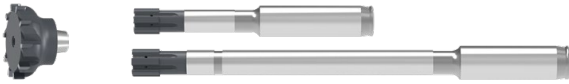


Új termékek forgácsoló szakemberek számára

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

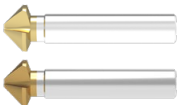
NEW Gépi dörzsár, DIN 8093-A-hoz / -B-hez hasonló



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

→ oldal: 48

NEW Kúpos süllyesztő, 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 süllyesztést biztosít, a legjobb felületi minőséggel
- ▲ TiN bevonat és egyedi HPC-TiN bevonat
- ▲ nagyon hosszú élettartamokkal használható szinte minden anyagban
- ▲ lényegesen kisebb axiális és radiális erők
- ▲ DIN ISO 7721 és DIN 7991 szerinti süllyesztett fejű csavarokhoz

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

NEW Váltólapkás süllyesztő hengeres süllyesztésekhez



- ▲ univerzális alkalmazás és maximális élettartamok a jól bevált WOEX váltólapkák használatával (minőség: BK8425 / K10; forgácstörő horony: -01)
- ▲ DIN 974 szerinti süllyesztések 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 Menetesztergáló szerszámok

Esztergálás

9 Váltólapkás esztergaszerszámok

10 Multifunkciós szerszámok – EcoCut és FreeTurn

11 Leszúró- és beszúrószerszámok

12 Mini esztergaszerszámok

Marás

13 HSS marók

14 Tömör keményfém marók

15 Váltólapkás marószerszámok

Befogástechnika

16 Szerszámbe fogók és tartozékok

17 Munkadarab-befogás

18 Anyagpéldák és cikkszámok listája

Tartalomjegyzék

A jelölések magyarázata	4
Választási segítség – dörzsárak	5
Toolfinder – dörzsárak	6+7
Tartalmi áttekintés – süllyesztők	8
Termékkínálat – dörzsárak	
Nagy sebességű, tömör keményfém dörzsárak	9–42
Tömör keményfém 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 dörzsárral lefedhető tűrésosztályok	101
Gyártási tűrések és bevonatok	102
Forgácstörők 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

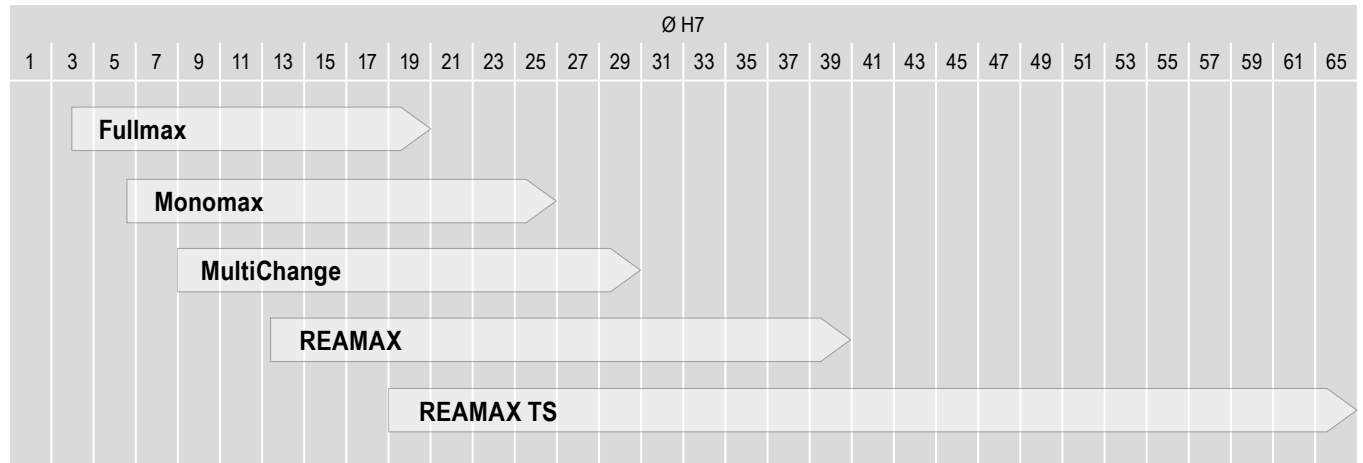


Választási segítség – dörzsárak





















4

Áttekintés – nagy sebességű, tömör keményfém dörzsárak
















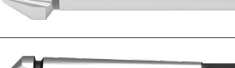
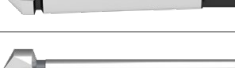



	mono	moduláris
fix	<p>Fullmax</p> 	<p>MultiChange</p>  <p>REAMAX</p> 
utánállítható	<p>Monomax</p> 	<p>REAMAX TS</p> 

Toolfinder – dörzsárak

Nagy sebességű, tömör keményfém dörzsárak	REAMAXTS			<ul style="list-style-type: none"> ▲ maximálisan rugalmas és gazdaságos, cserélhető fejű rendszer ▲ minden szokványos anyaghoz ▲ µm-es tartományban utánállítható
	REAMAX			<ul style="list-style-type: none"> ▲ tartó 3xD és 5xD kivitelben kapható ▲ DAH Zero típusú tartó 3xD és 5xD kivitelben kapható
	MultiChange			<ul style="list-style-type: none"> ▲ cserélhető fejű rendszer, minimálkenéssel történő alkalmazáshoz optimalizálva ▲ a kúp-sík felfekvésnek köszönhetően maximális cserélési pontosság garantált
	MultiChange			<ul style="list-style-type: none"> ▲ tartó 3xD és 5xD kivitelben kapható
	MultiChange			<ul style="list-style-type: none"> ▲ rugalmas, gyorsan cserélhető rendszer dörzsárazáshoz, sülyesztéshez és maráshoz ▲ a kúp-sík felfekvésnek köszönhetően nagyfokú cserélési pontosság garantált
	MultiChange			<ul style="list-style-type: none"> ▲ stabil tartók tömör keményfémről és acélból, a rövidtől a hosszú kivitelig
	Monomax			<ul style="list-style-type: none"> ▲ utánállítható monoblokk dörzsár 3xD és 5xD kivitelben ▲ utánélezhető és újra felszerelhető alaptest ▲ minden szokványos anyaghoz
	Monomax			
	Fullmax			<ul style="list-style-type: none"> ▲ 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			
Tömör keményfém dörzsárak	NC	NC 100		<ul style="list-style-type: none"> ▲ univerzális tömör keményfém dörzsár belső hűtés nélkül ▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás ▲ ~DIN 6535 HA szerinti egységes szár
	NC	NC 100H		<ul style="list-style-type: none"> ▲ tömör keményfém dörzsár belső hűtés nélkül, edzett anyagokban történő alkalmazásra ▲ ~DIN 6535 HA szerinti egységes szár
	N			<ul style="list-style-type: none"> ▲ univerzális tömör keményfém dörzsár belső hűtés nélkül ▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás
HSS dörzsárak	NC	NC 100		<ul style="list-style-type: none"> ▲ HSS-E NC gépi dörzsár ▲ DIN 1835 A szerinti egységes szár
	N	N 100		<ul style="list-style-type: none"> ▲ HSS-E gépi dörzsár
	AR	AR 100		<ul style="list-style-type: none"> ▲ HSS-E automata dörzsár, DIN 8089 szerint
	N			<ul style="list-style-type: none"> ▲ HSS-E gépi dörzsár, DIN 208 szerint ▲ Morse-kúppal
	H			<ul style="list-style-type: none"> ▲ HSS kézi dörzsár hengeres szárral, DIN 206 szerint

