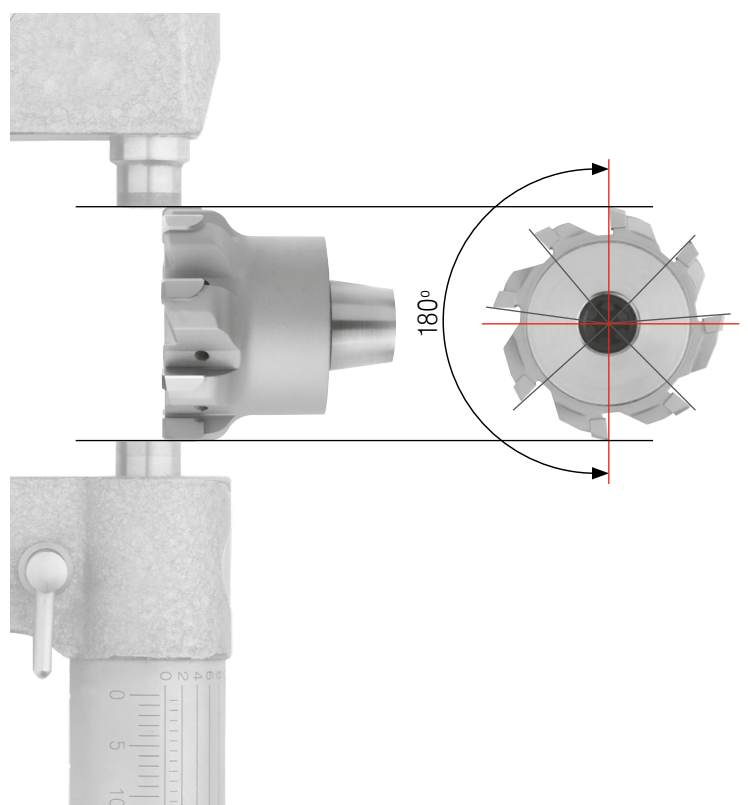


Kérjük, vegye figyelembe az alábbiakat:

- ▲ befogócsere, megváltozott felhasználás, kopáskompenzáló beállítás és minden új üzembe helyezés esetén ellenőrizni kell és szükség esetén újra be kell állítani a körfutást az 1-6 beállítási lépések elvégzésével
- ▲ használat előtt legalább 1 Nm nyomatékkal meg kell húzni a beállítócsavarokat
- ▲ a maximális utánállítási nyomaték 4,5 Nm

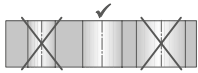
Figyelem!

- ▲ egyenlőtlen szögosztás!
- ▲ 2 él helyezkedik el egymással 180°-ban szemben = fogméret (mérhető)
- ▲ a kúposág miatt az él elülső részén mérje az átmérőt (lásd az ábrát)
- ▲ kerülje az élek károsodását



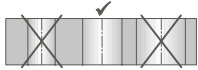
Problémák / lehetséges okok / megoldások

A furat túl nagy



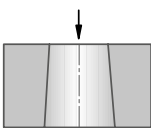
- ▲ a dörzsár körfutási hibája az orsóban → korrigálja a körfutást a DAH kiegyenlítőrendszerrel
- ▲ az egytengelyűség nem pontos, a dörzsár hátramenetben is forgácsol → javítsa ki az egytengelyűségi hibát és alkalmazzon DPS lengőtartót
- ▲ élrátét → csökkentse a v_c forgácsolási sebességet bevonat nélküli keményműanyag esetén; DST és bevonatos szerszámmal esetén növelje a forgácsolási sebességet vagy a hűtő-kenőanyag olajtartalmát
- ▲ a dörzsár túl nagy → alakíttassa át a dörzsárat

