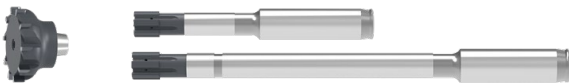


Új termékek forgácsoló szakemberek számára

NEW REAMAX TS / Monomax kínálatbővítés



- ▲ a REAMAX TS és a Monomax termékcsalád bővítése egy Monomax kivitelű dörzsárral kétféle hosszúságban (3xD és 5xD) és egy REAMAX TS dörzsárfej-változattal
- ▲ bevonatos keményfém szerszámtestekkel – ideális megszakított forgácsoláshoz: DBG-P ASG 3000
- ▲ átmenőfuratok megmunkálására szakosodott öntvény- és acélanyagokban

REAMAX TS kínálatbővítés	→ oldal: 10
Monomax (rövid) kínálatbővítés	→ oldal: 22
Monomax (hosszú) kínálatbővítés	→ oldal: 25

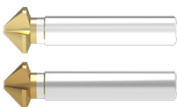
NEW Gépi dörzsár, DIN 8093-A-hoz / -B-hez hasonló



- ▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás
- ▲ univerzális tömör keményfém dörzsár belső hűtés nélkül

→ oldal: **48**

NEW 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
- ▲ TiN bevonat és egyedi HPC-TiN bevonat
- ▲ nagyon hosszú éltartamokkal használható szinte minden anyagban
- ▲ lényegesen kisebb axiális és radiális erők
- ▲ DIN ISO 7721 és DIN 7991 szerinti sülyesztett fejű csavarokhoz

Tömör keményfém változat	→ oldal: 63
Gyorsacél változat	→ oldal: 65

NEW Váltólapkás sülyesztő hengeres sülyesztésekhez



- ▲ univerzális alkalmazás és maximális éltartamok a jól bevált WOEX váltólapkák használatával (minőség: BK8425 / K10; forgácsoló horony: -01)
- ▲ DIN 974 szerinti sülyesztések készítéséhez
- ▲ belső hűtőfolyadék-ellátással

→ oldal: **57+58**



Furatmegmunkálás

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

Menetmegmunkálás

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

Esztorgálás

- 9 Váltólapkás esztorgaszerszámok
- 10 Multifunkciós szerszámok – EcoCut és FreeTurn
- 11 Leszúró- és beszúrószerszámok
- 12 Mini esztorgaszerszámok

Marás

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

Befogástechnika

- 16 Szerszámbe fogók és tartozékok
- 17 Munkadarab-befogás
- 18 Anyagpéldák

Tartalomjegyzék

A jelölések magyarázata	4
Választási segítség – dörzsárak	5
Toolfinder – dörzsárak	6+7
Tartalmi áttekintés – süllyesztők	8
Termékkínálat – dörzsárak	
Nagy sebességű, tömör keménységű dörzsárak	9–42
Tömör keménységű dörzsárak	43–48
HSS dörzsárak	49–56
Termékkínálat – süllyesztők	57–68
Műszaki információk	
Forgácsolási adatok	69–95
REAMAX TS szerelési és használati útmutató	96+97
Problémák / lehetséges okok / megoldások	98
Kopásformák	99
Bekezdőgeometria és felületi minőség	100
Az 1/100 mm-es dörzsárakkal lefedhető tűrésosztályok	101
Gyártási tűrések és bevonatok	102
Forgácsolási és minőségi változatok áttekintése	103

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

A jelölések magyarázata

A hűtőfolyadék-ellátás kivitele



Központi belső hűtés



Oldalsó belső hűtés

Szár



Sima hengeres szár



Morse-kúp



Hengeres szár oldalsó menesztőfelülettel (Weldon)

Alkalmazás



Átmenőfurat



Zsákfurat



Átmenőfurat keresztfurattal / megszakított forgácsolás



Zsákfurat keresztfurattal / megszakított forgácsolás

ZEFP = Fogak száma

- = Fő alkalmazás
- = Másodlagos alkalmazás

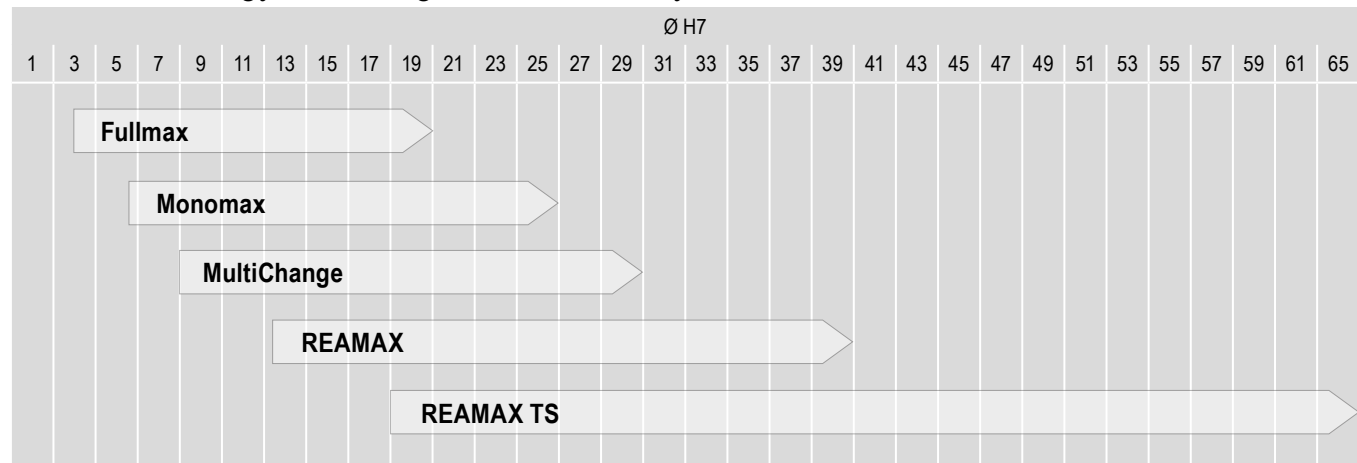


Választási segítség – dörzsárak



4

Áttekintés – nagy sebességű, tömör keményfém dörzsárak



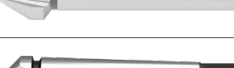
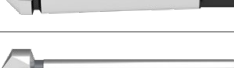
	mono	moduláris
fix	Fullmax 	 MultiChange  REAMAX
utánállítható	Monomax 	 REAMAX TS

Toolfinder – dörzsárak

Nagy sebességű, tömör keménymet dörzsárak	REAMAX TS			▲ maximálisan rugalmas és gazdaságos, cserélhető fejű rendszer ▲ minden szokványos anyaghoz ▲ µm-es tartományban utánállítható
	REAMAX			▲ tartó 3xD és 5xD kivitelben kapható ▲ DAH Zero típusú tartó 3xD és 5xD kivitelben kapható
	REAMAX			▲ cserélhető fejű rendszer, minimálkenéssel történő alkalmazáshoz optimalizálva ▲ a kúp-sík felfekvésnek köszönhetően maximális cserélési pontosság garantált
	MultiChange			▲ tartó 3xD és 5xD kivitelben kapható
	MultiChange			▲ rugalmas, gyorsan cserélhető rendszer dörzsárazáshoz, sülyesztéshez és maráshoz ▲ a kúp-sík felfekvésnek köszönhetően nagyfokú cserélési pontosság garantált
	Monomax			▲ stabil tartók tömör keménymetből és acélból, a rövidtől a hosszú kivitelig
Tömör keménymet dörzsárak	Monomax			▲ utánállítható monoblokk dörzsár 3xD és 5xD kivitelben ▲ utánélezhető és újra felszerelhető alaptest ▲ minden szokványos anyaghoz
	Monomax			
	Fullmax			▲ nagy sebességű dörzsár rövid és hosszú kivitelben ▲ dörzsárak acél, rozsdamentes és saválló acélok, öntvényanyagok, alumínium és edzett anyagok megmunkálásához 63 HRC-ig ▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás ▲ ~DIN 6535 HA szerinti egységes szár
Fullmax	Fullmax			
	Fullmax			▲ univerzális tömör keménymet dörzsár belső hűtés nélkül ▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás ▲ ~DIN 6535 HA szerinti egységes szár
	Fullmax			▲ tömör keménymet dörzsár belső hűtés nélkül, edzett anyagokban történő alkalmazásra ▲ ~DIN 6535 HA szerinti egységes szár
HSS dörzsárak	HSS-E NC			▲ univerzális tömör keménymet dörzsár belső hűtés nélkül ▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás
	HSS-E NC			
	HSS-E N			▲ HSS-E NC gépi dörzsár ▲ DIN 1835 A szerinti egységes szár
	HSS-E N			▲ HSS-E gépi dörzsár
	HSS-E AR			▲ HSS-E automata dörzsár, DIN 8089 szerint
HSS-E gépi dörzsárak	HSS-E N			▲ HSS-E gépi dörzsár, DIN 208 szerint ▲ Morse-kúppal
	HSS-E 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	Étrett acél H	Nemfém anyagok O	KOMET \ Performance	KOMET \ Standard
	18,00–65,00	H7 1/100			✓	●	●	●	●			○	9–11	
					✓								12+13	
	12,50–40,00	H7 1/100			✓	●	●	●	●		●	○	14+15	
					✓								16	
	8,00–30,20	H7 1/100			✓	●	●	●	●				17–19	
					✓								→ befogástechnikai katalógus, 16. fejezet (Szerszámbefogók és tartozékok)	
rövid kivitel	5,60–25,89	H7 1/100			✓	●	●	●	●			○	20–23	
hosszú kivitel	5,60–25,89	H7 1/100			✓	●	●	●	●			○	24–26	
rövid kivitel	4,00–16,00 2,96–20,05	H7 1/100			✓	●	●	●	○	○	○		27–32	
hosszú kivitel	4,00–16,00 2,96–20,05	H7 1/100			✓	●	●	●	●	○	●	○	33–42	
	2,00–30,00 0,59–12,05	H7 1/100				●	○	●	●	○	○	●	43–45	
	0,98–12,05	H7				○	○	○			●		46+47	
	2,00–12,00	H7				●		○	●					48
	1,50–20,00 0,95–12,00	H7 1/100				●		●	●			●	49+50	
	1,00–20,00 0,95–12,00	H7 1/100				●	○	●	●	○		●		51–53
	4,00–20,00 3,76–12,00	H7 1/100				●	○	●	●	○		●		54+55
	16,00–50,00	H7				●	○	●	●	○		●		56
	3,00–30,00	H7				●	○	●	●	○		●		56

Áttekintés – sülyesztők

	Típus	Bevonat	Furatátmérő (mm) Ø DC	Sülyesztési szög SIG	Acél P	Rozsdamentes M	Vasöntvény K	Nemvasfémek N	Nagy hőállóságú S	Edzett acél H	Nemfém anyagok O	KOMET \ Performance	KOMET \ Standard
Váltólapkás sülyesztőfúró													
	WPS		10–48	180°	●	●	●	●	●	○	●	57+58	
Váltólapkás sülyesztő, 60°-os / 90°-os													
	WPS		16,5–25,5	60°	●	●	●	●	●	○	●	59–61	
			19,0–37,0	90°	●	●	●	●	●	○	●		
HSS sülyesztőfúrók													
			6,0–20,0	180°	●	●	●	●	○		●		62
Tömör keménymetall kúpos sülyesztők													
	N	HPC-TiN	6,3–31,0	90°	●	○	●	●	○	○	○	63	
	N		12,5–25,0	60°	●	○	●	●	○	○			64
	N		10,4–31,0	90°	●	○	●	●	○	○			64
HSS kúpos sülyesztők													
	N	TiN	4,3–31,0	90°	●	○	●	●	○	○	○	65	
	N		4,3–31,0	90°	●	○	●	●	○		●		66
	N	TiN	5,0–31,0	90°	●	○	●	●	○	○	●		66
	N	TiAlN	5,0–31,0	90°	●	○	●	●	○	○	●		66
	VA	TiAlN	6,3–31,0	90°	○	●	○	○	○	○	●		66
	AL		6,3–31,0	90°	○	○	○	●	○		●		66
			6,3–25,0	60°	●	○	●	●	○		●		67
	N		30,0–80,0	90°	●	○	●	●	○		●		67
			6,3–25,0	120°	●	○	●	●	○		●		68
Sorjázó-sülyesztőszerszám													
			6,3–28,0	90°	●	○	●	●	○		●		68
		TiN	6,3–28,0	90°	●	○	●	●	○	○	●		68

REAMAX TS – választási segítség

Ø 18 – 65 mm										
Cikkszám	40 597 ...		40 544 ...	40 577 ...	40 521 ...	40 526 ...	40 539 ...	40 585 ...	40 571 ...	40 580 ...
KOMET-szám	75J.93		75J.93	75J.65	75J.65	75J.17	75H.93	75H.65	75H.65	75H.17
Bekezdőgeometria	ASG4000		ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG0706	ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG0706
Bekezdési szög	25°		45°	45°	45°	45°/8°	45°	45°	45°	45°/8°
Minőség / bevonat	DST		DST	DBG-P	DBG-P	DBC	DST	DBG-P	DBG-P	DBC
Preferált sorozat kapható	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
Furatípus	Átmenőfurat					Zsákfurat				
Anyagcsoport	Mutatószám									
P	Ötvöztelen acél	P.1.1	●	●	●		●	●		
		P.1.2	●	●	●		●	●		
		P.1.3	●	●	●		●	●		
		P.1.4	●	●	●		●	●		
		P.1.5	●	●	●		●	●		
	Kis ötvöztartalmú acél	P.2.1	●	●	●		●	●		
		P.2.2	●	●	●		●	●		
		P.2.3	●	●	●		●	●		
		P.2.4	●	●	●		●	●		
	Nagy ötvöztartalmú acél és nagy ötvöztartalmú 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				○				○

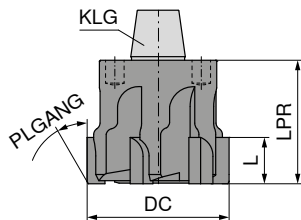
● = Fő alkalmazási terület

○ = Másodlagos alkalmazási terület

REAMAX TS – Cserélhető fejű dörzsár

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

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



75J.93
PLGANG 25°
ASG4000
CERMET
Átmenőfurat



75J.65
PLGANG 45°
ASG0106
HM
Átmenőfurat



75J.17
PLGANG 45/8°
ASG0706
HM
Átmenőfurat



75J.65
PLGANG 45°
ASG3000
HM
Átmenőfurat



75J.93
PLGANG 45°
ASG3000
CERMET
Átmenőfurat

DC _{H7} mm	L mm	LPR mm	ZEFP	KLG	40 597 ...		40 521 ...		40 526 ...		40 577 ...		40 544 ...	
					EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
18,00	6	20	6	1	408,77	18000	408,77	18000	408,77	18000	408,77	18000	408,77	18000
18,01 - 19,99	6	20	6	1	481,62	xxxx ¹⁾	481,62	xxxx ¹⁾	481,62	xxxx ¹⁾	481,62	xxxx ¹⁾	481,62	xxxx ¹⁾
20,00	6	20	6	2	419,27	20000	419,27	20000	419,27	20000	419,27	20000	419,27	20000
20,01 - 21,99	6	20	6	2	564,82	xxxx ¹⁾	564,82	xxxx ¹⁾	564,82	xxxx ¹⁾	564,82	xxxx ¹⁾	564,82	xxxx ¹⁾
22,00	6	20	6	3	427,02	22000	427,02	22000	427,02	22000	427,02	22000	427,02	22000
22,01 - 23,99	6	20	6	3	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾
24,00	6	20	6	3	440,01	24000	440,01	24000	440,01	24000	440,01	24000	440,01	24000
24,01 - 24,99	6	20	6	3	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾
25,00	6	20	6	3	440,01	25000	440,01	25000	440,01	25000	440,01	25000	440,01	25000
25,01 - 25,99	6	20	6	3	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾
26,00	6	20	6	3	456,94	26000	456,94	26000	587,59	26000 ¹⁾	456,94	26000	456,94	26000
26,01 - 26,99	6	20	6	3	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾
27,00 - 27,99	6	25	6	4	611,79	xxxx ¹⁾	611,79	xxxx ¹⁾	611,79	xxxx ¹⁾	611,79	xxxx ¹⁾	611,79	xxxx ¹⁾
28,00	6	25	6	4	456,94	28000	456,94	28000	456,94	28000	456,94	28000	456,94	28000
28,01 - 29,99	6	25	6	4	611,79	xxxx ¹⁾	611,79	xxxx ¹⁾	611,79	xxxx ¹⁾	611,79	xxxx ¹⁾	611,79	xxxx ¹⁾
30,00	6	25	6	4	477,81	30000	477,81	30000	477,81	30000	477,81	30000	477,81	30000
30,01 - 31,79	6	25	6	4	611,79	xxxx ¹⁾	611,79	xxxx ¹⁾	611,79	xxxx ¹⁾	611,79	xxxx ¹⁾	611,79	xxxx ¹⁾
31,80 - 31,99	6	25	8	4	639,68	xxxx ¹⁾	639,68	xxxx ¹⁾	639,68	xxxx ¹⁾	639,68	xxxx ¹⁾	639,68	xxxx ¹⁾
32,00	6	25	8	4	494,74	32000	494,74	32000	494,74	32000	494,74	32000	494,74	32000
32,01 - 34,99	6	25	8	4	639,68	xxxx ¹⁾	639,68	xxxx ¹⁾	639,68	xxxx ¹⁾	639,68	xxxx ¹⁾	639,68	xxxx ¹⁾
35,00	6	25	8	5	518,09	35000	518,09	35000	518,09	35000	518,09	35000	518,09	35000
35,01 - 39,99	6	25	8	5	699,78	xxxx ¹⁾	699,78	xxxx ¹⁾	699,78	xxxx ¹⁾	699,78	xxxx ¹⁾	699,78	xxxx ¹⁾
40,00	6	25	8	5	548,01	40000	548,01	40000	548,01	40000	548,01	40000	548,01	40000
40,01 - 41,99	6	25	8	5	699,78	xxxx ¹⁾	699,78	xxxx ¹⁾	699,78	xxxx ¹⁾	699,78	xxxx ¹⁾	699,78	xxxx ¹⁾
42,00	6	30	8	6	548,01	42000	548,01	42000	760,10	42000 ¹⁾	548,01	42000	548,01	42000
42,01 - 49,99	6	30	8	6	760,10	xxxx ¹⁾	760,10	xxxx ¹⁾	760,10	xxxx ¹⁾	760,10	xxxx ¹⁾	760,10	xxxx ¹⁾
50,00	6	30	8	6	561,01	50000	561,01	50000	561,01	50000	561,01	50000	561,01	50000
50,01 - 51,99	6	30	8	6	760,10	xxxx ¹⁾	760,10	xxxx ¹⁾	760,10	xxxx ¹⁾	760,10	xxxx ¹⁾	760,10	xxxx ¹⁾
52,00 - 53,99	8	35	10	7	842,95	xxxx ¹⁾	842,95	xxxx ¹⁾	842,95	xxxx ¹⁾	842,95	xxxx ¹⁾	842,95	xxxx ¹⁾
54,00	8	35	10	7	631,35	54000 ¹⁾	631,35	54000 ¹⁾	842,95	54000 ¹⁾	842,95	54000 ¹⁾	631,35	54000 ¹⁾
54,01 - 65,00	8	35	10	7	842,95	xxxx ¹⁾	842,95	xxxx ¹⁾	842,95	xxxx ¹⁾	842,95	xxxx ¹⁾	842,95	xxxx ¹⁾
P						•		•				•		•
M														
K						•						•		•
N											•			○
S														
H														
O														○

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

→ v. oldal: 70-72



Az xxxx jelű termékek rendelésekor kérjük a kívánt átmérőt H7-ben megadni (pl. Ø 24,12 H7 → cikkszám: 40 597 2412)!

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

Kérésre minden fej kapható fix (nem utánállítható) változatban is.



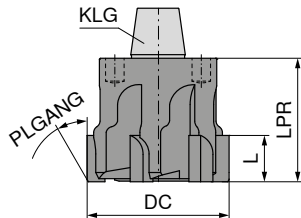
Szerelési útmutató → 96+97. oldal



További információk a bevezetőgeometriákról → 100. oldal

REAMAX TS – Cserélhető dörzsárfej

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



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



75H.93
PLGANG 45°
ASG3000
CERMET
Zsákfurat



75H.65
PLGANG 45°
ASG0106
HM
Zsákfurat



75H.17
PLGANG 45/8°
ASG0706
HM
Zsákfurat



75H.65
PLGANG 45°
ASG3000
HM
Zsákfurat

DC _{H7} mm	L mm	LPR mm	ZEFP	KLG	40 539 ... EUR U3/4E	40 571 ... EUR U3/4E	40 580 ... EUR U3/4E	40 585 ... EUR U3/4E
18,00	6	20	6	1	408,77	408,77	481,62	481,62
18,01 - 19,99	6	20	6	1	481,62	481,62	481,62	481,62
20,00	6	20	6	2	419,27	419,27	564,82	564,82
20,01 - 21,99	6	20	6	2	564,82	564,82	564,82	564,82
22,00	6	20	6	3	427,02	427,02	587,59	587,59
22,01 - 23,99	6	20	6	3	587,59	587,59	587,59	587,59
24,00	6	20	6	3	440,01	440,01	587,59	587,59
24,01 - 24,99	6	20	6	3	587,59	587,59	587,59	587,59
25,00	6	20	6	3	440,01	440,01	587,59	587,59
25,01 - 25,99	6	20	6	3	587,59	587,59	587,59	587,59
26,00	6	20	6	3	456,94	456,94	587,59	587,59
26,01 - 26,99	6	20	6	3	587,59	587,59	587,59	587,59
27,00 - 27,99	6	25	6	4	611,79	611,79	611,79	611,79
28,00	6	25	6	4	456,94	456,94	611,79	611,79
28,01 - 29,99	6	25	6	4	611,79	611,79	611,79	611,79
30,00	6	25	6	4	477,81	477,81	611,79	611,79
30,01 - 31,79	6	25	6	4	611,79	611,79	611,79	611,79
31,80 - 31,99	6	25	8	4	639,68	639,68	639,68	639,68
32,00	6	25	8	4	494,74	494,74	639,68	639,68
32,01 - 34,99	6	25	8	4	639,68	639,68	639,68	639,68
35,00	6	25	8	5	518,09	518,09	699,78	699,78
35,01 - 39,99	6	25	8	5	699,78	699,78	699,78	699,78
40,00	6	25	8	5	548,01	548,01	699,78	699,78
40,01 - 41,99	6	25	8	5	699,78	699,78	699,78	699,78
42,00	6	30	8	6	548,01	548,01	760,10	760,10
42,01 - 49,99	6	30	8	6	760,10	760,10	760,10	760,10
50,00	6	30	8	6	561,01	561,01	760,10	760,10
50,01 - 51,99	6	30	8	6	760,10	760,10	760,10	760,10
52,00 - 53,99	8	35	10	7	842,95	842,95	842,95	842,95
54,00	8	35	10	7	631,35	631,35	842,95	842,95
54,01 - 65,00	8	35	10	7	842,95	842,95	842,95	842,95
P					•	•		•
M								
K					•			•
N					○		•	
S								
H								
O							○	

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

→ v_c oldal: 70-72



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).
Kérésre minden fej kapható fix (nem utánállítható) változatban is.



Szerelési útmutató → 96+97. oldal



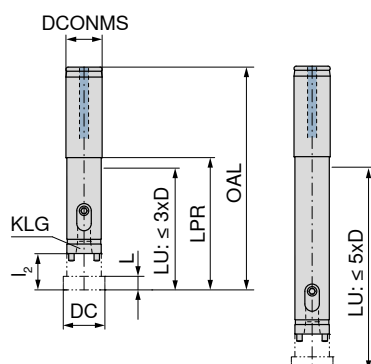
További információk a bevezetőgeometriákról → 100. oldal

REAMAX TS – Szerszámtartó

▲ KLG = csatlakozóméret

kiszállításra kerül:

komplett szerszámtartó meghúzócsappal, de cserélhető fej nélkül



DC mm	KOMET- szám	KLG	OAL mm	I_2 mm	LPR mm	L mm	DCONMS mm	Meghúzási nyomaték Nm	40 501 ... EUR U3/4E	40 503 ... EUR U3/4E
18,00 - 19,99	75A.40.13010	1	130	20	80	6	20	1,5	429,52	02099
18,00 - 19,99	75A.40.15010	1	190	20	140	6	20	1,5	445,49	02099
20,00 - 21,99	75A.40.13020	2	130	20	80	6	20	2,5	445,49	02299
20,00 - 21,99	75A.40.15020	2	190	20	140	6	20	2,5	445,49	02299
22,00 - 26,99	75A.40.13030	3	130	20	80	6	20	4	456,58	02799
22,00 - 26,99	75A.40.15030	3	210	20	160	6	20	4	474,22	02799
27,00 - 34,99	75A.40.13040	4	176	25	120	6	25	5	474,22	03599
27,00 - 34,99	75A.40.15040	4	236	25	180	6	25	5	504,39	03599
35,00 - 41,99	75A.40.13050	5	176	25	120	6	25	6	541,22	04299
35,00 - 41,99	75A.40.15050	5	256	25	200	6	25	6	571,03	04299
42,00 - 51,99	75A.40.13060	6	180	30	120	6	32	10	558,74	05299
42,00 - 51,99	75A.40.15060	6	280	30	220	6	32	10	589,51	05299
52,00 - 65,00	75A.40.13070	7	180	30	120	8	32	13	576,38	06599
52,00 - 65,00	75A.40.15070	7	280	30	220	8	32	13	608,09	06599

A szerszámot zsugorbefogóba rögzíteni tilos!

Pótalkatrészek DC	T szorítókulcs	D kulcs	Reamax TS meghúzócsap
18,00 - 19,99	80 397 ... EUR Y7	80 950 ... EUR Y7	40 900 ... EUR U3/4E
20,00 - 21,99	SW2,5 4,88 025	T08 - IP 7,72 039	11,52 00100
22,00 - 26,99	SW3 4,73 030		11,52 00200
27,00 - 34,99	SW3 4,73 030		11,52 00300
35,00 - 41,99	SW3 4,73 030		11,52 00400
42,00 - 51,99	SW3 4,73 030		15,98 00500
52,00 - 65,00	SW4 4,80 040		15,98 00500
	SW5 5,20 050		15,98 00700

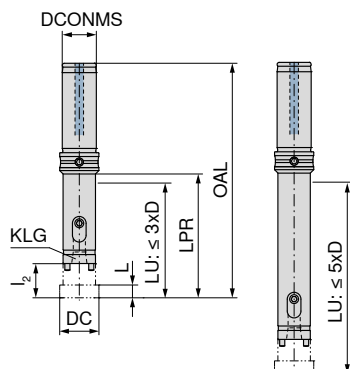
Szerelési útmutató → 96+97. oldal

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 meghúzócsappal, de cserélhető fej nélkül



DC mm	KOMET- szám	KLG	OAL mm	I ₂ mm	LPR mm	L mm	DCONMS mm	Meghúzási nyomaték Nm	40 504 ... EUR U3/4E	40 506 ... EUR U3/4E
18,00 - 19,99	75A.41.13010	1	145	20	80	6	20	1,5	576,38	02099
18,00 - 19,99	75A.41.15010	1	205	20	140	6	20	1,5		612,99
20,00 - 21,99	75A.41.13020	2	145	20	80	6	20	2,5	582,71	02299
20,00 - 21,99	75A.41.15020	2	205	20	140	6	20	2,5		632,06
22,00 - 26,99	75A.41.13030	3	145	20	80	6	20	4	597,02	02799
22,00 - 26,99	75A.41.15030	3	225	20	160	6	20	4		649,82
27,00 - 34,99	75A.41.13040	4	176	25	120	6	25	5	627,41	03599
27,00 - 34,99	75A.41.15040	4	236	25	180	6	25	5		649,82
35,00 - 41,99	75A.41.13050	5	176	25	120	6	25	6	762,96	04299
35,00 - 41,99	75A.41.15050	5	256	25	200	6	25	6		777,50



A szerszámot zsugorbefogóba rögzíteni tilos!

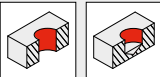
Pótalkatrészek
DC

DC	80 397 ... EUR Y7	80 950 ... EUR Y7	40 900 ... EUR U3/4E
18,00 - 19,99		T08 - IP	11,52
20,00 - 21,99	SW2,5		11,52
22,00 - 26,99	SW3		11,52
27,00 - 34,99	SW3		11,52
35,00 - 41,99	SW3		15,98



Szerelési útmutató → 96+97. oldal

REAMAX – választási segítség

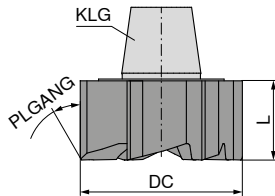
			Ø 12,5 – 40 mm					
Cikkszám			40 536 ...	40 525 ...	40 560 ...	40 551 ...	40 570 ...	40 505 ...
KOMET-szám			640.93	640.93	640.65	640.65	640.27	640.71
Bekezdőgeometria			ASG4000	ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG0706	ASG3000
Bekezdési szög			25°	45°	45°	45°	45°/8°	45°
Minőség / bevonat			DST	DST	DBG-P	DBG-P	DBC	TiN
Preferált sorozat kapható			✓	✓	✓	✓		✓
Furat típus			Átmenőfurat	Átmenőfurat + zsákfurat				
Anyagcsoport	Mutatószám				   			
P	Ötvöztelen acél	P.1.1	●	●	●			○
		P.1.2	●	●	●			○
		P.1.3	●	●	●			○
		P.1.4	●	●	●			○
		P.1.5	●	●	●			○
	Kis ötvöztartalmú acél	P.2.1	●	●	●			○
		P.2.2	●	●	●			○
		P.2.3	●	●	●			○
		P.2.4			●	●		○
	Nagy ötvöztartalmú acél és nagy ötvöztartalmú 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					●	
	Ötvözött alumíniumöntvények	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						
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					○	

● = Fő alkalmazási terület

○ = Másodlagos alkalmazási terület

REAMAX – Cserélhető fejű dörzsár

- ▲ IT 7 tűrésosztályig abszolút folyamatbiztos – már az első furattól
- ▲ maximális cserélési pontosság garantált
- ▲ maximális körfutási pontosság a precíziósan köszörült kúp-sík felfekvésnek köszönhetően
- ▲ átmérmódosítás nem szükséges



DST	DBG-P	DBC	DST	DBG-P	TiN
640.93 PLGANG 25° ASG4000 CERMET Átmenőfurat	640.65 PLGANG 45° ASG0106 HM Átmenő- + zsákfurat	640.27 PLGANG 45/8° ASG0706 HM Átmenő- + zsákfurat	640.93 PLGANG 45° ASG3000 CERMET Átmenő- + zsákfurat	640.65 PLGANG 45° ASG3000 HM Átmenő- + zsákfurat	640.71 PLGANG 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 U3/4E		EUR U3/4E		EUR U3/4E		EUR U3/4E		EUR U3/4E		EUR U3/4E	
12,50 - 14,99	9	6	1	335,22	xxxx ¹⁾	335,22	xxxx ¹⁾	335,22	xxxx ¹⁾	335,22	xxxx ¹⁾	335,22	xxxx ¹⁾	335,22	xxxx ¹⁾
15,00	9	6	1	277,29	15000 ¹⁾	277,29	15000	277,29	15000 ¹⁾	277,29	15000 ¹⁾	277,29	15000	277,29	150
15,01 - 15,99	9	6	1	335,22	xxxx ¹⁾	335,22	xxxx ¹⁾	335,22	xxxx ¹⁾	335,22	xxxx ¹⁾	335,22	xxxx ¹⁾	335,22	xxxx ¹⁾
16,00	9	6	2	318,89	160	318,89	16000	318,89	16000 ¹⁾	318,89	160	318,89	16000	318,89	160
16,01 - 17,99	9	6	2	382,54	xxxx ¹⁾	382,54	xxxx ¹⁾	382,54	xxxx ¹⁾	382,54	xxxx ¹⁾	382,54	xxxx ¹⁾	382,54	xxxx ¹⁾
18,00	9	6	2	322,82	180	322,82	18000	322,82	18000 ¹⁾	322,82	180	322,82	18000	322,82	180
18,01 - 19,99	9	6	2	382,54	xxxx ¹⁾	382,54	xxxx ¹⁾	382,54	xxxx ¹⁾	382,54	xxxx ¹⁾	382,54	xxxx ¹⁾	382,54	xxxx ¹⁾
20,00	9	6	2	329,38	200	329,38	20000	329,38	20000 ¹⁾	329,38	200	329,38	20000	329,38	200
20,01 - 21,99	9	6	2	382,54	xxxx ¹⁾	382,54	xxxx ¹⁾	382,54	xxxx ¹⁾	382,54	xxxx ¹⁾	382,54	xxxx ¹⁾	382,54	xxxx ¹⁾
22,00	9	8	3	337,25	220	337,25	22000	337,25	22000 ¹⁾	337,25	220	337,25	22000	337,25	220
22,01 - 23,99	9	8	3	413,30	xxxx ¹⁾	413,30	xxxx ¹⁾	413,30	xxxx ¹⁾	413,30	xxxx ¹⁾	413,30	xxxx ¹⁾	413,30	xxxx ¹⁾
24,00	9	8	3	348,81	24000 ¹⁾	348,81	24000	348,81	24000 ¹⁾	348,81	24000 ¹⁾	348,81	24000	348,81	240
24,01 - 24,99	9	8	3	413,30	xxxx ¹⁾	413,30	xxxx ¹⁾	413,30	xxxx ¹⁾	413,30	xxxx ¹⁾	413,30	xxxx ¹⁾	413,30	xxxx ¹⁾
25,00	9	8	3	363,23	250	363,23	25000	363,23	25000 ¹⁾	363,23	250	363,23	25000	363,23	250
25,01 - 25,99	9	8	3	413,30	xxxx ¹⁾	413,30	xxxx ¹⁾	413,30	xxxx ¹⁾	413,30	xxxx ¹⁾	413,30	xxxx ¹⁾	413,30	xxxx ¹⁾
26,00 - 27,99	9	8	4	473,63	xxxx ¹⁾	473,63	xxxx ¹⁾	473,63	xxxx ¹⁾	473,63	xxxx ¹⁾	473,63	xxxx ¹⁾	473,63	xxxx ¹⁾
28,00	9	8	4	376,24	280	376,24	28000	376,24	28000 ¹⁾	376,24	280	376,24	28000	376,24	280
28,01 - 29,99	9	8	4	473,63	xxxx ¹⁾	473,63	xxxx ¹⁾	473,63	xxxx ¹⁾	473,63	xxxx ¹⁾	473,63	xxxx ¹⁾	473,63	xxxx ¹⁾
30,00	9	8	4	394,47	300	394,47	30000	394,47	30000 ¹⁾	394,47	300	394,47	30000	394,47	300
30,01 - 32,00	9	8	4	473,63	xxxx ¹⁾	473,63	xxxx ¹⁾	473,63	xxxx ¹⁾	473,63	xxxx ¹⁾	473,63	xxxx ¹⁾	473,63	xxxx ¹⁾
32,01 - 39,99	9	8	5	537,05	xxxx ¹⁾	537,05	xxxx ¹⁾	537,05	xxxx ¹⁾	537,05	xxxx ¹⁾	537,05	xxxx ¹⁾	537,05	xxxx ¹⁾
40,00	9	8	5	417,84	400	417,84	40000	417,84	40000 ¹⁾	417,84	400	417,84	40000	417,84	400
P				●		●				●		●		○	
M						●									
K				○						●		●		○	
N								●		○				●	
S															
H						●									
O								○							

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

→ v. oldal: 73–75



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).



Részletes használati útmutató online áruházunk termékoldalán, a Letöltések menüpontban.



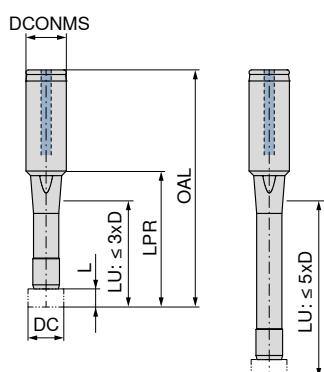
További információk a bevezetőgeometriákról → 100. oldal

REAMAX – Szerszámtartó

▲ KLG = csatlakozóméret

kiszállításra kerül:

komplett szerszámtartó, cserélhető fej nélkül



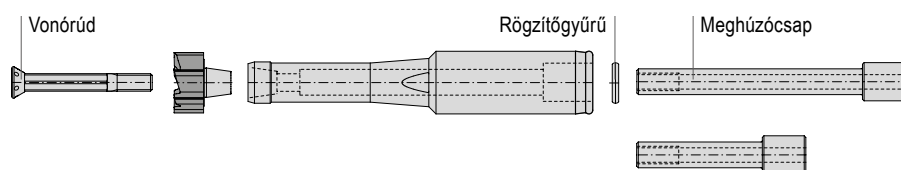
DC mm	KOMET- szám	KLG	OAL mm	LPR mm	L mm	DCONMS mm	Meghúzási nyomaték Nm
12,50 - 15,99	640.01.001	1	107	59	9	16	4 - 5
12,50 - 15,99	640.81.001	1	137	89	9	16	4 - 5
16,00 - 21,99	640.01.002	2	119	69	9	20	6 - 7
16,00 - 21,99	640.81.002	2	169	119	9	20	6 - 7
22,00 - 25,99	640.01.003	3	140	84	9	25	10 - 12
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 U3/4E	EUR U3/4E
424,63	424,63
016	016
443,71	443,71
022	022
472,44	472,44
026	026
488,41	488,41
032	032
558,74	558,74
040	040

1) Ez a tartó átmenőfuratokhoz 12 mm átmérőtől alkalmazható dörzsárfejekhez is használható, amelyek kérésre kaphatóak

1) A szerszámot zsugorbefogóba rögzíteni tilos!