	Furatátmérő (mm) Ø DC	Szabványos tűrés	Átmenőfurat	Zsákfurat	Belső hűtés	<table border="1"> <tr> <td>Acél</td> <td>Rozsdamentes</td> <td>Vasöntvény</td> <td>Nemvasfémek</td> <td>Nagy hőállóságú</td> <td>Ebrett acél</td> <td>Nemfém anyagok</td> </tr> <tr> <td>P</td> <td>M</td> <td>K</td> <td>N</td> <td>S</td> <td>H</td> <td>O</td> </tr> </table>	Acél	Rozsdamentes	Vasöntvény	Nemvasfémek	Nagy hőállóságú	Ebrett acél	Nemfém anyagok	P	M	K	N	S	H	O	KOMET \ Performance	KOMET \ Standard
Acél	Rozsdamentes	Vasöntvény	Nemvasfémek	Nagy hőállóságú	Ebrett acél	Nemfém anyagok																
P	M	K	N	S	H	O																
	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 (Szerszám befogók 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	Acél P	Rozsdamentes M	Vasöntvény K	Nemvasfémek N	Nagy hőállóságú S	Ezsett acél H	Nemfém anyagok O	KOMET \ Performance	KOMET \ Standard
Váltólapkás sülyesztőfűrő													
	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 sülyesztőfűrők													
			6,0–20,0	180°	●	●	●	●	○		●		62
Tömör keményfém 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

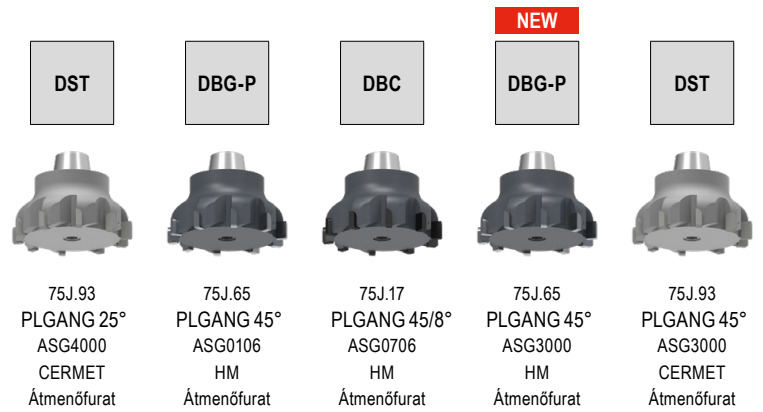
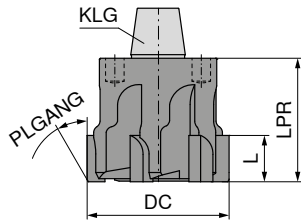
Ø 18 – 65 mm										
Cikkszám	40 597 ...	40 544 ...	40 577 ...	40 521 ...	40 526 ...	40 539 ...	40 585 ...	40 571 ...	40 580 ...	
KOMET-szám	75J.93	75J.93	75J.65	75J.65	75J.17	75H.93	75H.65	75H.65	75H.17	
Bekezdőgeometria	ASG4000	ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG0706	ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG0706	
Bekezdési 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