A furat túl kicsi



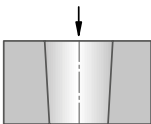
- ▲ kopott dörzsár → állítsa után, cserélje ki vagy javíttassa meg a dörzsárat
- ▲ túl kicsi dörzsárazási ráhagyás → növelje a dörzsárazási ráhagyást
- ▲ túl nagy forgácsolóerők → csökkentse az előtolást vagy válasszon más bekezdőgeometriát (ASG)
- ▲ a dörzsár túl kicsi → állítsa után, cserélje ki vagy javíttassa meg a dörzsárat

Kúpos furat, szélesedő



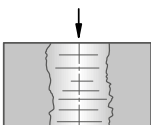
- ▲ az egytengelyűség nem pontos → javítsa ki az egytengelyűségi hibát és alkalmazzon DPS lengőtartót
- ▲ eltérés van a főorsó és a revolver között → javítsa a revolvért és alkalmazzon DPS lengőtartót

Kúpos furat, keskenyedő



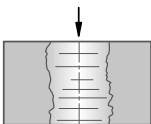
- ▲ az egytengelyűség nem megfelelő, az élek kezdetben „nyomnak” → javítsa ki az egytengelyűségi hibát és alkalmazzon DPS lengőtartót

A furat nem kerek



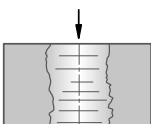
- ▲ túl nagy körfutási hiba a dörzsáron → korrigálja a körfutást a DAH kiegyenlítőrendszerrel
- ▲ egytengelyűségi hiba → javítsa ki az egytengelyűségi hibát és alkalmazzon DPS lengőtartót
- ▲ aszimmetrikus bekezdés a ferde belépési felület miatt → süllyessze a furatot
- ▲ munkadarab túlfeszítése → fogja be helyesen a munkadarabot
- ▲ rossz előmunkálás → optimalizálja az előmunkálást
- ▲ túl nagy előtolás → csökkentse az előtolást

Rezgési nyomok a furatban



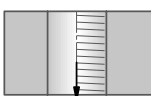
- ▲ a v_c forgácsolási sebesség túl nagy → csökkentse a forgácsolási sebességet
- ▲ L túl nagy a D-hez képest → csökkentse a belépési sebességet, készítsen vezetőfuratot, vagy válasszon más bekezdőgeometriát (ASG)

Nem megfelelő felület



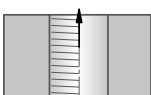
- ▲ élrátét → csökkentse a v_c forgácsolási sebességet bevonat nélküli keményműanyag esetén; DST és bevonatos szerszámmal esetén növelje a forgácsolási sebességet vagy a hűtő-kenőanyag olajtartalmát
- ▲ kopott él → javíttassa meg az élt vagy cserélje ki a szerszámot
- ▲ körfutási hiba a dörzsáron → korrigálja a körfutást a DAH kiegyenlítőrendszerrel
- ▲ nincs vagy nem megfelelő a hűtés, beszorulnak a forgácsok → használjon belső hűtőfolyadék-ellátást és növelje hűtő-kenőanyag nyomását
- ▲ nem megfelelő hűtő-kenőanyag → növelje a hűtő-kenőanyag olajtartalmát
- ▲ helytelenül megválasztott forgácsolási adatok → használja a katalógusban javasolt adatokat

Barázdák a furatban «előtolási nyomok»



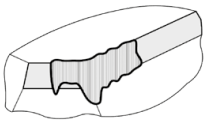
- ▲ élhiba (kitöredezés) → cserélje a dörzsárat vagy javíttassa meg az élt
- ▲ élrátét → csökkentse a v_c forgácsolási sebességet bevonat nélküli keményműanyag esetén; DST és bevonatos szerszámmal esetén növelje a forgácsolási sebességet vagy a hűtő-kenőanyag olajtartalmát

Barázdák a furatban «visszahúzási nyomok»



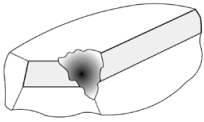
- ▲ az élek túlságosan túlfutnak a furaton → legfeljebb a bekezdőrész hosszával + 2 mm-rel fusson túl a furaton
- ▲ „visszarugózik” az anyag → ne gyorsmenettel, hanem (2-3-szor) nagyobb előtolási sebességgel húzza vissza a szerszámot!