					
		Meghúzócsap 5xD	Meghúzócsap 3xD	Vonórúd	Rögzítőgyűrű
		40 950 ...	40 950 ...	40 950 ...	40 950 ...
Pótalkatrészek		EUR		EUR	
DC	DCONMS	U3/4E		U3/4E	
12,50 - 15,99	16			146,87	001
12,50 - 15,99	16	59,19	107	146,87	001
16,00 - 21,99	20	59,19	108	146,87	002
16,00 - 21,99	20			146,87	002
22,00 - 25,99	25			153,19	003
22,00 - 25,99	25	69,71	109	153,19	003
26,00 - 32,00	25			161,30	004
26,00 - 32,00	25	80,23	110	161,30	004
32,01 - 40,00	32	90,75	112	174,16	005
32,01 - 40,00	32			174,16	005
				88,11	106



1) Részletes használati útmutató online áruházunk termékoldalán, a Letöltések menüpontban.

MultiChange – a termékprogram áttekintése

A MultiChange cserélhető fejű rendszer rendkívül gyors szerszámcsere-t tesz lehetővé. Maximális cserélési és körfutási pontosságot biztosít, a lehető legnagyobb stabilitással. Sokféle alkalmazáshoz talál megfelelő cserélhető fejet az alábbi fejezetekben.

Cserélhető fejek

→ 2. fejezet (Tömör keményfém fúrók)

Oldal: 2|105

Tömör keményfém NC központfúró

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm
NOF 2

SIG 90°



SIG 120°



SIG 142°

→ 4. fejezet (Dörzsárak és süllyesztőszerszámok)

Oldal: 4|18 + 4|19

Cserélhető fejű dörzsár

Ø 8,00 – 30,20 mm



Átmenőfurat

Ø 12,20 – 30,20 mm



Zsákfurat

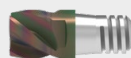
→ 14. fejezet (Tömör keményfém marók)

Oldal: 14|197 – 14|201

Tömör keményfém sarokmaró

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm /
ZEFP 3+4

PCR-UNI típus



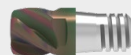
PCR-ALU típus



N típus

Tömör keményfém tóruszmaró

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 3+4



W típus



N típus

Tömör keményfém nagyoló-simítómaró

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4+6



NF típus

Tömör keményfém simítómaró

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6



N típus

Tömör keményfém rádiuszmaró

Ø 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4



N típus

Tömör keményfém nagy eltolású maró

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6



N típus

Tömör keményfém negyedköríves maró

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6



N típus

Tömör keményfém élettörő maró

Ø 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4+6



N típus



N típus

NOF / ZEFP = Élek száma

Szerszámtartók

→ befogástechnikai katalógus, 16. fejezet (Szerszámbefogók és tartozékok)

Oldal: 16|253 – 16|255

extra rövid / OAL 60 – 90 mm



kúpos, 87°-os / acél



hengeres* / acél

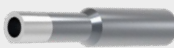
rövid / OAL 85 – 120 mm



kúpos, 87°-os / acél



hengeres* / acél

kúpos, 87°-os / tömör
keményfémhengeres* / tömör
keményfém

közepes / OAL 110 – 150 mm



kúpos, 87°-os / tömör keményfém



hengeres* / tömör keményfém

hosszú / OAL 150 – 200 mm



kúpos, 87°-os / tömör keményfém



hengeres* / acél



hengeres* / tömör keményfém

extra hosszú / OAL 200 – 250 mm



hengeres* / acél

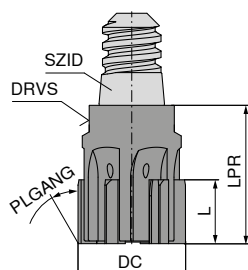


hengeres* / tömör keményfém

* marásra csak feltételesen alkalmas

MultiChange – Cserélhető fejű dörzsár

- ▲ IT 7 tűrésosztályig abszolút folyamatbiztos – már az első furattól
- ▲ nagy sebességű dörzsárfejek
- ▲ egyenlőtlen fogosztás a maximális körfutási pontosság érdekében
- ▲ nagyfokú cserélési pontosság garantált
- ▲ SZID = csatlakozóméret



CWC10

TiAIN

K10



Balos emelkedésű horony

PLGANG 30°

CERMET

Átmenőfurat

Balos emelkedésű horony

PLGANG 30°

HM

Átmenőfurat

Egyenes horony

PLGANG 45°

Tömör keménység

Átmenőfurat

40 210 ...

EUR

U3

40 220 ...

EUR

U3

40 240 ...

EUR

U3

DC _{H7} mm	SZID	L mm	LPR mm	ZEFP	DRVS mm	TQX Nm
8,00	06	8	18	4	6	5,0
8,01 - 9,70	06	8	18	4	6	5,0
9,71 - 9,99	06	8	18	6	8	5,0
10,00	06	8	18	6	8	5,0
10,01 - 10,70	06	8	18	6	8	5,0
10,71 - 11,99	08	8	20	6	8	12,5
12,00	08	8	20	6	8	12,5
12,01 - 12,70	08	8	20	6	8	12,5
12,71 - 13,99	10	8	22	6	10	15,0
14,00	10	8	22	6	10	15,0
14,01 - 15,99	10	8	22	6	10	15,0
16,00	10	8	22	6	10	15,0
16,01 - 16,20	10	8	22	6	10	15,0
16,21 - 17,20	10	8	22	6	13	15,0
17,21 - 17,99	12	12	26	6	13	20,0
18,00	12	12	26	6	13	20,0
18,01 - 19,20	12	12	26	6	13	20,0
19,21 - 19,99	12	12	26	6	16	20,0
20,00	12	12	26	6	16	20,0
20,01 - 20,20	12	12	26	6	16	20,0
20,21 - 21,20	12	12	26	6	16	20,0
21,21 - 21,99	16	12	26	6	16	25,0
22,00	16	12	26	6	16	25,0
22,01 - 23,99	16	12	26	6	16	25,0
24,00	16	12	26	6	16	25,0
24,01 - 24,20	16	12	26	6	16	25,0
24,21 - 24,99	16	12	26	6	19	25,0
25,00	16	12	26	6	19	25,0
25,01 - 25,99	16	12	26	6	19	25,0
26,00	16	12	26	6	19	25,0
26,01 - 26,20	16	12	26	6	19	25,0
26,21 - 27,99	16	12	26	6	21	25,0
28,00	16	12	26	6	21	25,0
28,01 - 28,20	16	12	26	6	21	25,0
28,21 - 29,20	16	12	26	6	24	25,0
29,21 - 29,99	16	12	26	8	24	25,0
30,00	16	12	26	8	24	25,0
30,01 - 30,20	16	12	26	8	24	25,0

EUR	U3	EUR	U3	EUR	U3
213,98	080	213,98	080	193,13	080 ¹⁾
233,18	xxx ¹⁾	233,18	xxx ²⁾	211,01	xxx ¹⁾
263,47	xxx ¹⁾	263,47	xxx ²⁾	237,35	xxx ¹⁾
244,26	100	244,26	100	217,92	100 ¹⁾
263,47	xxx ¹⁾	263,47	xxx ²⁾	237,35	xxx ¹⁾
263,47	xxx ¹⁾	263,47	xxx ²⁾	237,35	xxx ¹⁾
244,26	120	244,26	120	217,92	120 ¹⁾
263,47	xxx ¹⁾	263,47	xxx ²⁾	237,35	xxx ¹⁾
281,58	xxx ¹⁾	281,58	xxx ²⁾	252,62	xxx ¹⁾
257,96	140	257,96	140	233,18	140 ¹⁾
281,58	xxx ¹⁾	281,58	xxx ²⁾	252,62	xxx ¹⁾
257,96	160	257,96	160	233,18	160 ¹⁾
281,58	xxx ¹⁾	281,58	xxx ²⁾	252,62	xxx ¹⁾
281,58	xxx ¹⁾	281,58	xxx ²⁾	252,62	xxx ¹⁾
293,86	xxx ¹⁾	293,86	xxx ²⁾	263,47	xxx ¹⁾
271,80	180	271,80	180	244,26	180 ¹⁾
293,86	xxx ¹⁾	293,86	xxx ²⁾	263,47	xxx ¹⁾
293,86	xxx ¹⁾	293,86	xxx ²⁾	263,47	xxx ¹⁾
271,80	200	271,80	200	244,26	200 ¹⁾
293,86	xxx ¹⁾	293,86	xxx ²⁾	263,47	xxx ¹⁾
307,68	xxx ¹⁾	307,68	xxx ²⁾	275,97	xxx ¹⁾
307,68	xxx ¹⁾	307,68	xxx ²⁾	275,97	xxx ¹⁾
284,20	220	284,20	220	252,62	220 ¹⁾
307,68	xxx ¹⁾	307,68	xxx ²⁾	275,97	xxx ¹⁾
284,20	240	284,20	240	252,62	240 ¹⁾
307,68	xxx ¹⁾	307,68	xxx ²⁾	275,97	xxx ¹⁾
329,62	xxx ¹⁾	329,62	xxx ²⁾	295,29	xxx ¹⁾
300,65	250	300,65	250	273,23	250 ¹⁾
329,62	xxx ¹⁾	329,62	xxx ²⁾	295,29	xxx ¹⁾
300,65	260	300,65	260	273,23	260 ¹⁾
329,62	xxx ¹⁾	329,62	xxx ²⁾	295,29	xxx ¹⁾
329,62	xxx ¹⁾	329,62	xxx ²⁾	295,29	xxx ¹⁾
300,65	280	300,65	280	273,23	280 ¹⁾
329,62	xxx ¹⁾	329,62	xxx ²⁾	295,29	xxx ¹⁾
362,88	xxx ¹⁾	362,88	xxx ²⁾	328,31	xxx ¹⁾
362,88	xxx ¹⁾	362,88	xxx ²⁾	328,31	xxx ¹⁾
333,91	300	333,91	300	300,65	300 ¹⁾
362,88	xxx ¹⁾	362,88	xxx ²⁾	328,31	xxx ¹⁾

P	•	•
M		•
K	•	
N		•
S		
H		
O		

- 1) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 12 munkanap / Minimális rendelési mennyiség: 2 darab
 2) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 23 munkanap / Minimális rendelési mennyiség: 2 darab

→ v. oldal: 76



Az xxxx jelű termékek rendelésekor kérjük a kívánt átmérőt H7-ben megadni (pl. Ø 10,89 H7 → cikkszám: 40 210 1089)!

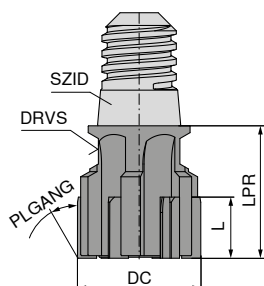
Az összes többi átmérő és tűrésosztály kérésre kapható (pl. 18,5^{+0,025} vagy 11 N7).



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
- ▲ nagyfokú cserélési pontosság garantált
- ▲ SZID = csatlakozóméret



CWC10

TiAIN

K10

Egyenes horony
PLGANG 60°
CERMET
ZsákfuratEgyenes horony
PLGANG 60°
HM
ZsákfuratEgyenes horony
PLGANG 60°
Tömör keménymet
Zsákfurat

40 211 ...

40 221 ...

40 241 ...

EUR U3		EUR U3		EUR U3	
263,47	xxxx ¹⁾	263,47	xxxx ²⁾	237,35	xxxx ¹⁾
281,58	xxxx ¹⁾	281,58	xxxx ²⁾	252,62	xxxx ¹⁾
257,96	140	257,96	140	233,18	140 ¹⁾
281,58	xxxx ¹⁾	281,58	xxxx ²⁾	252,62	xxxx ¹⁾
281,58	xxxx ¹⁾	273,23	xxxx ²⁾	252,62	xxxx ¹⁾
257,96	160	257,96	160	233,18	160 ¹⁾
281,58	xxxx ¹⁾	281,58	xxxx ²⁾	252,62	xxxx ¹⁾
293,86	xxxx ¹⁾	293,86	xxxx ²⁾	263,47	xxxx ¹⁾
293,86	xxxx ¹⁾	293,86	xxxx ²⁾	263,47	xxxx ¹⁾
271,80	180	271,80	180	244,26	180 ¹⁾
293,86	xxxx ¹⁾	293,86	xxxx ²⁾	263,47	xxxx ¹⁾
271,80	200	271,80	200	244,26	200 ¹⁾
293,86	xxxx ¹⁾	293,86	xxxx ²⁾	263,47	xxxx ¹⁾
307,68	xxxx ¹⁾	307,68	xxxx ²⁾	275,97	xxxx ¹⁾
284,20	220	284,20	220	252,62	220 ¹⁾
307,68	xxxx ¹⁾	307,68	xxxx ²⁾	275,97	xxxx ¹⁾
284,20	240	284,20	240	252,62	240 ¹⁾
307,68	xxxx ¹⁾	307,68	xxxx ²⁾	275,97	xxxx ¹⁾
329,62	xxxx ¹⁾	329,62	xxxx ²⁾	295,29	xxxx ¹⁾
300,65	250	300,65	250	273,23	250 ¹⁾
329,62	xxxx ¹⁾	329,62	xxxx ²⁾	295,29	xxxx ¹⁾
300,65	260	300,65	260	273,23	260 ¹⁾
329,62	xxxx ¹⁾	329,62	xxxx ²⁾	295,29	xxxx ¹⁾
300,65	280	300,65	280	273,23	280 ¹⁾
329,62	xxxx ¹⁾	329,62	xxxx ²⁾	295,29	xxxx ¹⁾
362,88	xxxx ¹⁾	362,88	xxxx ²⁾	328,31	xxxx ¹⁾
362,88	xxxx ¹⁾	351,91	xxxx ²⁾	328,31	xxxx ¹⁾
333,91	300	333,91	300	300,65	300 ¹⁾
362,88	xxxx ¹⁾	362,88	xxxx ²⁾	328,31	xxxx ¹⁾

P	•	•
M		•
K	•	
N		•
S		
H		
O		

- 1) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 12 munkanap / Minimális rendelési mennyiség: 2 darab
 2) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 23 munkanap / Minimális rendelési mennyiség: 2 darab

→ v. oldal: 76



Az xxxx jelű termékek rendelésekor kérjük a kívánt átmérőt H7-ben megadni (pl. Ø 12,89 H7 → cikkszám: 40 211 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

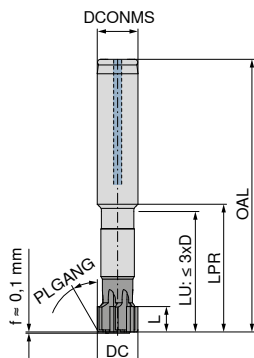
Ø 5,60 – 25,89 mm										
Cikkszám (3xD)	40 635 ...	40 625 ...	40 656 ...	40 652 ...	40 648 ...	40 605 ...	40 657 ...	40 644 ...	40 640 ...	
Cikkszám (5xD)	40 636 ...	40 626 ...	40 666 ...	40 653 ...	40 649 ...	40 606 ...	40 665 ...	40 645 ...	40 641 ...	
KOMET-szám (3xD)	56J.93	56J.93	56J.65	56J.65	56J.17	56J.71	56H.65	56H.65	56H.17	
KOMET-szám (5xD)	56R.93	56R.93	56R.65	56R.65	56R.17	56R.71	56Q.65	56Q.65	56Q.17	
Bekezdőgeometria	ASG4000	ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG0706	ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG0706	
Bekezdési szög	25°	45°	45°	45°	45°/8°	45°	45°	45°	45°/8°	
Minőség / bevonat	DST	DST	DBG-P	DBG-P	DBC	TIN	DBG-P	DBG-P	DBC	
Preferált sorozat kapható	✓	✓	✓	✓		✓				
Furatípus	Átmenőfurat						Zsákfurat			
Anyagcsoport	Mutatósorszám			 		 				
P	Ötvöztelen acél	P.1.1	●	●	●		○	●		
		P.1.2	●	●	●		○	●		
		P.1.3	●	●	●		○	●		
		P.1.4	●	●	●		○	●		
		P.1.5	●	●	●		○	●		
	Kis ötvöztartalmú acél	P.2.1	●	●	●		○	●		
		P.2.2	●	●	●		○	●		
		P.2.3	●	●	●		○	●		
		P.2.4			●	●	○	●		
	Nagy ötvöztartalmú acél és nagy ötvöztartalmú 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				●				●
	Ötvözött alumíniumöntvények	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				○				○

● = Fő alkalmazási terület

○ = Másodlagos alkalmazási terület

Monomax – Nagy sebességű dörzsár, rövid

- ▲ 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



DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
5,60 - 5,99	9,5	35	40	85	12	4
6,00	9,5	35	40	85	12	4
6,01 - 7,99	9,5	35	40	85	12	4
8,00	9,5	35	40	85	12	4
8,01 - 8,89	9,5	35	40	85	12	4
8,90 - 9,89	9,5	45	50	95	12	6
9,90 - 9,99	9,5	45	50	95	12	6
10,00	9,5	45	50	95	12	6
10,01 - 11,99	9,5	45	50	95	12	6
12,00	9,5	45	50	95	12	6
12,01 - 13,99	9,5	45	50	95	12	6
14,00	9,5	45	50	95	12	6
14,01 - 14,99	9,5	45	50	95	12	6
15,00	9,5	45	50	95	12	6
15,01 - 15,89	9,5	45	50	95	12	6
15,90 - 15,99	9,5	45	50	100	16	6
16,00	9,5	45	50	100	16	6
16,01 - 17,99	9,5	45	50	100	16	6
18,00	9,5	45	50	100	16	6
18,01 - 18,89	9,5	45	50	100	16	6
18,90 - 19,99	9,5	55	60	120	20	6
20,00	9,5	55	60	120	20	6
20,01 - 25,89	9,5	55	60	120	20	6

P	●	●	○
M			
K	●	○	○
N	○		●
S			
H			
O			

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

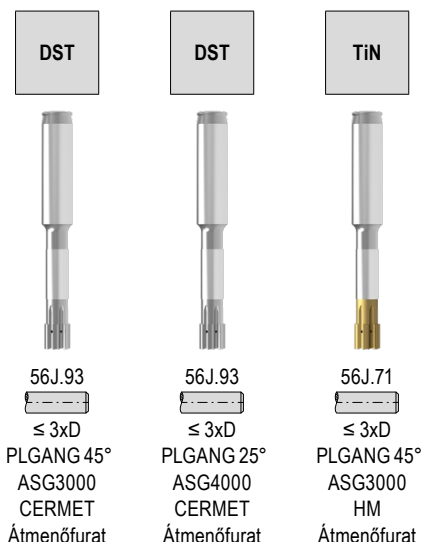
→ v. oldal: 77–80

i A szerszámot zsugorbefogóba rögzíteni tilos!

i 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 tűrőosztály kérésre kapható (pl. 18,5 ^{+0,025} vagy 18 N7).

i Részletes utánállítási útmutató online áruházunk termékoldalán, a Letöltések menüpontban.

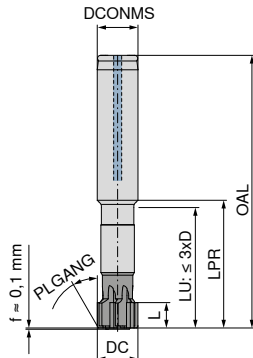
i További információk a bevezetőgeometriáról → 100. oldal



40 625 ...	40 635 ...	40 605 ...
EUR U3/4E	EUR U3/4E	EUR U3/4E
462,18	462,18	462,18
380,16	380,16	380,16
462,18	462,18	462,18
394,47	394,47	394,47
462,18	462,18	462,18
532,28	532,28	532,28
532,28	532,28	532,28
427,02	427,02	427,02
532,28	532,28	532,28
440,01	440,01	440,01
532,28	532,28	532,28
471,25	471,25	471,25
532,28	532,28	532,28
482,92	482,92	482,92
532,28	532,28	532,28
654,11	654,11	654,11
494,74	494,74	494,74
654,11	654,11	654,11
528,47	528,47	528,47
654,11	654,11	654,11
794,06	794,06	794,06
570,19	570,19	570,19
794,06	794,06	794,06

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



DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
5,60 - 5,99	9,5	35	40	85	12	4
6,00	9,5	35	40	85	12	4
6,01 - 7,99	9,5	35	40	85	12	4
8,00	9,5	35	40	85	12	4
8,01 - 8,89	9,5	35	40	85	12	4
8,90 - 9,89	9,5	45	50	95	12	6
9,90 - 9,99	9,5	45	50	95	12	6
10,00	9,5	45	50	95	12	6
10,01 - 11,99	9,5	45	50	95	12	6
12,00	9,5	45	50	95	12	6
12,01 - 13,99	9,5	45	50	95	12	6
14,00	9,5	45	50	95	12	6
14,01 - 14,99	9,5	45	50	95	12	6
15,00	9,5	45	50	95	12	6
15,01 - 15,89	9,5	45	50	95	12	6
15,90 - 15,99	9,5	45	50	100	16	6
16,00	9,5	45	50	100	16	6
16,01 - 17,99	9,5	45	50	100	16	6
18,00	9,5	45	50	100	16	6
18,01 - 18,89	9,5	45	50	100	16	6
18,90 - 19,99	9,5	55	60	120	20	6
20,00	9,5	55	60	120	20	6
20,01 - 25,89	9,5	55	60	120	20	6

P	•	•
M	•	
K		•
N		•
S		
H		
O		○

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

→ v. oldal: 77–80



A szerszámot zsugorbefogóba rögzíteni tilos!



Az xxxx jelű termékek rendelésekor kérjük a kívánt átmérőt H7-ben megadni (pl. Ø 15,89 H7 → cikkszám: 40 652 1589)!
Az összes többi átmérő és tűrésosztály kérésre kapható (pl. 18,5 +0,025 vagy 18 N7).



Részletes utánállítási útmutató online áruházunk termékoldalán, a Letöltések menüpontban.

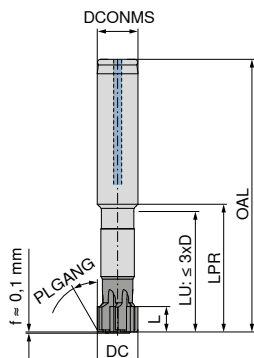


További információk a bekezdőgeometriáról → 100. oldal

DBG-P	DBC	NEW DBG-P
56J.65	56J.17	56J.65
≤ 3xD	≤ 3xD	≤ 3xD
PLGANG 45°	PLGANG 45/8°	PLGANG 45°
ASG0106	ASG0706	ASG3000
HM	HM	HM
Átmenőfurat	Átmenőfurat	Átmenőfurat
40 652 ...	40 648 ...	40 656 ...
EUR U3/4E	EUR U3/4E	EUR U3/4E
462,18	462,18	462,18
380,16	462,18	380,16
462,18	462,18	462,18
394,47	462,18	394,47
462,18	462,18	462,18
532,28	532,28	532,28
532,28	532,28	532,28
427,02	532,28	427,02
532,28	532,28	532,28
440,01	532,28	440,01
532,28	532,28	532,28
471,25	532,28	471,25
532,28	532,28	532,28
482,92	532,28	482,92
532,28	532,28	532,28
654,11	654,11	654,11
494,74	654,11	494,74
654,11	654,11	654,11
528,47	654,11	528,47
654,11	654,11	654,11
794,06	794,06	794,06
570,19	794,06	570,19
794,06	794,06	794,06

Monomax – Nagy sebességű dörzsár, rövid

- ▲ 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



DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
5,60 - 5,99	9,5	35	40	85	12	4
6,00	9,5	35	40	85	12	4
6,01 - 7,99	9,5	35	40	85	12	4
8,00	9,5	35	40	85	12	4
8,01 - 8,89	9,5	35	40	85	12	4
8,90 - 9,89	9,5	45	50	95	12	6
9,90 - 9,99	9,5	45	50	95	12	6
10,00	9,5	45	50	95	12	6
10,01 - 11,99	9,5	45	50	95	12	6
12,00	9,5	45	50	95	12	6
12,01 - 13,99	9,5	45	50	95	12	6
14,00	9,5	45	50	95	12	6
14,01 - 14,99	9,5	45	50	95	12	6
15,00	9,5	45	50	95	12	6
15,01 - 15,89	9,5	45	50	95	12	6
15,90 - 15,99	9,5	45	50	100	16	6
16,00	9,5	45	50	100	16	6
16,01 - 17,99	9,5	45	50	100	16	6
18,00	9,5	45	50	100	16	6
18,01 - 18,89	9,5	45	50	100	16	6
18,90 - 19,99	9,5	55	60	120	20	6
20,00	9,5	55	60	120	20	6
20,01 - 25,89	9,5	55	60	120	20	6

P	•	•
M	•	
K		•
N	•	
S		
H		
O	○	

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

→ v. oldal: 77–80

i A szerszámot zsugorbefogóba rögzíteni tilos!

i 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 tűrőosztály kérésre kapható (pl. 18,5 ^{+0,025} vagy 18 N7).

i Részletes utánállítási útmutató online áruházunk termékoldalán, a Letöltések menüpontban.

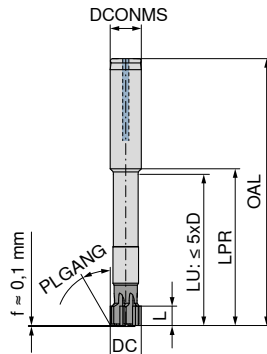
i További információk a bevezetőgeometriáról → 100. oldal

DBG-P	DBC	DBG-P
56H.65 ≤ 3xD PLGANG 45° ASG0106 HM Zsákfurat	56H.17 ≤ 3xD PLGANG 45/8° ASG0706 HM Zsákfurat	56H.65 ≤ 3xD PLGANG 45° ASG3000 HM Zsákfurat

40 644 ...	40 640 ...	40 657 ...
EUR U3/4E	EUR U3/4E	EUR U3/4E
462,18	462,18	462,18
06000 ¹⁾	06000 ¹⁾	06000 ¹⁾
462,18	462,18	462,18
08000 ¹⁾	08000 ¹⁾	08000 ¹⁾
462,18	462,18	462,18
08000 ¹⁾	08000 ¹⁾	08000 ¹⁾
462,18	462,18	462,18
08000 ¹⁾	08000 ¹⁾	08000 ¹⁾
532,28	532,28	532,28
10000 ¹⁾	10000 ¹⁾	10000 ¹⁾
532,28	532,28	532,28
10000 ¹⁾	10000 ¹⁾	10000 ¹⁾
532,28	532,28	532,28
12000 ¹⁾	12000 ¹⁾	12000 ¹⁾
532,28	532,28	532,28
14000 ¹⁾	14000 ¹⁾	14000 ¹⁾
532,28	532,28	532,28
15000 ¹⁾	15000 ¹⁾	15000 ¹⁾
532,28	532,28	532,28
16000 ¹⁾	16000 ¹⁾	16000 ¹⁾
654,11	654,11	654,11
18000 ¹⁾	18000 ¹⁾	18000 ¹⁾
654,11	654,11	654,11
20000 ¹⁾	20000 ¹⁾	20000 ¹⁾
794,06	794,06	794,06
794,06	794,06	794,06

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



DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
5,60 - 5,99	9,5	80	85	130	12	4
6,00	9,5	80	85	130	12	4
6,01 - 7,99	9,5	80	85	130	12	4
8,00	9,5	80	85	130	12	4
8,01 - 8,89	9,5	80	85	130	12	4
8,90 - 9,89	9,5	80	85	130	12	6
9,90 - 9,99	9,5	110	115	160	12	6
10,00	9,5	110	115	160	12	6
10,01 - 11,99	9,5	110	115	160	12	6
12,00	9,5	110	115	160	12	6
12,01 - 13,99	9,5	110	115	160	12	6
14,00	9,5	110	115	160	12	6
14,01 - 14,99	9,5	110	115	160	12	6
15,00	9,5	110	115	160	12	6
15,01 - 15,89	9,5	110	115	160	12	6
15,90 - 15,99	9,5	125	130	180	16	6
16,00	9,5	125	130	180	16	6
16,01 - 17,99	9,5	125	130	180	16	6
18,00	9,5	125	130	180	16	6
18,01 - 18,89	9,5	125	130	180	16	6
18,90 - 19,99	9,5	135	140	200	20	6
20,00	9,5	135	140	200	20	6
20,01 - 25,89	9,5	135	140	200	20	6

P	●	●	○
M			
K	●	○	○
N	○		●
S			
H			
O			

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

→ v. oldal: 77–80

i A szerszámot zsugorbefogóba rögzíteni tilos!

i 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).

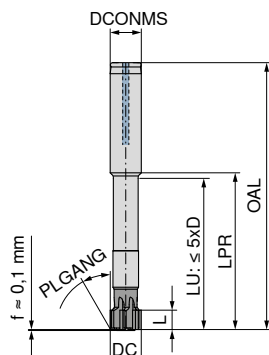
i Részletes utánállítási útmutató online áruházunk termékoldalán, a Letöltések menüpontban.

i További információk a bevezetőgeometriáról → 100. oldal

DST	DST	TiN
56R.93	56R.93	56R.71
≤ 5xD	≤ 5xD	≤ 5xD
PLGANG 45°	PLGANG 25°	PLGANG 45°
ASG3000	ASG4000	ASG3000
CERMET	CERMET	HM
Átmenőfurat	Átmenőfurat	Átmenőfurat
40 626 ...	40 636 ...	40 606 ...
EUR	EUR	EUR
U3/4E	U3/4E	U3/4E
462,18	462,18	462,18
380,16	380,16	380,16
462,18	462,18	462,18
394,47	394,47	394,47
462,18	462,18	462,18
532,28	532,28	532,28
590,81	590,81	590,81
427,02	427,02	427,02
590,81	590,81	590,81
440,01	440,01	440,01
590,81	590,81	590,81
471,25	471,25	471,25
590,81	590,81	590,81
482,92	482,92	482,92
590,81	590,81	590,81
654,11	654,11	654,11
494,74	494,74	494,74
654,11	654,11	654,11
528,47	528,47	528,47
654,11	654,11	654,11
794,06	794,06	794,06
570,19	570,19	570,19
794,06	794,06	794,06

Monomax – Nagy sebességű dörzsár, hosszú

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



DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP
5,60 - 5,99	9,5	80	85	130	12	4
6,00	9,5	80	85	130	12	4
6,01 - 7,99	9,5	80	85	130	12	4
8,00	9,5	80	85	130	12	4
8,01 - 8,89	9,5	80	85	130	12	4
8,90 - 9,89	9,5	80	85	130	12	6
9,90 - 9,99	9,5	110	115	160	12	6
10,00	9,5	110	115	160	12	6
10,01 - 11,99	9,5	110	115	160	12	6
12,00	9,5	110	115	160	12	6
12,01 - 13,99	9,5	110	115	160	12	6
14,00	9,5	110	115	160	12	6
14,01 - 14,99	9,5	110	115	160	12	6
15,00	9,5	110	115	160	12	6
15,01 - 15,89	9,5	110	115	160	12	6
15,90 - 15,99	9,5	125	130	180	16	6
16,00	9,5	125	130	180	16	6
16,01 - 17,99	9,5	125	130	180	16	6
18,00	9,5	125	130	180	16	6
18,01 - 18,89	9,5	125	130	180	16	6
18,90 - 19,99	9,5	135	140	200	20	6
20,00	9,5	135	140	200	20	6
20,01 - 25,89	9,5	135	140	200	20	6

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

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

→ v. oldal: 77–80

i A szerszámot zsugorbefogóba rögzíteni tilos!

i Az xxxx jelű termékek rendelésekor kérjük a kívánt átmérőt H7-ben megadni (pl. Ø 15,89 H7 → cikkszám: 40 653 1589)!
Az összes többi átmérő és tűrőosztály kérésre kapható (pl. 18,5 ^{+0,025} vagy 18 N7).

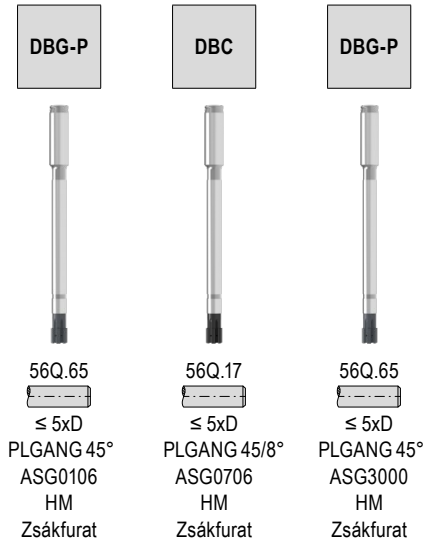
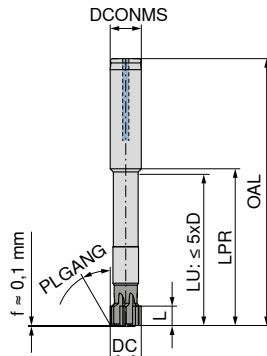
i Részletes utánállítási útmutató online áruházunk termékoldalán, a Letöltések menüpontban.

i További információk a bevezetőgeometriáról → 100. oldal

DBG-P	DBC	NEW DBG-P
56R.65	56R.17	56R.65
≤ 5xD	≤ 5xD	≤ 5xD
PLGANG 45°	PLGANG 45/8°	PLGANG 45°
ASG0106	ASG0706	ASG3000
HM	HM	HM
Átmenőfurat	Átmenőfurat	Átmenőfurat
40 653 ...	40 649 ...	40 666 ...
EUR U3/4E	EUR U3/4E	EUR U3/4E
462,18	462,18	462,18
380,16	462,18	380,16
462,18	462,18	462,18
394,47	462,18	394,47
462,18	462,18	462,18
532,28	532,28	532,28
590,81	590,81	590,81
427,02	590,81	427,02
590,81	590,81	590,81
440,01	590,81	440,01
590,81	590,81	590,81
471,25	590,81	471,25
590,81	590,81	590,81
482,92	590,81	482,92
590,81	590,81	590,81
654,11	654,11	654,11
494,74	654,11	494,74
654,11	654,11	654,11
528,47	654,11	528,47
654,11	654,11	654,11
794,06	794,06	794,06
570,19	794,06	570,19
794,06	794,06	794,06

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



DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	40 645 ... EUR U3/4E	40 641 ... EUR U3/4E	40 665 ... EUR U3/4E
5,60 - 5,99	9,5	80	85	130	12	4	462,18	462,18	462,18
6,00	9,5	80	85	130	12	4	06000 ¹⁾	06000 ¹⁾	06000 ¹⁾
6,01 - 7,99	9,5	80	85	130	12	4	462,18	462,18	462,18
8,00	9,5	80	85	130	12	4	08000 ¹⁾	08000 ¹⁾	08000 ¹⁾
8,01 - 8,89	9,5	80	85	130	12	4	462,18	462,18	462,18
8,90 - 9,89	9,5	80	85	130	12	6	532,28	532,28	532,28
9,90 - 9,99	9,5	110	115	160	12	6	590,81	590,81	590,81
10,00	9,5	110	115	160	12	6	10000 ¹⁾	10000 ¹⁾	10000 ¹⁾
10,01 - 11,99	9,5	110	115	160	12	6	590,81	590,81	590,81
12,00	9,5	110	115	160	12	6	12000 ¹⁾	12000 ¹⁾	12000 ¹⁾
12,01 - 13,99	9,5	110	115	160	12	6	590,81	590,81	590,81
14,00	9,5	110	115	160	12	6	14000 ¹⁾	14000 ¹⁾	14000 ¹⁾
14,01 - 14,99	9,5	110	115	160	12	6	590,81	590,81	590,81
15,00	9,5	110	115	160	12	6	15000 ¹⁾	15000 ¹⁾	15000 ¹⁾
15,01 - 15,89	9,5	110	115	160	12	6	590,81	590,81	590,81
15,90 - 15,99	9,5	125	130	180	16	6	654,11	654,11	654,11
16,00	9,5	125	130	180	16	6	16000 ¹⁾	16000 ¹⁾	16000 ¹⁾
16,01 - 17,99	9,5	125	130	180	16	6	654,11	654,11	654,11
18,00	9,5	125	130	180	16	6	18000 ¹⁾	18000 ¹⁾	18000 ¹⁾
18,01 - 18,89	9,5	125	130	180	16	6	654,11	654,11	654,11
18,90 - 19,99	9,5	135	140	200	20	6	794,06	794,06	794,06
20,00	9,5	135	140	200	20	6	20000 ¹⁾	20000 ¹⁾	20000 ¹⁾
20,01 - 25,89	9,5	135	140	200	20	6	794,06	794,06	794,06

P	•	•
M	•	
K		•
N		•
S		
H		
O		○

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

→ v. oldal: 77–80

i A szerszámot zsugorbefogóba rögzíteni tilos!

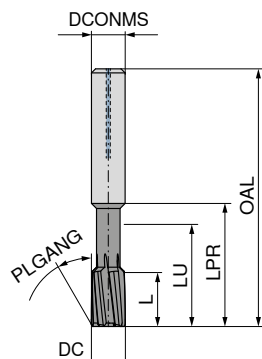
i Az xxxx jelű termékek rendelésekor kérjük a kívánt átmérőt H7-ben megadni (pl. Ø 15,89 H7 → cikkszám: 40 645 1589)!
Az összes többi átmérő és tűrőosztály kérésre kapható (pl. 18,5 ^{+0,025} vagy 18 N7).

i Részletes utánállítási útmutató online áruházunk termékoldalán, a Letöltések menüpontban.

i További információk a bevezetőgeometriáról → 100. oldal

Fullmax – Nagy teljesítményű gépi dörzsár, rövid

- ▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás
- ▲ nagy sebességű megmunkáláshoz tervezve
- ▲ egyedi geometria és bevonat univerzális alkalmazásra



51P.57



Balos emelkedésű horony

PLGANG 30°

ASG2210

Tömör keményfém

Átmenőfurat

40 483 ...