DC _{H7} mm	L mm	LPR mm	ZEFP	KLG	40 597 ...		40 521 ...		40 526 ...		40 577 ...		40 544 ...	
					EUR U3/4E		EUR U3/4E		EUR U3/4E		EUR U3/4E		EUR U3/4E	
18,00	6	20	6	1	417,00	18000	417,00	18000	417,00	18000	417,00	18000	417,00	18000
18,01 - 19,99	6	20	6	1	491,30	xxxx ¹⁾	491,30	xxxx ¹⁾	491,30	xxxx ¹⁾	491,30	xxxx ¹⁾	491,30	xxxx ¹⁾
20,00	6	20	6	2	427,70	20000	427,70	20000	427,70	20000	427,70	20000	427,70	20000
20,01 - 21,99	6	20	6	2	576,10	xxxx ¹⁾	576,10	xxxx ¹⁾	576,10	xxxx ¹⁾	576,10	xxxx ¹⁾	576,10	xxxx ¹⁾
22,00	6	20	6	3	435,60	22000	435,60	22000	435,60	22000	435,60	22000	435,60	22000
22,01 - 23,99	6	20	6	3	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾
24,00	6	20	6	3	448,80	24000	448,80	24000	448,80	24000	448,80	24000	448,80	24000
24,01 - 24,99	6	20	6	3	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾
25,00	6	20	6	3	448,80	25000	448,80	25000	448,80	25000	448,80	25000	448,80	25000
25,01 - 25,99	6	20	6	3	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾
26,00	6	20	6	3	466,10	26000	466,10	26000	599,30	26000 ¹⁾	466,10	26000	466,10	26000
26,01 - 26,99	6	20	6	3	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾
27,00 - 27,99	6	25	6	4	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾
28,00	6	25	6	4	466,10	28000	466,10	28000	466,10	28000	466,10	28000	466,10	28000
28,01 - 29,99	6	25	6	4	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾
30,00	6	25	6	4	487,40	30000	487,40	30000	487,40	30000	487,40	30000	487,40	30000
30,01 - 31,79	6	25	6	4	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾
31,80 - 31,99	6	25	8	4	652,50	xxxx ¹⁾	652,50	xxxx ¹⁾	652,50	xxxx ¹⁾	652,50	xxxx ¹⁾	652,50	xxxx ¹⁾
32,00	6	25	8	4	504,60	32000	504,60	32000	504,60	32000	504,60	32000	504,60	32000
32,01 - 34,99	6	25	8	4	652,50	xxxx ¹⁾	652,50	xxxx ¹⁾	652,50	xxxx ¹⁾	652,50	xxxx ¹⁾	652,50	xxxx ¹⁾
35,00	6	25	8	5	528,50	35000	528,50	35000	528,50	35000	528,50	35000	528,50	35000
35,01 - 39,99	6	25	8	5	713,80	xxxx ¹⁾	713,80	xxxx ¹⁾	713,80	xxxx ¹⁾	713,80	xxxx ¹⁾	713,80	xxxx ¹⁾
40,00	6	25	8	5	559,00	40000	559,00	40000	559,00	40000	559,00	40000	559,00	40000
40,01 - 41,99	6	25	8	5	713,80	xxxx ¹⁾	713,80	xxxx ¹⁾	713,80	xxxx ¹⁾	713,80	xxxx ¹⁾	713,80	xxxx ¹⁾
42,00	6	30	8	6	559,00	42000	559,00	42000	775,30	42000 ¹⁾	559,00	42000	559,00	42000
42,01 - 49,99	6	30	8	6	775,30	xxxx ¹⁾	775,30	xxxx ¹⁾	775,30	xxxx ¹⁾	775,30	xxxx ¹⁾	775,30	xxxx ¹⁾
50,00	6	30	8	6	572,20	50000	572,20	50000	572,20	50000	572,20	50000	572,20	50000
50,01 - 51,99	6	30	8	6	775,30	xxxx ¹⁾	775,30	xxxx ¹⁾	775,30	xxxx ¹⁾	775,30	xxxx ¹⁾	775,30	xxxx ¹⁾
52,00 - 53,99	8	35	10	7	859,80	xxxx ¹⁾	859,80	xxxx ¹⁾	859,80	xxxx ¹⁾	859,80	xxxx ¹⁾	859,80	xxxx ¹⁾
54,00	8	35	10	7	644,00	54000 ¹⁾	644,00	54000 ¹⁾	859,80	54000 ¹⁾	859,80	54000 ¹⁾	644,00	54000 ¹⁾
54,01 - 65,00	8	35	10	7	859,80	xxxx ¹⁾	859,80	xxxx ¹⁾	859,80	xxxx ¹⁾	859,80	xxxx ¹⁾	859,80	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

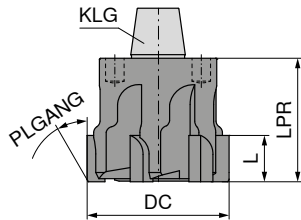
i Az xxxx jelű termékek rendelésekor kérjük a kívánt átmérőt H7-ben megadni (pl. Ø 24,12 H7 → cikkszám: 40 597 2412)!
Az összes többi átmérő és tűrésosztály kérésre kapható (pl. 18,5^{+0,025} vagy 18 N7).
Kérésre minden fej kapható fix (nem utánállítható) változatban is.

i → oldal: 96+97
Itt talál részletes használati útmutatót.

i → oldal: 100
Itt talál további információkat a bevezetőgeometriáról (ASG).

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



DC _{H7} mm	L mm	LPR mm	ZEFP	KLG	40 539 ...		40 571 ...		40 580 ...		40 585 ...	
					EUR U3/4E	18000	EUR U3/4E	18000	EUR U3/4E	18000 ¹⁾	EUR U3/4E	18000
18,00	6	20	6	1	417,00	18000	417,00	18000	491,30	18000 ¹⁾	491,30	18000
18,01 - 19,99	6	20	6	1	491,30	xxxx ¹⁾	491,30	xxxx ¹⁾	491,30	xxxx ¹⁾	491,30	xxxx ¹⁾
20,00	6	20	6	2	427,70	20000	427,70	20000	576,10	20000 ¹⁾	576,10	20000
20,01 - 21,99	6	20	6	2	576,10	xxxx ¹⁾	576,10	xxxx ¹⁾	576,10	xxxx ¹⁾	576,10	xxxx ¹⁾
22,00	6	20	6	3	435,60	22000	435,60	22000	599,30	22000 ¹⁾	599,30	22000
22,01 - 23,99	6	20	6	3	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾
24,00	6	20	6	3	448,80	24000	448,80	24000	599,30	24000 ¹⁾	599,30	24000
24,01 - 24,99	6	20	6	3	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾
25,00	6	20	6	3	448,80	25000	448,80	25000	599,30	25000 ¹⁾	599,30	25000
25,01 - 25,99	6	20	6	3	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾
26,00	6	20	6	3	466,10	26000	466,10	26000	599,30	26000 ¹⁾	599,30	26000
26,01 - 26,99	6	20	6	3	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾
27,00 - 27,99	6	25	6	4	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾
28,00	6	25	6	4	466,10	28000	466,10	28000	624,00	28000 ¹⁾	624,00	28000
28,01 - 29,99	6	25	6	4	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾
30,00	6	25	6	4	487,40	30000	487,40	30000	624,00	30000 ¹⁾	624,00	30000
30,01 - 31,79	6	25	6	4	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾
31,80 - 31,99	6	25	8	4	652,50	xxxx ¹⁾	652,50	xxxx ¹⁾	652,50	xxxx ¹⁾	652,50	xxxx ¹⁾
32,00	6	25	8	4	504,60	32000	504,60	32000	652,50	32000 ¹⁾	652,50	32000
32,01 - 34,99	6	25	8	4	652,50	xxxx ¹⁾	652,50	xxxx ¹⁾	652,50	xxxx ¹⁾	652,50	xxxx ¹⁾
35,00	6	25	8	5	528,50	35000	528,50	35000	713,80	35000 ¹⁾	713,80	35000
35,01 - 39,99	6	25	8	5	713,80	xxxx ¹⁾	713,80	xxxx ¹⁾	713,80	xxxx ¹⁾	713,80	xxxx ¹⁾
40,00	6	25	8	5	559,00	40000	559,00	40000	713,80	40000 ¹⁾	713,80	40000
40,01 - 41,99	6	25	8	5	713,80	xxxx ¹⁾	713,80	xxxx ¹⁾	713,80	xxxx ¹⁾	713,80	xxxx ¹⁾
42,00	6	30	8	6	559,00	42000	559,00	42000	775,30	42000 ¹⁾	775,30	42000
42,01 - 49,99	6	30	8	6	775,30	xxxx ¹⁾	775,30	xxxx ¹⁾	775,30	xxxx ¹⁾	775,30	xxxx ¹⁾
50,00	6	30	8	6	572,20	50000	572,20	50000	775,30	50000 ¹⁾	775,30	50000
50,01 - 51,99	6	30	8	6	775,30	xxxx ¹⁾	775,30	xxxx ¹⁾	775,30	xxxx ¹⁾	775,30	xxxx ¹⁾
52,00 - 53,99	8	35	10	7	859,80	xxxx ¹⁾	859,80	xxxx ¹⁾	859,80	xxxx ¹⁾	859,80	xxxx ¹⁾
54,00	8	35	10	7	644,00	54000 ¹⁾	644,00	54000 ¹⁾	859,80	54000 ¹⁾	859,80	54000 ¹⁾
54,01 - 65,00	8	35	10	7	859,80	xxxx ¹⁾	859,80	xxxx ¹⁾	859,80	xxxx ¹⁾	859,80	xxxx ¹⁾

1) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő kérésre / Minimális rendelési mennyiség: 2 darab → v_c oldal: 70-72

i 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.

i → oldal: 96+97
Itt talál részletes használati útmutatót.

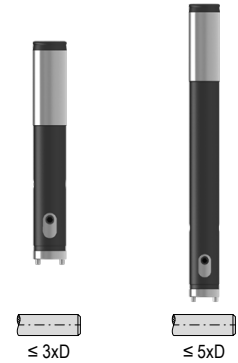
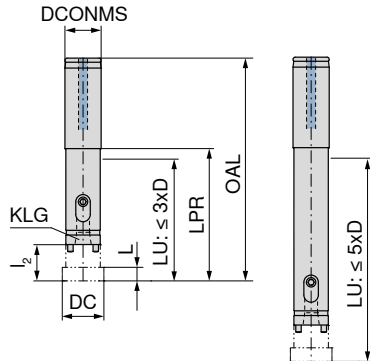
i → oldal: 100
Itt talál további információkat a bevezetőgeometriáról (ASG).

REAMAX TS – Szerszámtartó

▲ KLG = csatlakozóméret

kiszállításra kerül:

komplett szerszámtartó meghúzócsappal, de cserélhető fej nélkül



DC mm	KOMET- szám	KLG	OAL mm	l 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	438,10	02099
18,00 - 19,99	75A.40.15010	1	190	20	140	6	20	1,5		454,40 02099
20,00 - 21,99	75A.40.13020	2	130	20	80	6	20	2,5	454,40	02299
20,00 - 21,99	75A.40.15020	2	190	20	140	6	20	2,5		474,00 02299
22,00 - 26,99	75A.40.13030	3	130	20	80	6	20	4	465,70	02799
22,00 - 26,99	75A.40.15030	3	210	20	160	6	20	4		500,00 02799
27,00 - 34,99	75A.40.13040	4	176	25	120	6	25	5	483,70	03599
27,00 - 34,99	75A.40.15040	4	236	25	180	6	25	5		514,50 03599
35,00 - 41,99	75A.40.13050	5	176	25	120	6	25	6	552,00	04299
35,00 - 41,99	75A.40.15050	5	256	25	200	6	25	6		582,50 04299
42,00 - 51,99	75A.40.13060	6	180	30	120	6	32	10	569,90	05299
42,00 - 51,99	75A.40.15060	6	280	30	220	6	32	10		601,30 05299
52,00 - 65,00	75A.40.13070	7	180	30	120	8	32	13	587,90	06599
52,00 - 65,00	75A.40.15070	7	280	30	220	8	32	13		620,30 06599

A szerszámot zsugorbefogóba rögzíteni tilos!

Pótalkatrészek	T szorítókulcs	D kulcs	Reamax TS meghúzócsap
DC	80 397 ... EUR Y7	80 950 ... EUR Y7	40 900 ... EUR U3/4E
18,00 - 19,99			11,75 00100
20,00 - 21,99	SW2,5 5,12 025	T08 - IP 8,11 039	11,75 00200
22,00 - 26,99	SW3 4,97 030		11,75 00300
27,00 - 34,99	SW3 4,97 030		11,75 00400
35,00 - 41,99	SW3 4,97 030		16,30 00500
42,00 - 51,99	SW4 5,04 040		16,30 00500
52,00 - 65,00	SW5 5,46 050		16,30 00700

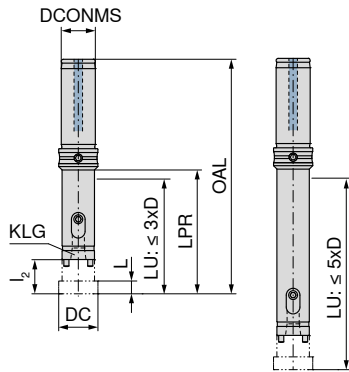
→ oldal: 96+97
Itt talál részletes használati útmutatót.

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 ...		40 506 ...	
									EUR U3/4E		EUR U3/4E	
18,00 - 19,99	75A.41.13010	1	145	20	80	6	20	1,5	587,90	02099	625,30	02099
18,00 - 19,99	75A.41.15010	1	205	20	140	6	20	1,5			644,70	02299
20,00 - 21,99	75A.41.13020	2	145	20	80	6	20	2,5	594,40	02299	662,80	02799
20,00 - 21,99	75A.41.15020	2	205	20	140	6	20	2,5			662,80	03599
22,00 - 26,99	75A.41.13030	3	145	20	80	6	20	4	609,00	02799	793,10	04299
22,00 - 26,99	75A.41.15030	3	225	20	160	6	20	4				
27,00 - 34,99	75A.41.13040	4	176	25	120	6	25	5	640,00	03599		
27,00 - 34,99	75A.41.15040	4	236	25	180	6	25	5				
35,00 - 41,99	75A.41.13050	5	176	25	120	6	25	6	778,20	04299		
35,00 - 41,99	75A.41.15050	5	256	25	200	6	25	6				

i A szerszámot zsugorbefogóba rögzíteni tilos!

Pótkatrészek DC	80 397 ...		80 950 ...		40 900 ...		
	EUR Y7		EUR Y7		EUR U3/4E		
18,00 - 19,99				T08 - IP	8,11	039	11,75 00100
20,00 - 21,99	SW2,5	5,12	025				11,75 00200
22,00 - 26,99	SW3	4,97	030				11,75 00300
27,00 - 34,99	SW3	4,97	030				11,75 00400
35,00 - 41,99	SW3	4,97	030				16,30 00500

i → oldal: 96+97
Itt talál részletes használati útmutatót.