Kopásformák



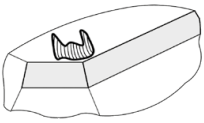
Hátkopás

Csökkentse a forgácsolási sebességet és válasszon kopásállóbb szerszámanyagot vagy bevonatot.



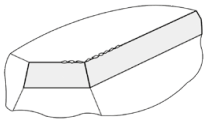
Élkitörés

Csökkentse az előtolást és a dörzsárazási ráhagyást. Megszakított furatokhoz használjon bevonatos keménymémet DST helyett.



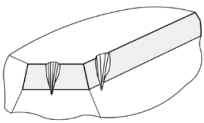
Kráterkopás

Csökkentse a forgácsolási sebességet és használjon pozitív élgeometriát.



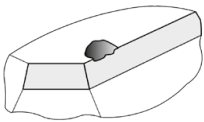
Csorbulás

Növelje a forgácsolási sebességet és használjon nagyobb homlokszöget.



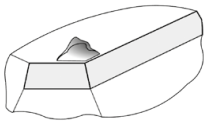
Szélkopás

Csökkentse a forgácsolási sebességet és válasszon kopásállóbb szerszámanyagot vagy bevonatot.



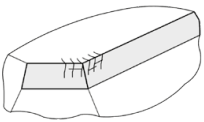
Fáradásos törés

Csökkentse az előtolást, növelje a dörzsár stabilitását.



Élrátét-képződés

Használjon pozitív élgeometriát, növelje a hűtő-kenőanyag olajtartalmát, csökkentse a v_c forgácsolási sebességet bevonat nélküli keménymémet szerszámanyag esetén, növelje DST és bevonatos szerszámanyag esetén.



Fésűs repedések

Használjon elegendő hűtő-kenőanyagot és belső hűtést, csökkentse a forgácsolási sebességet.

Szokványos bekezdőgeometriák a Performance termékcsaládban

Szabványos geometriák			
Geometria	Élek elhelyezkedése	Forgácsáramlás	Bekezdési szög
ASG4000	egyenes	←	25° ASG 4000
ASG2210	balos spirálú	←	30° ASG 2210
ASG2231	balos spirálú	←	30° ASG 2231
ASG2270	egyenes	←	30° ASG 2270
ASG2110	egyenes	→	60° ASG 2110
ASG2131	egyenes	→	45° ASG 2131
ASG2170	egyenes	→	60° ASG 2170

Átmenőfurat

Zsákturat

Szabványos geometriák			
Geometria	Élek elhelyezkedése	Forgácsáramlás	Bekezdési szög
ASG3000	egyenes	↔	45° ASG 3000
ASG0706	egyenes	↔	45° ASG 0706
ASG0106	egyenes	↔	30° ASG 0106
ASG2350	egyenes	↔	30° ASG 2350
ASG2360	egyenes	↔	30° ASG 2360

Átmenőfurat - zsákturat

Egyedi geometriák			
Geometria	Élek elhelyezkedése	Forgácsáramlás Megjegyzés	Bekezdési szög
ASG0703	egyenes	Homlokél	90° ASG 0703 0,2 x 45°
ASG0704	egyenes	Homlokél, fokozott pozicionálási pontossággal	90° ASG 0704 0,05 x 45°
ASG09B	egyenes	Forgácsstörés < x 32 mm	ASG 09B
ASG1402	egyenes	Forgácsstörés > 32 mm	ASG 1402
ASG02	egyenes	↔	45° ASG 02
ASG03	egyenes	↔	90° ASG 03
ASG05	balra emelkedő	↔	25° ASG 05