EUR

U4/4R

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
4	12	24	28	50	4	4
5	12	31	36	64	6	4
6	12	31	36	64	6	4
7	16	31	36	70	8	6
8	16	31	36	70	8	6
9	16	35	40	80	10	6
10	16	35	40	80	10	6
11	20	40	45	90	12	6
12	20	40	45	90	12	6
16	20	40	45	93	16	8

133,15 04000

135,19 05000

138,17 06000

144,26 07000

144,26 08000

203,73 09000

203,73 10000

270,37 11000

270,37 12000

400,91 16000

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

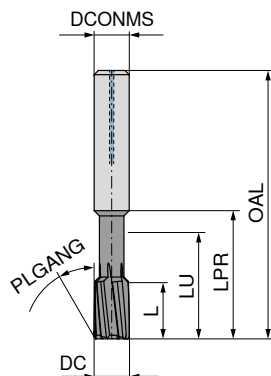
→ v_c oldal: 83

További információk a bekezdőgeometriákról → 100. oldal

Fullmax – Nagy teljesítményű gépi dörzsár, rövid

- ▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás
- ▲ nagy sebességű megmunkáláshoz tervezve
- ▲ egyedi geometria és bevonat univerzális alkalmazásra

- ▲ tűrés: $\varnothing 2,96 - 6,03 \text{ mm} = +0,004 \text{ mm}$
- ▲ tűrés: $\varnothing 6,04 - 20,05 \text{ mm} = +0,005 \text{ mm}$



51P.57



Balos emelkedésű horony

PLGANG 30°

ASG2210

Tömör keményfém

Átmenőfurat

40 489 ...

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS mm	h ₆	ZEFP
2,96 - 3,96	12	24	28	50	4	4	
3,97	12	24	28	50	4	4	
3,98	12	24	28	50	4	4	
3,99	12	24	28	50	4	4	
4,00	12	24	28	50	4	4	
4,01	12	24	28	50	4	4	
4,02	12	24	28	50	4	4	
4,03	12	24	28	50	4	4	
4,04 - 4,05	12	24	28	50	4	4	
4,06 - 4,96	12	31	36	64	6	4	
4,97	12	31	36	64	6	4	
4,98	12	31	36	64	6	4	
4,99	12	31	36	64	6	4	
5,00	12	31	36	64	6	4	
5,01	12	31	36	64	6	4	
5,02	12	31	36	64	6	4	
5,03	12	31	36	64	6	4	
5,04 - 5,96	12	31	36	64	6	4	
5,97	12	31	36	64	6	4	
5,98	12	31	36	64	6	4	
5,99	12	31	36	64	6	4	
6,00	12	31	36	64	6	4	
6,01	12	31	36	64	6	4	
6,02	12	31	36	64	6	4	
6,03	12	31	36	64	6	4	
6,04 - 6,05	12	31	36	64	6	4	
6,06 - 7,96	16	31	36	70	8	6	
7,97	16	31	36	70	8	6	
7,98	16	31	36	70	8	6	
7,99	16	31	36	70	8	6	
8,00	16	31	36	70	8	6	
8,01	16	31	36	70	8	6	
8,02	16	31	36	70	8	6	
8,03	16	31	36	70	8	6	
8,04 - 8,05	16	31	36	70	8	6	

EUR
U4/4Rxxxxx¹⁾

166,53 03970

141,14 03980

141,14 03990

141,14 04000

141,14 04010

141,14 04020

141,14 04030

166,53 xxxxx¹⁾166,53 xxxxx¹⁾

144,26 04970

144,26 04980

144,26 04990

144,26 05000

144,26 05010

144,26 05020

144,26 05030

166,53 xxxxx¹⁾

145,32 05970

145,32 05980

145,32 05990

145,32 06000

145,32 06010

145,32 06020

145,32 06030

171,55 xxxxx¹⁾177,87 xxxxx¹⁾

152,35 07970

152,35 07980

152,35 07990

152,35 08000

152,35 08010

152,35 08020

152,35 08030

177,87 xxxxx¹⁾

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

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

→ v. oldal: 83



Ezzel a szerszámkoncepcióval számos illesztési méret lefedhető. A lefedhető illesztési méreteket a **101. oldalon** lévő táblázatban találja. Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük megadni a kívánt átmérőt (pl. $\varnothing 8,82 \text{ mm}$ → cikkszám: 40 489 08820)!

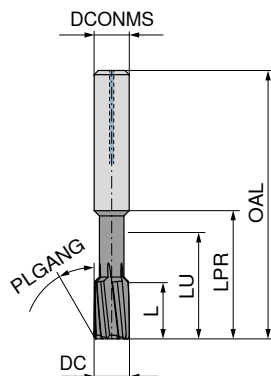


További információk a bevezetőgeometriákról → **100. oldal**

Fullmax – Nagy teljesítményű gépi dörzsár, rövid

- ▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás
- ▲ nagy sebességű megmunkáláshoz tervezve
- ▲ egyedi geometria és bevonat univerzális alkalmazásra

- ▲ tűrés: $\varnothing 2,96 - 6,03 \text{ mm} = +0,004 \text{ mm}$
- ▲ tűrés: $\varnothing 6,04 - 20,05 \text{ mm} = +0,005 \text{ mm}$



51P.57

Balos emelkedésű horony

PLGANG 30°

ASG2210

Tömör keményfém

Átmenőfurat

40 489 ...

EUR
U4/4R

DC $+0,004/+0,005$ mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h_6 mm	ZEFP	
8,06 - 9,96	16	35	40	80	10	6	220,77 xxxxx ¹⁾
9,97	16	35	40	80	10	6	216,96 09970
9,98	16	35	40	80	10	6	216,96 09980
9,99	16	35	40	80	10	6	216,96 09990
10,00	16	35	40	80	10	6	216,96 10000
10,01	16	35	40	80	10	6	216,96 10010
10,02	16	35	40	80	10	6	216,96 10020
10,03	16	35	40	80	10	6	216,96 10030
10,04 - 10,05	16	35	40	80	10	6	220,77 xxxxx ¹⁾
10,06 - 11,96	20	40	45	90	12	6	332,96 xxxxx ¹⁾
11,97	20	40	45	90	12	6	288,49 11970
11,98	20	40	45	90	12	6	288,49 11980
11,99	20	40	45	90	12	6	288,49 11990
12,00	20	40	45	90	12	6	288,49 12000
12,01	20	40	45	90	12	6	288,49 12010
12,02	20	40	45	90	12	6	288,49 12020
12,03	20	40	45	90	12	6	288,49 12030
12,04 - 12,05	20	40	45	90	12	6	332,96 xxxxx ¹⁾
12,06 - 14,05	20	40	45	90	14	6	388,38 xxxxx ¹⁾
14,06 - 15,96	20	40	45	93	16	6	442,76 xxxxx ¹⁾
15,97 - 16,05	20	40	45	93	16	8	499,97 xxxxx ¹⁾
16,06 - 18,05	20	47	52	100	18	8	532,51 xxxxx ¹⁾
18,06 - 20,05	20	45	50	102	20	8	565,42 xxxxx ¹⁾

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

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

→ v. oldal: 83



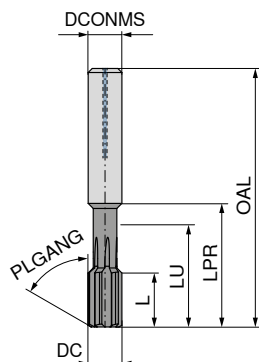
Ezzel a szerszámkoncepcióval számos illesztési méret lefedhető. A lefedhető illesztési méreteket a **101. oldalon** lévő táblázatban találja. Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük megadni a kívánt átmérőt (pl. $\varnothing 8,82 \text{ mm}$ → cikkszám: 40 489 08820)!



További információk a bevezetőgeometriákról → **100. oldal**

Fullmax – Nagy teljesítményű gépi dörzsár, rövid

- ▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás
- ▲ nagy sebességű megmunkáláshoz tervezve
- ▲ egyedi geometria és bevonat univerzális alkalmazásra



51M.57

Egyenes horony
PLGANG 60°
ASG2110
Tömör keményfém
Zsákfurat

40 481 ...EUR
U4/4R

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
4	12	24	28	50	4	4
5	12	31	36	64	6	4
6	12	31	36	64	6	4
7	16	31	36	70	8	6
8	16	31	36	70	8	6
9	16	35	40	80	10	6
10	16	35	40	80	10	6
11	20	40	45	90	12	6
12	20	40	45	90	12	6
16	20	40	45	93	16	8

110,96	04000
113,02	05000
118,07	06000
124,10	07000
124,10	08000
177,50	09000
177,50	10000
236,04	11000
236,04	12000
358,84	16000

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

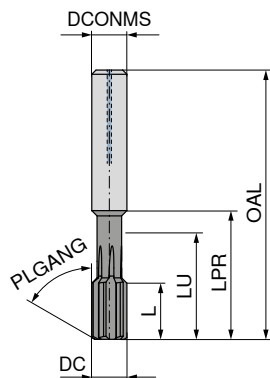
→ v_c oldal: 83

További információk a bekezdőgeometriákról → 100. oldal

Fullmax – Nagy teljesítményű gépi dörzsár, rövid

- ▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás
- ▲ nagy sebességű megmunkáláshoz tervezve
- ▲ egyedi geometria és bevonat univerzális alkalmazásra

- ▲ tűrés: Ø 2,96 – 6,03 mm = +0,004 mm
- ▲ tűrés: Ø 6,04 – 20,05 mm = +0,005 mm



51M.57

Egyenes horony
PLGANG 60°
ASG2110
Tömör keményfém
Zsákfurat

40 488 ...

EUR
U4/4R

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h ₆ mm	ZEFP		
2,96 - 3,96	12	24	28	50	4	4	138,64	xxxxx ¹⁾
3,97	12	24	28	50	4	4	119,01	03970
3,98	12	24	28	50	4	4	119,01	03980
3,99	12	24	28	50	4	4	119,01	03990
4,00	12	24	28	50	4	4	119,01	04000
4,01	12	24	28	50	4	4	119,01	04010
4,02	12	24	28	50	4	4	119,01	04020
4,03	12	24	28	50	4	4	119,01	04030
4,04 - 4,05	12	24	28	50	4	4	138,64	xxxxx ¹⁾
4,06 - 4,96	12	31	36	64	6	4	142,59	xxxxx ¹⁾
4,97	12	31	36	64	6	4	122,06	04970
4,98	12	31	36	64	6	4	122,06	04980
4,99	12	31	36	64	6	4	122,06	04990
5,00	12	31	36	64	6	4	122,06	05000
5,01	12	31	36	64	6	4	122,06	05010
5,02	12	31	36	64	6	4	122,06	05020
5,03	12	31	36	64	6	4	122,06	05030
5,04 - 5,96	12	31	36	64	6	4	142,59	xxxxx ¹⁾
5,97	12	31	36	64	6	4	124,10	05970
5,98	12	31	36	64	6	4	124,10	05980
5,99	12	31	36	64	6	4	124,10	05990
6,00	12	31	36	64	6	4	124,10	06000
6,01	12	31	36	64	6	4	124,10	06010
6,02	12	31	36	64	6	4	124,10	06020
6,03	12	31	36	64	6	4	124,10	06030
6,04 - 6,05	12	31	36	64	6	4	143,88	xxxxx ¹⁾
6,06 - 7,96	16	31	36	70	8	6	153,91	xxxxx ¹⁾
7,97	16	31	36	70	8	6	130,18	07970
7,98	16	31	36	70	8	6	130,18	07980
7,99	16	31	36	70	8	6	130,18	07990
8,00	16	31	36	70	8	6	130,18	08000
8,01	16	31	36	70	8	6	130,18	08010
8,02	16	31	36	70	8	6	130,18	08020
8,03	16	31	36	70	8	6	130,18	08030
8,04 - 8,05	16	31	36	70	8	6	153,91	xxxxx ¹⁾
P								●
M								●
K								●
N								○
S								○
H								○
O								○

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

→ v. oldal: 83



Ezzel a szerszámkoncepcióval számos illesztési méret lefedhető. A lefedhető illesztési méreteket a **101. oldalon** lévő táblázatban találja. Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük megadni a kívánt átmérőt (pl. Ø 8,82 mm → cikkszám: 40 488 08820)!

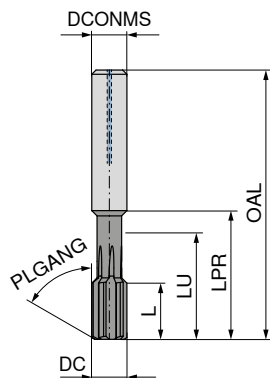


További információk a bevezetőgeometriákról → **100. oldal**

Fullmax – Nagy teljesítményű gépi dörzsár, rövid

- ▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás
- ▲ nagy sebességű megmunkáláshoz tervezve
- ▲ egyedi geometria és bevonat univerzális alkalmazásra

- ▲ tűrés: $\varnothing 2,96 - 6,03 \text{ mm} = +0,004 \text{ mm}$
- ▲ tűrés: $\varnothing 6,04 - 20,05 \text{ mm} = +0,005 \text{ mm}$



51M.57



Egyenes horony
PLGANG 60°
ASG2110
Tömör keményfém
Zsákfurat

40 488 ...

EUR
U4/4R

DC $+0,004/+0,005$ mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h_6 mm	ZEFP		
8,06 - 9,96	16	35	40	80	10	6		195,51 xxxxx ¹⁾
9,97	16	35	40	80	10	6		189,67 09970
9,98	16	35	40	80	10	6		189,67 09980
9,99	16	35	40	80	10	6		189,67 09990
10,00	16	35	40	80	10	6		189,67 10000
10,01	16	35	40	80	10	6		189,67 10010
10,02	16	35	40	80	10	6		189,67 10020
10,03	16	35	40	80	10	6		189,67 10030
10,04 - 10,05	16	35	40	80	10	6		195,51 xxxxx ¹⁾
10,06 - 11,96	20	40	45	90	12	6		296,36 xxxxx ¹⁾
11,97	20	40	45	90	12	6		253,20 11970
11,98	20	40	45	90	12	6		253,20 11980
11,99	20	40	45	90	12	6		253,20 11990
12,00	20	40	45	90	12	6		253,20 12000
12,01	20	40	45	90	12	6		253,20 12010
12,02	20	40	45	90	12	6		253,20 12020
12,03	20	40	45	90	12	6		253,20 12030
12,04 - 12,05	20	40	45	90	12	6		296,36 xxxxx ¹⁾
12,06 - 14,05	20	40	45	90	14	6		344,40 xxxxx ¹⁾
14,06 - 15,96	20	40	45	93	16	6		398,52 xxxxx ¹⁾
15,97 - 16,05	20	40	45	93	16	8		449,91 xxxxx ¹⁾
16,06 - 18,05	20	47	52	100	18	8		477,20 xxxxx ¹⁾
18,06 - 20,05	20	45	50	102	20	8		517,03 xxxxx ¹⁾

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

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

→ v. oldal: 83



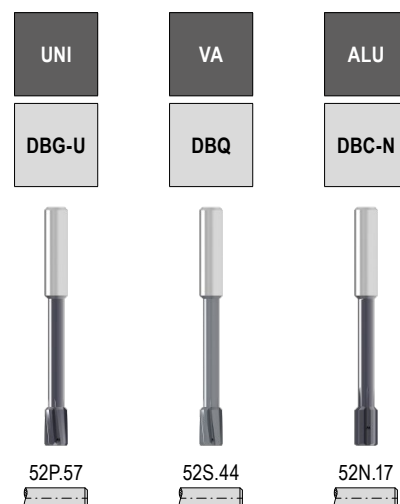
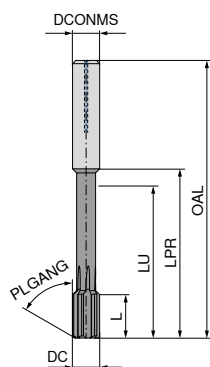
Ezzel a szerszámkoncepcióval számos illesztési méret lefedhető. A lefedhető illesztési méreteket a **101. oldalon** lévő táblázatban találja. Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük megadni a kívánt átmérőt (pl. $\varnothing 8,82 \text{ mm}$ → cikkszám: 40 488 08820)!



További információk a bevezetőgeometriákról → **100. oldal**

Fullmax – Nagy teljesítményű gépi dörzsár, hosszú

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



Baloz emelkedésű horony
PLGANG 30°
ASG2210
Tömör keményfém
Átmenőfurat

Baloz emelkedésű horony
PLGANG 30°
ASG2231
Tömör keményfém
Átmenőfurat

Egyenes horony
PLGANG 30°
ASG2270
Tömör keményfém
Átmenőfurat

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	40 484 ... EUR U4/4R	40 401 ... EUR U4/4R	40 471 ... EUR U4/4R
4	12	28	32	60	4	4	171,90 04000	188,71 04000	188,71 04000 ¹⁾
5	12	35	40	76	6	4	174,52 05000	191,45 05000	191,45 05000 ¹⁾
6	12	35	40	76	6	4	178,35 06000	195,27 06000	195,27 06000 ¹⁾
7	16	60	65	101	8	6	186,09 07000	204,45 07000	204,45 07000 ¹⁾
8	16	60	65	101	8	6	186,09 08000	204,45 08000	204,45 08000 ¹⁾
9	16	63	68	108	10	6	262,98 09000	290,28 09000	290,28 09000 ¹⁾
10	16	63	68	108	10	6	262,98 10000	290,28 10000	290,28 10000 ¹⁾
11	20	80	85	130	12	6	348,81 11000	382,78 11000	382,78 11000 ¹⁾
12	20	80	85	130	12	6	348,81 12000	382,78 12000	382,78 12000 ¹⁾
16	20	97	102	150	16	6	458,24 16000	503,78 16000	503,78 16000 ¹⁾
P							•	•	
M							•	•	
K							•		
N							○		•
S							○		
H							○		
O									○

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

→ v. oldal: 81+82



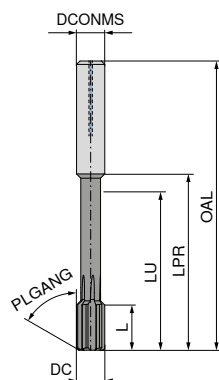
További információk a bevezetőgeometriákról → 100. oldal

Fullmax – Nagy teljesítményű gépi dörzsár, hosszú

▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás

▲ nagy sebességű megmunkáláshoz tervezve

▲ egyedi geometriák és bevonatok



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

DC	L	LU	LPR	OAL	DCONMS	h ₆	ZEFP	40 486 ...	40 403 ...	40 477 ...	40 473 ...	40 475 ...
+0,004/+0,005 mm	mm	mm	mm	mm	mm			EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	4		214,82	219,82	219,82	219,82	219,82
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	6						
3,97	12	28	32	60	4	4		182,27	200,52	219,82	219,82	219,82
3,97	12	28	32	60	4	6						
3,98	12	28	32	60	4	4		182,27	200,52	219,82	219,82	219,82
3,98	12	28	32	60	4	6						
3,99	12	28	32	60	4	4		182,27	200,52	219,82	219,82	219,82
3,99	12	28	32	60	4	6						
4,00	12	28	32	60	4	4		182,27	200,52	219,82	219,82	219,82
4,00	12	28	32	60	4	6						
4,01	12	28	32	60	4	4		182,27	200,52	219,82	219,82	219,82
4,01	12	28	32	60	4	6						
4,02	12	28	32	60	4	4		182,27	200,52	219,82	219,82	219,82
4,02	12	28	32	60	4	6						
4,03	12	28	32	60	4	4		182,27	200,52	219,82	219,82	219,82
4,03	12	28	32	60	4	6						
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	4		214,82	219,82	219,82	219,82	219,82
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	6						
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	4		218,04	227,81	227,81	227,81	227,81
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	6						
4,97	12	35	40	76	6	4		186,09	204,45	227,81	227,81	227,81
4,97	12	35	40	76	6	6						
4,98	12	35	40	76	6	4		186,09	204,45	227,81	227,81	227,81
4,98	12	35	40	76	6	6						
4,99	12	35	40	76	6	4		186,09	204,45	227,81	227,81	227,81
4,99	12	35	40	76	6	6						
5,00	12	35	40	76	6	4		186,09	204,45	227,81	227,81	227,81
5,00	12	35	40	76	6	6						
5,01	12	35	40	76	6	4		186,09	204,45	227,81	227,81	227,81
5,01	12	35	40	76	6	6						
5,02	12	35	40	76	6	4		186,09	204,45	227,81	227,81	227,81
5,02	12	35	40	76	6	6						

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

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

→ v_c oldal: 81+82

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



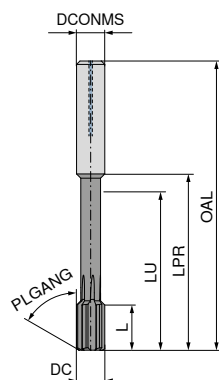
Ezzel a szerszámkoncepcióval számos illesztési méret lefedhető. A lefedhető illesztési méreteket a 101. oldalon lévő táblázatban találja. Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük megadni a kívánt átmérőt (pl. Ø 8,82 mm → cikkszám: 40 486 08820)!



További információk a bevezetőgeometriáról → 100. oldal

Fullmax – Nagy teljesítményű gépi dörzsár, hosszú

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



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

DC	L	LU	LPR	OAL	DCONMS	h ₆	ZEFP	40 486 ...	40 403 ...	40 477 ...	40 473 ...	40 475 ...
+0,004/+0,005 mm	mm	mm	mm	mm	mm			EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R
5,03	12	35	40	76	6	4		186,09 05030	204,45 05030 ¹⁾	227,81 05030 ¹⁾	227,81 05030 ¹⁾	227,81 05030 ¹⁾
5,03	12	35	40	76	6	6				227,81	227,81	227,81
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	4		218,04 xxxxx ²⁾	227,81 xxxxx ¹⁾	227,81 xxxxx ¹⁾	227,81 xxxxx ¹⁾	227,81 xxxxx ¹⁾
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	6				227,81	227,81	227,81
5,97	12	35	40	76	6	4		187,53 05970	207,07 05970 ¹⁾	227,81 05970 ¹⁾	227,81 05970 ¹⁾	227,81 05970 ¹⁾
5,97	12	35	40	76	6	6				227,81	227,81	227,81
5,98	12	35	40	76	6	4		187,53 05980	207,07 05980 ¹⁾	227,81 05980 ¹⁾	227,81 05980 ¹⁾	227,81 05980 ¹⁾
5,98	12	35	40	76	6	6				227,81	227,81	227,81
5,99	12	35	40	76	6	4		187,53 05990	207,07 05990 ¹⁾	227,81 05990 ¹⁾	227,81 05990 ¹⁾	227,81 05990 ¹⁾
5,99	12	35	40	76	6	6				227,81	227,81	227,81
6,00	12	35	40	76	6	4		187,53 06000	207,07 06000 ¹⁾	227,81 06000 ¹⁾	227,81 06000 ¹⁾	227,81 06000 ¹⁾
6,00	12	35	40	76	6	6				227,81	227,81	227,81
6,01	12	35	40	76	6	4		187,53 06010	207,07 06010 ¹⁾	227,81 06010 ¹⁾	227,81 06010 ¹⁾	227,81 06010 ¹⁾
6,01	12	35	40	76	6	6				227,81	227,81	227,81
6,02	12	35	40	76	6	4		187,53 06020	207,07 06020 ¹⁾	227,81 06020 ¹⁾	227,81 06020 ¹⁾	227,81 06020 ¹⁾
6,02	12	35	40	76	6	6				227,81	227,81	227,81
6,03	12	35	40	76	6	4		187,53 06030	207,07 06030 ¹⁾	227,81 06030 ¹⁾	227,81 06030 ¹⁾	227,81 06030 ¹⁾
6,03	12	35	40	76	6	6				227,81	227,81	227,81
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	4		221,26 xxxxx ²⁾	227,81 xxxxx ¹⁾	227,81 xxxxx ¹⁾	227,81 xxxxx ¹⁾	227,81 xxxxx ¹⁾
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	6				227,81	227,81	227,81
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	6		229,60 xxxxx ²⁾	234,37 xxxxx ¹⁾	234,37 xxxxx ¹⁾	234,37 xxxxx ¹⁾	234,37 xxxxx ¹⁾
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	8				234,37	234,37	234,37
7,97	16	60	65	101	8	6		196,57 07970	216,01 07970 ¹⁾	234,37 07970 ¹⁾	234,37 07970 ¹⁾	234,37 07970 ¹⁾
7,97	16	60	65	101	8	8				234,37	234,37	234,37
7,98	16	60	65	101	8	6		196,57 07980	216,01 07980 ¹⁾	234,37 07980 ¹⁾	234,37 07980 ¹⁾	234,37 07980 ¹⁾
7,98	16	60	65	101	8	8				234,37	234,37	234,37
7,99	16	60	65	101	8	6		196,57 07990	216,01 07990 ¹⁾	234,37 07990 ¹⁾	234,37 07990 ¹⁾	234,37 07990 ¹⁾
7,99	16	60	65	101	8	8				234,37	234,37	234,37
8,00	16	60	65	101	8	6		196,57 08000	216,01 08000 ¹⁾	234,37 08000 ¹⁾	234,37 08000 ¹⁾	234,37 08000 ¹⁾
8,00	16	60	65	101	8	8				234,37	234,37	234,37
8,01	16	60	65	101	8	6		196,57 08010	216,01 08010 ¹⁾	234,37 08010 ¹⁾	234,37 08010 ¹⁾	234,37 08010 ¹⁾
8,01	16	60	65	101	8	8				234,37	234,37	234,37
P								•	•			
M								•	•			
K								•		•		
N								•			•	
S								•				•
H								•				•
O											•	

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

→ v_c oldal: 81+82

Ezzel a szerszámkoncepcióval számos illesztési méret lefedhető. A lefedhető illesztési méreteket a 101. oldalon lévő táblázatban találja. Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük megadni a kívánt átmérőt (pl. Ø 8,82 mm → cikkszám: 40 486 08820)!



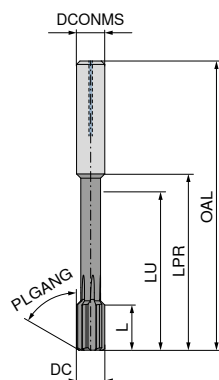
További információk a bevezetőgeometriákról → 100. oldal

Fullmax – Nagy teljesítményű gépi dörzsár, hosszú

▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás

▲ nagy sebességű megmunkáláshoz tervezve

▲ egyedi geometriák és bevonatok



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

DC	L	LU	LPR	OAL	DCONMS	h ₆	ZEFP	40 486 ...	40 403 ...	40 477 ...	40 473 ...	40 475 ...
+0,004/+0,005 mm	mm	mm	mm	mm	mm			EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R
8,02	16	60	65	101	8	6		196,57 08020	216,01 08020 ¹⁾	234,37 08020 ¹⁾	234,37 08020 ¹⁾	234,37 08020 ¹⁾
8,02	16	60	65	101	8	8				234,37 08030 ¹⁾	234,37 08030 ¹⁾	234,37 08030 ¹⁾
8,03	16	60	65	101	8	6		196,57 08030	216,01 08030 ¹⁾	234,37 08030 ¹⁾	234,37 08030 ¹⁾	234,37 08030 ¹⁾
8,03	16	60	65	101	8	8				234,37 08030 ¹⁾	234,37 08030 ¹⁾	234,37 08030 ¹⁾
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	6		229,60 xxxxx ²⁾	234,37 xxxxx ¹⁾	234,37 xxxxx ¹⁾	234,37 xxxxx ¹⁾	234,37 xxxxx ¹⁾
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	8				234,37 xxxxx ¹⁾	234,37 xxxxx ¹⁾	234,37 xxxxx ¹⁾
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	6		284,92 xxxxx ²⁾	330,45 xxxxx ¹⁾	330,45 xxxxx ¹⁾	330,45 xxxxx ¹⁾	330,45 xxxxx ¹⁾
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	8				330,45 xxxxx ¹⁾	330,45 xxxxx ¹⁾	330,45 xxxxx ¹⁾
9,97	16	63	68	108	10	6		279,91 09970	308,53 09970 ¹⁾	330,45 09970 ¹⁾	330,45 09970 ¹⁾	330,45 09970 ¹⁾
9,97	16	63	68	108	10	8				330,45 09970 ¹⁾	330,45 09970 ¹⁾	330,45 09970 ¹⁾
9,98	16	63	68	108	10	6		279,91 09980	308,53 09980 ¹⁾	330,45 09980 ¹⁾	330,45 09980 ¹⁾	330,45 09980 ¹⁾
9,98	16	63	68	108	10	8				330,45 09980 ¹⁾	330,45 09980 ¹⁾	330,45 09980 ¹⁾
9,99	16	63	68	108	10	6		279,91 09990	308,53 09990 ¹⁾	330,45 09990 ¹⁾	330,45 09990 ¹⁾	330,45 09990 ¹⁾
9,99	16	63	68	108	10	8				330,45 09990 ¹⁾	330,45 09990 ¹⁾	330,45 09990 ¹⁾
10,00	16	63	68	108	10	6		279,91 10000	308,53 10000 ¹⁾	330,45 10000 ¹⁾	330,45 10000 ¹⁾	330,45 10000 ¹⁾
10,00	16	63	68	108	10	8				330,45 10000 ¹⁾	330,45 10000 ¹⁾	330,45 10000 ¹⁾
10,01	16	63	68	108	10	6		279,91 10010	308,53 10010 ¹⁾	330,45 10010 ¹⁾	330,45 10010 ¹⁾	330,45 10010 ¹⁾
10,01	16	63	68	108	10	8				330,45 10010 ¹⁾	330,45 10010 ¹⁾	330,45 10010 ¹⁾
10,02	16	63	68	108	10	6		279,91 10020	308,53 10020 ¹⁾	330,45 10020 ¹⁾	330,45 10020 ¹⁾	330,45 10020 ¹⁾
10,02	16	63	68	108	10	8				330,45 10020 ¹⁾	330,45 10020 ¹⁾	330,45 10020 ¹⁾
10,03	16	63	68	108	10	6		279,91 10030	308,53 10030 ¹⁾	330,45 10030 ¹⁾	330,45 10030 ¹⁾	330,45 10030 ¹⁾
10,03	16	63	68	108	10	8				330,45 10030 ¹⁾	330,45 10030 ¹⁾	330,45 10030 ¹⁾
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	6		284,92 xxxxx ²⁾	330,45 xxxxx ¹⁾	330,45 xxxxx ¹⁾	330,45 xxxxx ¹⁾	330,45 xxxxx ¹⁾
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	8				330,45 xxxxx ¹⁾	330,45 xxxxx ¹⁾	330,45 xxxxx ¹⁾
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	6		429,64 xxxxx ²⁾	442,64 xxxxx ¹⁾	442,64 xxxxx ¹⁾	442,64 xxxxx ¹⁾	442,64 xxxxx ¹⁾
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	8				442,64 xxxxx ¹⁾	442,64 xxxxx ¹⁾	442,64 xxxxx ¹⁾
11,97	20	80	85	130	12	6		372,30 11970	410,09 11970 ¹⁾	442,64 11970 ¹⁾	442,64 11970 ¹⁾	442,64 11970 ¹⁾
11,97	20	80	85	130	12	8				442,64 11970 ¹⁾	442,64 11970 ¹⁾	442,64 11970 ¹⁾
11,98	20	80	85	130	12	6		372,30 11980	410,09 11980 ¹⁾	442,64 11980 ¹⁾	442,64 11980 ¹⁾	442,64 11980 ¹⁾
11,98	20	80	85	130	12	8				442,64 11980 ¹⁾	442,64 11980 ¹⁾	442,64 11980 ¹⁾
11,99	20	80	85	130	12	6		372,30 11990	410,09 11990 ¹⁾	442,64 11990 ¹⁾	442,64 11990 ¹⁾	442,64 11990 ¹⁾
11,99	20	80	85	130	12	8				442,64 11990 ¹⁾	442,64 11990 ¹⁾	442,64 11990 ¹⁾

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

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

→ v_c oldal: 81+82

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



Ezzel a szerszámkoncepcióval számos illesztési méret lefedhető. A lefedhető illesztési méreteket a 101. oldalon lévő táblázatban találja. Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük megadni a kívánt átmérőt (pl. Ø 8,82 mm → cikkszám: 40 486 08820)!

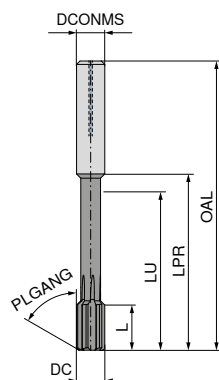


További információk a bevezetőgeometriákról → 100. oldal

Fullmax – Nagy teljesítményű gépi dörzsár, hosszú

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

- ▲ tűrés: $\varnothing 2,96 - 5,96 \text{ mm} = +0,004 \text{ mm}$
- ▲ tűrés: $\varnothing 5,97 - 20,05 \text{ mm} = +0,005 \text{ mm}$



UNI	VA	K	ALU	H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
52P.57	52S.44	52J.65	52N.17	52G.55
Baloz emelkedésű horony PLGANG 30° ASG2210	Baloz emelkedésű horony PLGANG 30° ASG2231	Egyenes horony PLGANG 30° ASG2350	Egyenes horony PLGANG 30° ASG2270	Egyenes horony PLGANG 30° ASG2360
Tömör keményfém Átmenőfurat	Tömör keményfém Átmenőfurat	Tömör keményfém Átmenőfurat	Tömör keményfém Átmenőfurat	Tömör keményfém Átmenőfurat

								40 486 ...		40 403 ...		40 477 ...		40 473 ...		40 475 ...	
DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP		EUR U4/4R		EUR U4/4R		EUR U4/4R		EUR U4/4R		EUR U4/4R	
12,00	20	80	85	130	12	6		372,30	12000	410,09	12000 ¹⁾		442,64	12000 ¹⁾		442,64	12000 ¹⁾
12,00	20	80	85	130	12	8						442,64	12000 ¹⁾				
12,01	20	80	85	130	12	6		372,30	12010	410,09	12010 ¹⁾		442,64	12010 ¹⁾		442,64	12010 ¹⁾
12,01	20	80	85	130	12	8						442,64	12010 ¹⁾				
12,02	20	80	85	130	12	6		372,30	12020	410,09	12020 ¹⁾		442,64	12020 ¹⁾		442,64	12020 ¹⁾
12,02	20	80	85	130	12	8						442,64	12020 ¹⁾				
12,03	20	80	85	130	12	6		372,30	12030	410,09	12030 ¹⁾		442,64	12030 ¹⁾		442,64	12030 ¹⁾
12,03	20	80	85	130	12	8						442,64	12030 ¹⁾				
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	6		429,64	xxxxx ²⁾	442,64	xxxxx ¹⁾		442,64	xxxxx ¹⁾		442,64	xxxxx ¹⁾
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	8						442,64	xxxxx ¹⁾				
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	6		501,16	xxxxx ²⁾	515,95	xxxxx ¹⁾		515,95	xxxxx ¹⁾		515,95	xxxxx ¹⁾
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	8						515,95	xxxxx ¹⁾				
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	6		571,26	xxxxx ²⁾	585,80	xxxxx ¹⁾		585,80	xxxxx ¹⁾		585,80	xxxxx ¹⁾
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	8						585,80	xxxxx ¹⁾				
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	6		608,58	xxxxx ²⁾	636,35	xxxxx ¹⁾		636,35	xxxxx ¹⁾		636,35	xxxxx ¹⁾
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	8						636,35	xxxxx ¹⁾				
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	6		646,13	xxxxx ²⁾	670,44	xxxxx ¹⁾		670,44	xxxxx ¹⁾		670,44	xxxxx ¹⁾
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	8						670,44	xxxxx ¹⁾				
P								●			●						
M								●			●						
K								●				●					
N								○					●				
S								○									
H								○									
O													○				

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

→ v_c oldal: 81+82

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



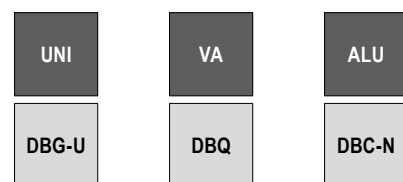
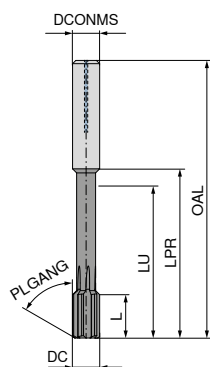
Ezzel a szerszámkon koncepcióval számos illesztési méret lefedhető. A lefedhető illesztési méreteket a 101. oldalon lévő táblázatban találja. Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük megadni a kívánt átmérőt (pl. $\varnothing 8,82 \text{ mm}$ → cikkszám: 40 486 08820)!