REAMAX – választási segítség

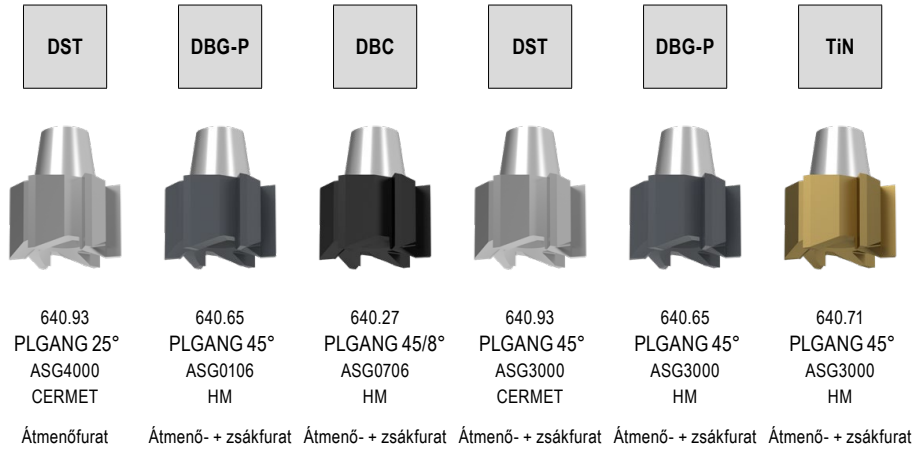
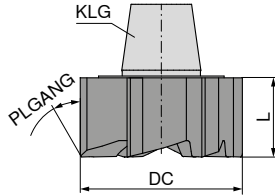
		Ø 12,5 – 40 mm					
Cikkszám		40 536 ...	40 525 ...	40 560 ...	40 551 ...	40 570 ...	40 505 ...
KOMET-szám		640.93	640.93	640.65	640.65	640.27	640.71
Bekezdőgeometria		ASG4000	ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG0706	ASG3000
Bekezdési szög		25°	45°	45°	45°	45°/8°	45°
Minőség / bevonat		DST	DST	DBG-P	DBG-P	DBC	TiN
Preferált sorozat kapható		✓	✓	✓	✓		✓
Furatípus		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 precízióan köszörült kúp-sík felfekvésnek köszönhetően
- ▲ átmérmódosítás nem szükséges

- ▲ minimálkenéssel történő alkalmazáshoz optimalizálva
- ▲ furat elejére visszaállítás 3-4-szeres elítolással lehetséges
- ▲ KLG = csatlakozóméret



DC _{H7} mm	L mm	ZEPF	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	341,90	xxxx ¹⁾	341,90	xxxx ¹⁾	341,90	xxxx ¹⁾	341,90	xxxx ¹⁾	341,90	xxxx ¹⁾	341,90	xxxx ¹⁾
15,00	9	6	1	282,80	15000 ¹⁾	282,80	15000 ¹⁾	282,80	15000 ¹⁾	282,80	15000 ¹⁾	282,80	15000 ¹⁾	282,80	15000 ¹⁾
15,01 - 15,99	9	6	1	341,90	xxxx ¹⁾	341,90	xxxx ¹⁾	341,90	xxxx ¹⁾	341,90	xxxx ¹⁾	341,90	xxxx ¹⁾	341,90	xxxx ¹⁾
16,00	9	6	2	325,30	160	325,30	16000	325,30	16000 ¹⁾	325,30	160	325,30	16000	325,30	160
16,01 - 17,99	9	6	2	390,20	xxxx ¹⁾	390,20	xxxx ¹⁾	390,20	xxxx ¹⁾	390,20	xxxx ¹⁾	390,20	xxxx ¹⁾	390,20	xxxx ¹⁾
18,00	9	6	2	329,30	180	329,30	18000	329,30	18000 ¹⁾	329,30	180	329,30	18000	329,30	180
18,01 - 19,99	9	6	2	390,20	xxxx ¹⁾	390,20	xxxx ¹⁾	390,20	xxxx ¹⁾	390,20	xxxx ¹⁾	390,20	xxxx ¹⁾	390,20	xxxx ¹⁾
20,00	9	6	2	336,00	200	336,00	20000	336,00	20000 ¹⁾	336,00	200	336,00	20000	336,00	200
20,01 - 21,99	9	6	2	390,20	xxxx ¹⁾	390,20	xxxx ¹⁾	390,20	xxxx ¹⁾	390,20	xxxx ¹⁾	390,20	xxxx ¹⁾	390,20	xxxx ¹⁾
22,00	9	8	3	344,00	220	344,00	22000	344,00	22000 ¹⁾	344,00	220	344,00	22000	344,00	220
22,01 - 23,99	9	8	3	421,60	xxxx ¹⁾	421,60	xxxx ¹⁾	421,60	xxxx ¹⁾	421,60	xxxx ¹⁾	421,60	xxxx ¹⁾	421,60	xxxx ¹⁾
24,00	9	8	3	355,80	24000 ¹⁾	355,80	24000	355,80	24000 ¹⁾	355,80	24000 ¹⁾	355,80	24000	355,80	24000
24,01 - 24,99	9	8	3	421,60	xxxx ¹⁾	421,60	xxxx ¹⁾	421,60	xxxx ¹⁾	421,60	xxxx ¹⁾	421,60	xxxx ¹⁾	421,60	xxxx ¹⁾
25,00	9	8	3	370,50	250	370,50	25000	370,50	25000 ¹⁾	370,50	250	370,50	25000	370,50	250
25,01 - 25,99	9	8	3	421,60	xxxx ¹⁾	421,60	xxxx ¹⁾	421,60	xxxx ¹⁾	421,60	xxxx ¹⁾	421,60	xxxx ¹⁾	421,60	xxxx ¹⁾
26,00 - 27,99	9	8	4	483,10	xxxx ¹⁾	483,10	xxxx ¹⁾	483,10	xxxx ¹⁾	483,10	xxxx ¹⁾	483,10	xxxx ¹⁾	483,10	xxxx ¹⁾
28,00	9	8	4	383,80	280	383,80	28000	383,80	28000 ¹⁾	383,80	280	383,80	28000	383,80	280
28,01 - 29,99	9	8	4	483,10	xxxx ¹⁾	483,10	xxxx ¹⁾	483,10	xxxx ¹⁾	483,10	xxxx ¹⁾	483,10	xxxx ¹⁾	483,10	xxxx ¹⁾
30,00	9	8	4	402,40	300	402,40	30000	402,40	30000 ¹⁾	402,40	300	402,40	30000	402,40	300
30,01 - 32,00	9	8	4	483,10	xxxx ¹⁾	483,10	xxxx ¹⁾	483,10	xxxx ¹⁾	483,10	xxxx ¹⁾	483,10	xxxx ¹⁾	483,10	xxxx ¹⁾
32,01 - 39,99	9	8	5	547,80	xxxx ¹⁾	547,80	xxxx ¹⁾	547,80	xxxx ¹⁾	547,80	xxxx ¹⁾	547,80	xxxx ¹⁾	547,80	xxxx ¹⁾
40,00	9	8	5	426,20	400	426,20	40000	426,20	40000 ¹⁾	426,20	400	426,20	40000	426,20	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_c oldal: 73–75

i 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).