Elérhető felületi minőség

Anyagcsoport		Érdességi osztály	N11	N10	N9	N8		N7	N6		N5	N4	N3	N2	N1
		Átlagos érdesség R _a	25	12,5	6,3	3,2		1,6	0,8		0,4	0,2	0,1	0,05	0,025
		Átlagos egyenetlenség-magasság R _z	100	63	40	25	16	10	6,3	4	2,5	1,6	1	0,63	0,25
P	1.0 – 4.2														
M	1.1 – 3.1														
K	1.1 + 2.1 + 3.1														
	1.2 + 2.2 + 3.2														
N	1.1 – 2.3														
	3.1 – 3.3														
S	1.1 – 3.3														
H	1.1 – 1.3														

elérhető — feltételesen elérhető

Ezek tapasztalati értékek, amelyek az adott körülményektől függően, esetenként eltérőek lehetnek.
(Egyéb felületi értékeket kérésre adunk meg)

Az 1/100 dörzsárakkal lefedhető tűrésosztályok

A leggyakrabban alkalmazott tűrésmező a H7, ezért a legtöbb dörzsár H7 illesztéshez van kialakítva.
A százados méretlépcsőzésű dörzsárak 0,01 mm-enként növekvő méretben kaphatóak, így számos egyéb csatlakozóméret is lefedhető velük.
Így például a 8,02 mm átmérőjű 1/100 dörzsár 8,0 F7 csatlakozóméretre használható.
További lefedhető csatlakozóméretek a táblázatban.