További információk a bevezetőgeometriákról → 100. oldal

Fullmax – Nagy teljesítményű gépi dörzsár, hosszú

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



52M.57

Egyenes horony
PLGANG 60°
ASG2110
Tömör keményfém
Zsákfurat



52T.45

Egyenes horony
PLGANG 45°
ASG2131
Tömör keményfém
Zsákfurat



52Q.17

Egyenes horony
PLGANG 60°
ASG2170
Tömör keményfém
Zsákfurat

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP
4	12	28	32	60	4	4
5	12	35	40	76	6	4
6	12	35	40	76	6	4
7	16	60	65	101	8	6
8	16	60	65	101	8	6
9	16	63	68	108	10	6
10	16	63	68	108	10	6
11	20	80	85	130	12	6
12	20	80	85	130	12	6
16	20	97	102	150	16	6

40 485 ...	40 402 ...	40 472 ...
EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R
143,17 04000	157,48 04000	157,48 04000 ¹⁾
145,79 05000	161,53 05000	161,53 05000 ¹⁾
152,35 06000	167,97 06000	167,97 06000 ¹⁾
160,10 07000	175,72 07000	175,72 07000 ¹⁾
160,10 08000	175,72 08000	175,72 08000 ¹⁾
229,13 09000	252,62 09000	252,62 09000 ¹⁾
229,13 10000	252,62 10000	252,62 10000 ¹⁾
304,71 11000	334,63 11000	334,63 11000 ¹⁾
304,71 12000	334,63 12000	334,63 12000 ¹⁾
410,09 16000	451,82 16000	451,82 16000 ¹⁾

P	•	•
M	•	•
K	•	
N	○	•
S	○	
H	○	
O		○

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

→ v. oldal: 81+82



További információk a bevezetőgeometriákról → 100. oldal

Fullmax – Nagy teljesítményű gépi dörzsár, hosszú

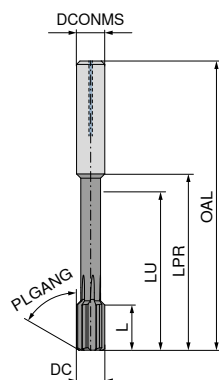
▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás

▲ nagy sebességű megmunkáláshoz tervezve

▲ egyedi 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	52T.45	52K.65	52Q.17	52H.55
Egyenes horony PLGANG 60° ASG2110	Egyenes horony PLGANG 45° ASG2131	Egyenes horony PLGANG 30° ASG2350	Egyenes horony PLGANG 60° ASG2170	Egyenes horony PLGANG 30° ASG2360
Tömör keménységű Zsákfurat	Tömör keménységű Zsákfurat	Tömör keménységű Zsákfurat	Tömör keménységű Zsákfurat	Tömör keménységű Zsákfurat

DC	L	LU	LPR	OAL	DCONMS	h ₆	ZEFP	40 487 ...	40 404 ...	40 478 ...	40 474 ...	40 476 ...
+0,004/+0,005 mm	mm	mm	mm	mm	mm			EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	4		179,06	185,50	185,50	185,50	185,50
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	6						
3,97	12	28	32	60	4	4		153,54	169,28	185,50	185,50	185,50
3,97	12	28	32	60	4	6						
3,98	12	28	32	60	4	4		153,54	169,28	185,50	185,50	185,50
3,98	12	28	32	60	4	6						
3,99	12	28	32	60	4	4		153,54	169,28	185,50	185,50	185,50
3,99	12	28	32	60	4	6						
4,00	12	28	32	60	4	4		153,54	169,28	185,50	185,50	185,50
4,00	12	28	32	60	4	6						
4,01	12	28	32	60	4	4		153,54	169,28	185,50	185,50	185,50
4,01	12	28	32	60	4	6						
4,02	12	28	32	60	4	4		153,54	169,28	185,50	185,50	185,50
4,02	12	28	32	60	4	6						
4,03	12	28	32	60	4	4		153,54	169,28	185,50	185,50	185,50
4,03	12	28	32	60	4	6						
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	4		179,06	185,50	185,50	185,50	185,50
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	6						
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	4		184,06	190,49	190,49	190,49	190,49
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	6						
4,97	12	35	40	76	6	4		157,48	171,90	190,49	190,49	190,49
4,97	12	35	40	76	6	6						
4,98	12	35	40	76	6	4		157,48	171,90	190,49	190,49	190,49
4,98	12	35	40	76	6	6						
4,99	12	35	40	76	6	4		157,48	171,90	190,49	190,49	190,49
4,99	12	35	40	76	6	6						
5,00	12	35	40	76	6	4		157,48	171,90	190,49	190,49	190,49
5,00	12	35	40	76	6	6						
5,01	12	35	40	76	6	4		157,48	171,90	190,49	190,49	190,49
5,01	12	35	40	76	6	6						
5,02	12	35	40	76	6	4		157,48	171,90	190,49	190,49	190,49
5,02	12	35	40	76	6	6						

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

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

→ v. oldal: 81+82

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



Ezzel a szerszámkoncepcióval számos illesztési méret lefedhető. A lefedhető illesztési méreteket a 101. oldalon lévő táblázatban találja. Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük megadni a kívánt átmérőt (pl. Ø 8,82 mm → cikkszám: 40 487 08820)!



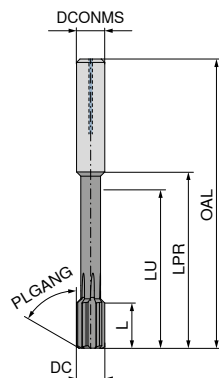
További információk a bevezetőgeometriákról → 100. oldal

Fullmax – Nagy teljesítményű gépi dörzsár, hosszú

▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás

▲ nagy sebességű megmunkáláshoz tervezve

▲ egyedi geometriák és bevonatok



UNI	VA	K	ALU	H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
52M.57	52T.45	52K.65	52Q.17	52H.55
Egyenes horony PLGANG 60° ASG2110	Egyenes horony PLGANG 45° ASG2131	Egyenes horony PLGANG 30° ASG2350	Egyenes horony PLGANG 60° ASG2170	Egyenes horony PLGANG 30° ASG2360
Tömör keményfém Zsákfurat	Tömör keményfém Zsákfurat	Tömör keményfém Zsákfurat	Tömör keményfém Zsákfurat	Tömör keményfém Zsákfurat

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS mm	h ₆	ZEFP	40 487 ...	40 404 ...	40 478 ...	40 474 ...	40 476 ...
								EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R
5,03	12	35	40	76	6	4		157,48 05030	171,90 05030 ¹⁾	190,49 05030 ¹⁾	190,49 05030 ¹⁾	190,49 05030 ¹⁾
5,03	12	35	40	76	6	6				190,49	190,49	190,49
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	4		184,06 xxxxx ²⁾	190,49 xxxxx ¹⁾	190,49 xxxxx ¹⁾	190,49 xxxxx ¹⁾	190,49 xxxxx ¹⁾
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	6				190,49	190,49	190,49
5,97	12	35	40	76	6	4		160,10 05970	175,72 05970 ¹⁾	190,49 05970 ¹⁾	190,49 05970 ¹⁾	190,49 05970 ¹⁾
5,97	12	35	40	76	6	6				190,49	190,49	190,49
5,98	12	35	40	76	6	4		160,10 05980	175,72 05980 ¹⁾	190,49 05980 ¹⁾	190,49 05980 ¹⁾	190,49 05980 ¹⁾
5,98	12	35	40	76	6	6				190,49	190,49	190,49
5,99	12	35	40	76	6	4		160,10 05990	175,72 05990 ¹⁾	190,49 05990 ¹⁾	190,49 05990 ¹⁾	190,49 05990 ¹⁾
5,99	12	35	40	76	6	6				190,49	190,49	190,49
6,00	12	35	40	76	6	4		160,10 06000	175,72 06000 ¹⁾	190,49 06000 ¹⁾	190,49 06000 ¹⁾	190,49 06000 ¹⁾
6,00	12	35	40	76	6	6				190,49	190,49	190,49
6,01	12	35	40	76	6	4		160,10 06010	175,72 06010 ¹⁾	190,49 06010 ¹⁾	190,49 06010 ¹⁾	190,49 06010 ¹⁾
6,01	12	35	40	76	6	6				190,49	190,49	190,49
6,02	12	35	40	76	6	4		160,10 06020	175,72 06020 ¹⁾	190,49 06020 ¹⁾	190,49 06020 ¹⁾	190,49 06020 ¹⁾
6,02	12	35	40	76	6	6				190,49	190,49	190,49
6,03	12	35	40	76	6	4		160,10 06030	175,72 06030 ¹⁾	190,49 06030 ¹⁾	190,49 06030 ¹⁾	190,49 06030 ¹⁾
6,03	12	35	40	76	6	6				190,49	190,49	190,49
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	4		185,50 xxxxx ²⁾	190,49 xxxxx ¹⁾	190,49 xxxxx ¹⁾	190,49 xxxxx ¹⁾	190,49 xxxxx ¹⁾
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	6				190,49	190,49	190,49
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	6		198,49 xxxxx ²⁾	205,04 xxxxx ¹⁾	205,04 xxxxx ¹⁾	205,04 xxxxx ¹⁾	205,04 xxxxx ¹⁾
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	8				205,04	205,04	205,04
7,97	16	60	65	101	8	6		167,97 07970	184,90 07970 ¹⁾	205,04 07970 ¹⁾	205,04 07970 ¹⁾	205,04 07970 ¹⁾
7,97	16	60	65	101	8	8				205,04	205,04	205,04
7,98	16	60	65	101	8	6		167,97 07980	184,90 07980 ¹⁾	205,04 07980 ¹⁾	205,04 07980 ¹⁾	205,04 07980 ¹⁾
7,98	16	60	65	101	8	8				205,04	205,04	205,04
7,99	16	60	65	101	8	6		167,97 07990	184,90 07990 ¹⁾	205,04 07990 ¹⁾	205,04 07990 ¹⁾	205,04 07990 ¹⁾
7,99	16	60	65	101	8	8				205,04	205,04	205,04
8,00	16	60	65	101	8	6		167,97 08000	184,90 08000 ¹⁾	205,04 08000 ¹⁾	205,04 08000 ¹⁾	205,04 08000 ¹⁾
8,00	16	60	65	101	8	8				205,04	205,04	205,04
8,01	16	60	65	101	8	6		167,97 08010	184,90 08010 ¹⁾	205,04 08010 ¹⁾	205,04 08010 ¹⁾	205,04 08010 ¹⁾
8,01	16	60	65	101	8	8				205,04	205,04	205,04
P								●	●			
M								●	●			
K								●		●		
N								○			●	
S								○				
H								○				●
O											○	

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

→ v_c oldal: 81+82

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



Ezzel a szerszámkoncepcióval számos illesztési méret lefedhető. A lefedhető illesztési méreteket a 101. oldalon lévő táblázatban találja. Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük megadni a kívánt átmérőt (pl. Ø 8,82 mm → cikkszám: 40 487 08820)!



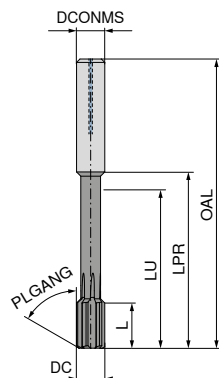
További információk a bevezetőgeometriákról → 100. oldal

Fullmax – Nagy teljesítményű gépi dörzsár, hosszú

▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás

▲ nagy sebességű megmunkáláshoz tervezve

▲ egyedi geometriák és bevonatok



UNI	VA	K	ALU	H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
52M.57	52T.45	52K.65	52Q.17	52H.55
Egyenes horony PLGANG 60° ASG2110	Egyenes horony PLGANG 45° ASG2131	Egyenes horony PLGANG 30° ASG2350	Egyenes horony PLGANG 60° ASG2170	Egyenes horony PLGANG 30° ASG2360
Tömör keményfém Zsákfurat	Tömör keményfém Zsákfurat	Tömör keményfém Zsákfurat	Tömör keményfém Zsákfurat	Tömör keményfém Zsákfurat

DC	L	LU	LPR	OAL	DCONMS	h ₆	ZEFP	40 487 ...	40 404 ...	40 478 ...	40 474 ...	40 476 ...
+0,004/+0,005 mm	mm	mm	mm	mm	mm			EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R
8,02	16	60	65	101	8	6		167,97 08020	184,90 08020 ¹⁾	205,04 08020 ¹⁾	205,04 08020 ¹⁾	205,04 08020 ¹⁾
8,02	16	60	65	101	8	8						
8,03	16	60	65	101	8	6		167,97 08030	184,90 08030 ¹⁾	205,04 08030 ¹⁾	205,04 08030 ¹⁾	205,04 08030 ¹⁾
8,03	16	60	65	101	8	8						
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	6		198,49 xxxxx ²⁾	205,04 xxxxx ¹⁾	205,04 xxxxx ¹⁾	205,04 xxxxx ¹⁾	205,04 xxxxx ¹⁾
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	8						
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	6		252,38 xxxxx ²⁾	296,12 xxxxx ¹⁾	296,12 xxxxx ¹⁾	296,12 xxxxx ¹⁾	296,12 xxxxx ¹⁾
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	8						
9,97	16	63	68	108	10	6		244,74 09970	269,54 09970 ¹⁾	296,12 09970 ¹⁾	296,12 09970 ¹⁾	296,12 09970 ¹⁾
9,97	16	63	68	108	10	8						
9,98	16	63	68	108	10	6		244,74 09980	269,54 09980 ¹⁾	296,12 09980 ¹⁾	296,12 09980 ¹⁾	296,12 09980 ¹⁾
9,98	16	63	68	108	10	8						
9,99	16	63	68	108	10	6		244,74 09990	269,54 09990 ¹⁾	296,12 09990 ¹⁾	296,12 09990 ¹⁾	296,12 09990 ¹⁾
9,99	16	63	68	108	10	8						
10,00	16	63	68	108	10	6		244,74 10000	269,54 10000 ¹⁾	296,12 10000 ¹⁾	296,12 10000 ¹⁾	296,12 10000 ¹⁾
10,00	16	63	68	108	10	8						
10,01	16	63	68	108	10	6		244,74 10010	269,54 10010 ¹⁾	296,12 10010 ¹⁾	296,12 10010 ¹⁾	296,12 10010 ¹⁾
10,01	16	63	68	108	10	8						
10,02	16	63	68	108	10	6		244,74 10020	269,54 10020 ¹⁾	296,12 10020 ¹⁾	296,12 10020 ¹⁾	296,12 10020 ¹⁾
10,02	16	63	68	108	10	8						
10,03	16	63	68	108	10	6		244,74 10030	269,54 10030 ¹⁾	296,12 10030 ¹⁾	296,12 10030 ¹⁾	296,12 10030 ¹⁾
10,03	16	63	68	108	10	8						
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	6		252,38 xxxxx ²⁾	296,12 xxxxx ¹⁾	296,12 xxxxx ¹⁾	296,12 xxxxx ¹⁾	296,12 xxxxx ¹⁾
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	8						
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	6		382,54 xxxxx ²⁾	403,54 xxxxx ¹⁾	403,54 xxxxx ¹⁾	403,54 xxxxx ¹⁾	403,54 xxxxx ¹⁾
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	8						
11,97	20	80	85	130	12	6		326,75 11970	359,31 11970 ¹⁾	403,54 11970 ¹⁾	403,54 11970 ¹⁾	403,54 11970 ¹⁾
11,97	20	80	85	130	12	8						
11,98	20	80	85	130	12	6		326,75 11980	359,31 11980 ¹⁾	403,54 11980 ¹⁾	403,54 11980 ¹⁾	403,54 11980 ¹⁾
11,98	20	80	85	130	12	8						
11,99	20	80	85	130	12	6		326,75 11990	359,31 11990 ¹⁾	403,54 11990 ¹⁾	403,54 11990 ¹⁾	403,54 11990 ¹⁾
11,99	20	80	85	130	12	8						

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

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

→ v_c oldal: 81+82

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



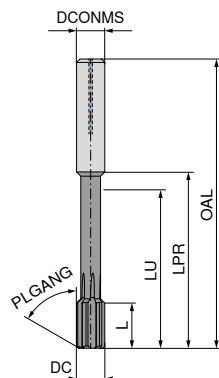
Ezzel a szerszámkoncepcióval számos illesztési méret lefedhető. A lefedhető illesztési méreteket a 101. oldalon lévő táblázatban találja. Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük megadni a kívánt átmérőt (pl. Ø 8,82 mm → cikkszám: 40 487 08820)!



További információk a bevezetőgeometriákról → 100. oldal

Fullmax – Nagy teljesítményű gépi dörzsár, hosszú

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



UNI	VA	K	ALU	H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
52M.57	52T.45	52K.65	52Q.17	52H.55
Egyenes horony PLGANG 60° ASG2110	Egyenes horony PLGANG 45° ASG2131	Egyenes horony PLGANG 30° ASG2350	Egyenes horony PLGANG 60° ASG2170	Egyenes horony PLGANG 30° ASG2360
Tömör keményfém Zsákfurat	Tömör keményfém Zsákfurat	Tömör keményfém Zsákfurat	Tömör keményfém Zsákfurat	Tömör keményfém Zsákfurat

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS mm	h ₆	ZEFP	40 487 ...		40 404 ...		40 478 ...		40 474 ...		40 476 ...	
								EUR U4/4R		EUR U4/4R		EUR U4/4R		EUR U4/4R		EUR U4/4R	
12,00	20	80	85	130	12	6		326,75	12000	359,31	12000 ¹⁾	403,54	12000 ¹⁾	403,54	12000 ¹⁾	403,54	12000 ¹⁾
12,00	20	80	85	130	12	8						403,54	12010 ¹⁾	403,54	12010 ¹⁾	403,54	12010 ¹⁾
12,01	20	80	85	130	12	6		326,75	12010	359,31	12010 ¹⁾	403,54	12010 ¹⁾	403,54	12010 ¹⁾	403,54	12010 ¹⁾
12,01	20	80	85	130	12	8						403,54	12020 ¹⁾	403,54	12020 ¹⁾	403,54	12020 ¹⁾
12,02	20	80	85	130	12	6		326,75	12020	359,31	12020 ¹⁾	403,54	12020 ¹⁾	403,54	12020 ¹⁾	403,54	12020 ¹⁾
12,02	20	80	85	130	12	8						403,54	12030 ¹⁾	403,54	12030 ¹⁾	403,54	12030 ¹⁾
12,03	20	80	85	130	12	6		326,75	12030	359,31	12030 ¹⁾	403,54	12030 ¹⁾	403,54	12030 ¹⁾	403,54	12030 ¹⁾
12,03	20	80	85	130	12	8						403,54	12040 ¹⁾	403,54	12040 ¹⁾	403,54	12040 ¹⁾
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	6		382,54	xxxxx ²⁾	403,54	xxxxx ¹⁾	403,54	xxxxx ¹⁾	403,54	xxxxx ¹⁾	403,54	xxxxx ¹⁾
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	8						403,54	xxxxx ¹⁾	403,54	xxxxx ¹⁾	403,54	xxxxx ¹⁾
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	6		444,43	xxxxx ²⁾	463,85	xxxxx ¹⁾	463,85	xxxxx ¹⁾	463,85	xxxxx ¹⁾	463,85	xxxxx ¹⁾
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	8						463,85	xxxxx ¹⁾	463,85	xxxxx ¹⁾	463,85	xxxxx ¹⁾
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	6		514,16	xxxxx ²⁾	535,49	xxxxx ¹⁾	535,49	xxxxx ¹⁾	535,49	xxxxx ¹⁾	535,49	xxxxx ¹⁾
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	8						535,49	xxxxx ¹⁾	535,49	xxxxx ¹⁾	535,49	xxxxx ¹⁾
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	6		545,28	xxxxx ²⁾	566,26	xxxxx ¹⁾	566,26	xxxxx ¹⁾	566,26	xxxxx ¹⁾	566,26	xxxxx ¹⁾
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	8						566,26	xxxxx ¹⁾	566,26	xxxxx ¹⁾	566,26	xxxxx ¹⁾
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	6		590,81	xxxxx ²⁾	608,58	xxxxx ¹⁾	608,58	xxxxx ¹⁾	608,58	xxxxx ¹⁾	608,58	xxxxx ¹⁾
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	8						608,58	xxxxx ¹⁾	608,58	xxxxx ¹⁾	608,58	xxxxx ¹⁾
P																	
M																	
K																	
N																	
S																	
H																	
O																	

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

→ v_c oldal: 81+82

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



Ezzel a szerszámkon koncepcióval számos illesztési méret lefedhető. A lefedhető illesztési méreteket a **101. oldalon** lévő táblázatban találja.
Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük megadni a kívánt átmérőt (pl. Ø 8,82 mm → cikkszám: 40 487 08820)!

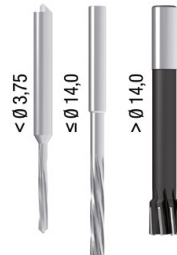
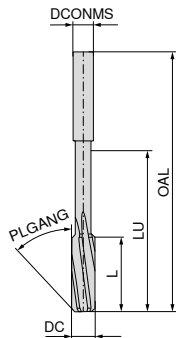


További információk a bevezetőgeometriákról → **100. oldal**

NC gépi dörzsár,
DIN 8093-2B szerint

- ▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás
- ▲ Ø 2–3,5 mm, kétoldali központosító csúccsal
- ▲ Ø 4–13 mm, belső központtal
- ▲ Ø 22 mm-től, DIN 8093-2B-hez hasonló
- ▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

NC

Balos emelkedésű horony
Tömör keményfém
Átmenőfurat

40 420 ...

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	EUR U4	
2,0	12	18,5	50	3	4	54,23	020
2,5	16	29,0	60	3	4	54,23	025
3,0	17	33,0	65	4	6	56,43	030
3,2	18	33,0	65	4	6	56,43	032
3,5	18	43,0	75	4	6	56,43	035
4,0	19	43,0	75	4	6	67,60	040
4,5	21	39,0	80	6	6	67,60	045
5,0	23	52,0	93	6	6	75,88	050
5,5	26	53,0	93	6	6	75,88	055
6,0	26	53,0	93	6	6	81,66	060
6,5	28	61,0	101	6	6	81,66	065
7,0	31	68,0	109	8	6	90,51	070
7,5	31	68,0	109	8	6	90,51	075
8,0	33	77,0	117	8	6	105,54	080
8,5	33	77,0	117	8	6	105,54	085
9,0	36	80,0	125	10	6	115,07	090
9,5	36	80,0	125	10	6	115,07	095
10,0	38	88,0	133	10	6	123,02	100
10,5	38	88,0	133	10	6	123,02	105
11,0	41	97,0	142	10	6	158,67	110
12,0	44	100,0	151	12	6	158,67	120
13,0	44	100,0	151	12	6	155,93	130
14,0	47	106,0	160	16	6	155,93	140 ¹⁾
15,0	50	108,0	162	16	6	164,39	150 ¹⁾
16,0	52	116,0	170	16	6	172,50	160 ¹⁾
17,0	52	121,0	175	18	6	175,25	170 ¹⁾
18,0	52	128,0	182	18	6	176,55	180 ¹⁾
19,0	52	133,0	189	20	6	185,01	190 ¹⁾
20,0	52	139,0	195	20	6	185,01	200 ¹⁾
22,0	25	105,0	160	20	6	185,01	220 ¹⁾
24,0	25	125,0	180	20	8	226,26	240 ¹⁾
25,0	25	125,0	180	20	8	226,26	250 ¹⁾
26,0	25	125,0	180	20	8	252,62	260 ¹⁾
28,0	25	119,0	180	25	8	266,32	280 ¹⁾
30,0	25	139,0	200	25	8	275,97	300 ¹⁾

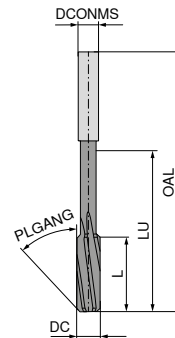
P	●
M	○
K	○
N	●
S	○
H	○
O	●

1) keményfém betétes élek

→ v_c oldal: 84NC gépi dörzsár,
DIN 8093-2B szerint

- ▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás
- ▲ Ø 2–3,5 mm, kétoldali központosító csúccsal
- ▲ Ø 4–13 mm, belső központtal
- ▲ Ø 22 mm-től, DIN 8093-2B-hez hasonló
- ▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

NC

Balos emelkedésű horony
Tömör keményfém
Átmenőfurat

40 421 ...

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	EUR U4	
2,0	12	18,5	50	3	4	65,28	020
2,5	16	29,0	60	3	4	65,28	025
3,0	17	33,0	65	4	6	68,14	030
3,2	18	33,0	65	4	6	68,14	032
3,5	18	43,0	75	4	6	68,14	035
4,0	19	43,0	75	4	6	81,54	040
4,5	21	39,0	80	6	6	81,54	045
5,0	23	52,0	93	6	6	91,34	050
5,5	26	53,0	93	6	6	91,34	055
6,0	26	53,0	93	6	6	98,51	060
6,5	28	61,0	101	6	6	98,51	065
7,0	31	68,0	109	8	6	109,26	070
7,5	31	68,0	109	8	6	109,26	075
8,0	33	77,0	117	8	6	127,08	080
8,5	33	77,0	117	8	6	127,08	085
9,0	36	80,0	125	10	6	139,36	090
9,5	36	80,0	125	10	6	139,36	095
10,0	38	88,0	133	10	6	149,13	100
10,5	38	88,0	133	10	6	149,13	105
11,0	41	97,0	142	10	6	191,81	110
12,0	44	100,0	151	12	6	191,81	120
13,0	44	100,0	151	12	6	189,06	130
14,0	47	106,0	160	16	6	189,06	140 ¹⁾
15,0	50	108,0	162	16	6	200,17	150 ¹⁾
16,0	52	116,0	170	16	6	205,51	160 ¹⁾
17,0	52	121,0	175	18	6	211,01	170 ¹⁾
18,0	52	128,0	182	18	6	212,44	180 ¹⁾
19,0	52	133,0	189	20	6	222,20	190 ¹⁾
20,0	52	139,0	195	20	6	224,83	200 ¹⁾

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

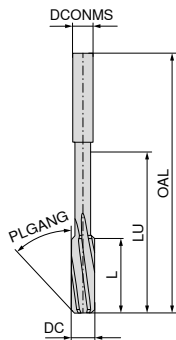
→ v_c oldal: 84

1) keményfém betétes élek

NC gépi dörzsár, DIN 8093-2B

- ▲ 0,01 mm-enként növekvő méretekben
▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás
▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

- ▲ Ø 0,6–0,94 mm, DIN 8093-B-hez hasonló
▲ Ø 0,95–3,75 mm, kétoldali központozó csúccsal
▲ Ø 3,76–12,05 mm, belső központtal

NC
100

Baloz emelkedésű horony
Tömör keményfém
Átmenőfurat

40 430 ...

DC +0,004 mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	EUR U4	
0,59 - 0,64	5	7,5	45	3	4	96,03	xxxxx ¹⁾
0,65 - 0,74	5	7,5	45	3	4	96,03	xxxxx ¹⁾
0,75 - 0,84	6	8,0	45	3	4	96,03	xxxxx ¹⁾
0,85 - 0,95	6	8,0	45	3	4	96,03	xxxxx ¹⁾
0,96	6	17,5	50	3	3	86,23	00960 ¹⁾
0,97	6	17,5	50	3	3	86,23	00970 ¹⁾
0,98	6	17,5	50	3	3	86,23	00980 ²⁾
0,99	6	17,5	50	3	3	86,23	00990 ²⁾
1,00	6	17,5	50	3	3	86,23	01000 ²⁾
1,01	6	17,5	50	3	3	86,23	01010 ²⁾
1,02	6	17,5	50	3	3	86,23	01020 ²⁾
1,03	6	17,5	50	3	3	86,23	01030 ²⁾
1,04 - 1,06	6	17,5	50	3	3	86,23	xxxxx ²⁾
1,07 - 1,18	9	17,5	50	3	3	86,23	xxxxx ²⁾
1,19 - 1,32	9	17,5	50	3	3	86,23	xxxxx ²⁾
1,33 - 1,50	9	18,0	50	3	3	86,23	xxxxx ²⁾
1,51 - 1,70	10	18,0	50	3	3	86,23	xxxxx ²⁾
1,71 - 1,90	11	18,5	50	3	4	86,23	xxxxx ²⁾
1,91 - 1,97	12	18,5	50	3	4	97,54	xxxxx ²⁾
1,98	12	18,5	50	3	4	97,54	01980
1,99	12	18,5	50	3	4	97,54	01990
2,00	12	18,5	50	3	4	97,54	02000
2,01	12	18,5	50	3	4	97,54	02010
2,02	12	18,5	50	3	4	97,54	02020
2,03	12	18,5	50	3	4	97,54	02030
2,04 - 2,12	12	18,5	50	3	4	97,54	xxxxx ²⁾
2,13 - 2,36	12	18,5	50	3	4	97,54	xxxxx ²⁾
2,37 - 2,47	16	29,0	60	3	4	75,05	xxxxx ²⁾
2,48	16	29,0	60	3	4	75,05	02480
2,49	16	29,0	60	3	4	75,05	02490
2,50	16	29,0	60	3	4	75,05	02500
2,51	16	29,0	60	3	4	75,05	02510
2,52	16	29,0	60	3	4	75,05	02520
2,53	16	29,0	60	3	4	75,05	02530
2,54 - 2,65	16	29,0	60	3	4	75,05	xxxxx ²⁾
2,66 - 2,80	17	33,0	65	4	6	75,05	xxxxx ²⁾
2,81 - 2,96	17	33,0	65	4	6	64,42	xxxxx ²⁾
2,97	17	33,0	65	4	6	64,42	02970
2,98	17	33,0	65	4	6	64,42	02980
2,99	17	33,0	65	4	6	64,42	02990
3,00	17	33,0	65	4	6	56,43	03000
3,01	17	33,0	65	4	6	64,42	03010
3,02	17	33,0	65	4	6	64,42	03020
3,03	17	33,0	65	4	6	64,42	03030
3,04 - 3,35	18	33,0	65	4	6	75,88	xxxxx ²⁾
3,36 - 3,75	18	43,0	75	4	6	75,88	xxxxx ²⁾
3,76 - 3,96	19	43,0	75	4	6	75,88	xxxxx ²⁾
3,97	19	43,0	75	4	6	75,88	03970
3,98	19	43,0	75	4	6	75,88	03980
3,99	19	43,0	75	4	6	75,88	03990
4,00	19	43,0	75	4	6	67,60	04000
4,01	19	43,0	75	4	6	75,88	04010
4,02	19	43,0	75	4	6	75,88	04020
4,03	19	43,0	75	4	6	75,88	04030
4,04 - 4,25	19	43,0	75	4	6	75,88	xxxxx ²⁾
4,26 - 4,75	21	39,0	80	6	6	86,23	xxxxx ²⁾

40 430 ...

DC +0,004 mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	EUR U4	
4,76 - 4,96	23	52,0	93	6	6	86,23	xxxxx ²⁾
4,97	23	52,0	93	6	6	86,23	04970
4,98	23	52,0	93	6	6	86,23	04980
4,99	23	52,0	93	6	6	86,23	04990
5,00	23	52,0	93	6	6	75,88	05000
5,01	23	52,0	93	6	6	86,23	05010
5,02	23	52,0	93	6	6	86,23	05020
5,03	23	52,0	93	6	6	86,23	05030
5,04 - 5,30	23	52,0	93	6	6	86,23	xxxxx ²⁾
5,31 - 5,96	26	53,0	93	6	6	93,96	xxxxx ²⁾
5,97	26	53,0	93	6	6	93,28	05970
5,98	26	53,0	93	6	6	93,28	05980
5,99	26	53,0	93	6	6	93,28	05990
6,00	26	53,0	93	6	6	81,66	06000
6,01	26	53,0	93	6	6	93,96	06010
6,02	26	53,0	93	6	6	93,96	06020
6,03	26	53,0	93	6	6	93,96	06030
6,04 - 6,70	28	61,0	101	6	6	112,84	xxxxx ²⁾
6,71 - 7,50	31	68,0	109	8	6	112,84	xxxxx ²⁾
7,51 - 7,96	33	77,0	117	8	6	112,84	xxxxx ²⁾
7,97	33	77,0	117	8	6	112,84	07970
7,98	33	77,0	117	8	6	112,84	07980
7,99	33	77,0	117	8	6	112,84	07990
8,00	33	77,0	117	8	6	105,54	08000
8,01	33	77,0	117	8	6	112,84	08010
8,02	33	77,0	117	8	6	112,84	08020
8,03	33	77,0	117	8	6	112,84	08030
8,04	33	77,0	117	8	6	112,84	08040
8,05 - 8,50	33	77,0	117	8	6	132,09	xxxxx ²⁾
8,51 - 9,04	36	80,0	125	10	6	132,09	xxxxx ²⁾
9,05 - 9,50	36	80,0	125	10	6	132,09	xxxxx ²⁾
9,51 - 9,96	38	88,0	133	10	6	132,09	xxxxx ²⁾
9,97	38	88,0	133	10	6	132,09	09970
9,98	38	88,0	133	10	6	132,09	09980
9,99	38	88,0	133	10	6	132,09	09990
10,00	38	88,0	133	10	6	123,02	10000
10,01	38	88,0	133	10	6	132,09	10010
10,02	38	88,0	133	10	6	132,09	10020
10,03	38	88,0	133	10	6	132,09	10030
10,04	38	88,0	133	10	6	132,09	10040
10,05	38	88,0	133	10	6	132,09	10050
10,06 - 10,60	38	88,0	133	10	6	158,67	xxxxx ²⁾
10,61 - 11,80	41	97,0	142	10	6	158,67	xxxxx ²⁾
11,81 - 11,96	44	100,0	151	12	6	158,67	xxxxx ²⁾
11,97	44	100,0	151	12	6	158,67	11970
11,98	44	100,0	151	12	6	158,67	11980
11,99	44	100,0	151	12	6	158,67	11990
12,00	44	100,0	151	12	6	150,32	12000
12,01	44	100,0	151	12	6	158,67	12010
12,02	44	100,0	151	12	6	158,67	12020
12,03	44	100,0	151	12	6	158,67	12030
12,04	44	100,0	151	12	6	158,67	12040
12,05	44	100,0	151	12	6	158,67	12050

P	●
M	
K	○
N	●
S	
H	
O	●

→ v. oldal: 84

- 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: 10 munkanap

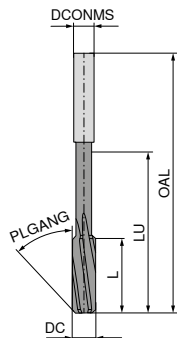


Ezzel a szerszámkoncepcióval számos illesztési méret lefedhető.
A lefedhető illesztési méreteket a 101. oldalon lévő táblázatban találja.
Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük a kívánt átmérő megadását!
(pl. Ø 8,05 mm → cikkszám: 40 430 08050)!

NC gépi dörzsár, DIN 8093-2B

- ▲ 0,01 mm-enként növekvő méretekben
▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás
▲ PLGANG $\leq \varnothing 3,75 = 30^\circ$ / $> \varnothing 3,75 = 45^\circ$

- ▲ $\varnothing 0,6 - 0,94$ mm, DIN 8093-B-hez hasonló
▲ $\varnothing 0,95 - 3,75$ mm, kétoldali központozító csúccsal
▲ $\varnothing 3,76 - 12,05$ mm, belső központtal

NC
100

TiAIN



Baloz emelkedésű horony
Tömör keményfém
Átmenőfurat

DC $+0,004$ mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS h_6 mm	ZEFP	EUR U4	40 431 ...
1,00	6	17,5	50	3	3	104,16	01000 ¹⁾
1,01	6	17,5	50	3	3	104,16	01010 ¹⁾
1,02	6	17,5	50	3	3	104,16	01020 ¹⁾
1,03	6	17,5	50	3	3	104,16	01030 ¹⁾
1,04 - 1,06	6	17,5	50	3	3	104,16	xxxxx ¹⁾
1,07 - 1,18	9	17,5	50	3	3	104,16	xxxxx ¹⁾
1,19 - 1,32	9	17,5	50	3	3	104,16	xxxxx ¹⁾
1,33 - 1,50	9	18,0	50	3	3	104,16	xxxxx ¹⁾
1,51 - 1,70	10	18,0	50	3	3	104,16	xxxxx ¹⁾
1,71 - 1,90	11	18,5	50	3	4	104,16	xxxxx ¹⁾
1,91 - 1,97	12	18,5	50	3	4	117,82	xxxxx ¹⁾
1,98	12	18,5	50	3	4	117,82	01980
1,99	12	18,5	50	3	4	117,82	01990
2,00	12	18,5	50	3	4	102,79	02000
2,01	12	18,5	50	3	4	117,82	02010
2,02	12	18,5	50	3	4	117,82	02020
2,03	12	18,5	50	3	4	117,82	02030
2,04 - 2,12	12	18,5	50	3	4	117,82	xxxxx ¹⁾
2,13 - 2,36	12	18,5	50	3	4	117,82	xxxxx ¹⁾
2,37 - 2,47	16	29,0	60	3	4	90,65	xxxxx ¹⁾
2,48	16	29,0	60	3	4	90,65	02480
2,49	16	29,0	60	3	4	90,65	02490
2,50	16	29,0	60	3	4	90,65	02500
2,51	16	29,0	60	3	4	90,65	02510
2,52	16	29,0	60	3	4	90,65	02520
2,53	16	29,0	60	3	4	90,65	02530
2,54 - 2,65	16	29,0	60	3	4	90,65	xxxxx ¹⁾
2,66 - 2,80	17	33,0	65	4	6	90,65	xxxxx ¹⁾
2,81 - 2,96	17	33,0	65	4	6	77,94	xxxxx ¹⁾
2,97	17	33,0	65	4	6	77,94	02970
2,98	17	33,0	65	4	6	77,94	02980
2,99	17	33,0	65	4	6	77,94	02990
3,00	17	33,0	65	4	6	68,14	03000
3,01	17	33,0	65	4	6	77,94	03010
3,02	17	33,0	65	4	6	77,94	03020
3,03	17	33,0	65	4	6	77,94	03030
3,04 - 3,35	18	33,0	65	4	6	91,34	xxxxx ¹⁾
3,36 - 3,75	18	43,0	75	4	6	91,34	xxxxx ¹⁾
3,76 - 3,96	19	43,0	75	4	6	91,34	xxxxx ¹⁾
3,97	19	43,0	75	4	6	91,34	03970
3,98	19	43,0	75	4	6	91,34	03980
3,99	19	43,0	75	4	6	91,34	03990
4,00	19	43,0	75	4	6	81,54	04000
4,01	19	43,0	75	4	6	91,34	04010
4,02	19	43,0	75	4	6	91,34	04020
4,03	19	43,0	75	4	6	91,34	04030
4,04 - 4,25	19	43,0	75	4	6	91,34	xxxxx ¹⁾
4,26 - 4,75	21	39,0	80	6	6	100,43	xxxxx ¹⁾
4,76 - 4,96	23	52,0	93	6	6	100,43	xxxxx ¹⁾
4,97	23	52,0	93	6	6	100,43	04970
4,98	23	52,0	93	6	6	100,43	04980

40 431 ...