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

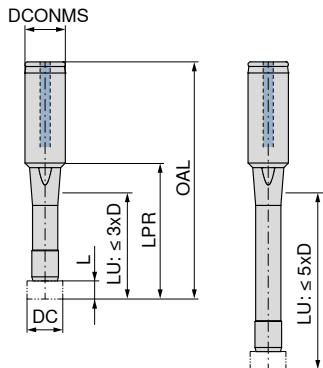
i → oldal: 100
Itt talál további információkat a bevezetőgeometriáról (ASG).

REAMAX – Szerszámtartó

▲ KLG = csatlakozóméret

kiszállításra kerül:

komplett szerszámtartó, cserélhető fej nélkül

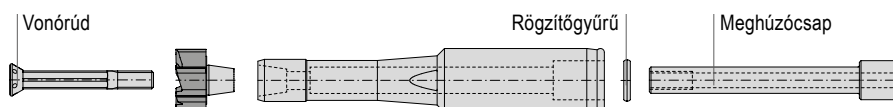


DC mm	KOMET- szám	KLG	OAL mm	LPR mm	L mm	DCONMS mm	Meghúzási nyomaték Nm	40 590 ...		40 591 ...	
								EUR U3/4E		EUR U3/4E	
12,50 - 15,99	640.01.001	1	107	59	9	16	4 - 5	433,10	016	433,10	016
12,50 - 15,99	640.81.001	1	137	89	9	16	4 - 5				
16,00 - 21,99	640.01.002	2	119	69	9	20	6 - 7	452,60	022	452,60	022
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	481,90	026	481,90	026
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	498,20	032	498,20	032
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	569,90	040	569,90	040
32,01 - 40,00	640.81.006	5	270	210	9	32	26 - 28				

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

1 A szerszámot zsugorbefogóba rögzíteni tilos!

Pótalkatrészek DC	40 950 ...		40 950 ...		40 950 ...		40 950 ...	
	EUR U3/4E		EUR U3/4E		EUR U3/4E		EUR U3/4E	
12,50 - 15,99			59,00	101	149,80	001	1,30	301
12,50 - 15,99	60,37	107			149,80	001	1,30	301
16,00 - 21,99			59,00	102	149,80	002	1,30	302
16,00 - 21,99	60,37	108			149,80	002	1,30	302
22,00 - 25,99			69,03	103	156,30	003	1,30	303
22,00 - 25,99	71,10	109			156,30	003	1,30	303
26,00 - 32,00			79,45	104	164,50	004	1,30	303
26,00 - 32,00	81,83	110			164,50	004	1,30	303
32,01 - 40,00			89,87	106	177,60	005	1,30	304
32,01 - 40,00	92,57	112			177,60	005	1,30	304



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

MultiChange – a termékprogram áttekintése

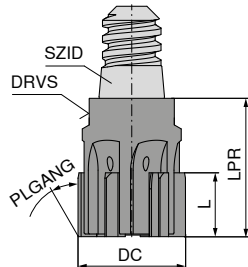
A MultiChange cserélhető fejű rendszer rendkívül gyors szerszámcsere-t tesz lehetővé. Maximális cserélési és körfutási pontosságot biztosít, a lehető legnagyobb stabilitással. Sokféle alkalmazáshoz talál megfelelő cserélhető fejet az alábbi fejezetekben.

Cserélhető fejek	
<p>→ 2. fejezet (Tömör keményfém fúrók)</p> <p>Tömör keményfém NC központfúró</p> <p>Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm NOF 2</p> <p>SIG 90° SIG 120° SIG 142°</p>	Oldal: 2 107
<p>→ 4. fejezet (Dörzsárak és süllyesztőszerszámok)</p> <p>Cserélhető fejű dörzsár</p> <p>Ø 8,00 – 30,20 mm</p> <p>Átmenőfurat</p> <p>Ø 12,20 – 30,20 mm</p> <p>Zsákfurat</p>	Oldal: 4 18 + 4 19
<p>→ 14. fejezet (Tömör keményfém marók)</p> <p>Tömör keményfém sarokmaró</p> <p>Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 3+4</p> <p>PCR-UNI típus PCR-ALU típus N típus</p> <p>Tömör keményfém tóruszmaró</p> <p>Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 3+4</p> <p>W típus N típus</p> <p>Tömör keményfém nagyoló-simítómaró</p> <p>Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4+6</p> <p>NF típus</p> <p>Tömör keményfém simítómaró</p> <p>Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6</p> <p>N típus</p> <p>Tömör keményfém rádiuszmaró</p> <p>Ø 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4</p> <p>N típus</p> <p>Tömör keményfém nagy előtolású maró</p> <p>Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6</p> <p>N típus</p> <p>Tömör keményfém negyedköríves maró</p> <p>Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6</p> <p>N típus</p> <p>Tömör keményfém élettörő maró</p> <p>Ø 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4+6</p> <p>N típus N típus</p>	Oldal: 14 198 – 14 202
NOF / ZEFP = Élek száma	

Szerszámtartó	
<p>→ befogástechnikai katalógus, 16. fejezet (Szerszámbe fogók és tartozékok)</p> <p>Oldal: 16 259 – 16 261</p> <p>OAL 60 – 90 mm</p> <p>kúpos, 87°-os / acél hengeres* / acél</p> <p>OAL 85 – 120 mm</p> <p>kúpos, 87°-os / acél hengeres* / acél</p> <p>kúpos, 87°-os / tömör keményfém hengeres* / tömör keményfém</p> <p>OAL 110 – 150 mm</p> <p>kúpos, 87°-os / tömör keményfém hengeres* / tömör keményfém</p> <p>OAL 150 – 200 mm</p> <p>kúpos, 87°-os / tömör keményfém hengeres* / acél</p> <p>hengeres* / tömör keményfém</p> <p>OAL 200 – 250 mm</p> <p>hengeres* / acél hengeres* / tömör keményfém</p>	
* marásra csak feltételeesen 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