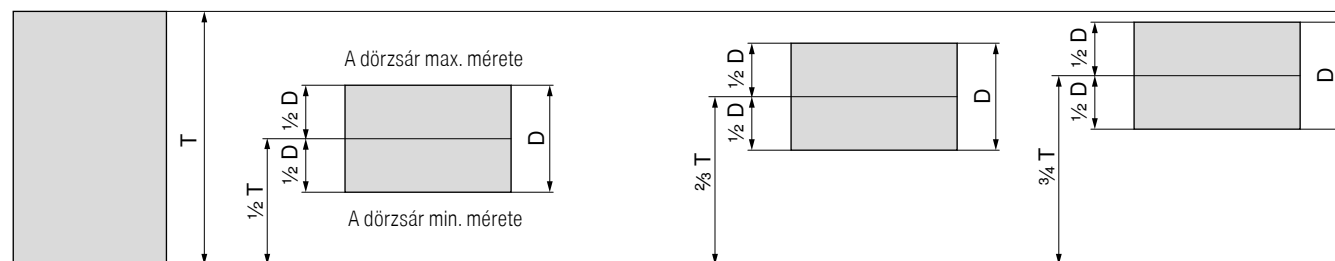
Tűrésosztály	Névleges átmérő (mm)											
	1,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0
A9				4,29	5,29	6,29	7,30	8,30	9,30	10,30	11,32	12,32
A11	1,31	2,31	3,31	4,32	5,32	6,32	7,35	8,35	9,35	10,35	11,37	12,37
B8				4,15	5,15	6,15	7,16	8,16	9,16	10,16		
B9				4,16	5,16	6,16	7,17	8,17	9,17	10,17	11,18	12,18
B10	1,17	2,17	3,17	4,17	5,17	6,17	7,19	8,19	9,19	10,19	11,20	12,20
B11	1,18	2,18	3,18	4,19	5,19	6,19	7,22	8,22	9,22	10,22	11,23	12,23
C8				4,08	5,08	6,08	7,09	8,09	9,09	10,09	11,11	12,11
C9	1,07	2,07	3,07	4,09	5,09	6,09	7,10	8,10	9,10	10,10	11,12	12,12
C10	1,09	2,09	3,09	4,10	5,10	6,10	7,12	8,12	9,12	10,12	11,14	12,14
C11	1,10	2,10	3,10	4,12	5,12	6,12	7,15	8,15	9,15	10,15	11,18	12,18
D7											11,06	12,06
D8				4,04	5,04	6,04	7,05	8,05	9,05	10,05	11,06	12,06
D9				4,05	5,05	6,05	7,06	8,06	9,06	10,06	11,08	12,08
D10	1,05	2,05	3,05	4,06	5,06	6,06	7,08	8,08	9,08	10,08	11,10	12,10
D11	1,06	2,06	3,06	4,08	5,08	6,08	7,10	8,10	9,10	10,10	11,13	12,13
E7							7,03	8,03	9,03	10,03	11,04	12,04
E8	1,02	2,02	3,02	4,03	5,03	6,03	7,04	8,04	9,04	10,04	11,05	12,05
E9	1,03	2,03	3,03	4,04	5,04	6,04	7,05	8,05	9,05	10,05	11,06	12,06
F7	1,01	2,01	3,01				7,02	8,02	9,02	10,02	11,02	12,02
F8	1,01	2,01	3,01	4,02	5,02	6,02	7,02	8,02	9,02	10,02	11,03	12,03
F9	1,02	2,02	3,02	4,03	5,03	6,03	7,03	8,03	9,03	10,03	11,04	12,04
F10				4,04	5,04	6,04	7,05	8,05	9,05	10,05	11,07	12,07
G7				4,01	5,01	6,01	7,01	8,01	9,01	10,01		
H7										10,01	11,01	12,01
H8				4,01	5,01	6,01	7,01	8,01	9,01	10,01	11,02	12,02
H9	1,01	2,01	3,01	4,02	5,02	6,02	7,02	8,02	9,02	10,02	11,03	12,03
H10	1,03	2,03	3,03	4,03	5,03	6,03	7,04	8,04	9,04	10,04	11,05	12,05
H11	1,04	2,04	3,04	4,05	5,05	6,05	7,06	8,06	9,06	10,06	11,08	12,08
H12	1,07	2,07	3,07	4,08	5,08	6,08	7,10	8,10	9,10	10,10	11,13	12,13
H13	1,11	2,11	3,11	4,14	5,14	6,14	7,18	8,18	9,18	10,18	11,22	12,22
J6				4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
J7				4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
J8	1,00	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
JS7				4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
JS8	1,00	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
JS9	1,00	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,01	12,01
K8	0,99	1,99	2,99				6,99	7,99	8,99	9,99	10,99	11,99
M6							6,99	7,99	8,99	9,99	10,99	11,99
M7							6,99	7,99	8,99	9,99	10,99	11,99
M8	0,99	1,99	2,99	3,99	4,99	5,99	6,99	7,99	8,99	9,99	10,99	11,99
N6				3,99	4,99	5,99						
N7	0,99	1,99	2,99	3,99	4,99	5,99	6,99	7,99	8,99	9,99	10,99	11,99
N8	0,99	1,99	2,99	3,99	4,99	5,99	6,99	7,99	8,99	9,99	10,98	11,98
N9	0,98	1,98	2,98	3,99	4,99	5,99	6,99	7,99	8,99	9,99	10,98	11,98
N10	0,98	1,98	2,98	3,98	4,94	5,98	6,98	7,98	8,98	9,98	10,98	11,98
N11	0,98	1,98	2,98	3,98	4,94	5,98	6,98	7,98	8,98	9,98	10,97	11,97
P6	0,99	1,99	2,99								10,98	11,98
P7	0,99	1,99	2,99				6,98	7,98	8,98	9,98	10,98	11,98
P8	0,99	1,99	2,99	3,98	4,98	5,98					10,97	11,97
R6							6,98	7,98	8,98	9,98		
R7				3,98	4,98	5,98	6,98	7,98	8,98	9,98	10,97	11,97
S6				3,98	4,98	5,98					10,97	11,97
S7	0,98	1,98	2,98	3,98	4,98	5,98	6,97	7,97	8,97	9,97	10,97	11,97
U6							6,97	7,97	8,97	9,97		
U7				3,97	4,97	5,97	6,97	7,97	8,97	9,97		
X7				3,97	4,97	5,97						
X8	0,97	1,97	2,97				6,96	7,96	8,96	9,96	10,95	11,95
X9	0,97	1,97	2,97	3,96	4,96	5,96	6,95	7,95	8,95	9,95		
Z7	0,97	1,97	2,97	3,96	4,96	5,96	6,96	7,96	8,96	9,96	10,95	11,95
Z8	0,97	1,97	2,97	3,96	4,96	5,96	6,95	7,95	8,95	9,95	10,94	11,94
Z9				3,95	4,95	5,95						
Z10	0,96	1,96	2,96	3,95	4,95	5,95	6,94	7,94	8,94	9,94	10,93	11,93
ZA7	0,96	1,96	2,96	3,95	4,95	5,95	6,94	7,94	8,94	9,94		
ZA8							6,94	7,94	8,94	9,94	10,93	11,93
ZB8	0,95	1,95	2,95	3,94	4,94	5,94					10,90	11,90
ZB9	0,95	1,95	2,95	3,94	4,94	5,94	6,92	7,92	8,92	9,92	10,90	11,90