DC $+0,004$ mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS h_6 mm	ZEFP	EUR U4	40 431 ...
4,99	23	52,0	93	6	6	100,43	04990
5,00	23	52,0	93	6	6	91,34	05000
5,01	23	52,0	93	6	6	100,43	05010
5,02	23	52,0	93	6	6	100,43	05020
5,03	23	52,0	93	6	6	100,43	05030
5,04 - 5,30	23	52,0	93	6	6	100,43	xxxxx ¹⁾
5,31 - 5,96	26	53,0	93	6	6	109,26	xxxxx ¹⁾
5,97	26	53,0	93	6	6	109,26	05970
5,98	26	53,0	93	6	6	109,26	05980
5,99	26	53,0	93	6	6	109,26	05990
6,00	26	53,0	93	6	6	98,51	06000
6,01	26	53,0	93	6	6	109,26	06010
6,02	26	53,0	93	6	6	109,26	06020
6,03	26	53,0	93	6	6	109,26	06030
6,04 - 6,70	28	61,0	101	6	6	136,14	xxxxx ¹⁾
6,71 - 7,50	31	68,0	109	8	6	136,14	xxxxx ¹⁾
7,51 - 7,96	33	77,0	117	8	6	136,14	xxxxx ¹⁾
7,97	33	77,0	117	8	6	136,14	07970
7,98	33	77,0	117	8	6	136,14	07980
7,99	33	77,0	117	8	6	136,14	07990
8,00	33	77,0	117	8	6	127,08	08000
8,01	33	77,0	117	8	6	136,14	08010
8,02	33	77,0	117	8	6	136,14	08020
8,03	33	77,0	117	8	6	136,14	08030
8,04	33	77,0	117	8	6	136,14	08040
8,05 - 8,50	33	77,0	117	8	6	158,67	xxxxx ¹⁾
8,51 - 9,04	36	80,0	125	10	6	158,67	xxxxx ¹⁾
9,05 - 9,50	36	80,0	125	10	6	158,67	xxxxx ¹⁾
9,51 - 9,96	38	88,0	133	10	6	158,67	xxxxx ¹⁾
9,97	38	88,0	133	10	6	158,67	09970
9,98	38	88,0	133	10	6	158,67	09980
9,99	38	88,0	133	10	6	158,67	09990
10,00	38	88,0	133	10	6	149,13	10000
10,01	38	88,0	133	10	6	158,67	10010
10,02	38	88,0	133	10	6	158,67	10020
10,03	38	88,0	133	10	6	158,67	10030
10,04	38	88,0	133	10	6	158,67	10040
10,05	38	88,0	133	10	6	158,67	10050
10,06 - 10,60	38	88,0	133	10	6	191,81	xxxxx ¹⁾
10,61 - 11,80	41	97,0	142	10	6	191,81	xxxxx ¹⁾
11,81 - 11,96	44	100,0	151	12	6	191,81	xxxxx ¹⁾
11,97	44	100,0	151	12	6	191,81	11970
11,98	44	100,0	151	12	6	191,81	11980
11,99	44	100,0	151	12	6	191,81	11990
12,00	44	100,0	151	12	6	180,73	12000
12,01	44	100,0	151	12	6	191,81	12010
12,02	44	100,0	151	12	6	191,81	12020
12,03	44	100,0	151	12	6	191,81	12030
12,04	44	100,0	151	12	6	191,81	12040
12,05	44	100,0	151	12	6	191,81	12050

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	○
O	

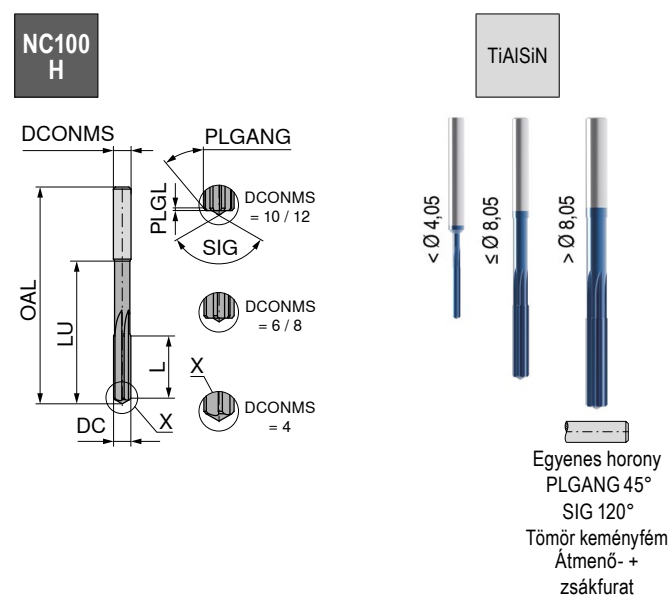
→ v. oldal: 84

1) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges /
Szállítási idő: 15 munkanap



Ezzel a szerszámkon koncepcióval számos illesztési méret lefedhető.
A lefedhető illesztési méreteket a **101. oldalon** lévő táblázatban találja.
Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük a kívánt átmérő megadását!
(pl. $\varnothing 8,05$ mm → cikkszám: 40 431 08050!)

NC gépi dörzsár, DIN 8093-A-hoz hasonló



DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{H5} mm	PLGL mm	40 435 ... EUR U4/4R	
0,98	6	16	50	4	0,12	72,41	00980
0,99	6	16	50	4	0,12	72,41	00990
1,00	6	16	50	4	0,12	72,41	01000
1,01	6	16	50	4	0,12	72,41	01010
1,02	6	16	50	4	0,12	72,41	01020
1,03	6	16	50	4	0,12	72,41	01030
1,48	9	16	50	4	0,12	79,03	01480
1,49	9	16	50	4	0,12	79,03	01490
1,50	9	16	50	4	0,12	79,03	01500
1,51	9	16	50	4	0,12	79,03	01510
1,52	9	16	50	4	0,12	79,03	01520
1,60	10	16	50	4	0,12	79,03	01600
1,70	10	16	50	4	0,12	79,03	01700
1,80	11	16	50	4	0,12	79,03	01800
1,90	11	16	50	4	0,12	79,03	01900
1,97	12	16	50	4	0,30	79,03	01970
1,98	12	16	50	4	0,30	79,03	01980
1,99	12	16	50	4	0,30	79,03	01990
2,00	12	16	50	4	0,30	79,03	02000
2,01	12	16	50	4	0,30	79,03	02010
2,02	12	16	50	4	0,30	79,03	02020
2,03	12	16	50	4	0,30	79,03	02030
2,05	12	16	50	4	0,30	79,03	02050
2,10	12	16	50	4	0,30	79,03	02100
2,20	13	16	50	4	0,30	79,03	02200
2,30	13	16	50	4	0,30	79,03	02300
2,40	16	26	60	4	0,30	79,03	02400
2,50	16	26	60	4	0,30	79,03	02500
2,60	16	26	60	4	0,30	79,03	02600
2,70	17	30	64	4	0,30	79,03	02700
2,80	17	30	64	4	0,30	79,03	02800
2,90	17	30	64	4	0,30	79,03	02900
2,97	17	30	64	4	0,30	79,03	02970
2,98	17	30	64	4	0,30	79,03	02980
2,99	17	30	64	4	0,30	79,03	02990
3,00	17	30	64	4	0,30	79,03	03000
3,01	17	30	64	4	0,30	79,03	03010
3,02	17	30	64	4	0,30	79,03	03020
3,03	17	30	64	4	0,30	79,03	03030
3,05	18	34	68	4	0,30	79,03	03050
3,10	18	34	68	4	0,30	79,03	03100
3,20	18	34	68	4	0,30	79,03	03200
3,30	18	34	68	4	0,30	79,03	03300
3,40	20	40	74	4	0,30	79,03	03400
3,50	20	40	74	4	0,30	79,03	03500
3,60	20	40	74	4	0,30	79,03	03600
3,70	20	40	74	4	0,30	79,03	03700
3,80	21	43	77	4	0,40	79,03	03800
3,90	21	43	77	4	0,40	79,03	03900
3,97	21	43	77	4	0,40	79,03	03970
3,98	21	43	77	4	0,40	79,03	03980

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{H5} mm	PLGL mm	40 435 ... EUR U4/4R	
3,99	21	43	77	4	0,40	79,03	03990
4,00	21	43	77	4	0,40	79,03	04000
4,01	21	43	77	4	0,40	79,03	04010
4,02	21	43	77	4	0,40	79,03	04020
4,03	21	43	77	4	0,40	79,03	04030
4,05	21	40	82	6	0,40	97,52	04050
4,10	21	40	82	6	0,40	97,52	04100
4,20	21	40	82	6	0,40	97,52	04200
4,30	23	40	82	6	0,40	97,52	04300
4,40	23	40	82	6	0,40	97,52	04400
4,50	23	40	82	6	0,40	97,52	04500
4,60	23	40	82	6	0,40	97,52	04600
4,70	23	40	82	6	0,40	97,52	04700
4,80	26	51	93	6	0,50	97,52	04800
4,90	26	51	93	6	0,50	97,52	04900
4,97	26	51	93	6	0,50	97,52	04970
4,98	26	51	93	6	0,50	97,52	04980
4,99	26	51	93	6	0,50	97,52	04990
5,00	26	51	93	6	0,50	97,52	05000
5,01	26	51	93	6	0,50	97,52	05010
5,02	26	51	93	6	0,50	97,52	05020
5,03	26	51	93	6	0,50	97,52	05030
5,05	26	51	93	6	0,50	97,52	05050
5,10	26	51	93	6	0,50	97,52	05100
5,20	26	51	93	6	0,50	97,52	05200
5,30	26	51	93	6	0,50	97,52	05300
5,40	26	51	93	6	0,50	97,52	05400
5,50	26	51	93	6	0,50	97,52	05500
5,60	26	51	93	6	0,50	97,52	05600
5,70	26	51	93	6	0,50	97,52	05700
5,80	26	51	93	6	0,50	97,52	05800
5,90	26	51	93	6	0,50	97,52	05900
5,97	26	51	93	6	0,50	97,52	05970
5,98	26	51	93	6	0,50	97,52	05980
5,99	26	51	93	6	0,50	97,52	05990
6,00	26	51	93	6	0,50	97,52	06000

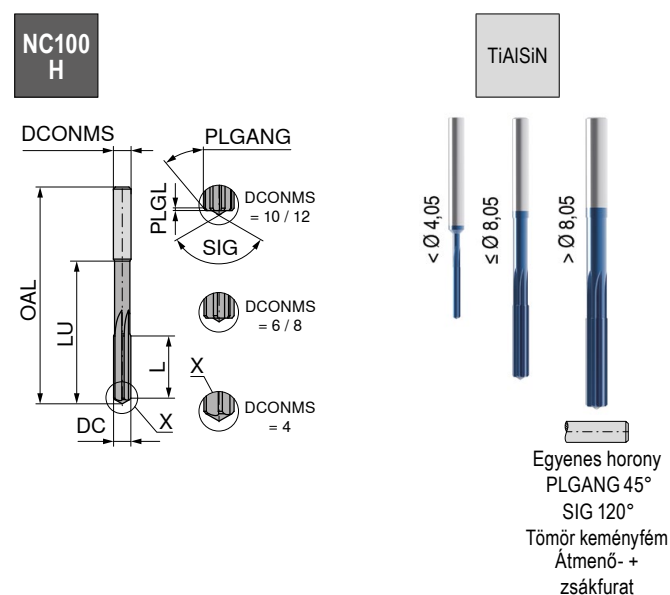
P	○
M	○
K	○
N	○
S	○
H	●
O	○

→ v. oldal: 85



Ezzel a számkonceptióval számos illesztési méret lefedhető. A lefedhető illesztési méreteket a 101. oldalon lévő táblázatban találja. Közös méretek kérésre kaphatóak.

NC gépi dörzsár, DIN 8093-A-hoz hasonló



DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h5} mm	PLGL mm	40 435 ... EUR U4/4R
6,01	26	51	93	6	0,5	97,52 06010
6,02	26	51	93	6	0,5	97,52 06020
6,03	26	51	93	6	0,5	97,52 06030
6,05	26	59	101	8	0,5	121,71 06050
6,10	26	59	101	8	0,5	121,71 06100
6,20	26	59	101	8	0,5	121,71 06200
6,30	26	59	101	8	0,5	121,71 06300
6,40	26	59	101	8	0,5	121,71 06400
6,50	26	59	101	8	0,5	121,71 06500
6,60	26	59	101	8	0,5	121,71 06600
6,70	26	59	101	8	0,5	121,71 06700
6,80	31	67	109	8	0,6	121,71 06800
6,85	31	67	109	8	0,6	121,71 06850
6,90	31	67	109	8	0,6	121,71 06900
7,00	31	67	109	8	0,6	121,71 07000
7,10	31	67	109	8	0,6	121,71 07100
7,20	31	67	109	8	0,6	121,71 07200
7,30	31	67	109	8	0,6	121,71 07300
7,40	31	67	109	8	0,6	121,71 07400
7,50	31	67	109	8	0,6	121,71 07500
7,60	31	67	109	8	0,6	121,71 07600
7,70	33	75	117	8	0,6	121,71 07700
7,80	33	75	117	8	0,6	121,71 07800
7,90	33	75	117	8	0,6	121,71 07900
7,97	33	75	117	8	0,6	121,71 07970
7,98	33	75	117	8	0,6	121,71 07980
7,99	33	75	117	8	0,6	121,71 07990
8,00	33	75	117	8	0,6	121,71 08000
8,01	33	75	117	8	0,7	121,71 08010
8,02	33	75	117	8	0,7	121,71 08020
8,03	33	75	117	8	0,7	121,71 08030
8,05	33	71	117	10	0,7	149,02 08050
8,10	33	71	117	10	0,7	149,02 08100
8,20	33	71	117	10	0,7	149,02 08200
8,30	33	71	117	10	0,7	149,02 08300
8,40	33	71	117	10	0,7	149,02 08400
8,50	33	71	117	10	0,7	149,02 08500
8,60	33	71	117	10	0,7	149,02 08600
8,70	36	79	125	10	0,7	149,02 08700
8,80	36	79	125	10	0,7	149,02 08800
8,90	36	79	125	10	0,7	149,02 08900
9,00	36	79	125	10	0,7	149,02 09000
9,10	36	79	125	10	0,7	149,02 09100
9,20	36	79	125	10	0,7	149,02 09200
9,30	36	79	125	10	0,7	149,02 09300
9,40	36	79	125	10	0,7	149,02 09400
9,50	36	79	125	10	0,7	149,02 09500
9,60	36	79	125	10	0,7	149,02 09600
9,70	38	87	133	10	0,7	149,02 09700
9,80	38	87	133	10	0,7	149,02 09800
9,90	38	87	133	10	0,7	149,02 09900

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h5} mm	PLGL mm	40 435 ... EUR U4/4R
9,97	41	87	133	10	0,7	149,02 09970
9,98	41	87	133	10	0,7	149,02 09980
9,99	41	87	133	10	0,7	149,02 09990
10,00	41	87	133	10	0,7	149,02 10000
10,01	41	87	133	10	0,7	149,02 10010
10,02	41	87	133	10	0,8	149,02 10020
10,03	41	87	133	10	0,8	149,02 10030
10,04	41	87	133	10	0,8	149,02 10040
10,05	41	87	133	10	0,8	149,02 10050
11,17	44	99	150	12	0,8	195,15 11170
11,97	44	99	150	12	0,8	195,15 11970
11,98	44	99	150	12	0,8	195,15 11980
11,99	44	99	150	12	0,8	195,15 11990
12,00	44	99	150	12	0,8	195,15 12000
12,01	44	99	150	12	0,8	195,15 12010
12,02	44	99	150	12	0,8	195,15 12020
12,03	44	99	150	12	0,8	195,15 12030
12,04	44	99	150	12	0,8	195,15 12040
12,05	44	99	150	12	0,8	195,15 12050

P	○
M	○
K	○
N	
S	
H	●
O	

→ v_c oldal: 85

Ezzel a szerszámkoncepcióval számos illesztési méret lefedhető. A lefedhető illesztési méreteket a 101. oldalon lévő táblázatban találja. Köztes méretek kérésre kaphatóak.

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

▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás

N							NEW		NEW	
							Balos emelkedésű horony PLGANG 45° Tömör keménységű Átmenőfurat		Egyenes horony PLGANG 45° Tömör keménységű Zsákfurat	
							40 415 ...		40 405 ...	
DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{H7} mm	ZEFP		EUR U4/4R		EUR U4/4R	
2,0	11	31	49	2,0	4		28,14	02000	28,14	02000
2,1	11	31	49	2,0	4		33,64	02100	33,64	02100
2,2	12	35	53	2,2	4		33,64	02200	33,64	02200
2,3	12	35	53	2,2	4		33,64	02300	33,64	02300
2,4	14	34	57	2,5	4		33,64	02400	33,64	02400
2,5	14	34	57	2,5	4		30,23	02500	30,23	02500
2,6	14	34	57	2,5	4		36,15	02600	36,15	02600
2,7	15	36	61	3,0	4		36,15	02700	36,15	02700
2,8	15	36	61	3,0	4		36,15	02800	36,15	02800
2,9	15	36	61	3,0	4		36,15	02900	36,15	02900
3,0	15	36	61	3,0	4		32,57	03000	32,57	03000
3,1	15	36	61	3,0	4		39,04	03100	39,04	03100
3,2	18	40	70	3,5	4		39,04	03200	39,04	03200
3,3	18	40	70	3,5	4		39,04	03300	39,04	03300
3,4	18	40	70	3,5	4		39,04	03400	39,04	03400
3,5	18	40	70	3,5	4		37,11	03500	37,11	03500
3,6	18	40	70	3,5	4		44,57	03600	44,57	03600
3,7	18	40	70	3,5	4		44,57	03700	44,57	03700
3,8	19	43	75	4,0	4		44,57	03800	44,57	03800
3,9	19	43	75	4,0	4		44,57	03900	44,57	03900
4,0	19	43	75	4,0	4		39,88	04000	39,88	04000
4,1	19	43	75	4,0	4		48,02	04100	48,02	04100
4,2	19	43	75	4,0	4		48,02	04200	48,02	04200
4,3	21	42	75	4,5	4		48,02	04300	48,02	04300
4,4	21	42	75	4,5	4		48,02	04400	48,02	04400
4,5	21	42	75	4,5	4		43,47	04500	43,47	04500
4,6	21	42	75	4,5	4		52,14	04600	52,14	04600
4,7	21	42	75	4,5	4		52,14	04700	52,14	04700
4,8	23	52	86	5,0	6		52,14	04800	52,14	04800
4,9	23	52	86	5,0	6		52,14	04900	52,14	04900
5,0	23	52	86	5,0	6		48,97	05000	48,97	05000
5,1	23	52	86	5,0	6		56,43	05100	56,43	05100
5,2	23	52	86	5,0	6		56,43	05200	56,43	05200
5,3	23	52	86	5,0	6		56,43	05300	56,43	05300
5,4	26	57	93	5,6	6		56,43	05400	56,43	05400
5,5	26	57	93	5,6	6		51,86	05500	51,86	05500
5,6	26	57	93	5,6	6		59,73	05600	59,73	05600
5,7	26	57	93	5,6	6		59,73	05700	59,73	05700
5,8	26	57	93	5,6	6		59,73	05800	59,73	05800
5,9	26	57	93	5,6	6		59,73	05900	59,73	05900
6,0	26	57	93	5,6	6		62,08	06000	62,08	06000
6,1	26	57	93	5,6	6		71,46	06100	71,46	06100
6,2	26	57	93	5,6	6		71,46	06200	71,46	06200
6,3	28	63	101	6,3	6		71,46	06300	71,46	06300
6,4	28	63	101	6,3	6		71,46	06400	71,46	06400
6,5	28	63	101	6,3	6		69,54	06500	69,54	06500
6,6	28	63	101	6,3	6		80,14	06600	80,14	06600
6,7	28	63	101	6,3	6		80,14	06700	80,14	06700
6,8	31	69	109	7,1	6		80,14	06800	80,14	06800
6,9	31	69	109	7,1	6		80,14	06900	80,14	06900
7,0	31	69	109	7,1	6		77,80	07000	77,80	07000
7,1	31	69	109	7,1	6		89,39	07100	89,39	07100

							40 415 ...		40 405 ...	
DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{H7} mm	ZEFP		EUR U4/4R		EUR U4/4R	
7,2	31	69	109	7,1	6		89,39	07200	89,39	07200
7,3	31	69	109	7,1	6		89,39	07300	89,39	07300
7,4	31	69	109	7,1	6		89,39	07400	89,39	07400
7,5	31	69	109	7,1	6		84,16	07500	84,16	07500
7,6	33	75	117	8,0	6		96,84	07600	96,84	07600
7,7	33	75	117	8,0	6		96,84	07700	96,84	07700
7,8	33	75	117	8,0	6		96,84	07800	96,84	07800
7,9	33	75	117	8,0	6		96,84	07900	96,84	07900
8,0	33	75	117	8,0	6		89,39	08000	89,39	08000
8,1	33	75	117	8,0	6		98,51	08100	98,51	08100
8,2	33	75	117	8,0	6		98,51	08200	98,51	08200
8,3	33	75	117	8,0	6		98,51	08300	98,51	08300
8,4	33	75	117	8,0	6		98,51	08400	98,51	08400
8,5	33	75	117	8,0	6		97,12	08500	97,12	08500
8,6	36	81	125	9,0	6		106,65	08600	106,65	08600
8,7	36	81	125	9,0	6		106,65	08700	106,65	08700
8,8	36	81	125	9,0	6		106,65	08800	106,65	08800
8,9	36	81	125	9,0	6		106,65	08900	106,65	08900
9,0	36	81	125	9,0	6		104,02	09000	104,02	09000
9,1	36	81	125	9,0	6		114,38	09100	114,38	09100
9,2	36	81	125	9,0	6		114,38	09200	114,38	09200
9,3	36	81	125	9,0	6		114,38	09300	114,38	09300
9,4	36	81	125	9,0	6		114,38	09400	114,38	09400
9,5	36	81	125	9,0	6		111,47	09500	111,47	09500
9,6	38	87	133	10,0	6		122,67	09600	122,67	09600
9,7	38	87	133	10,0	6		122,67	09700	122,67	09700
9,8	38	87	133	10,0	6		122,67	09800	122,67	09800
9,9	38	87	133	10,0	6		122,67	09900	122,67	09900
10,0	38	87	133	10,0	6		120,04	10000	120,04	10000
10,1	38	87	133	10,0	6		132,20	10100	132,20	10100
10,2	38	87	133	10,0	6		132,20	10200	132,20	10200
10,3	38	87	133	10,0	6		132,20	10300	132,20	10300
10,4	38	87	133	10,0	6		132,20	10400	132,20	10400
10,5	38	87	133	10,0	6		125,66	10500	125,66	10500
10,6	38	87	133	10,0	6		137,93	10600	137,93	10600
10,7	41	96	142	10,0	6		137,93	10700	137,93	10700
10,8	41	96	142	10,0	6		137,93	10800	137,93	10800
10,9	41	96	142	10,0	6		137,93	10900	137,93	10900
11,0	41	96	142	10,0	6		135,90	11000	135,90	11000
11,1	41	96	142	10,0	6		150,32	11100	150,32	11100
11,2	41	96	142	10,0	6		150,32	11200	150,32	11200
11,3	41	96	142	10,0	6		150,32	11300	150,32	11300
11,4	41	96	142	10,0	6		150,32	11400	150,32	11400
11,5	41	96	142	10,0	6		144,97	11500	144,97	11500
11,6	41	96	142	10,0	6		158,67	11600	158,67	11600
11,7	41	96	142	10,0	6		158,67	11700	158,67	11700
11,8	41	96	142	10,0	6		158,67	11800	158,67	11800
11,9	44	100	151	10,0	6		158,67	11900	158,67	11900
12,0	44	100	151	10,0	6		155,93	12000	155,93	12000

P		
M		
K		
N		
S		
H		
O		

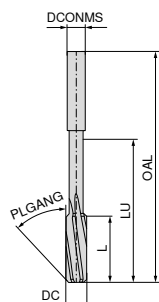
→ v. oldal: 86

NC gépi dörzsár, DIN 212-3-B szerint

▲ maximális körfutási pontosság

▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

NC

Balos emelkedésű horony
HSS-E

Átmenőfurat

40 110 ...

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	EUR U2	
1,5	8	15,5	40	2	3	12,69	015
1,6	9	16,0	43	2	3	14,19	016
1,7	9	16,0	43	2	3	14,19	017
1,8	10	19,0	46	2	4	14,19	018
1,9	10	19,0	46	2	4	14,19	019
2,0	11	21,0	49	2	4	12,33	020
2,1	11	21,0	49	2	4	14,83	021
2,2	12	22,0	53	3	4	14,83	022
2,3	12	22,0	53	3	4	14,83	023
2,4	14	26,0	57	3	4	14,83	024
2,5	14	26,0	57	3	4	12,33	025
2,6	14	26,0	57	3	4	15,61	026
2,7	15	30,0	61	3	6	15,61	027
2,8	15	30,0	61	3	6	15,61	028
2,9	15	30,0	61	3	6	15,61	029
3,0	15	30,0	61	3	6	11,28	030
3,1	16	34,0	65	4	6	14,83	031
3,2	16	34,0	65	4	6	14,83	032
3,3	16	34,0	65	4	6	14,83	033
3,4	18	39,0	70	4	6	14,83	034
3,5	18	39,0	70	4	6	13,26	035
3,6	18	39,0	70	4	6	16,52	036
3,7	18	39,0	70	4	6	16,52	037
3,8	19	44,0	75	4	6	16,52	038
3,9	19	44,0	75	4	6	11,98	039
4,0	19	44,0	75	4	6	12,33	040
4,1	19	44,0	75	4	6	15,50	041
4,2	19	44,0	75	4	6	15,50	042
4,3	21	48,0	80	5	6	15,50	043
4,4	21	48,0	80	5	6	15,50	044
4,5	21	48,0	80	5	6	13,26	045
4,6	21	48,0	80	5	6	16,66	046
4,7	21	48,0	80	5	6	16,66	047
4,8	23	54,0	86	5	6	16,66	048
4,9	23	54,0	86	5	6	16,66	049
5,0	23	54,0	86	5	6	12,69	050
5,1	23	54,0	86	5	6	16,66	051
5,2	23	54,0	86	5	6	16,66	052
5,3	23	54,0	86	5	6	16,66	053
5,4	26	53,0	93	6	6	16,66	054
5,5	26	53,0	93	6	6	15,50	055
5,6	26	53,0	93	6	6	16,66	056
5,7	26	53,0	93	6	6	16,66	057
5,8	26	53,0	93	6	6	16,66	058
5,9	26	53,0	93	6	6	16,66	059
6,0	26	53,0	93	6	6	13,66	060
6,1	28	61,0	101	6	6	16,66	061
6,2	28	61,0	101	6	6	16,66	062
6,3	28	61,0	101	6	6	16,66	063
6,4	28	61,0	101	6	6	16,66	064
6,5	28	61,0	101	6	6	16,14	065
6,6	28	61,0	101	6	6	16,66	066

40 110 ...

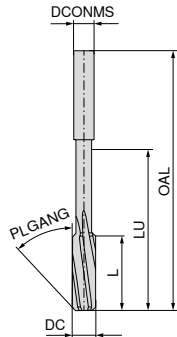
DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	EUR U2	
6,7	28	61,0	101	6	6	16,66	067
6,8	31	69,0	109	8	6	16,66	068
6,9	31	69,0	109	8	6	16,66	069
7,0	31	69,0	109	8	6	16,14	070
7,1	31	69,0	109	8	6	18,86	071
7,2	31	69,0	109	8	6	18,86	072
7,3	31	69,0	109	8	6	18,86	073
7,4	31	69,0	109	8	6	18,86	074
7,5	31	69,0	109	8	6	18,60	075
7,6	33	77,0	117	8	6	19,77	076
7,7	33	77,0	117	8	6	19,77	077
7,8	33	77,0	117	8	6	19,77	078
7,9	33	77,0	117	8	6	19,77	079
8,0	33	77,0	117	8	6	16,66	080
8,1	33	77,0	117	8	6	22,89	081
8,2	33	77,0	117	8	6	22,89	082
8,3	33	77,0	117	8	6	22,89	083
8,4	33	77,0	117	8	6	22,89	084
8,5	33	77,0	117	8	6	21,20	085
8,6	36	81,0	125	10	6	21,45	086
8,7	36	81,0	125	10	6	21,45	087
8,8	36	81,0	125	10	6	21,45	088
8,9	36	81,0	125	10	6	21,45	089
9,0	36	81,0	125	10	6	19,38	090
9,1	36	81,0	125	10	6	22,25	091
9,2	36	81,0	125	10	6	22,25	092
9,3	36	81,0	125	10	6	22,25	093
9,4	36	81,0	125	10	6	22,25	094
9,5	36	81,0	125	10	6	21,61	095
9,6	38	89,0	133	10	6	22,63	096
9,7	38	89,0	133	10	6	22,63	097
9,8	38	89,0	133	10	6	22,63	098
9,9	38	89,0	133	10	6	22,63	099
10,0	38	89,0	133	10	6	19,77	100
11,0	41	98,0	142	10	6	27,71	110
12,0	44	106,0	151	10	6	28,89	120
13,0	44	106,0	151	10	6	32,15	130
14,0	47	110,0	160	14	8	33,31	140
15,0	50	112,0	162	14	8	34,09	150
16,0	52	120,0	170	14	8	35,40	160
17,0	54	125,0	175	14	8	42,28	170
18,0	56	132,0	182	14	8	43,46	180
19,0	58	136,0	189	16	8	50,49	190
20,0	60	142,0	195	16	8	48,55	200

P	●
M	
K	●
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c oldal: 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
 ▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

NC
100

Baloz emelkedési horony
 HSS-E
 Átmenőfurat

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	EUR U2	
0,95 - 0,99	5,5	12,5	34	1	3	19,52	xxxxx ¹⁾
1,00	5,5	12,5	34	1	3	18,60	01000
1,01	5,5	12,5	34	1	3	18,60	01010
1,02	5,5	12,5	34	1	3	18,60	01020
1,03 - 1,06	5,5	12,5	34	1	3	19,52	xxxxx ¹⁾
1,07 - 1,18	6,5	13,0	36	1	3	19,52	xxxxx ¹⁾
1,19 - 1,32	7,5	14,0	38	2	3	19,52	xxxxx ¹⁾
1,33 - 1,41	8,0	15,5	40	2	3	19,52	xxxxx ¹⁾
1,42 - 1,49	8,0	15,5	40	2	3	19,52	xxxxx ¹⁾
1,50	8,0	15,5	40	2	3	16,14	01500
1,51	9,0	16,0	43	2	3	16,14	01510
1,52	9,0	16,0	43	2	3	16,14	01520
1,53 - 1,70	9,0	16,0	43	2	3	19,52	xxxxx ¹⁾
1,71 - 1,90	10,0	19,0	46	2	4	19,52	xxxxx ¹⁾
1,91 - 1,96	11,0	21,0	49	2	4	19,52	xxxxx ¹⁾
1,97	11,0	21,0	49	2	4	16,14	01970
1,98	11,0	21,0	49	2	4	16,14	01980
1,99	11,0	21,0	49	2	4	16,14	01990
2,00	11,0	21,0	49	2	4	14,32	02000
2,01	11,0	21,0	49	2	4	14,32	02010
2,02	11,0	21,0	49	2	4	14,32	02020
2,03 - 2,12	11,0	21,0	49	2	4	19,52	xxxxx ¹⁾
2,13 - 2,36	12,0	22,0	53	3	4	19,52	xxxxx ¹⁾
2,37 - 2,47	14,0	26,0	57	3	4	19,52	xxxxx ¹⁾
2,48	14,0	26,0	57	3	4	16,39	02480
2,49	14,0	26,0	57	3	4	16,39	02490
2,50	14,0	26,0	57	3	4	13,92	02500
2,51	14,0	26,0	57	3	4	13,92	02510
2,52	14,0	26,0	57	3	4	13,92	02520
2,53 - 2,65	14,0	26,0	57	3	4	19,52	xxxxx ¹⁾
2,66 - 2,96	15,0	30,0	61	3	6	19,52	xxxxx ¹⁾
2,97	15,0	30,0	61	3	6	16,79	02970
2,98	15,0	30,0	61	3	6	16,79	02980
2,99	15,0	30,0	61	3	6	16,79	02990
3,00	15,0	30,0	61	3	6	12,46	03000
3,01	15,0	30,0	61	3	6	12,46	03010
3,02	15,0	30,0	61	3	6	12,46	03020
3,03	15,0	30,0	61	3	6	19,52	03030 ¹⁾
3,04 - 3,35	16,0	34,0	65	4	6	19,52	xxxxx ¹⁾
3,36 - 3,75	18,0	39,0	70	4	6	19,52	xxxxx ¹⁾
3,76 - 3,96	19,0	44,0	75	4	6	19,52	xxxxx ¹⁾
3,97	19,0	44,0	75	4	6	13,66	03970
3,98	19,0	44,0	75	4	6	13,66	03980
3,99	19,0	44,0	75	4	6	13,66	03990
4,00	19,0	44,0	75	4	6	13,66	04000
4,01	19,0	44,0	75	4	6	13,66	04010
4,02	19,0	44,0	75	4	6	13,66	04020
4,03 - 4,25	19,0	44,0	75	4	6	19,52	xxxxx ¹⁾
4,26 - 4,75	21,0	48,0	80	5	6	19,52	xxxxx ¹⁾
4,76 - 4,96	23,0	54,0	86	5	6	19,52	xxxxx ¹⁾

40 115 ...

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	EUR U2	
4,97	23,0	54,0	86	5	6	14,83	04970
4,98	23,0	54,0	86	5	6	14,83	04980
4,99	23,0	54,0	86	5	6	14,83	04990
5,00	23,0	54,0	86	5	6	14,83	05000
5,01	23,0	54,0	86	5	6	14,83	05010
5,02	23,0	54,0	86	5	6	14,83	05020
5,03 - 5,30	23,0	54,0	86	5	6	19,52	xxxxx ¹⁾
5,31 - 5,60	26,0	53,0	93	6	6	19,52	xxxxx ¹⁾
5,61 - 5,96	26,0	53,0	93	6	6	19,52	xxxxx ¹⁾
5,97	26,0	53,0	93	6	6	16,39	05970
5,98	26,0	53,0	93	6	6	16,39	05980
5,99	26,0	53,0	93	6	6	16,39	05990
6,00	26,0	53,0	93	6	6	16,39	06000
6,01	26,0	53,0	93	6	6	16,39	06010
6,02	26,0	53,0	93	6	6	16,39	06020
6,03	26,0	53,0	93	6	6	19,52	06030 ¹⁾
6,04 - 6,70	28,0	61,0	101	6	6	19,52	xxxxx ¹⁾
6,71 - 7,20	31,0	69,0	109	8	6	19,52	xxxxx ¹⁾
7,21 - 7,50	31,0	69,0	109	8	6	19,52	xxxxx ¹⁾
7,51 - 7,96	33,0	77,0	117	8	6	26,03	xxxxx ¹⁾
7,97	33,0	77,0	117	8	6	17,58	07970
7,98	33,0	77,0	117	8	6	17,58	07980
7,99	33,0	77,0	117	8	6	17,58	07990
8,00	33,0	77,0	117	8	6	17,58	08000
8,01	33,0	77,0	117	8	6	17,58	08010
8,02	33,0	77,0	117	8	6	17,58	08020
8,03 - 8,20	33,0	77,0	117	8	6	26,03	xxxxx ¹⁾
8,21 - 8,50	33,0	77,0	117	8	6	26,03	xxxxx ¹⁾
8,51 - 8,99	36,0	81,0	125	10	6	26,03	xxxxx ¹⁾
9,00	36,0	81,0	125	10	6	22,39	09000
9,01	36,0	81,0	125	10	6	22,39	09010
9,02	36,0	81,0	125	10	6	22,39	09020
9,03 - 9,20	36,0	81,0	125	10	6	26,03	xxxxx ¹⁾
9,21 - 9,50	36,0	81,0	125	10	6	26,03	xxxxx ¹⁾
9,51 - 9,96	38,0	89,0	133	10	6	38,78	xxxxx ¹⁾
9,97	38,0	89,0	133	10	6	22,39	09970
9,98	38,0	89,0	133	10	6	22,39	09980
9,99	38,0	89,0	133	10	6	22,39	09990
10,00	38,0	89,0	133	10	6	22,39	10000
10,01	38,0	89,0	133	10	6	22,39	10010
10,02	38,0	89,0	133	10	6	22,39	10020
10,03 - 10,20	38,0	89,0	133	10	6	38,78	xxxxx ¹⁾
10,21 - 10,60	38,0	89,0	133	10	6	38,78	xxxxx ¹⁾
10,61 - 11,20	41,0	98,0	142	10	6	38,78	xxxxx ¹⁾
11,21 - 11,80	41,0	98,0	142	10	6	38,78	xxxxx ¹⁾
11,81 - 11,96	44,0	106,0	151	10	6	38,78	xxxxx ¹⁾
11,97	44,0	106,0	151	10	6	32,15	11970
11,98	44,0	106,0	151	10	6	32,15	11980
11,99	44,0	106,0	151	10	6	32,15	11990
12,00	44,0	106,0	151	10	6	32,15	12000

P	●
M	
K	●
N	●
S	
H	
O	●

→ v_e oldal: 87

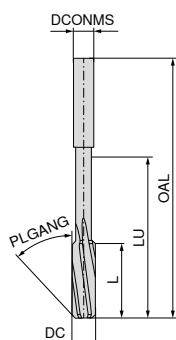
- 1) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges /
 Szállítási idő: 10 munkanap / Minimális rendelési mennyiség: 5 darab



Ezzel a szerszámkoncepcióval számos illesztési méret lefedhető.
 A lefedhető illesztési méreteket a 101. oldalon lévő táblázatban találja.
 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



Baloz emelkedésű horony
PLGANG 45°
HSS-E
Átmenőfurat

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h9} mm	ZEFP
1,0	5,5	13	34	1,0	3
1,5	8,0	16	40	1,5	3
2,0	11,0	22	49	2,0	4
2,5	14,0	26	57	2,5	4
3,0	15,0	29	61	3,0	6
3,5	18,0	38	70	3,5	6
4,0	19,0	46	75	4,0	6
4,5	21,0	51	80	4,5	6
5,0	23,0	57	86	5,0	6
5,5	26,0	56	93	5,6	6
6,0	26,0	56	93	5,6	6
6,5	28,0	64	101	6,3	6
7,0	31,0	72	109	7,1	6
7,5	31,0	72	109	7,1	6
8,0	33,0	80	117	8,0	6
8,5	33,0	80	117	8,0	6
9,0	36,0	84	125	9,0	6
9,5	36,0	84	125	9,0	6
10,0	38,0	92	133	10,0	6
11,0	41,0	101	142	10,0	6
12,0	44,0	110	151	10,0	6
13,0	44,0	110	151	10,0	6
14,0	47,0	114	160	12,5	8
15,0	50,0	116	162	12,5	8
16,0	52,0	124	170	12,5	8
17,0	54,0	129	175	14,0	8
18,0	56,0	136	182	14,0	8
19,0	58,0	140	189	16,0	8
20,0	60,0	146	195	16,0	8

40 150 ...