Baloz emelkedésű horony PLGANG 30° CERMET Átmenőfurat
Baloz emelkedésű horony PLGANG 30° HM Átmenőfurat
Egyenes horony PLGANG 45° Tömör keményfém Átmenőfurat

DC _{H7} mm	SZID	L mm	LPR mm	ZEFP	DRVS mm	TQX Nm	40 210 ...		40 220 ...		40 240 ...	
							EUR	U3	EUR	U3	EUR	U3
8,00	06	8	18	4	6	5,0	220,40	080	220,40	080	198,90	080 ¹⁾
8,01 - 9,70	06	8	18	4	6	5,0	240,20	xxxx ¹⁾	240,20	xxxx ²⁾	217,30	xxxx ¹⁾
9,71 - 9,99	06	8	18	6	8	5,0	271,40	xxxx ¹⁾	271,40	xxxx ²⁾	244,50	xxxx ¹⁾
10,00	06	8	18	6	8	5,0	251,60	100	251,60	100	224,50	100 ¹⁾
10,01 - 10,70	06	8	18	6	8	5,0	271,40	xxxx ¹⁾	271,40	xxxx ²⁾	244,50	xxxx ¹⁾
10,71 - 11,99	08	8	20	6	8	12,5	271,40	xxxx ¹⁾	271,40	xxxx ²⁾	244,50	xxxx ¹⁾
12,00	08	8	20	6	8	12,5	251,60	120	251,60	120	224,50	120 ¹⁾
12,01 - 12,70	08	8	20	6	8	12,5	271,40	xxxx ¹⁾	271,40	xxxx ²⁾	244,50	xxxx ¹⁾
12,71 - 13,99	10	8	22	6	10	15,0	290,00	xxxx ¹⁾	290,00	xxxx ²⁾	260,20	xxxx ¹⁾
14,00	10	8	22	6	10	15,0	265,70	140	265,70	140	240,20	140 ¹⁾
14,01 - 15,99	10	8	22	6	10	15,0	290,00	xxxx ¹⁾	290,00	xxxx ²⁾	260,20	xxxx ¹⁾
16,00	10	8	22	6	10	15,0	265,70	160	265,70	160	240,20	160 ¹⁾
16,01 - 16,20	10	8	22	6	10	15,0	290,00	xxxx ¹⁾	290,00	xxxx ²⁾	260,20	xxxx ¹⁾
16,21 - 17,20	10	8	22	6	13	15,0	290,00	xxxx ¹⁾	290,00	xxxx ²⁾	260,20	xxxx ¹⁾
17,21 - 17,99	12	12	26	6	13	20,0	302,70	xxxx ¹⁾	302,70	xxxx ²⁾	271,40	xxxx ¹⁾
18,00	12	12	26	6	13	20,0	280,00	180	280,00	180	251,60	180 ¹⁾
18,01 - 19,20	12	12	26	6	13	20,0	302,70	xxxx ¹⁾	302,70	xxxx ²⁾	271,40	xxxx ¹⁾
19,21 - 19,99	12	12	26	6	16	20,0	302,70	xxxx ¹⁾	302,70	xxxx ²⁾	271,40	xxxx ¹⁾
20,00	12	12	26	6	16	20,0	280,00	200	280,00	200	251,60	200 ¹⁾
20,01 - 20,20	12	12	26	6	16	20,0	302,70	xxxx ¹⁾	302,70	xxxx ²⁾	271,40	xxxx ¹⁾
20,21 - 21,20	12	12	26	6	16	20,0	316,90	xxxx ¹⁾	316,90	xxxx ²⁾	284,30	xxxx ¹⁾
21,21 - 21,99	16	12	26	6	16	25,0	316,90	xxxx ¹⁾	316,90	xxxx ²⁾	284,30	xxxx ¹⁾
22,00	16	12	26	6	16	25,0	292,70	220	292,70	220	260,20	220 ¹⁾
22,01 - 23,99	16	12	26	6	16	25,0	316,90	xxxx ¹⁾	316,90	xxxx ²⁾	284,30	xxxx ¹⁾
24,00	16	12	26	6	16	25,0	292,70	240	292,70	240	260,20	240 ¹⁾
24,01 - 24,20	16	12	26	6	16	25,0	316,90	xxxx ¹⁾	316,90	xxxx ²⁾	284,30	xxxx ¹⁾
24,21 - 24,99	16	12	26	6	19	25,0	339,50	xxxx ¹⁾	339,50	xxxx ²⁾	304,20	xxxx ¹⁾
25,00	16	12	26	6	19	25,0	309,70	250	309,70	250	281,40	250 ¹⁾
25,01 - 25,99	16	12	26	6	19	25,0	339,50	xxxx ¹⁾	339,50	xxxx ²⁾	304,20	xxxx ¹⁾
26,00	16	12	26	6	19	25,0	309,70	260	309,70	260	281,40	260 ¹⁾
26,01 - 26,20	16	12	26	6	19	25,0	339,50	xxxx ¹⁾	339,50	xxxx ²⁾	304,20	xxxx ¹⁾
26,21 - 27,99	16	12	26	6	21	25,0	339,50	xxxx ¹⁾	339,50	xxxx ²⁾	304,20	xxxx ¹⁾
28,00	16	12	26	6	21	25,0	309,70	280	309,70	280	281,40	280 ¹⁾
28,01 - 28,20	16	12	26	6	21	25,0	339,50	xxxx ¹⁾	339,50	xxxx ²⁾	304,20	xxxx ¹⁾
28,21 - 29,20	16	12	26	6	24	25,0	373,80	xxxx ¹⁾	373,80	xxxx ²⁾	338,20	xxxx ¹⁾
29,21 - 29,99	16	12	26	8	24	25,0	373,80	xxxx ¹⁾	373,80	xxxx ²⁾	338,20	xxxx ¹⁾
30,00	16	12	26	8	24	25,0	343,90	300	343,90	300	309,70	300 ¹⁾
30,01 - 30,20	16	12	26	8	24	25,0	373,80	xxxx ¹⁾	373,80	xxxx ²⁾	338,20	xxxx ¹⁾