A dörzsárak gyártási tűrése

T = a furat tűrésmezője

D = a dörzsár gyártási tűrése

A furat max. mérete



A furat min. mérete

Az utánállítható dörzsárak gyártási tűrése

Az utánállítható dörzsár átmérőjét a furat tűrésmezőjének (T) közepéig kösszörüljük (REAMAX TS / Monomax). A dörzsár utánállíthatósága kopáskompenzálást tesz lehetővé.

A fix dörzsárak gyártási tűrése

A fix dörzsárak gyártási tűrése (D) a furat tűrésmezőjének (T) kétharmada (REAMAX) vagy háromnegyede (Fullmax).

Bevonatok – Dörzsárak és súllyesztőszerszámok

TPX76S

- ▲ egyrétegű TiN-TiAlN-ZrN bevonat
- ▲ maximális alkalmazási hőmérséklet: 800 °C

Ti50

- ▲ többrétegű TiN bevonat
- ▲ maximális alkalmazási hőmérséklet: 400 °C

TiAlSiN

- ▲ többrétegű TiAlSiN bevonat
- ▲ maximális alkalmazási hőmérséklet: 800 °C
- ▲ kifejezetten edzett acélok forgácsolásához: nagyfokú keménység és hőszilárdság, csekély hővezetés mellett

TiN

- ▲ titán-nitrid bevonat
- ▲ maximális alkalmazási hőmérséklet: 450 °C

TiAlN

- ▲ többrétegű TiAlN bevonat
- ▲ maximális alkalmazási hőmérséklet: 900 °C

DBG-P

- ▲ többrétegű AlTiN bevonat
- ▲ kifejezetten univerzális alkalmazásra sokféle anyagban, nagy forgácsolási sebességekkel
- ▲ minimálkenéssel történő megmunkálásra is alkalmas
- ▲ maximális alkalmazási hőmérséklet: 1000 °C

DBF-A

- ▲ többrétegű AlCrN bevonat
- ▲ kifejezetten < 62 HRC edzett anyagok forgácsolásához kifejlesztve
- ▲ maximális alkalmazási hőmérséklet: > 1100 °C

DBC-N

- ▲ gyémánthoz hasonló, többrétegű ta-C szénbevonat
- ▲ különösen kemény és sima bevonat, így kiválóan alkalmas nemvasfémek forgácsolására
- ▲ maximális alkalmazási hőmérséklet: 500 °C

DBC

- ▲ gyémánthoz hasonló szénbevonat
- ▲ kifejezetten nemvasfémek forgácsolásához
- ▲ maximális alkalmazási hőmérséklet: 400 °C

DBQ

- ▲ többrétegű AlCrN bevonat
- ▲ különösen jól alkalmazható rozsdamentes acélok és titán megmunkálásához
- ▲ csekély élrátét-képződés
- ▲ maximális alkalmazási hőmérséklet: > 1000 °C