EUR
U2

010
015
020
025
030
035
040
045
050
055
060
065
070
075
080
085
090
095
100
110
120
130
140
150
160
170
180
190
200

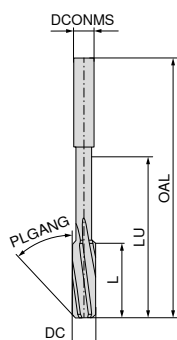
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_c oldal: 88

1 Az összes többi átmérő, tűrésosztály és bekezdőrész kérésre kapható.

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 – 12,05 mm = +0,005 mm

N
100

Balors emelkedésű horony
PLGANG 45°
HSS-E
Átmenőfurat

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{hg} mm	ZEFP	EUR U2	
0,95 - 1,06	5,5	13	34	1,0	3	25,12	xxxxx ¹⁾
1,07 - 1,18	6,5	14	36	1,1	3	25,12	xxxxx ¹⁾
1,19 - 1,32	7,5	15	38	1,2	3	25,12	xxxxx ¹⁾
1,33 - 1,41	8,0	16	40	1,4	3	25,12	xxxxx ¹⁾
1,42 - 1,47	8,0	16	40	1,5	3	23,18	xxxxx ¹⁾
1,48	8,0	16	40	1,5	3	23,18	01480
1,49	8,0	16	40	1,5	3	23,18	01490
1,50	8,0	16	40	1,5	3	23,18	01500
1,51 - 1,70	9,0	18	43	1,6	3	22,00	xxxxx ¹⁾
1,71 - 1,90	10,0	20	46	1,8	4	22,00	xxxxx ¹⁾
1,91 - 1,97	11,0	22	49	2,0	4	22,00	xxxxx ¹⁾
1,98	11,0	22	49	2,0	4	22,00	01980
1,99	11,0	22	49	2,0	4	22,00	01990
2,00	11,0	22	49	2,0	4	20,16	02000
2,01	11,0	22	49	2,0	4	20,16	02010
2,02	11,0	22	49	2,0	4	20,16	02020
2,03	11,0	22	49	2,0	4	20,16	02030
2,04	11,0	22	49	2,0	4	20,16	02040
2,05	11,0	22	49	2,0	4	20,16	02050
2,06 - 2,09	11,0	22	49	2,0	4	20,16	xxxxx ¹⁾
2,10 - 2,12	11,0	22	49	2,0	4	23,42	xxxxx ¹⁾
2,13 - 2,36	12,0	24	53	2,2	4	23,42	xxxxx ¹⁾
2,37 - 2,49	14,0	26	57	2,5	4	23,42	xxxxx ¹⁾
2,50 - 2,59	14,0	26	57	2,5	4	19,91	xxxxx ¹⁾
2,60 - 2,65	14,0	26	57	2,5	4	24,47	xxxxx ¹⁾
2,66 - 2,80	15,0	30	61	2,8	6	24,47	xxxxx ¹⁾
2,81 - 2,94	15,0	29	61	3,0	6	24,47	xxxxx ¹⁾
2,95	15,0	29	61	3,0	6	24,47	02950 ¹⁾
2,96	15,0	29	61	3,0	6	24,47	02960 ¹⁾
2,97	15,0	29	61	3,0	6	24,47	02970
2,98	15,0	29	61	3,0	6	24,47	02980
2,99	15,0	29	61	3,0	6	24,47	02990
3,00	15,0	29	61	3,0	6	24,47	03000
3,01	16,0	33	65	3,2	6	18,35	03010
3,02	16,0	33	65	3,2	6	18,35	03020
3,03	16,0	33	65	3,2	6	18,35	03030
3,04	16,0	33	65	3,2	6	18,35	03040
3,05	16,0	33	65	3,2	6	18,35	03050
3,06	16,0	33	65	3,2	6	18,35	03060
3,07	16,0	33	65	3,2	6	18,35	03070
3,08 - 3,09	16,0	33	65	3,2	6	18,35	xxxxx ¹⁾
3,10 - 3,35	16,0	33	65	3,2	6	23,18	xxxxx ¹⁾
3,36 - 3,49	18,0	38	70	3,5	6	23,18	xxxxx ¹⁾
3,50 - 3,59	18,0	38	70	3,5	6	19,91	xxxxx ¹⁾
3,60 - 3,75	18,0	38	70	3,5	6	25,63	xxxxx ¹⁾
3,76 - 3,81	19,0	46	75	4,0	6	25,63	xxxxx ¹⁾
3,82 - 3,94	19,0	46	75	4,0	6	19,38	xxxxx ¹⁾
3,95	19,0	46	75	4,0	6	19,38	03950 ¹⁾
3,96	19,0	46	75	4,0	6	19,38	03960 ¹⁾
3,97	19,0	46	75	4,0	6	19,38	03970

40 140 ...

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{hg} mm	ZEFP	EUR U2	
3,98	19,0	46	75	4,0	6	19,38	03980
3,99	19,0	46	75	4,0	6	19,38	03990
4,00	19,0	46	75	4,0	6	19,38	04000
4,01	19,0	46	75	4,0	6	19,38	04010
4,02	19,0	46	75	4,0	6	19,38	04020
4,03	19,0	46	75	4,0	6	19,38	04030
4,04	19,0	46	75	4,0	6	19,38	04040
4,05	19,0	46	75	4,0	6	19,38	04050
4,06	19,0	46	75	4,0	6	19,38	04060
4,07	19,0	46	75	4,0	6	19,38	04070
4,08	19,0	46	75	4,0	6	19,38	04080
4,09 - 4,20	19,0	46	75	4,0	6	19,38	xxxxx ¹⁾
4,21 - 4,25	19,0	46	75	4,0	6	24,07	xxxxx ¹⁾
4,26 - 4,75	21,0	51	80	4,5	6	24,07	xxxxx ¹⁾
4,76 - 4,95	23,0	57	86	5,0	6	21,45	xxxxx ¹⁾
4,96	23,0	57	86	5,0	6	21,45	04960 ¹⁾
4,97	23,0	57	86	5,0	6	21,45	04970
4,98	23,0	57	86	5,0	6	21,45	04980
4,99	23,0	57	86	5,0	6	21,45	04990
5,00	23,0	57	86	5,0	6	21,45	05000
5,01	23,0	57	86	5,0	6	21,45	05010
5,02	23,0	57	86	5,0	6	21,45	05020
5,03	23,0	57	86	5,0	6	21,45	05030
5,04	23,0	57	86	5,0	6	21,45	05040
5,05	23,0	57	86	5,0	6	21,45	05050
5,06	23,0	57	86	5,0	6	21,45	05060
5,07	23,0	57	86	5,0	6	21,45	05070
5,08 - 5,20	23,0	57	86	5,0	6	21,45	xxxxx ¹⁾
5,21 - 5,30	23,0	57	86	5,0	6	23,42	xxxxx ¹⁾
5,31 - 5,94	26,0	56	93	5,6	6	23,42	xxxxx ¹⁾
5,95	26,0	56	93	5,6	6	23,42	05950 ¹⁾
5,96	26,0	56	93	5,6	6	23,42	05960 ¹⁾
5,97	26,0	56	93	5,6	6	23,42	05970
5,98	26,0	56	93	5,6	6	23,42	05980
5,99	26,0	56	93	5,6	6	23,42	05990

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v. oldal: 88

- 1) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges /
Szállítási idő: 16 munkanap



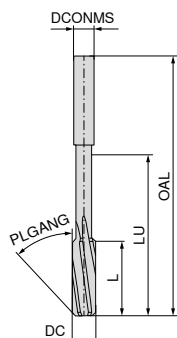
Ezzel a szerszámkoncepcióval számos illesztési méret lefedhető.
A lefedhető illesztési méreteket a 101. oldalon lévő táblázatban találja.
Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük a kívánt átmérő megadását
(pl. Ø 10,06 mm → cikkszám: 40 140 10060!)



Az összes többi átmérő, tűrésosztály és bekezdőrész kérésre kapható.

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 – 12,05 mm = +0,005 mm

N
100

Balors emelkedésű horony
PLGANG 45°
HSS-E
Átmenőfurat

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h9} mm	ZEFP	EUR U2	40 140 ...
6,00	26	56	93	5,6	6	23,42	06000
6,01	28	64	101	6,3	6	25,63	06010
6,02	28	64	101	6,3	6	25,63	06020
6,03	28	64	101	6,3	6	25,63	06030
6,04	28	64	101	6,3	6	25,63	06040
6,05	28	64	101	6,3	6	25,63	06050
6,06 - 6,11	28	64	101	6,3	6	25,63	xxxx ¹⁾
6,12 - 6,34	28	64	101	6,3	6	25,63	xxxx ¹⁾
6,35	28	64	101	6,3	6	25,63	06350
6,36 - 6,70	28	64	101	6,3	6	25,63	xxxx ¹⁾
6,71 - 6,94	31	72	109	7,1	6	25,63	xxxx ¹⁾
6,95	31	72	109	7,1	6	25,63	06950 ¹⁾
6,96	31	72	109	7,1	6	25,63	06960 ¹⁾
6,97	31	72	109	7,1	6	25,63	06970 ¹⁾
6,98	31	72	109	7,1	6	25,63	06980 ¹⁾
6,99	31	72	109	7,1	6	25,63	06990 ¹⁾
7,00	31	72	109	7,1	6	25,63	07000 ¹⁾
7,01	31	72	109	7,1	6	25,63	07010 ¹⁾
7,02	31	72	109	7,1	6	25,63	07020 ¹⁾
7,03	31	72	109	7,1	6	25,63	07030 ¹⁾
7,04 - 7,50	31	72	109	7,1	6	25,63	xxxx ¹⁾
7,51 - 7,94	33	80	117	8,0	6	25,63	xxxx ¹⁾
7,95	33	80	117	8,0	6	25,63	07950 ¹⁾
7,96	33	80	117	8,0	6	25,63	07960 ¹⁾
7,97	33	80	117	8,0	6	25,63	07970
7,98	33	80	117	8,0	6	25,63	07980
7,99	33	80	117	8,0	6	25,63	07990
8,00	33	80	117	8,0	6	25,63	08000
8,01	33	80	117	8,0	6	25,63	08010
8,02	33	80	117	8,0	6	25,63	08020
8,03	33	80	117	8,0	6	25,63	08030
8,04	33	80	117	8,0	6	25,63	08040
8,05	33	80	117	8,0	6	25,63	08050
8,06 - 8,20	33	80	117	8,0	6	25,63	xxxx ¹⁾
8,21 - 8,50	33	80	117	8,0	6	32,27	xxxx ¹⁾
8,51 - 8,63	36	84	125	9,0	6	32,27	xxxx ¹⁾
8,64 - 8,95	36	84	125	9,0	6	32,27	xxxx ¹⁾
8,96	36	84	125	9,0	6	32,27	08960 ¹⁾
8,97	36	84	125	9,0	6	32,27	08970 ¹⁾
8,98	36	84	125	9,0	6	32,27	08980 ¹⁾
8,99	36	84	125	9,0	6	32,27	08990 ¹⁾
9,00	36	84	125	9,0	6	32,27	09000 ¹⁾
9,01	36	84	125	9,0	6	32,27	09010 ¹⁾
9,02	36	84	125	9,0	6	32,27	09020 ¹⁾
9,03 - 9,50	36	84	125	9,0	6	32,27	xxxx ¹⁾
9,51 - 9,63	38	92	133	10,0	6	32,27	xxxx ¹⁾
9,64 - 9,95	38	92	133	10,0	6	32,27	xxxx ¹⁾
9,96	38	92	133	10,0	6	32,27	09960 ¹⁾
9,97	38	92	133	10,0	6	32,27	09970
9,98	38	92	133	10,0	6	32,27	09980

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h9} mm	ZEFP	EUR U2	40 140 ...
9,99	38	92	133	10,0	6	32,27	09990
10,00	38	92	133	10,0	6	32,27	10000
10,01	38	92	133	10,0	6	32,27	10010
10,02	38	92	133	10,0	6	32,27	10020
10,03	38	92	133	10,0	6	32,27	10030
10,04	38	92	133	10,0	6	32,27	10040
10,05	38	92	133	10,0	6	32,27	10050
10,06 - 10,09	38	92	133	10,0	6	32,27	xxxx ¹⁾
10,10	38	92	133	10,0	6	32,27	10100
10,11 - 10,19	38	92	133	10,0	6	32,27	xxxx ¹⁾
10,20	38	92	133	10,0	6	32,27	10200
10,21 - 10,60	38	92	133	10,0	6	40,47	xxxx ¹⁾
10,61 - 11,20	41	101	142	10,0	6	40,47	xxxx ¹⁾
11,21 - 11,80	41	101	142	10,0	6	46,20	xxxx ¹⁾
11,81 - 11,95	44	110	151	10,0	6	46,20	xxxx ¹⁾
11,96	44	110	151	10,0	6	46,20	11960 ¹⁾
11,97	44	110	151	10,0	6	46,20	11970
11,98	44	110	151	10,0	6	46,20	11980
11,99	44	110	151	10,0	6	46,20	11990
12,00	44	110	151	10,0	6	46,20	12000
12,01 - 12,05	44	110	151	10,0	6	46,20	xxxx ¹⁾

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	●
O	●

→ v. oldal: 88

- 1) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges /
Szállítási idő: 16 munkanap



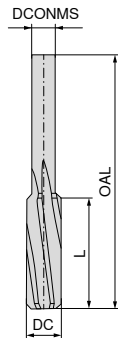
Ezzel a szerszámkoncepcióval számos illesztési méret lefedhető.
A lefedhető illesztési méreteket a **101. oldalon** lévő táblázatban találja.
Az xxxx jelű termékek rendelésekor kérjük a kívánt átmérő megadását
(pl. Ø 10,06 mm → cikkszám: 40 140 10060)!



Az összes többi átmérő, tűrésosztály és bekezdőréss keresre kapható.

Automata dörzsár, DIN 8089-B szerint

AR



Balos emelkedésű horony
PLGANG 45°
HSS-E
Átmenőfurat

40 145 ...

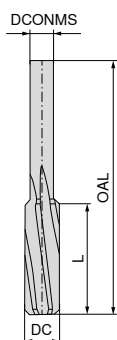
DC _{H7} mm	L mm	OAL mm	DCONMS _{H8} mm	ZEFP	EUR U2	
4	20	56	3,55	6	17,30	040
5	22	63	4,00	6	19,13	050
6	22	63	5,00	6	19,13	060
8	25	71	6,30	6	22,77	080
10	25	71	8,00	6	27,71	100
12	28	80	10,00	6	40,59	120
14	32	90	12,50	8	46,32	140
16	32	90	12,50	8	50,49	160
18	36	100	16,00	8	61,41	180
20	36	100	16,00	8	67,02	200
P						●
M						○
K						●
N						●
S						○
H						
O						●

→ v_c oldal: 88

Az összes többi átmérő, tűrésosztály és bekezdőrész kérésre kapható.

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

Baloz emelkedésű horony
PLGANG 45°
HSS-E
Átmenőfurat

DC mm	L mm	OAL mm	DCONMS _{h8} mm	ZEFP	40 139 ... EUR U2	
3,76 - 3,81	20	56	3,55	6	26,55	xxxxx ¹⁾
3,82 - 3,94	20	56	3,55	6	19,38	xxxxx ¹⁾
3,95	20	56	3,55	6	19,38	03950 ¹⁾
3,96	20	56	3,55	6	19,38	03960 ¹⁾
3,97	20	56	3,55	6	19,38	03970 ¹⁾
3,98	20	56	3,55	6	19,38	03980 ¹⁾
3,99	20	56	3,55	6	19,38	03990 ¹⁾
4,00	20	56	3,55	6	19,38	04000 ¹⁾
4,01	20	56	3,55	6	19,38	04010 ¹⁾
4,02	20	56	3,55	6	19,38	04020 ¹⁾
4,03 - 4,20	20	56	3,55	6	19,38	xxxxx ¹⁾
4,21 - 4,25	20	56	3,55	6	23,42	xxxxx ¹⁾
4,26 - 4,75	22	63	4,00	6	23,42	xxxxx ¹⁾
4,76 - 4,94	22	63	4,00	6	20,54	xxxxx ¹⁾
4,95	22	63	4,00	6	20,54	04950 ¹⁾
4,96	22	63	4,00	6	20,54	04960 ¹⁾
4,97	22	63	4,00	6	20,54	04970 ¹⁾
4,98	22	63	4,00	6	20,54	04980 ¹⁾
4,99	22	63	4,00	6	20,54	04990 ¹⁾
5,00	22	63	4,00	6	20,54	05000 ¹⁾
5,01	22	63	4,00	6	20,54	05010 ¹⁾
5,02	22	63	4,00	6	20,54	05020 ¹⁾
5,03	22	63	4,00	6	20,54	05030 ¹⁾
5,04	22	63	4,00	6	20,54	05040 ¹⁾
5,05	22	63	4,00	6	20,54	05050 ¹⁾
5,06 - 5,20	22	63	4,00	6	20,54	xxxxx ¹⁾
5,21 - 5,30	22	63	4,00	6	23,42	xxxxx ¹⁾
5,31 - 5,70	22	63	5,00	6	23,42	xxxxx ¹⁾
5,71 - 5,94	22	63	5,00	6	23,42	xxxxx ¹⁾
5,95	22	63	5,00	6	23,42	05950 ¹⁾
5,96	22	63	5,00	6	23,42	05960 ¹⁾
5,97	22	63	5,00	6	23,42	05970 ¹⁾
5,98	22	63	5,00	6	23,42	05980 ¹⁾
5,99	22	63	5,00	6	23,42	05990 ¹⁾
6,00	22	63	5,00	6	23,42	06000 ¹⁾
6,01	22	63	5,00	6	23,42	06010 ¹⁾
6,02	22	63	5,00	6	23,42	06020 ¹⁾
6,03 - 6,11	22	63	5,00	6	23,42	xxxxx ¹⁾
6,12 - 6,70	22	63	5,00	6	25,12	xxxxx ¹⁾
6,71 - 6,94	25	71	6,30	6	25,12	xxxxx ¹⁾
6,95	25	71	6,30	6	25,12	06950 ¹⁾
6,96	25	71	6,30	6	25,12	06960 ¹⁾
6,97	25	71	6,30	6	25,12	06970 ¹⁾
6,98	25	71	6,30	6	25,12	06980 ¹⁾
6,99	25	71	6,30	6	25,12	06990 ¹⁾
7,00	25	71	6,30	6	25,12	07000 ¹⁾
7,01	25	71	6,30	6	25,12	07010 ¹⁾
7,02	25	71	6,30	6	25,12	07020 ¹⁾
7,03 - 7,25	25	71	6,30	6	25,12	xxxxx ¹⁾
7,26 - 7,94	25	71	6,30	6	25,12	xxxxx ¹⁾
7,95	25	71	6,30	6	25,12	07950 ¹⁾
7,96	25	71	6,30	6	25,12	07960 ¹⁾

40 139 ...

DC mm	L mm	OAL mm	DCONMS _{h8} mm	ZEFP	EUR U2	
7,97	25	71	6,30	6	25,12	07970 ¹⁾
7,98	25	71	6,30	6	25,12	07980 ¹⁾
7,99	25	71	6,30	6	25,12	07990 ¹⁾
8,00	25	71	6,30	6	25,12	08000 ¹⁾
8,01	25	71	6,30	6	25,12	08010 ¹⁾
8,02	25	71	6,30	6	25,12	08020 ¹⁾
8,03	25	71	6,30	6	25,12	08030 ¹⁾
8,04	25	71	6,30	6	25,12	08040 ¹⁾
8,05 - 8,20	25	71	6,30	6	25,12	xxxxx ¹⁾
8,21 - 8,50	25	71	6,30	6	31,74	xxxxx ¹⁾
8,51 - 8,94	25	71	8,00	6	31,74	xxxxx ¹⁾
8,95	25	71	8,00	6	31,74	08950 ¹⁾
8,96	25	71	8,00	6	31,74	08960 ¹⁾
8,97	25	71	8,00	6	31,74	08970 ¹⁾
8,98	25	71	8,00	6	31,74	08980 ¹⁾
8,99	25	71	8,00	6	31,74	08990 ¹⁾
9,00	25	71	8,00	6	31,74	09000 ¹⁾
9,01	25	71	8,00	6	31,74	09010 ¹⁾
9,02	25	71	8,00	6	31,74	09020 ¹⁾
9,03 - 9,25	25	71	8,00	6	31,74	xxxxx ¹⁾
9,26 - 9,94	25	71	8,00	6	31,74	xxxxx ¹⁾
9,95	25	71	8,00	6	31,74	09950 ¹⁾
9,96	25	71	8,00	6	31,74	09960 ¹⁾
9,97	25	71	8,00	6	31,74	09970 ¹⁾
9,98	25	71	8,00	6	31,74	09980 ¹⁾
9,99	25	71	8,00	6	31,74	09990 ¹⁾
10,00	25	71	8,00	6	31,74	10000 ¹⁾
10,01	25	71	8,00	6	31,74	10010 ¹⁾
10,02	25	71	8,00	6	31,74	10020 ¹⁾
10,03 - 10,20	25	71	8,00	6	31,74	xxxxx ¹⁾
10,21 - 10,60	25	71	8,00	6	40,47	xxxxx ¹⁾
10,61 - 11,20	28	80	10,00	6	40,47	xxxxx ¹⁾
11,21 - 11,25	28	80	10,00	6	47,10	xxxxx ¹⁾
11,26 - 11,94	28	80	10,00	6	47,10	xxxxx ¹⁾
11,95	28	80	10,00	6	47,10	11950 ¹⁾
11,96	28	80	10,00	6	47,10	11960 ¹⁾
11,97	28	80	10,00	6	47,10	11970 ¹⁾
11,98	28	80	10,00	6	47,10	11980 ¹⁾
11,99	28	80	10,00	6	47,10	11990 ¹⁾
12,00	28	80	10,00	6	47,10	12000 ¹⁾

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_c oldal: 88

- 1) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges /
Szállítási idő: 16 munkanap



Ezzel a szerszámkonceptióval számos illesztési méret lefedhető.
A lefedhető illesztési méreteket a **101. oldalon** lévő táblázatban találja.
Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük a kívánt átmérő megadását
(pl. Ø 10,06 mm → cikkszám: 40 139 10060!)

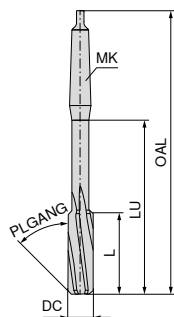


Az összes többi átmérő, tűrésosztály és bekezdőrész kérésre kapható.

HSS-E gépi dörzsár

▲ a hengeres élrészen található körkösörült élszalag simítja a furatot és vezeti a dörzsárat

N



Balos emelkedésű horony
PLGANG 45°
HSS-E
Átmenőfurat

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	MK	ZEFP	EUR U2	
16	52	127	210	2	8	59,34	160
17	54	132	214	2	8	63,76	170
18	56	137	219	2	8	66,11	180
19	58	142	223	2	8	69,35	190
20	60	147	228	2	8	69,35	200
21	62	151	232	2	8	78,87	210
22	64	156	237	2	8	78,87	220
23	66	160	241	2	8	90,69	230
24	68	167	268	3	8	93,03	240
25	68	167	268	3	8	95,77	250
26	70	172	273	3	8	102,54	260
27	71	177	277	3	10	113,73	270
28	71	177	277	3	10	113,73	280
29	73	181	281	3	10	127,08	290
30	73	181	281	3	10	117,51	300
32	77	190	317	4	10	154,97	320
34	78	194	321	4	10	171,78	340
35	78	195	321	4	10	171,78	350
36	79	200	325	4	10	188,71	360
38	81	204	329	4	10	205,51	380
40	81	204	329	4	10	206,95	400
42	82	211	333	4	12	226,39	420
44	83	215	336	4	12	269,31	440
50	86	224	344	4	12	338,32	500

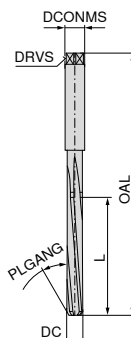
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_c oldal: 88

Kézi dörzsár, DIN 206-B szerint

▲ PLGANG ≤ Ø 3,5 = 30°; > Ø 3,5 = 45°/30°

H



Balos emelkedésű horony
HSS
Átmenőfurat

DC _{H7} mm	L mm	OAL mm	DRVS mm	DCONMS mm	ZEFP	EUR U2	
3,0	31	62	2,24	3,0	6	24,97	030
3,2	33	66	2,50	3,2	6	30,97	032
3,5	35	71	2,80	3,5	6	29,40	035
4,0	38	76	3,15	4,0	6	21,35	040
4,5	41	81	3,55	4,5	6	25,89	045
5,0	44	87	4,00	5,0	6	24,97	050
5,5	47	93	4,50	5,5	6	26,80	055
6,0	47	93	4,50	6,0	6	24,20	060
7,0	54	107	5,60	7,0	6	26,15	070
8,0	58	115	6,30	8,0	6	27,46	080
9,0	62	124	7,10	9,0	6	30,97	090
10,0	66	133	8,00	10,0	6	30,97	100
11,0	71	142	9,00	11,0	6	34,22	110
12,0	76	152	10,00	12,0	6	36,96	120
13,0	76	152	10,00	13,0	6	54,53	130
14,0	81	163	11,20	14,0	8	59,34	140
15,0	81	163	11,20	15,0	8	62,86	150
16,0	87	175	12,50	16,0	8	65,07	160
17,0	87	175	14,00	17,0	8	68,84	170
18,0	93	188	14,00	18,0	8	76,25	180
19,0	93	188	14,00	19,0	8	82,24	190
20,0	100	201	16,00	20,0	8	80,80	200
22,0	107	215	18,00	22,0	8	93,03	220
24,0	115	231	20,00	24,0	8	111,50	240
25,0	115	231	20,00	25,0	8	110,22	250
26,0	115	231	20,00	26,0	8	117,51	260
28,0	124	247	22,40	28,0	10	150,92	280
30,0	124	247	22,40	30,0	10	157,48	300

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

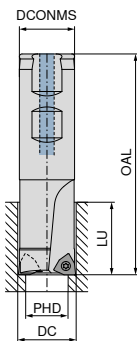


Az összes többi átmérő, tűrésosztály és bekezdőrész kérésre kapható.

Váltólapkás sülyesztő, 180°-os

kiszállításra kerül:

váltólapkás sülyesztő szorítócsavarokkal



NEW



SIG 180°

30 198 ...

DC mm	PHD mm	ZEFP	ZNF	DCONMS mm	LU mm	OAL mm	Váltólapka
10	5,3	1	1	16	10	80	WOEX 030204
11	6,4	1	1	16	11	80	WOEX 030204
15	8,4	1	1	16	15	80	WOEX 05T304
18	10,4	1	1	16	18	80	WOEX 05T304
20	13,0	1	1	25	20	100	WOEX 05T304
24	15,0	2	2	25	24	100	WOEX 05T304
26	17,0	2	2	25	26	100	WOEX 05T304
30	19,0	2	2	25	30	100	WOEX 06T304
33	21,0	2	2	25	33	100	WOEX 080404
36	21,0	2	2	25	36	100	WOEX 080404
40	25,0	2	2	25	40	100	WOEX 080404
48	28,0	2	2	32	48	120	WOEX 100504

EUR U1/4D	
180,02	01000 ¹⁾
180,02	01100 ¹⁾
180,02	01500
186,89	01800
205,51	02000
291,11	02400
291,11	02600
297,56	03000
298,85	03300
303,87	03600
311,62	04000
339,63	04800

1) belső hűtőfolyadék-ellátás nélkül



D kulcs



Szorítócsavar

80 950 ...

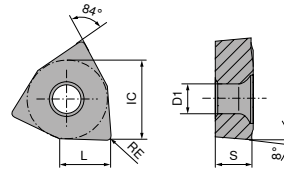
10 950 ...

Pótalkatrészek
DC

	EUR Y7		EUR W7/6B	
10 - 11	12,75	123	2,90	10000
15 - 26	12,53	125	2,90	10500
30	14,20	127	2,90	10600
33 - 48	14,60	128	2,58	12700

WOEX

Megnevezés	L mm	IC mm	S mm	D1 mm
WOEX 0302..	3,2	5	2,30	2,30
WOEX 05T3..	5,3	8	3,80	2,85
WOEX 06T3..	6,6	10	3,80	4,05
WOEX 0804..	7,9	12	4,80	4,90
WOEX 1005..	9,9	15	5,30	4,90



WOEX

-01 K10		-01 BK8425	
			
WOEX		WOEX	
10 821 ...		10 821 ...	
EUR		EUR	
1A/3#		1A/3#	
10,53	35301	14,20	30301
11,58	35501	15,50	30501
12,88	35601	17,32	30601
17,45	35801	21,86	30801
23,71	36001	29,82	31001
P			●
M			●
K			●
N		●	○
S	●		●
H			○
O	●		

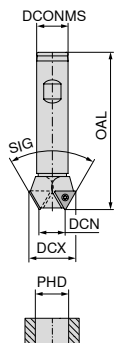
→ v. oldal: 89

Váltólapkás sülyesztő, 90°-os

kiszállításra kerül:

váltólapkás sülyesztő szorítócsavarokkal

WPS



30 196 ...

DCX mm	DCN mm	PHD mm	ZEFP	ZNF	DCONMS mm	OAL mm	Váltólapka
19	7	9,5	2	2	16	100	TOHX 090204
23	11	12,0	2	2	16	100	TOHX 090204
26	11	12,0	1	2	16	100	TOHX 090204
30	12	13,0	2	2	20	100	TOHX 140305
34	16	17,0	2	2	20	100	TOHX 140305
37	19	20,0	2	2	20	100	TOHX 140305

EUR U1/4D	
273,36	19000
277,17	23000
279,67	26000
292,55	30000
297,56	34000
297,56	37000

Pótalkatrészek
DCX

19 - 26
30 - 37



TORX® csavar



D kulcs

62 950 ...

80 950 ...

EUR
W7/6B

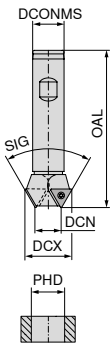
EUR
Y7

M2,6x6,2 - 08IP	2,90	09900	T08 - IP	12,53	125
M3,5x7,3 - 10IP	2,90	12600	T10 - IP	14,20	127

Váltólapkás súllyesztő, 60°-os

kiszállításra kerül:
váltólapkás súllyesztő szorítócsavarokkal

WPS



30 197 ...

DCX mm	DCN mm	PHD mm	ZEFP	ZNF	DCONMS mm	OAL mm	Váltólapka
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 U1/4D	
277,17	16500
279,67	20000
292,55	22000
297,56	23500
297,56	25500

Pótalkatrészek DCX

16,5 - 22
23,5 - 25,5



TORX® csavar



D kulcs

62 950 ...

EUR
W7/6B

M2,6x5,2 - 08IP	2,90	12000
M2,6x6,2 - 08IP	2,90	09900

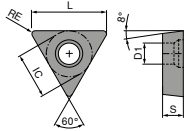
80 950 ...

EUR
Y7

T08 - IP	12,53	125
T08 - IP	12,53	125

TOHX

Megnevezés	L mm	IC mm	S mm	D1 mm
TOHX 0902..	9,12	5,6	2,50	2,8
TOHX 1403..	13,62	8,2	3,00	3,8



TOHX

		-G06 BK8425		-U877 BK8425		-G12 BK8425	
		F TOHX		F TOHX		F TOHX	
		62 602 ...		62 604 ...		62 603 ...	
		EUR 1A/3#		EUR 1A/3#		EUR 1A/3#	
ISO	RE mm						
090204EN	0,4						
140305EN	0,5	30,99 33000		26,81 31400		27,59 31400	
P		●		●		●	
M		●		●		●	
K		●		●		●	
N		○		○		○	
S		●		●		●	
H		○		○		○	
O							

→ v_c oldal: 89

TOHX

		-U877 K10		-G12 K10	
		F TOHX		F TOHX	
		62 604 ...		62 603 ...	
		EUR 1A/3#		EUR 1A/3#	
ISO	RE mm				
090204EN	0,4				
090204FN	0,4				
140305FN	0,5	23,71 51400		22,66 51600 26,43 52800	
P					
M					
K					
N				●	
S				●	
H					
O				●	

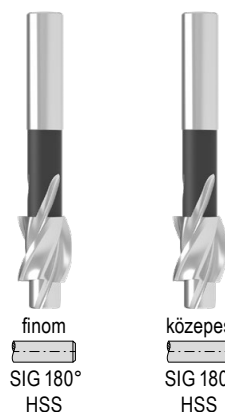
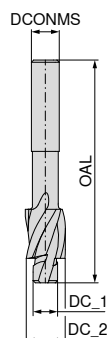
→ v_c oldal: 89

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



Menet	DC_2 _{z9} mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	DC_1 _{e8} mm
M3	6	5,0	71	3,2
M3	6	5,0	71	3,4
M4	8	5,0	71	4,3
M4	8	5,0	71	4,5
M5	10	8,0	80	5,3
M5	10	8,0	80	5,5
M6	11	8,0	80	6,4
M6	11	8,0	80	6,6
M8	15	12,5	100	8,4
M8	15	12,5	100	9,0
M10	18	12,5	100	10,5
M10	18	12,5	100	11,0
M12	20	12,5	100	13,0
M12	20	12,5	100	13,5

	30 190 ...	30 191 ...
	EUR U1	EUR U1
P	16,52	16,52
M	13,41	13,41
K	14,70	14,70
N	15,73	15,73
S	25,12	25,12
H	29,66	29,66
O	32,67	32,67

1) a készlet tartalmazza

→ v. oldal: 94

Sülyesztőfúró, DIN 373 szerint – készlet

kiszállításra kerül:

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

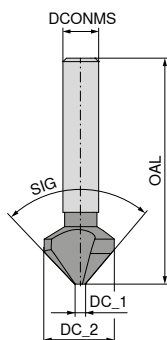


30 190 ...	30 191 ...
EUR U1	EUR U1
128,04	128,04
999	999

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

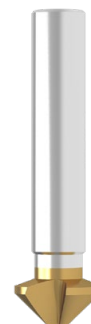
- ▲ minden méret 3 éllel és rendkívül egyenlőtlen fogosztással rendelkezik, ami nagyon nyugodt futást, rendkívül jó körköröséget és rezgésmentes sülyesztést biztosít, a legjobb felületi minőséggel
- ▲ egyedi HPC-TiN bevonat
- ▲ nagyon hosszú éltartam, szinte minden anyaghoz alkalmazható
- ▲ lényegesen kisebb axiális és radiális erők
- ▲ DIN 7991 szerinti sülyesztett fejű csavarokhoz

N



NEW

HPC-TiN



SIG 90°

Tömör keménymét

30 117 ...

DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	DIN 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	60	M10
25,0	3,8	10	67	M12
31,0	4,2	12	71	M16

EUR
U1

116,29	06300
124,94	08300
130,42	10400 ¹⁾
136,85	12400
167,50	16500 ¹⁾
192,41	20500
221,85	25000 ¹⁾
262,98	31000

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	○

1) a készlet tartalmazza

→ v_c oldal: 91

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



NEW

HPC-TiN

30 117 ...