DBG-U

- ▲ többrétegű AlTiN bevonat
- ▲ kifejezetten univerzális alkalmazásra sokféle anyagban, illetve edzett anyagokhoz 62 HRC-ig
- ▲ nagy forgácsolási sebességekhez és minimálkenéssel történő megmunkáláshoz is alkalmas
- ▲ maximális alkalmazási hőmérséklet: 1000 °C

A minőség leírása – Dörzsárak

DST	▲ bevonat nélküli cermet ▲ ISO P15 M10 K10 ▲ bevonat nélküli cermet-minőség rozsdamentes és edzett acélok simítómegmunkálásához ▲ nagyfokú hőszilárdságának köszönhetően különösen kopásálló
CWK10	▲ bevonat nélküli keményfém ▲ ISO K10 ▲ bevonat nélküli keményfém-minőség univerzális alkalmazásra

K10	▲ keményfém, bevonat nélküli ▲ ISO K10 ▲ bevonat nélküli keményfém-minőség szürkeöntvény vagy nemvasfémek megmunkálásához, élgeometriától függően
PDC	▲ polikristályos gyémánt szerszámanyag, bevonat nélküli ▲ különösen kopásálló PKD-minőség alumínium folyamatbiztos forgácsolásához

4

A minőség leírása – Váltólapkás súllyesztő

BK8425	▲ keményfém, TiAlN/TiN bevonatú ▲ ISO P25 M25 K25 ▲ univerzálisan alkalmazható minőség, az innovatív, többbrétegű PVD bevonatnak köszönhetően fokozott kopásállósággal
HCR1135	▲ keményfém, TiCN-Al₂O₃ bevonatú ▲ ISO P35 M25 S25 ▲ szívós alternatíva erősen megszakított forgácsoláshoz és labilis körülmények esetére
CWN2135	▲ keményfém, TiCN-TiNB bevonatú ▲ ISO P35 M30 S35 ▲ esztergálásra alkalmas minőség rozsdamentes anyagok általános megmunkálásához
CWK15	▲ keményfém, bevonat nélküli ▲ ISO K15 N15 ▲ bevonat nélküli keményfém-minőség alumínium és egyéb nemvasfémek megmunkálásához
AMZ	▲ keményfém, TiAlN bevonatú ▲ ISO P10 K10 N10 S10 ▲ bevonatos keményfém-minőség alumínium megmunkálásához

K10	▲ keményfém, bevonat nélküli ▲ ISO K10 ▲ bevonat nélküli keményfém-minőség szürkeöntvény vagy nemvasfémek megmunkálásához, élgeometriától függően
HCR1125	▲ keményfém, TiCN-Al₂O₃ bevonatú ▲ ISO P25 M20 K30 ▲ elsődleges választás acélok univerzális megmunkálásához
DCX3110	▲ keményfém, TiCN-Al₂O₃ bevonatú ▲ ISO P05 K10 ▲ kopásálló minőség öntvényanyagok nagy forgácsolási sebességekkel és folyamatos forgácsolással történő megmunkálásához
CWN15	▲ keményfém, TiN bevonatú ▲ ISO K15 ▲ különleges keményfém-minőség abrazív alumíniumötvözetekhez

Forgácstörő hornyok

-SM	▲ homlokszög: 15° ▲ univerzálisan alkalmazható közepes megmunkáláshoz ▲ stabil forgácsolóél	-U877	▲ homlokszög: 6° ▲ körbekerülő ▲ a három köszörült forgácstörő hornyonak és a második hátszögnek köszönhetően kis szerszámtátróknál is garantálható a megfelelő hűzés
-G06	▲ homlokszög: 6° ▲ preferált alkalmazás: P / M / K anyagokban ▲ különösen stabil élszög jellemzi	-G12	▲ homlokszög: 12° ▲ preferált alkalmazás: P / N / S anyagokban ▲ különösen könnyű forgácsolás jellemzi
-27	▲ homlokszög: 19–25° ▲ univerzális geometria alumíniumhoz ▲ nagyon könnyen forgácsol, így nagy előtolások érhetőek el ▲ csekély feltapadási hajlam		