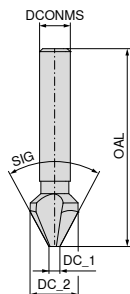
EUR
U1

564,11 99900

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

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

N



SIG 60°

Tömör keménymű

30 160 ...

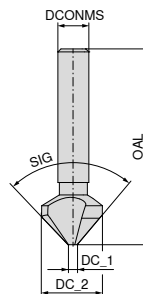
DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	EUR U1	
12,5	3,2	8	56	216,72	125
16,0	4,0	10	63	302,20	160
20,0	5,0	10	67	347,74	200
25,0	6,3	10	71	384,94	250

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	

→ v_c oldal: 90Kúpos sülyesztő, 90°-os,
üzemi szabvány: C

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

N



SIG 90°

Tömör keménymű

30 115 ...

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		161,53	100
12,4	2,8	8	56		M6	172,50	124
15,0	3,2	10	60	M8		180,73	150
16,5	3,2	10	60		M8	212,44	165
20,5	3,5	10	63		M10	226,26	205
25,0	3,8	10	67		M12	255,11	250
31,0	4,2	12	71		M16	362,88	310

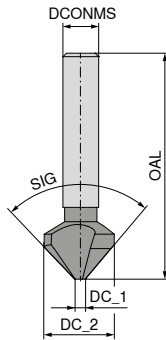
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	

→ v_c oldal: 90

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

- ▲ minden méret 3 éllel és rendkívül egyenlőtlen fogosztással rendelkezik, ami nagyon nyugodt futást, rendkívül jó körköröséget és rezgésmentes sülyesztést biztosít, a legjobb felületi minőséggel
- ▲ nagyon hosszú éltartam, szinte minden anyaghoz alkalmazható
- ▲ lényegesen kisebb axiális és radiális erők
- ▲ DIN ISO 7721 és DIN 7991 szerinti sülyesztett fejű csavarokhoz

N



NEW

TiN

SIG 90°
HSS

30 141 ...

DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	DIN ISO 7721	DIN 7991	EUR U1	
4,3	1,3	4	40	M2		18,44	04300
6,0	1,5	5	45	M3		18,68	06000
6,3	1,5	5	45		M3	18,68	06300
8,0	2,0	6	50	M4		21,60	08000
8,3	2,0	6	50		M4	21,60	08300
10,0	2,5	6	50	M5		23,85	10000
10,4	2,5	6	50		M5	25,80	10400 ¹⁾
11,5	2,8	8	56	M6		26,49	11500
12,4	2,8	8	56		M6	28,36	12400
15,0	3,2	10	60	M8		32,81	15000
16,5	3,2	10	60		M8	34,63	16500 ¹⁾
19,0	3,5	10	63	M10		42,68	19000
20,5	3,5	10	63		M10	44,39	20500
23,0	3,8	10	67	M12		56,63	23000
25,0	3,8	10	67		M12	57,99	25000 ¹⁾
31,0	4,2	12	71		M16	72,18	31000

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	○

1) a készlet tartalmazza

→ v_c oldal: 91

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



NEW

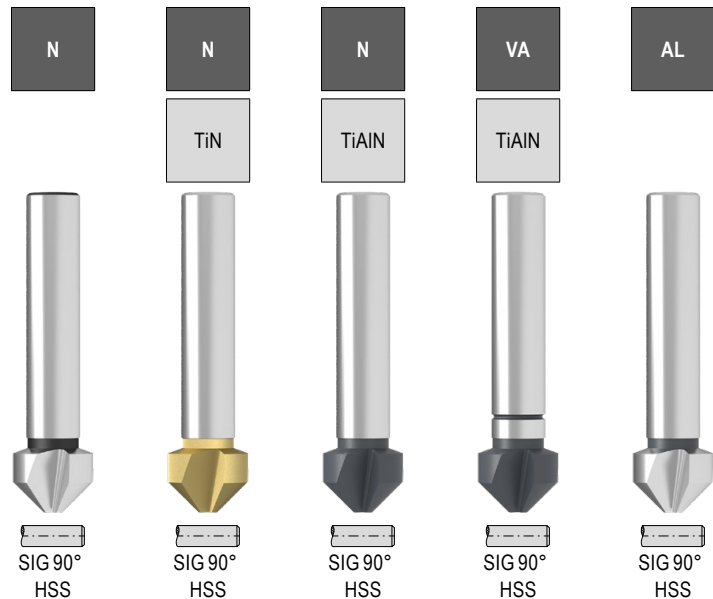
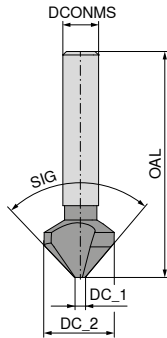
TiN

30 141 ...

EUR
U1
122,91 99900

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

- ▲ 3 forgácsolóállal sorja- és rezgésmentes kúpsülyesztéséhez, sorjázásához és csapsülyesztéséhez szinte minden anyagban. Különösen alkalmas ISO 7721 és 7991 szerinti DIN csavarokhoz, mivel a sülyesztési átmérők ezen csavarok fejéhez illeszkednek.
- ▲ a TiN kivitel növelt forgácsolási értékek alkalmazását teszi lehetővé, hosszú szerszám-élettartamot és nagyon jó csúszási tulajdonságokat biztosít az anyag feltapadásának megakadályozása érdekében
- ▲ A TiAlN kivitel lényegesen jobb teljesítményt tud elérni a TiN kivitelnél. Különösen jól alkalmazható abrazív anyagokhoz (öntvény, AISi) és/vagy nagy hőterhelés esetén.



DC 2 _{z9} 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		8,56	043								
5,0	1,5	4	40	M2,5		8,87	050	17,63	050	23,75	050				
6,0	1,5	5	45	M3		9,00	060								
6,3	1,5	5	45		M3	9,00	063	17,63	063	23,87	063	19,24	063	12,99	063
7,0	1,8	6	50	M3,5		9,51	070								
8,0	2,0	6	50	M4		9,84	080	20,43	080	25,08	080				
8,3	2,0	6	50		M4	10,19	083	20,43	083	25,20	083	22,70	083	13,92	083
9,4	2,2	6	50			11,16	094								
10,0	2,5	6	50	M5		11,86	100	22,16	100	26,94	100				
10,4	2,5	6	50		M5	12,37	104	24,42	104	27,21	104	25,20	104	15,89	104
11,5	2,8	8	56	M6		12,85	115								
12,4	2,8	8	56		M6	13,14	124	26,79	124	34,87	124	27,72	124	16,52	124
13,4	2,9	8	56			14,19	134								
15,0	3,2	10	60	M8		15,61	150	30,63	150	44,17	150	35,14	150	19,13	150
16,5	3,2	10	60		M8	16,92	165	32,50	165	46,16	165	37,28	165	20,16	165
19,0	3,5	10	63	M10		21,20	190								
20,5	3,5	10	63		M10	22,11	205	45,78	205	59,56	205	44,17	205	28,12	205
23,0	3,8	10	67	M12		27,57	230								
25,0	3,8	10	67		M12	29,40	250	62,75	250	85,41	250	57,84	250	37,47	250
31,0	4,2	12	71		M16	44,91	310	80,92	310	116,60	310	86,09	310	59,99	310
31,0	4,2	12	67		M16										
P						●		●		●		○		○	
M						○		○		○		●		○	
K						●		●		●		○		○	
N						●		●		●		○		●	
S						○		○		○		○		○	
H								○		○		○			
O						●		●		●		●		●	

1) a készlet tartalmazza

→ v_c oldal: 92+93

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

kiszállításra kerül:

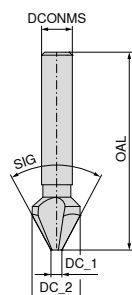
Ø 6,3; 8,3; 10,4; 12,4; 16,5; 20,5 átmérőjű sülyesztő, dobozban



30 100 ...		30 110 ...	
EUR U1		EUR U1	
87,96	999	171,19	999

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

▲ 3 forgácsolóél a legtöbb anyag sülylesztéséhez és sorjázásához

SIG 60°
HSS

30 150 ...

DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	EUR U1	
6,3	1,6	5	45	9,87	063 ¹⁾
8,0	2,0	6	50	10,04	080 ¹⁾
10,0	2,5	6	52	12,66	100 ¹⁾
12,5	3,2	8	56	12,99	125 ¹⁾
16,0	4,0	10	63	16,39	160 ¹⁾
20,0	5,0	10	67	22,89	200 ¹⁾
25,0	6,3	10	71	30,71	250

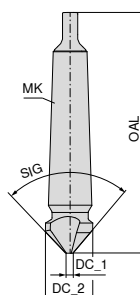
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

1) a készlet tartalmazza

→ v. oldal: 94

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

▲ 3 forgácsolóéllel sorja- és rezgésmentes kúpsülylesztéshez, sorjátlanításhoz és csapsülylesztéshez szinte minden anyagban. Különösen alkalmas ISO 7721 és 7991 szerinti DIN csavarokhoz, mivel a sülylesztési átmérők ezen csavarok fejéhez illeszkednek.

SIG 90°
HSS

30 105 ...

DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	OAL mm	MK	EUR U1	
30	4,2	112	2	55,30	300
31	4,2	112	2	59,34	310
34	4,5	118	2	59,34	340
37	4,8	118	2	67,67	370
40	10,0	140	3	81,99	400
50	14,0	150	3	98,24	500
63	16,0	180	4	156,17	630
80	22,0	190	4	253,80	800

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v. oldal: 94

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

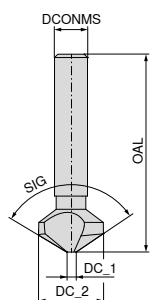


30 150 ...

EUR
U1
96,04 999

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

▲ 3 forgácsolól a legtöbb anyag sülyesztéséhez és sorjázásához



SIG 120°
HSS

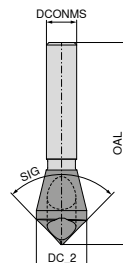
DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	EUR U1	
6,3	1,5	5	45	12,28	063
8,3	2,0	6	50	12,28	083
10,4	2,5	6	50	13,66	104
12,4	2,8	8	56	14,58	124
16,5	3,2	10	60	21,20	165
20,5	3,5	10	60	29,15	205
25,0	3,8	10	63	35,66	250

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_c oldal: 94

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



SIG 90°
HSS-E

TiN



SIG 90°
HSS-E

DC_2 mm	PHD mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	EUR U1		EUR U1	
6,3	1 - 4	6,3	45	20,54	040 ¹⁾	32,36	040 ¹⁾
10,0	2 - 5	6,0	45	12,65	050	19,37	050
14,0	5 - 10	8,0	48	15,61	101	25,86	101
21,0	10 - 15	10,0	65	26,80	150	37,68	150
28,0	15 - 20	12,0	85	54,13	200	76,82	200

P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	●	●
S	○	○
H		○
O	●	●

1) mindkét oldalon alkalmazható

→ v_c oldal: 95

Anyagpéldák a forgácsolási adattáblázatokhoz

	Anyagcsoport	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	Ck15
		P.1.2	< 0,45% C	lágított	640 N/mm ² / 190 HB	1.1191	C45E	9SMnPb28
		P.1.3		nemesített	840 N/mm ² / 250 HB	1.1191	C45E	C55
		P.1.4	< 0,75% C	lágított	910 N/mm ² / 270 HB	1.1223	C60R	C55
		P.1.5		nemesített	1010 N/mm ² / 300 HB	1.1223	C60R	45S20
	Kis ötvöztartalmú acél	P.2.1		lágított	610 N/mm ² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	17CrNiMo6
		P.2.2		nemesített	930 N/mm ² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	17CrNiMo6
		P.2.3		nemesített	1010 N/mm ² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	100Cr6
		P.2.4		nemesített	1200 N/mm ² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	100Cr6
	Nagy ötvöztartalmú acél és nagy ötvöztartalmú szerszámacél	P.3.1		lágított	680 N/mm ² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	X46Cr13
		P.3.2		edzett és megeresztett	1100 N/mm ² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	X46Cr13
		P.3.3		edzett és megeresztett	1300 N/mm ² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	X46Cr13
	Rozsdamentes acél	P.4.1	ferrites / martenzites	lágított	680 N/mm ² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	X36CrMo16
		P.4.2	martenzites	nemesített	1010 N/mm ² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	X36CrMo16
M	Rozsdamentes acél	M.1.1	ausztenites / ausztenites-ferrites	gyors hűtéssel edzett	610 N/mm ² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	ausztenites	nemesített	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	ausztenites / ferrites (duplex)		780 N/mm ² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Szürkeöntvény	K.1.1	perlites / ferrites		350 N/mm ² / 180 HB	0.6010	GG-10	GG-25
		K.1.2	perlites (martenzites)		500 N/mm ² / 260 HB	0.6030	GG-30	GG-45
	Gömbgrafitos öntöttvas	K.2.1	ferrites		540 N/mm ² / 160 HB	0.7040	GGG-40	GGG-60
		K.2.2	perlites		845 N/mm ² / 250 HB	0.7070	GGG-70	GGG-80
	Temperöntvény	K.3.1	ferrites		440 N/mm ² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	GTW-45
		K.3.2	perlites		780 N/mm ² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	GTS-70-02
N	Alakítható alumíniumötvözet	N.1.1	nem edzhető		60 HB	3.0255	Al99,5	AlMg1
		N.1.2	edzhető	edzett	340 N/mm ² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	AlMgSi1
	Ötvözött alumíniumöntvény	N.2.1	≤ 12% Si, nem edzhető		250 N/mm ² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12% Si, edzhető	edzett	300 N/mm ² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12% Si, nem edzhető		440 N/mm ² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg	G-AlSi18CuNiMg
	Réz és rézütvözetek (bronz, sárgaréz)	N.3.1	ötvözetek automataához, Pb > 1%		375 N/mm ² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn		300 N/mm ² / 90 HB	2.0331	CuZn15	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, ölommentes réz és elektrolitréz		340 N/mm ² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	CuZn40Fe
	Magnéziumötvözetek	N.4.1	magnézium és magnéziumötvözetek		70 HB	3.5612	MgAl6Zn	MgAl3Zn
		N.4.2						
S	Hőálló ötvözetek	S.1.1	Fe-alapú	lágított	680 N/mm ² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2		edzett	950 N/mm ² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1		lágított	840 N/mm ² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2	Ni- vagy Co-alapú	edzett	1180 N/mm ² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3		öntött	1080 N/mm ² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	G-X120Mn12
	Titánötvözetek	S.3.1	tiszta titán		400 N/mm ²	3.7025	Ti99,8	Ti99,7
		S.3.2	alfa- és bétaötvözetek	edzett	1050 N/mm ² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	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
		S.3.4						
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 láguló műanyagok (thermoplastok)		≤ 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

Mutatószám	40 577 ..., 40 585 ...						40 521 ..., 40 571 ...					
	75J.65, 75H.65 – ASG3000 / HM-DBG-P						75J.65, 75H.65 – ASG0106 / HM-DBG-P					
	Névleges átmérő (mm) ▶						Névleges átmérő (mm) ▶					
	Dörzsárazási ráhagyás Ø ▶						Dörzsárazási ráhagyás Ø ▶					
	Fogak száma ▶						Fogak száma ▶					
	3xD	5xD	f (mm/ford.)				3xD	5xD	f (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	1,10–1,50	1,50–2,30
P.3.2							30 (25–50)	30 (25–40)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	1,50–2,30
P.3.3							30 (25–50)	30 (25–40)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	1,50–2,30
P.4.1							45 (35–60)	40 (35–50)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	1,50–2,30
P.4.2							45 (35–60)	40 (35–50)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	1,50–2,30
M.1.1							45 (35–60)	40 (30–50)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	1,50–2,30
M.2.1							45 (35–60)	40 (30–50)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	1,50–2,30
M.3.1							30 (25–50)	30 (25–40)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	1,50–2,30
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 értéktartomány között.

Forgácsolási irányértékek REAMAX TS-hez

Mutatószám	40 526 ..., 40 580 ...						40 539 ...					
	75J.17, 75H.17 – ASG0706 / HM-DBC						75H.93 – ASG3000 / DST					
	Névleges átmérő (mm) ▶ 18–21,999 22–31,799 31,8–51,999 52–65						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						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						Fogak száma ▶ 6 6 8 10					
	3xD	5xD	f (mm/ford.)				3xD	5xD	f (mm/ford.)			
	v _c (m/min)		f (mm/ford.)				v _c (m/min)		f (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	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							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	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

Mutatószám	40 544 ...						40 597 ...					
	75J.93 – ASG3000 / DST						75J.93 – ASG4000 / DST					
	Névleges átmérő (mm) ▶						Névleges átmérő (mm) ▶					
	Dörzsárazási ráhagyás Ø ▶						Dörzsárazási ráhagyás Ø ▶					
	Fogak száma ▶						Fogak száma ▶					
	3xD	5xD	f (mm/ford.)				3xD	5xD	f (mm/ford.)			
	v _c (m/min)		f (mm/ford.)				v _c (m/min)		f (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	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 értéktartományok között.

Forgácsolási irányértékek REAMAX-hoz

Mutatószám	40 560 ...					40 551 ...				
	640.65 – ASG3000 / HM-DBG-P					640.65 – ASG0106 / HM-DBG-P				
	Névleges átmérő (mm) ▶					Névleges átmérő (mm) ▶				
	Dörzsárazási ráhagyás Ø ▶					Dörzsárazási ráhagyás Ø ▶				
	Fogak száma ▶					Fogak száma ▶				
	3xD	5xD				3xD	5xD			
	v _c (m/min)		f (mm/ford.)			v _c (m/min)		f (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 REAMAX-hoz

Mutatószám	40 505 ...					40 570 ...				
	640.71 – ASG3000 / HM-TiN					640.27 – ASG0706 / HM-DBC				
	Névleges átmérő (mm) ▶					Névleges átmérő (mm) ▶				
	Dörzsárazási ráhagyás Ø ▶					Dörzsárazási ráhagyás Ø ▶				
	Fogak száma ▶					Fogak száma ▶				
	3xD	5xD				3xD	5xD			
	v _c (m/min)		f (mm/ford.)			v _c (m/min)		f (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

Mutatószám	40 525 ...					40 536 ...				
	640.93 – ASG3000 / DST					640.93 – ASG4000 / DST				
	Névleges átmérő (mm) ▶		12–21,999	22–32,000	32,001–40	Névleges átmérő (mm) ▶		12–21,999	22–32,000	32,001–40
	Dörzsárazási ráhagyás Ø ▶		0,10–0,30	0,20–0,40	0,20–0,40	Dörzsárazási ráhagyás Ø ▶		0,10–0,30	0,20–0,40	0,20–0,40
	Fogak száma ▶		6	8	8	Fogak száma ▶		6	8	8
	3xD	5xD				3xD	5xD			
v _c (m/min)		f (mm/ford.)			v _c (m/min)		f (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 értéktartomány között.

Forgácsolási irányértékek MultiChange cserélhető fejű dörzsárakhoz

Mutatószám	40 210 ..., 40 211 ...				40 220 ..., 40 221 ...				40 240 ..., 40 241 ...			
	CWC10				TiAlN				K10			
	Névleges átmérő (mm) ▶	8,0–12,59	12,6–29,99	30,0–32,00	Névleges átmérő (mm) ▶	8,0–12,59	12,6–29,99	30,0–32,00	Névleges átmérő (mm) ▶	8,0–12,59	12,6–29,99	30,0–32,00
	Dörzsárazási ráhagyás Ø ▶	0,15–0,3	0,2–0,4	0,2–0,4	Dörzsárazási ráhagyás Ø ▶	0,15–0,3	0,15–0,3	0,15–0,3	Dörzsárazási ráhagyás Ø ▶	0,15–0,5	0,15–0,5	0,15–0,5
	Fogak száma ▶	4 / 6	6	8	Fogak száma ▶	4 / 6	6	8	Fogak száma ▶	4 / 6	6	8
	v_c (m/min)	f (mm/ford.)			v_c (m/min)	f (mm/ford.)			v_c (m/min)	f (mm/ford.)		
P.1.1	140	0,6	0,8	1,0								
P.1.2	140	0,6	0,8	1,0								
P.1.3	90	0,6	0,8	1,0								
P.1.4	90	0,6	0,8	1,0								
P.1.5	90	0,6	0,8	1,0								
P.2.1	140	0,6	0,8	1,0								
P.2.2	140	0,6	0,8	1,0								
P.2.3	90	0,6	0,8	1,0								
P.2.4	90	0,6	0,8	1,0								
P.3.1	120	0,6	0,8	1,0								
P.3.2	90	0,6	0,8	1,0								
P.3.3	90	0,6	0,8	1,0								
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												
K.1.2												
K.2.1	120	0,7	1,2	1,6								
K.2.2	90	0,7	1,2	1,6								
K.3.1	90	0,7	1,2	1,6								
K.3.2	90	0,7	1,2	1,6								
N.1.1									30	0,4	0,5	0,6
N.1.2									30	0,4	0,5	0,6
N.2.1									30	0,4	0,5	0,6
N.2.2									30	0,4	0,5	0,6
N.2.3									30	0,4	0,5	0,6
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.

Forgacsolási irányértékek Monomaxhoz

Mutatószám	40 656 ..., 40 666 ..., 40 657 ..., 40 665 ...						40 652 ..., 40 653 ...					
	56J.65, 56R.65, 56H.65, 56Q.65 – ASG3000 / HM-DBG-P						56J.65, 56R.65 – ASG0106 / HM-DBG-P					
	Névleges átmérő (mm) ▶ 5,6–8,899 8,9–12,00 12,01–22,00 22,01–25,899						Névleges átmérő (mm) ▶ 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						Dörzsárazási ráhagyás Ø ▶ 0,10–0,20 0,10–0,30 0,20–0,30 0,20–0,40					
	Fogak száma ▶ 4 6 6 6						Fogak száma ▶ 4 6 6 6					
	3xD		5xD		f (mm/ford.)		3xD		5xD		f (mm/ford.)	
v _c (m/min)						v _c (m/min)						
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	0,50–0,70	0,60–0,90
P.3.1							40 (35–60)	40 (35–60)	0,20–0,30	0,40–0,50	0,50–0,70	0,60–0,90
P.3.2							40 (35–60)	40 (35–60)	0,20–0,30	0,40–0,50	0,50–0,70	0,60–0,90
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							30 (25–50)	30 (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00
M.2.1							30 (25–50)	30 (25–40)	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	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 forgacsolási adatok nagymértékben függenek a külső feltételektől, pl. az anyagtól és a géptípustól. A megadott értékek a lehetséges forgacsolási adatokat jelzik, amelyeket az alkalmazási feltételeknek megfelelően növelni vagy csökkenteni kell a zárójelben megadott értékhatárok között.

Forgácsolási irányértékek Monomaxhoz

Mutatószám	40 644 ..., 40 645 ...						40 605 ..., 40 606 ...					
	56H.65, 56Q.65 – ASG0106 / HM-DBG-P						56J.71, 56R.71 – ASG3000 / HM-TiN					
	Névleges átmérő (mm) ▶ 5,6–8,899 8,9–12,00 12,01–22,00 22,01–25,899						Névleges átmérő (mm) ▶ 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						Dörzsárazási ráhagyás Ø ▶ 0,10–0,20 0,10–0,30 0,20–0,30 0,20–0,40					
	Fogak száma ▶ 4 6 6 6						Fogak száma ▶ 4 6 6 6					
	3xD	5xD	f (mm/ford.)				3xD	5xD	f (mm/ford.)			
	v _c (m/min)		f (mm/ford.)				v _c (m/min)		f (mm/ford.)			
P.1.1							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
P.1.2							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
P.1.3							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
P.1.4							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
P.1.5							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
P.2.1							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
P.2.2							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
P.2.3							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
P.2.4							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
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	0,90–1,20	1,10–1,50
K.1.2							80 (60–130)	80 (60–120)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50
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	0,80–1,20	1,10–1,50
N.3.2							120 (–200)	120 (–200)	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50
N.3.3							80 (–150)	80 (–120)	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50
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 értéktartomány között.

Forgácsolási irányértékek Monomaxhoz

Mutatószám	40 625 ..., 40 626 ...							40 635 ..., 40 636 ...						
	56J.93, 56R.93 – ASG3000 / DST							56J.93, 56R.93 – ASG4000 / DST						
	Névleges átmérő (mm) ▶							Névleges átmérő (mm) ▶						
	Dörzsárazási ráhagyás Ø ▶							Dörzsárazási ráhagyás Ø ▶						
	Fogak száma ▶							Fogak száma ▶						
	3xD	5xD	f (mm/ford.)					3xD	5xD	f (mm/ford.)				
	v _c (m/min)		f (mm/ford.)					v _c (m/min)		f (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 értéktartomány között.

Forgácsolási irányértékek Monomaxhoz

Mutatószám	40 648 ..., 40 649 ...						40 640 ..., 40 641 ...					
	56J.17, 56R.17 – ASG0706 / DBC						56H.17, 56Q.17 – ASG0706 / DBC					
	Névleges átmérő (mm) ▶						Névleges átmérő (mm) ▶					
	Dörzsárazási ráhagyás Ø ▶						Dörzsárazási ráhagyás Ø ▶					
	Fogak száma ▶						Fogak száma ▶					
	3xD	5xD	f (mm/ford.)				3xD	5xD	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	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 Fullmaxhoz – hosszú

Mutatószám	UNI	40 484 ..., 40 485 ..., 40 486 ..., 40 487 ...													
	UNI típus														
	Névleges Ø (mm) ▶	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		
			Dörzsárazási rángás Ø		Dörzsárazási rángás Ø		Dörzsárazási rángás Ø		Dörzsárazási rángás Ø		Dörzsárazási rángás Ø		Dörzsárazási rángás Ø		
	v _c (m/min)	f (mm/ford.)		f (mm/ford.)		f (mm/ford.)		f (mm/ford.)		f (mm/ford.)		f (mm/ford.)			
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	1,20–1,80	0,20		
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	1,20–1,80	0,20		
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	1,30–2,00	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 Fullmaxhoz – hosszú

Mutatószám	K	40 477 ..., 40 478 ...						
		K típus						
		Névleges Ø (mm) ▶	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
		Dörzsárazási ráhagyás Ø ▶	0,10–0,20	0,10–0,20	0,20	0,20	0,20–0,30	0,30
		Fogak száma ▶	6	6	8	8	8	8
		v _c (m/min)	f (mm/ford.)					
K.1.1	200 (180–250)	0,80–1,00	0,90–1,20	1,50–1,90	1,50–1,90	1,80–2,30	2,20–2,60	
K.1.2	200 (180–250)	0,80–1,00	0,90–1,20	1,50–1,90	1,50–1,90	1,80–2,30	2,20–2,60	
K.2.1	225 (200–300)	0,80–1,00	0,90–1,20	1,50–1,90	1,50–1,90	1,80–2,30	2,20–2,60	
K.2.2	120 (100–150)	0,60–0,90	0,70–1,00	1,20–1,60	1,20–1,60	1,50–1,90	1,80–2,20	
K.3.1	225 (200–300)	0,80–1,00	0,90–1,20	1,50–1,90	1,50–1,90	1,80–2,30	2,20–2,60	
K.3.2	120 (100–150)	0,60–0,90	0,70–1,00	1,20–1,60	1,20–1,60	1,50–1,90	1,80–2,20	

Mutatószám	VA	40 401 ..., 40 402 ..., 40 403 ..., 40 404 ...						
		VA típus						
		Névleges Ø (mm) ▶	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
		Dörzsárazási ráhagyás Ø ▶	0,10–0,20	0,10–0,20	0,20	0,20	0,20–0,30	0,30
		Fogak száma ▶	4	4	6	6	6	6
		v_c (m/min)	f (mm/ford.)					
P.3.1	20 (15–40)	0,32–0,50	0,32–0,50	0,48–0,60	0,48–0,60	0,60–0,72	0,60–0,72	
P.3.2	20 (15–40)	0,32–0,50	0,32–0,50	0,48–0,60	0,48–0,60	0,60–0,72	0,60–0,72	
P.3.3	20 (15–40)	0,32–0,50	0,32–0,50	0,48–0,60	0,48–0,60	0,60–0,72	0,60–0,72	
P.4.1	20 (15–40)	0,32–0,50	0,32–0,50	0,48–0,60	0,48–0,60	0,60–0,72	0,60–0,72	
P.4.2	20 (15–40)	0,32–0,50	0,32–0,50	0,48–0,60	0,48–0,60	0,60–0,72	0,60–0,72	
M.1.1	20 (15–40)	0,32–0,50	0,32–0,50	0,48–0,60	0,48–0,60	0,60–0,72	0,60–0,72	
M.2.1	15 (10–30)	0,32–0,50	0,32–0,50	0,48–0,60	0,48–0,60	0,60–0,72	0,60–0,72	
M.3.1	15 (10–30)	0,32–0,50	0,32–0,50	0,48–0,60	0,48–0,60	0,60–0,72	0,60–0,72	

Mutatószám	ALU	40 471 ..., 40 472 ..., 40 473 ..., 40 474 ...						
		ALU típus						
		Névleges Ø (mm) ▶	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
		Dörzsárazási ráhagyás Ø ▶	0,10–0,20	0,10–0,20	0,20	0,20	0,20–0,30	0,30
		Fogak száma ▶	4	4	6	6	6	6
	v _c (m/min)	f (mm/ford.)						
N.1.1	200 (180–300)	0,50–0,60	0,60–0,90	1,10–1,60	1,20–1,60	1,20–1,80	1,20–1,80	
N.1.2	200 (180–300)	0,50–0,60	0,60–0,90	1,10–1,60	1,20–1,60	1,20–1,80	1,20–1,80	
N.2.1	200 (180–250)	0,50–0,70	0,70–1,00	1,20–1,70	1,30–1,70	1,30–2,00	1,30–2,00	
N.2.2	200 (180–300)	0,50–0,70	0,70–1,00	1,20–1,70	1,30–1,70	1,30–2,00	1,30–2,00	
N.2.3	200 (180–250)	0,50–0,70	0,70–1,00	1,20–1,70	1,30–1,70	1,30–2,00	1,30–2,00	
O.3.1	250 (220–270)	0,50–0,70	0,70–1,00	1,20–1,70	1,30–1,70	1,30–2,00	1,30–2,00	

Mutatószám	H	40 475 ..., 40 476 ...					
		H típus					
	Névleges Ø (mm) ▶	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
	Dörzsárazási ráhagyás Ø ▶	0,10–0,20	0,10–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
	Fogak száma ▶	4	4	6	6	6	6
	v _c (m/min)	f (mm/ford.)					
H.1.1	40 (35–60)	0,20–0,30	0,20–0,30	0,40–0,60	0,50–0,60	0,50–0,70	0,60–0,80
H.1.2	30 (25–50)	0,20–0,30	0,20–0,30	0,40–0,60	0,50–0,60	0,50–0,70	0,60–0,80
H.1.3	30 (25–50)	0,20–0,30	0,20–0,30	0,40–0,60	0,50–0,60	0,50–0,70	0,60–0,80
H.1.4	30 (25–50)	0,20–0,30	0,20–0,30	0,40–0,60	0,50–0,60	0,50–0,70	0,60–0,80
H.2.1	40 (35–60)	0,20–0,30	0,20–0,30	0,40–0,60	0,50–0,60	0,50–0,70	0,60–0,80
H.3.1	40 (35–60)	0,20–0,30	0,20–0,30	0,40–0,60	0,50–0,60	0,50–0,70	0,60–0,80

* Nedves megmunkálás javasolt

 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 – rövid

Mutatószám	UNI	40 481 ..., 40 483 ..., 40 488 ..., 40 489 ...												
		UNI típus												
		Névleges Ø (mm) ▶	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	
				Dörzsárazási rángás Ø		Dörzsárazási rángás Ø		Dörzsárazási rángás Ø		Dörzsárazási rángás Ø		Dörzsárazási rángás Ø		Dörzsárazási rángás Ø
	v _c (m/min)	f (mm/ford.)		f (mm/ford.)		f (mm/ford.)		f (mm/ford.)		f (mm/ford.)		f (mm/ford.)		
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 függnek 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

Mutatószám	40 420 ..., 40 421 ..., 40 430 ..., 40 431 ...																			
	bevonat nélküli	TiAlN	≤ Ø 0,94		Ø 0,95–5		Ø 5,01–8		Ø 8,01–10		Ø 10,01–12		Ø 12,01–15		Ø 15,01–20		Ø 20,01–25		Ø 25,01–30	
			f (mm/ford.)	Dörzsarási ráhagyás Ø	f (mm/ford.)	Dörzsarási ráhagyás Ø	f (mm/ford.)	Dörzsarási ráhagyás Ø	f (mm/ford.)	Dörzsarási ráhagyás Ø	f (mm/ford.)	Dörzsarási ráhagyás Ø	f (mm/ford.)	Dörzsarási ráhagyás Ø	f (mm/ford.)	Dörzsarási ráhagyás Ø	f (mm/ford.)	Dörzsarási ráhagyás Ø	f (mm/ford.)	Dörzsarási ráhagyás Ø
P.1.1	20	30	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	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	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	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	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	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	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	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	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	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	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	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	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	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	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	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	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	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	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	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	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	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	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	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			0,08	0,08	0,10	0,10	0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,20	0,25	0,20	0,25	0,20	0,25	0,20
M.2.1		15			0,08	0,08	0,10	0,10	0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,20	0,25	0,20	0,25	0,20	0,25	0,20
M.3.1		10			0,08	0,08	0,10	0,10	0,15	0,10	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	0,10	0,10	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20	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	0,10	0,10	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20	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	0,10	0,10	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20	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	0,10	0,10	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20	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	0,10	0,10	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20	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	0,10	0,10	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20	0,30	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.1.1	40		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.1.2	40		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.2.1	25		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.2.2	25		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	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		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.3.2	30		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.3.3	30		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	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			0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	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			0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	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			0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	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			0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	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			0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	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			0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	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			0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	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			0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	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			0,05	0,05	0,08	0,05	0,10	0,10	0,10	0,10	0,13	0,10	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
H.1.2		8			0,05	0,05	0,08	0,05	0,10	0,10	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			0,05	0,05	0,08	0,05	0,10	0,10	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		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
O.1.2	40		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	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, amelyekből az alkalmazási feltételeknek megfelelően kb. **±20%-kal** el lehet térni.

Forgácsolási irányértékek tömör keményfém dörzsárakhoz – H típus

Mutatószám	40 435 ...								
	H	Ø 0,98 – 3,99		Ø 4,00 – 8,00		Ø 8,01 – 16,00		Ø 16,01 – 20,00	
		v_c (m/min)	f (mm/ford.)	Dörzsárazási ráhagyás Ø	f (mm/ford.)	Dörzsárazási ráhagyás Ø	f (mm/ford.)	Dörzsárazási ráhagyás Ø	f (mm/ford.)
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									

* Nedves megmunkálás preferált / száraz megmunkálás lehetséges



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 tömör keményfém dörzsárakhoz

Mutatószám	40 405 ..., 40 415 ...						
	bevonat nélküli	≤ Ø 4,80		Ø 4,81 – 8,00		Ø 8,01 – 12,00	
		v_c (m/min)	f (mm/ford.)	Dörzsárazási ráhagyás Ø	f (mm/ford.)	Dörzsárazási ráhagyás Ø	f (mm/ford.)
P.1.1	15 (10–20)	0,1	0.05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.1.2	15 (10–20)	0,1	0.05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.1.3	15 (10–20)	0,1	0.05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.1.4	15 (10–20)	0,1	0.05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.1.5	15 (10–20)	0,1	0.05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.2.1	15 (10–20)	0,1	0.05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.2.2	15 (10–20)	0,1	0.05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.2.3	15 (10–20)	0,1	0.05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.2.4	15 (10–20)	0,1	0.05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.3.1	15 (10–20)	0,1	0.05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.3.2	15 (10–20)	0,1	0.05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.3.3							
P.4.1							
P.4.2							
M.1.1							
M.2.1							
M.3.1							
K.1.1	15 (10–15)	0,1	0.05–0,1	0,2	0,1–0,15	0,25–0,3	0,1–0,2
K.1.2	15 (10–20)	0,1	0.05–0,1	0,2	0,1–0,15	0,25–0,3	0,1–0,2
K.2.1	15 (10–15)	0,1	0.05–0,1	0,2	0,1–0,15	0,25–0,3	0,1–0,2
K.2.2	10 (5–15)	0,1	0.05–0,1	0,2	0,1–0,15	0,25–0,3	0,1–0,2
K.3.1	15 (10–20)	0,1	0.05–0,1	0,2	0,1–0,15	0,25–0,3	0,1–0,2
K.3.2	10 (5–15)	0,1	0.05–0,1	0,2	0,1–0,15	0,25–0,3	0,1–0,2
N.1.1	30 (20–40)	0,1–0,15	0.05–0,1	0,15–0,2	0,1–0,15	0,175–0,25	0,1–0,2
N.1.2	30 (20–40)	0,1–0,15	0.05–0,1	0,15–0,2	0,1–0,15	0,175–0,25	0,1–0,2
N.2.1	15 (10–20)	0,1–0,15	0.05–0,1	0,15–0,2	0,1–0,15	0,175–0,25	0,1–0,2
N.2.2	15 (10–20)	0,1–0,15	0.05–0,1	0,15–0,2	0,1–0,15	0,175–0,25	0,1–0,2
N.2.3							
N.3.1	20 (15–25)	0,1–0,15	0.05–0,1	0,15–0,2	0,1–0,15	0,175–0,25	0,1–0,2
N.3.2	20 (15–25)	0,1–0,15	0.05–0,1	0,15–0,2	0,1–0,15	0,175–0,25	0,1–0,2
N.3.3	20 (15–25)	0,1–0,15	0.05–0,1	0,15–0,2	0,1–0,15	0,175–0,25	0,1–0,2
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 HSS-E dörzsárakhoz

Mutatószám	40 110 ..., 40 115 ...									
	Névleges átmérő (mm) ▶	≤ Ø 5	Ø 5,01–8	Ø 8,01–12	Ø 12,01–15	Ø 15,01–20	Ø 20,01–25	Ø 25,01–30	Ø 30,01–40	Ø 40,01–50
	Dörzsárazási ráhagyás Ø ▶	0,10	0,15	0,20	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
	v_c (m/min)	f (mm/ford.)								
P.1.1	12	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.1.2	12	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.1.3	10	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.1.4	10	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.1.5	10	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.2.1	12	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.2.2	12	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.2.3	10	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.2.4	10	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.3.1	12	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.3.2	10	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.3.3	10	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.4.1										
P.4.2										
M.1.1										
M.2.1										
M.3.1										
K.1.1	12	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40
K.1.2	12	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40
K.2.1	10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40
K.2.2	10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40
K.3.1	10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40
K.3.2	10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40
N.1.1	15	0,15	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
N.1.2	15	0,15	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
N.2.1										
N.2.2										
N.2.3										
N.3.1	20	0,15	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
N.3.2	20	0,15	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
N.3.3	20	0,15	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
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	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
O.1.2	25	0,15	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
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

Mutatószám	40 139 ..., 40 140 ..., 40 145 ..., 40 150 ..., 40 160 ...																		
	v _c (m/min)	≤ Ø 5		Ø 5,01–8		Ø 8,01–12		Ø 12,01–15		Ø 15,01–20		Ø 20,01–25		Ø 25,01–30		Ø 30,01–40		Ø 40,01–50	
		f (mm/ford.)	Dörzsarázási ráhagyás Ø	f (mm/ford.)	Dörzsarázási ráhagyás Ø	f (mm/ford.)	Dörzsarázási ráhagyás Ø	f (mm/ford.)	Dörzsarázási ráhagyás Ø	f (mm/ford.)	Dörzsarázási ráhagyás Ø	f (mm/ford.)	Dörzsarázási ráhagyás Ø	f (mm/ford.)	Dörzsarázási ráhagyás Ø	f (mm/ford.)	Dörzsarázási ráhagyás Ø	f (mm/ford.)	Dörzsarázási ráhagyás Ø
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	0,40	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
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	0,40	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
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	0,40	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
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	0,40	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
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	0,30	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
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	0,40	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
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	0,30	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
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	0,30	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
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	0,30	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
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	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50
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	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50
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	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50
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	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50
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	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50
M.1.1	6	0,08	0,10	0,12	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,30	0,40	0,35
M.2.1	4	0,08	0,10	0,12	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,30	0,40	0,35
M.3.1	4	0,08	0,10	0,12	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,30	0,40	0,35
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	0,35	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50	0,40
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	0,35	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50	0,40
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	0,35	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50	0,40
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	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,40	0,40
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	0,35	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50	0,40
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	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,40	0,40
N.1.1	20	0,10	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,40	0,30	0,40	0,35	0,50	0,40	0,60	0,45	0,80	0,50
N.1.2	20	0,10	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,40	0,30	0,40	0,35	0,50	0,40	0,60	0,45	0,80	0,50
N.2.1	18	0,10	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,40	0,30	0,40	0,35	0,50	0,40	0,60	0,45	0,80	0,50
N.2.2	18	0,10	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,40	0,30	0,40	0,35	0,50	0,40	0,50	0,45	0,80	0,50
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	0,30	0,40	0,30	0,40	0,40	0,50	0,40	0,50
N.3.2	15	0,10	0,15	0,18	0,30	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,40	0,50	0,40	0,50
N.3.3	15	0,10	0,15	0,18	0,30	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,40	0,50	0,40	0,50
N.4.1	18	0,10	0,15	0,18	0,30	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,30	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	0,08	0,10	0,12	0,15	0,16	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,35
S.2.2	4	0,08	0,10	0,12	0,15	0,16	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,35
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	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,35
S.3.2	4	0,08	0,10	0,10	0,15	0,125	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	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	0,15	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,40	0,50
O.1.2	12	0,12	0,15	0,16	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	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 váltólapkás súllyesztőkhöz

Mutatószám	30 196 ..., 30 197 ...			30 198 ...					
	Váltólapka		Szerszámátmérő	Váltólapka		Szerszámátmérő			
	BK8425	K10	Ø 16,5–37	BK8425	K10	Ø 10–15	Ø 15–20	Ø 20–30	Ø 30–48
	v _c (m/min)		f (mm/ford.)	v _c (m/min)		f (mm/ford.)			
P.1.1	200		0,12–0,16	260		0,06–0,12	0,12–0,20	0,15–0,25	0,20–0,30
P.1.2	200		0,20–0,30	260		0,06–0,12	0,12–0,20	0,15–0,25	0,20–0,30
P.1.3	200		0,20–0,30	270		0,06–0,12	0,12–0,20	0,25–0,40	0,25–0,40
P.1.4	180		0,20–0,30	240		0,06–0,12	0,12–0,20	0,25–0,40	0,25–0,40
P.1.5	180		0,17–0,27	230		0,04–0,08	0,15	0,20–0,30	0,20–0,35
P.2.1	160		0,20–0,30	270		0,06–0,12	0,12–0,20	0,25–0,40	0,25–0,40
P.2.2	160		0,20–0,30	260		0,04–0,08	0,15	0,20–0,30	0,20–0,35
P.2.3	160		0,15–0,20	180		0,04–0,08	0,15	0,20–0,30	0,20–0,35
P.2.4	160		0,10–0,16	150		0,04–0,08	0,15	0,20–0,30	0,20–0,35
P.3.1	140		0,10–0,15	160		0,04–0,08	0,15	0,20–0,30	0,20–0,35
P.3.2	140		0,08–0,13	130		0,04–0,08	0,15	0,20–0,30	0,20–0,35
P.3.3	140		0,06–0,12	120		0,04–0,08	0,15	0,20–0,30	0,20–0,35
P.4.1	120		0,10–0,16	180		0,08	0,15	0,16	0,18
P.4.2	120		0,06–0,12	130		0,08	0,15	0,16	0,18
M.1.1	160		0,10–0,15	150		0,08	0,15	0,16	0,18
M.2.1	140		0,10–0,15	150		0,08	0,15	0,16	0,18
M.3.1	100		0,07–0,13	130		0,08	0,15	0,16	0,18
K.1.1	180		0,40	160		0,15	0,30	0,40	0,60
K.1.2	160		0,32	120		0,15	0,30	0,40	0,60
K.2.1	140		0,30	160		0,15	0,25	0,30	0,35
K.2.2	140		0,18	100		0,12	0,20	0,25	0,35
K.3.1	120		0,20	120		0,10	0,18	0,25	0,30
K.3.2	120		0,18	100		0,10	0,18	0,25	0,30
N.1.1		250	0,20	400	250	0,05	0,12	0,15	0,20
N.1.2		250	0,20	400	250	0,05	0,12	0,15	0,20
N.2.1		250	0,30	250	250	0,06	0,16	0,20	0,25
N.2.2		250	0,30	250	250	0,06	0,16	0,20	0,25
N.2.3		250	0,25	230	250	0,10	0,20	0,25	0,30
N.3.1		230	0,30	200	230	0,05	0,10	0,12	0,15
N.3.2		230	0,32	220	230	0,05	0,10	0,12	0,15
N.3.3		230	0,22	330	230	0,05	0,10	0,12	0,15
N.4.1		230	0,30	200	230	0,05	0,10	0,12	0,15
S.1.1	60	20	0,12		20	0,05	0,10	0,12	0,15
S.1.2	50	20	0,10		20	0,05	0,10	0,12	0,15
S.2.1	60	20	0,12		20	0,05	0,10	0,12	0,15
S.2.2	50	20	0,10		20	0,05	0,10	0,12	0,15
S.2.3	30	20	0,06		20	0,05	0,10	0,12	0,15
S.3.1	100	60	0,22		60	0,05	0,10	0,12	0,15
S.3.2	80	30	0,20		30	0,05	0,10	0,12	0,15
S.3.3	50	30	0,12		30	0,05	0,10	0,12	0,15
H.1.1	100		0,10	100		0,05	0,10	0,15	0,20
H.1.2	80		0,08	80		0,05	0,10	0,15	0,20
H.1.3	50		0,05	50		0,05	0,10	0,15	0,20
H.1.4									
H.2.1	100		0,10	100		0,05	0,10	0,15	0,20
H.3.1	80		0,08	80		0,05	0,10	0,15	0,20
O.1.1		100	0,10		100	0,05	0,12	0,15	0,20
O.1.2		100	0,10		100	0,05	0,12	0,15	0,20
O.2.1									
O.2.2		100	0,03		100	0,05	0,12	0,15	0,20
O.3.1		100	0,08		100	0,05	0,12	0,15	0,20



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 süllyesztőkhöz

Mutatószám	30 115 ...						30 160 ...			
	Tömör keményfém 90°						Tömör keményfém 60°			
	v _c (m/min)	Ø 8,0– 12,4	Ø 12,4– 16,5	Ø 16,5– 20,5	Ø 20,5– 25,0	Ø 25,0– 31,0	v _c (m/min)	Ø 12,4– 16,5	Ø 16,5– 20,5	Ø 20,5– 25,0
		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 egyenlőtlen fogosztású kúpos sülyesztőkhöz

Mutatószám	30 117 ...							30 141 ...						
	HPC-TiN / Tömör keményfém							TiN / HSS						
	N	Ø 4,3–8,0	Ø 8,0–12,4	Ø 12,4–16,5	Ø 16,5–20,5	Ø 20,5–25,0	Ø 25,0–31,0	N	Ø 4,3–8,0	Ø 8,0–12,4	Ø 12,4–16,5	Ø 16,5–20,5	Ø 20,5–25,0	Ø 25,0–31,0
	v _c (m/min)	f (mm/ford.)						v _c (m/min)	f (mm/ford.)					
P.1.1	58	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	38	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22
P.1.2	58	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	38	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22
P.1.3	50	0,06	0,08	0,10	0,10	0,14	0,18	30	0,06	0,08	0,10	0,10	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	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	30	0,06	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
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	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,06	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	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	30	0,06	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
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	48	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	48	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	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.3.1	68	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	68	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	68	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	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
S.1.2	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
S.2.1	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
S.2.2	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
S.2.3	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
S.3.1	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
S.3.2	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
S.3.3	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
H.1.1	12	0,05	0,06	0,07	0,07	0,08		6	0,05	0,06	0,07	0,07	0,08	
H.1.2	8	0,05	0,06	0,07	0,07	0,08								
H.1.3														
H.1.4														
H.2.1	12	0,05	0,06	0,07	0,07	0,08								
H.3.1														
O.1.1	68	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	38	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.1.2	68	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	38	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 szüllesztőkhöz

Mutatószám	30 100 ...							30 102 ...						
	N típus							AL típus						
	N	Ø 4,3– 8,0	Ø 8,0– 12,4	Ø 12,4– 16,5	Ø 16,5– 20,5	Ø 20,5– 25,0	Ø 25,0– 31,0	AL	Ø 4,3– 8,0	Ø 8,0– 12,4	Ø 12,4– 16,5	Ø 16,5– 20,5	Ø 20,5– 25,0	Ø 25,0– 31,0
	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	0,06–0,08	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	0,20	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, amelyekből az alkalmazási feltételeknek megfelelően kb. **±20%-kal** el lehet térni.

Forgácsolási irányértékek HSS kúpos sülyesztőkhöz

Mutatószám	30 110 ..., 30 130 ...							30 132 ...						
	N típus – TiN / TiAlN							VA típus – TiAlN						
	N	Ø 4,3– 8,0	Ø 8,0– 12,4	Ø 12,4– 16,5	Ø 16,5– 20,5	Ø 20,5– 25,0	Ø 25,0– 31,0	VA	Ø 4,3– 8,0	Ø 8,0– 12,4	Ø 12,4– 16,5	Ø 16,5– 20,5	Ø 20,5– 25,0	Ø 25,0– 31,0
	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, amelyekből az alkalmazási feltételeknek megfelelően kb. **±20%-kal** el lehet térni.

Forgácsolási irányértékek HSS kúpos sülyesztőkhöz és sülyesztőfúrókhoz

Mutatószám	30 105 ..., 30 150 ..., 30 170 ...									30 190 ..., 30 191 ...			
	HSS – 60° / 90° / 120°									HSS			
		Ø 4,3– 8,0	Ø 8,0– 12,4	Ø 12,4– 16,5	Ø 16,5– 20,5	Ø 20,5– 25,0	Ø 25,0– 31,0	Ø 31,0– 55,0	Ø 55,0– 80,0		DC 2 Ø 6,3	DC 2 Ø 10,0	DC 2 Ø 14,0
	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	0,22–0,26	0,26–0,36	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	0,22–0,26	0,26–0,36	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	0,14–0,22	0,22–0,28	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	0,14–0,22	0,22–0,28	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	0,12–0,14	0,14–0,18	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	0,18–0,24	0,24–0,30	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	0,12–0,16	0,16–0,18	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	0,12–0,16	0,16–0,18	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	0,12–0,16	0,16–0,18	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	0,12–0,16	0,16–0,18	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	0,12–0,16	0,16–0,18	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	0,12–0,16	0,16–0,18	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	0,12–0,16	0,16–0,18	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	0,12–0,16	0,16–0,18	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	0,12–0,16	0,16–0,18	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	0,25–0,27	0,27–0,36	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	0,25–0,27	0,27–0,36	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	0,25–0,27	0,27–0,36	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	0,25–0,27	0,27–0,36	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	0,25–0,27	0,27–0,36	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	0,25–0,27	0,27–0,36	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	0,26–0,34	0,34–0,40	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	0,26–0,34	0,34–0,40	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	0,26–0,34	0,34–0,40	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	0,26–0,34	0,34–0,40	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	0,26–0,34	0,34–0,40	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	0,30–0,42	0,42–0,46	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	0,30–0,42	0,42–0,46	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	0,30–0,42	0,42–0,46	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	0,30–0,42	0,42–0,46	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	0,12	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	0,12	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	0,12	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	0,12	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	0,12	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	0,12	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	0,12	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	0,12	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	0,30	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	0,30	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	0,30	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	0,30	0,30	35	0,11	0,16	0,18
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.

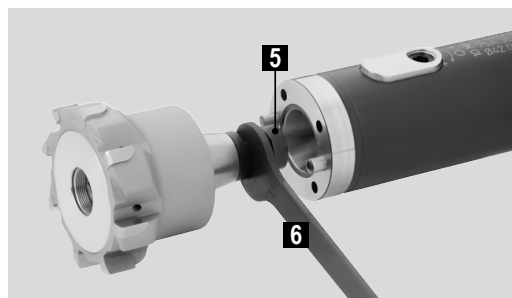
Forgácsolási irányértékek HSS sorjázó-sülyesztőszerszámokhoz

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

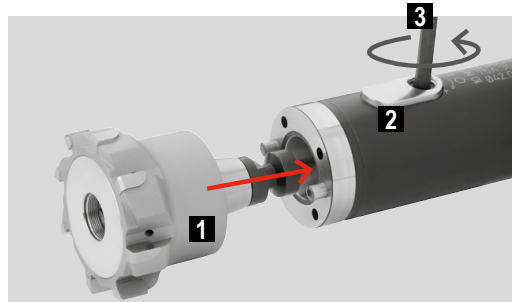


A forgácsolási adatok nagymértékben függenek a külső feltételektől, pl. a szerszám- és a munkadarab-befogás stabilitásától, az anyagtól és a géptípustól. A megadott értékek a lehetséges forgácsolási adatokat jelzik, amelyekből az alkalmazási feltételeknek megfelelően kb. **±20%-kal** el lehet térni.

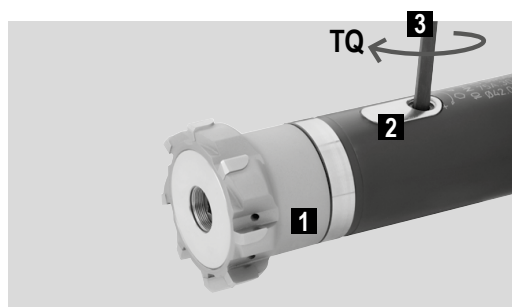
REAMAX TS – szerelési útmutató



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

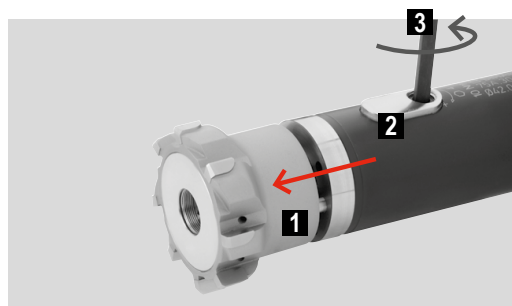


Kulcs (3) segítségével nyissa ki a szorítópoфákát (2), de ne lazítsa meg őket teljesen. Helyezze be a dörzsárfejet (1).



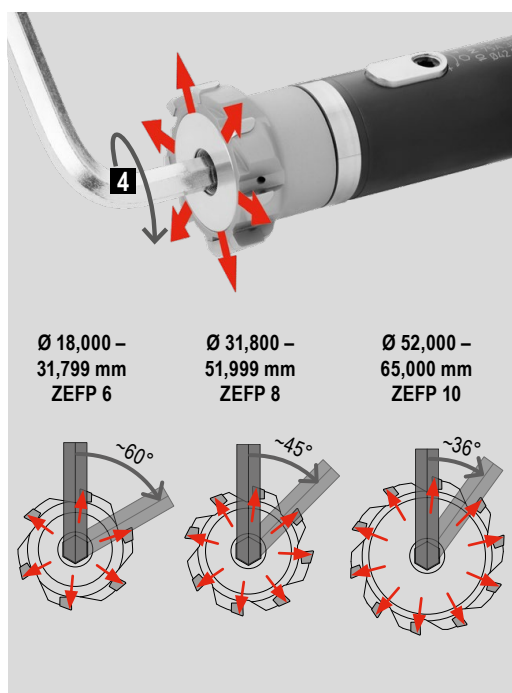
Kulcs (3) segítségével zárja össze a szorítópoфákát (2) a javasolt meghúzási nyomaték betartásával.
Az összeháródó szorítópoфák (2) behúzzák a behelyezett dörzsárfejet (1) a végleges helyzetébe.

Ø tartománya	Meghúzási nyomaték (TQ)
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 – 65,000	13 Nm



Eltávolításkor a szorítópoфák (2) kitolják a dörzsárfejet (1), így az könnyen eltávolítható a tartóból.

A kulcs (3) segítségével nyissa ki a szorítópoфákát, 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.

ZEFP = működő élek száma a paláston	ZEFP 6		ZEFP 8		ZEFP 10	
Fogosztás	~ 60°		~ 45°		~ 36°	
Az imbuszkulcs ~ ...°-os elforgatása ~ ... mm utánállítást eredményez az átmérőben	~ 15°	~ 0,006 mm az Ø-ben	~ 15°	~ 0,003 mm az Ø-ben	~ 18°	~ 0,005 mm az Ø-ben
	~ 30°	~ 0,012 mm az Ø-ben	~ 30°	~ 0,006 mm az Ø-ben	~ 36°	~ 0,010 mm az Ø-ben
	~ 45°	~ 0,018 mm az Ø-ben	~ 45°	~ 0,009 mm az Ø-ben		
	~ 60°	~ 0,024 mm az Ø-ben				

Figyelem! Technikai okokból minden REAMAX TS dörzsárfej és Monomax dörzsár egyenlőtlen fogosztású éllel van ellátva. Emiatt a fent megadott szögek csak körülbelüli értékek a kezelés megkönnyítésére.

A kívánt átmérőn túlforgatás esetén nem elegendő visszaforgatni az utánállító csavart! Ebben az esetben teljesen ki kell oldani a dörzsárfejet / dörzsárat, majd újra be kell állítani.

Ez az utánállító eszköz csak kopáskompenzálásra szolgál, ezért normál esetben nem szabad átlépni az átmérő 0,015 mm-es utánállítást!

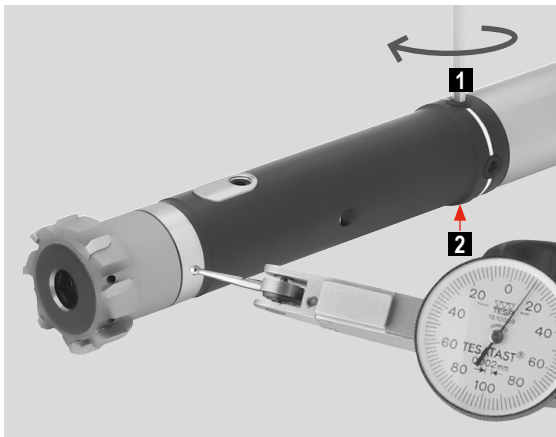
A fenti utánállítási értékek tapasztalatokon és teszt eredményeken alapuló irányértékek. Ezek azonban esetenként némileg eltérőek lehetnek.

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 a megfelelő 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 túlhúzásnak megfelelő mértékben.
6. Forgassa a 4 beállítócsavart addig, amíg a körfutási hiba 2 µm alá csökken.

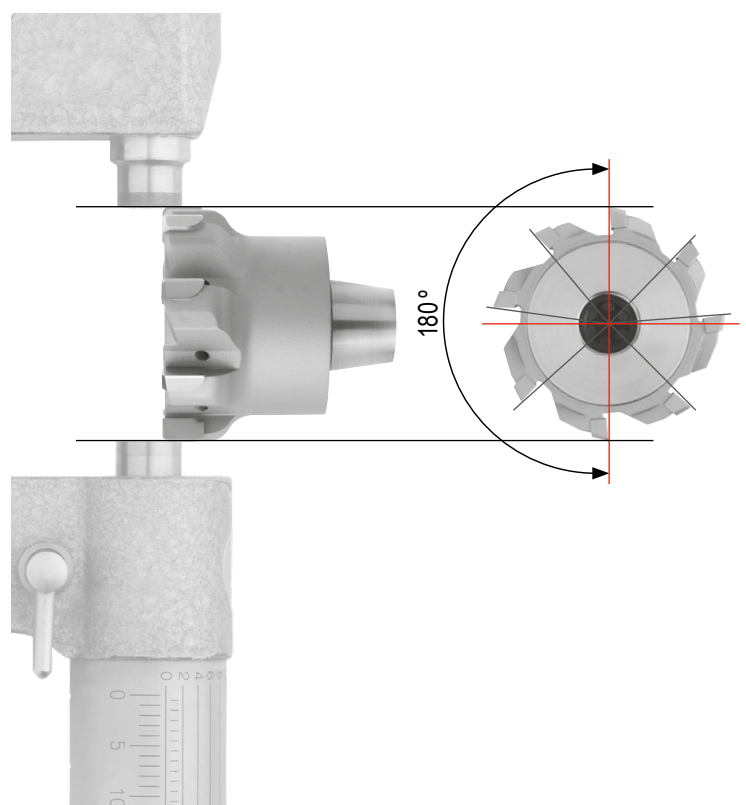


Kérjük, vegye figyelembe az alábbiakat:

- ▲ 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

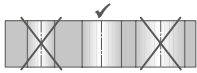
Kérjük, ügyeljen az alábbiakra:

- ▲ A mérésre szolgáló két forgácsolóél ponttal van jelölve a dörzsárfejen. Kérjük, csak ezt az élpárt használja a mechanikus mérésekhez. Másik élpárok mérési hibát eredményeznek.
- ▲ A kúposág miatt az él elülső részén mérje az átmérőt (lásd az ábrát)
- ▲ Kerülje az élek károsodását a mérés során!



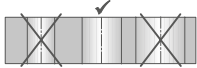
Problémák / lehetséges okok / megoldások

A furat túl nagy



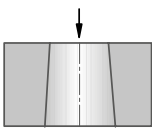
- ▲ a dörzsár körfutási hibája az orsóban → korrigálja a körfutást a DAH kiegyenlítőrendszerrel
- ▲ az egytengelyűség nem pontos, a dörzsár hátramenetben is forgácsol → javítsa ki az egytengelyűségi hibát és alkalmazzon DPS lengőtartót
- ▲ élrátét → csökkentse a v_c forgácsolási sebességet bevonat nélküli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

A furat túl kicsi



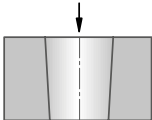
- ▲ kopott dörzsár → állítsa után, cserélje ki vagy javíttassa meg a dörzsárat
- ▲ túl kicsi dörzsárazási ráhagyás → növelje a dörzsárazási ráhagyást
- ▲ túl nagy forgácsolóerők → csökkentse az előtolást vagy válasszon más bekezdőgeometriát (ASG)
- ▲ a dörzsár túl kicsi → állítsa után, cserélje ki vagy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

Kúpos furat, szélesedő



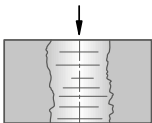
- ▲ az egytengelyűség nem pontos → javítsa ki az egytengelyűségi hibát és alkalmazzon DPS lengőtartót
- ▲ eltérés van a főorsó és a revolver között → javítsa a revolvart és alkalmazzon DPS lengőtartót

Kúpos furat, keskenyedő



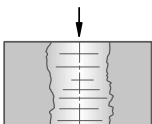
- ▲ az egytengelyűség nem megfelelő, az élek kezdetben „nyomnak” → javítsa ki az egytengelyűségi hibát és alkalmazzon DPS lengőtartót

A furat nem kerek



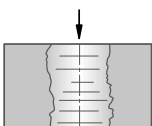
- ▲ túl nagy körfutási hiba a dörzsáron → korrigálja a körfutást a DAH kiegyenlítőrendszerrel
- ▲ egytengelyűségi hiba → javítsa ki az egytengelyűségi hibát és alkalmazzon DPS lengőtartót
- ▲ aszimmetrikus bekezdés a ferde belépési felület miatt → sülyessze a furatot
- ▲ munkadarab túlfeszítése → fogja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

Rezgési nyomok a furatban



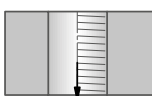
- ▲ a v_c forgácsolási sebesség túl nagy → csökkentse a forgácsolási sebességet
- ▲ L túl nagy a D-hez képest → csökkentse a belépési sebességet, készítsen vezetőfuratot, vagy válasszon más bekezdőgeometriát (ASG)

Nem megfelelő felület



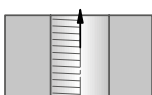
- ▲ élrátét → csökkentse a v_c forgácsolási sebességet bevonat nélküli keményfém szerszámanyag esetén; DST és bevonatos szerszámanyag esetén növelje a forgácsolási sebességet vagy a hűtő-kenőanyag olajtartalmát
- ▲ kopott él → javíttassa meg az élt vagy cserélje ki a szerszámot
- ▲ körfutási hiba a dörzsáron → 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”



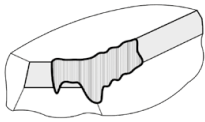
- ▲ élhiba (kitöredezés) → cserélje ki vagy javíttassa meg a dörzsárat
- ▲ élrátét → csökkentse a v_c forgácsolási sebességet bevonat nélküli keményfém szerszámanyag esetén; DST és bevonatos szerszámanyag esetén növelje a forgácsolási sebességet vagy a hűtő-kenőanyag olajtartalmát

Barázdák a furatban: „visszahúzási nyomok”

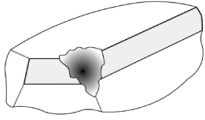


- ▲ az élek túlságosan túlfutnak a furaton → legfeljebb a bekezdőrész hosszával + 2 mm-rel fusson túl a furaton
- ▲ „visszarugózik” az anyag → ne gyorsmenettel, hanem (2-3-szor) nagyobb előtolási sebességgel húzza vissza a szerszámot

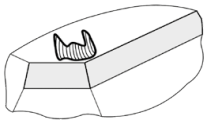
Kopásformák

**Hátkopás**

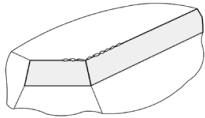
Csökkentse a forgácsolási sebességet és válasszon kopásállóbb szerszámanyagot vagy bevonatot.

**Élkitörés**

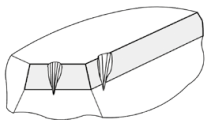
Csökkentse az előtolást és a dörzsárazási ráhagyást. Megszakított furatokhoz használjon bevonatos keménységmet DST helyett.

**Kráterkopás**

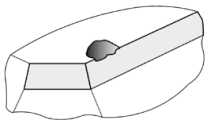
Csökkentse a forgácsolási sebességet és használjon pozitív élgeometriát.

**Csorbulás**

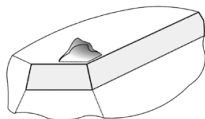
Növelje a forgácsolási sebességet és használjon nagyobb homlokszöveget.

**Szélkopás**

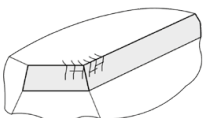
Csökkentse a forgácsolási sebességet és válasszon kopásállóbb szerszámanyagot vagy bevonatot.

**Fáradásos törés**

Csökkentse az előtolást, növelje a dörzsár stabilitását.

**Élratét-képződés**

Használjon pozitív élgeometriát, növelje a hűtő-kenőanyag olajtartalmát, csökkentse a v_c forgácsolási sebességet bevonat nélküli keménységmet 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

REAMAX, REAMAX TS, Monomax			
Szabványos geometriák			
Bekezdő-geometria	Horony	Forgácsáramlás	Bekezdési szög
Átmenőfurat			
ASG4000	egyenes		
Átmenőfurat – zsákfurat			
ASG3000	egyenes		
ASG0706	egyenes		
ASG0106	egyenes		

Egyedi geometriák			
Bekezdő-geometria	Horony	Forgácsáramlás Megjegyzés	Bekezdési szög
ASG0703	egyenes	Homlokél	
ASG0704	egyenes	Homlokél, fokozott pozicionálási pontossággal	
ASG09B	egyenes	Forgácsstörés < Ø 32 mm	
ASG1402	egyenes	Forgácsstörés > Ø 32 mm	
ASG02	egyenes		
ASG03	egyenes		
ASG05	balos emelkedésű		

Fullmax			
Szabványos geometriák			
Bekezdő-geometria	Horony	Forgácsáramlás	Bekezdési szög
Átmenőfurat			
ASG2210	balos emelkedésű		
ASG2231	balos emelkedésű		
ASG2270	egyenes		
Zsákfurat			
ASG2110	egyenes		
ASG2131	egyenes		
ASG2170	egyenes		
Átmenőfurat – zsákfurat			
ASG2350	egyenes		
ASG2360	egyenes		

1 Kérésre számos egyéb, az ön alkalmazási körülményeihez illő bekezdőgeometria is kapható. Vegye fel a kapcsolatot technikusainkkal, vagy használja a weboldalunk Letöltések menüpontjában elérhető, „Érdeklődés semi standard szerszám iránt – Tömör keményfém dörzsárak” elnevezésű űrlapot!

Elérhető felületi minőség

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
Anyagcsoport	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 mm-es dörzsárakkal lefedhető tűrésosztályok

A leggyakrabban alkalmazott tűrésmező a H7, ezért a legtöbb dörzsár H7 illesztési tűréshez van kialakítva.

A százados méretlépcsőzésű dörzsárak 0,01 mm-enként növekvő méretben kaphatóak, de számos egyéb illesztési méret is lefedhető velük.

Például a 8,02 mm átmérőjű 1/100 mm-es dörzsár 8,0 F7 illesztéshez használható.

További lefedhető illesztési méretek a táblázatban.

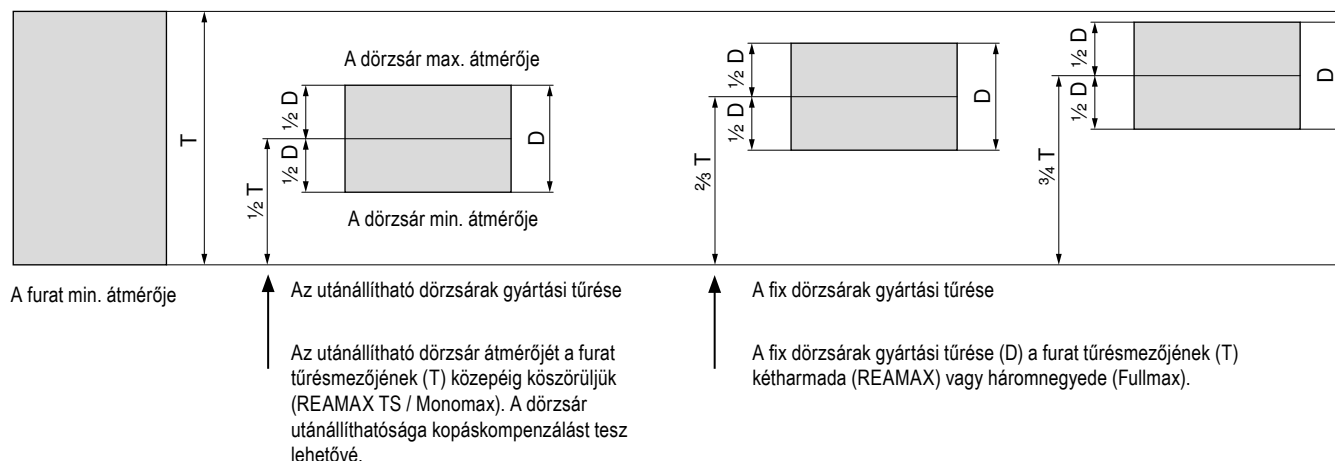
Tűrésosztály	Névleges átmérő (mm)											
	1,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0
A9				4,29	5,29	6,29	7,30	8,30	9,30	10,30	11,32	12,32
A11	1,31	2,31	3,31	4,32	5,32	6,32	7,35	8,35	9,35	10,35	11,37	12,37
B8				4,15	5,15	6,15	7,16	8,16	9,16	10,16		
B9				4,16	5,16	6,16	7,17	8,17	9,17	10,17	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. átmérője



Bevonatok – Dörzsárak és sülyesztőszerszámok

HPC
TiN

- ▲ nanostrukturált, többrétegű TiN bevonat
- ▲ a súrlódást optimalizáló felső bevonatréteg szárazon is folyamatbiztos keménymegmunkálást tesz lehetővé
- ▲ rendkívül nagy melegkeménység és oxidációval szembeni ellenállás
- ▲ maximális alkalmazási hőmérséklet: 900 °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

TiN

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

DBG-P

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

TiAlN

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

DBC-N

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

TiAlSiN

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

DBQ

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

DBC

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

DBF-A

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

A minőségek leírása – Dörzsárak

DST

- ▲ cermet, bevonat nélkül
- ▲ ISO | **P15** | **M10** | K10
- ▲ bevonat nélküli cermet-minőség rozsdamentes és edzett acélok simítómegmunkálásához
- ▲ nagyfokú hőszilárdságának köszönhetően különösen kopásálló

K10

- ▲ keményfém, bevonat nélkül
- ▲ ISO | **K10**
- ▲ bevonat nélküli keményfém-minőség szürkeöntvény vagy nemvasfémek megmunkálásához, élgeometriától függően

CWC10

- ▲ cermet, bevonat nélkül
- ▲ ISO | **P15** | **M10** | K10
- ▲ bevonat nélküli cermet-minőség rozsdamentes és edzett acélok simítómegmunkálásához
- ▲ nagyfokú hőszilárdságának köszönhetően különösen kopásálló

4

A minőségek leírása – Váltólapkás süllyesztők

BK8425

- ▲ keményfém, TiAlN/TiN bevonatú
- ▲ ISO | **P25** | **M25** | **K25**
- ▲ univerzálisan alkalmazható minőség, az innovatív, többrétegű PVD bevonatnak köszönhetően fokozott kopásállósággal

K10

- ▲ keményfém, bevonat nélkül
- ▲ ISO | **K10**
- ▲ bevonat nélküli keményfém-minőség szürkeöntvény vagy nemvasfémek megmunkálásához, élgeometriától függően

Forgácstörő hornyok

-01

- ▲ homlokszög: 12°
- ▲ sokoldalúan alkalmazható geometria; élettöréses, lekerekített
- ▲ a pozitív élgeometriának köszönhetően nagyon könnyen forgácsol
- ▲ kisebb teljesítményű gépekhez és labilis munkadarabokhoz is alkalmas
- ▲ kevésbé szilárd anyagokban is jól ellenőrizhető forgácsképződés

-G06

- ▲ homlokszög: 6°
- ▲ P / M / K anyagokhoz
- ▲ nagyfokú stabilitás az erős ékszögnek köszönhetően

-U877

- ▲ homlokszög: 6°
- ▲ körbekerülő
- ▲ a három körszögű forgácstörő hornyoknak és a második hátszögnek köszönhetően kis szerszámtérnél is garantálható a megfelelő hézag

-G12

- ▲ homlokszög: 12°
- ▲ P / N / S anyagokhoz
- ▲ a pozitív élgeometriának köszönhetően különösen könnyen forgácsol
- ▲ különösen alkalmas kisebb teljesítményű gépekhez és labilis munkadarabokhoz
- ▲ kevésbé szilárd anyagokban is jól ellenőrizhető forgácsképződés



Dörzsárazásra kiválóan alkalmas szerszámbefogók (pl. DAH kiegyenlítőtartó) → befogástechnikai katalógus, 16. fejezet (Szerszámbefogók és tartozékok)