P	•	•
M		•
K	•	
N		•
S		
H		
O		

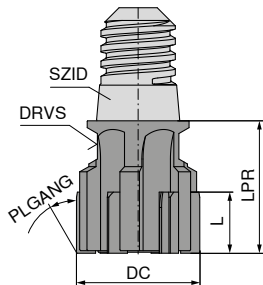
1) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 12 munkanap / Minimális rendelési mennyiség: 2 darab
2) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 23 munkanap / Minimális rendelési mennyiség: 2 darab

i 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).

i 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

TiAlN

K10



Egyenes horony
PLGANG 60°
CERMET
Zsákfurat

Egyenes horony
PLGANG 60°
HM
Zsákfurat

Egyenes horony
PLGANG 60°
Tömör keményfém
Zsákfurat

40 211 ...		40 221 ...		40 241 ...	
EUR	U3	EUR	U3	EUR	U3
271,40	xxxx ¹⁾	271,40	xxxx ²⁾	244,50	xxxx ¹⁾
290,00	xxxx ¹⁾	290,00	xxxx ²⁾	260,20	xxxx ¹⁾
265,70	140	265,70	140	240,20	140 ¹⁾
290,00	xxxx ¹⁾	290,00	xxxx ²⁾	260,20	xxxx ¹⁾
290,00	xxxx ¹⁾	281,40	xxxx ²⁾	260,20	xxxx ¹⁾
265,70	160	265,70	160	240,20	160 ¹⁾
290,00	xxxx ¹⁾	290,00	xxxx ²⁾	260,20	xxxx ¹⁾
302,70	xxxx ¹⁾	302,70	xxxx ²⁾	271,40	xxxx ¹⁾
302,70	xxxx ¹⁾	302,70	xxxx ²⁾	271,40	xxxx ¹⁾
280,00	180	280,00	180	251,60	180 ¹⁾
302,70	xxxx ¹⁾	302,70	xxxx ²⁾	271,40	xxxx ¹⁾
280,00	200	280,00	200	251,60	200 ¹⁾
302,70	xxxx ¹⁾	302,70	xxxx ²⁾	271,40	xxxx ¹⁾
316,90	xxxx ¹⁾	316,90	xxxx ²⁾	284,30	xxxx ¹⁾
292,70	220	292,70	220	260,20	220 ¹⁾
316,90	xxxx ¹⁾	316,90	xxxx ²⁾	284,30	xxxx ¹⁾
292,70	240	292,70	240	260,20	240 ¹⁾
316,90	xxxx ¹⁾	316,90	xxxx ²⁾	284,30	xxxx ¹⁾
339,50	xxxx ¹⁾	339,50	xxxx ²⁾	304,20	xxxx ¹⁾
309,70	250	309,70	250	281,40	250 ¹⁾
339,50	xxxx ¹⁾	339,50	xxxx ²⁾	304,20	xxxx ¹⁾
309,70	260	309,70	260	281,40	260 ¹⁾
339,50	xxxx ¹⁾	339,50	xxxx ²⁾	304,20	xxxx ¹⁾
309,70	280	309,70	280	281,40	280 ¹⁾
339,50	xxxx ¹⁾	339,50	xxxx ²⁾	304,20	xxxx ¹⁾
373,80	xxxx ¹⁾	373,80	xxxx ²⁾	338,20	xxxx ¹⁾
373,80	xxxx ¹⁾	362,50	xxxx ²⁾	338,20	xxxx ¹⁾
343,90	300	343,90	300	309,70	300 ¹⁾
373,80	xxxx ¹⁾	373,80	xxxx ²⁾	338,20	xxxx ¹⁾


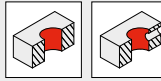
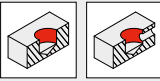
P	•	•
M		•
K	•	
N		•
S		
H		
O		

1) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 12 munkanap / Minimális rendelési mennyiség: 2 darab → v_c oldal: 76
2) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő: 23 munkanap / Minimális rendelési mennyiség: 2 darab

i 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).

i Tartó és tartozékok → befogástechnikai katalógus, 16. fejezet

Monomax – választási segítség

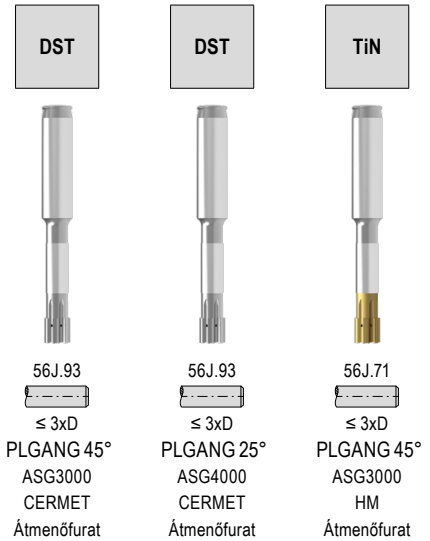
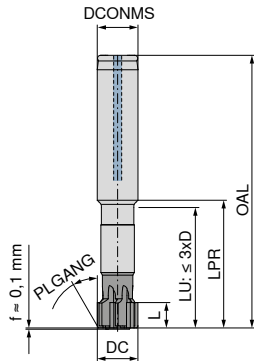
Ø 5,60 – 25,89 mm										
Cikkszám (3xD)	40 635 ...	40 625 ...	40 656 ...	40 652 ...	40 648 ...	40 605 ...	40 657 ...	40 644 ...	40 640 ...	
Cikkszám (5xD)	40 636 ...	40 626 ...	40 666 ...	40 653 ...	40 649 ...	40 606 ...	40 665 ...	40 645 ...	40 641 ...	
KOMET-szám (3xD)	56J.93	56J.93	56J.65	56J.65	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	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								
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 furattűrésekhez
- ▲ kopáskompenzálás a tűrészmezőn belül
- ▲ furat elejére visszaállítás 3-4-szeres előtolással lehetséges
- ▲ IT 5 tűrészosztályig abszolút folyamatbiztos – már az első furattól



40 625 ...		40 635 ...		40 605 ...	
EUR	U3/4E	EUR	U3/4E	EUR	U3/4E
471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾
387,80	060	387,80	060	387,80	060
471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾
402,40	080	402,40	080	402,40	080
471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾
542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
435,60	100	435,60	100	435,60	100
542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
448,80	120	448,80	120	448,80	120
542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
480,70	140	480,70	140	480,70	140
542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
492,60	150	492,60	150	492,60	150
542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾
504,60	160	504,60	160	504,60	160
667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾
539,00	180	539,00	180	539,00	180
667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾
809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾
581,60	200	581,60	200	581,60	200
809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾

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_c oldal: 77–80

i A szerszámot zsugorbefogóba rögzíteni tilos!

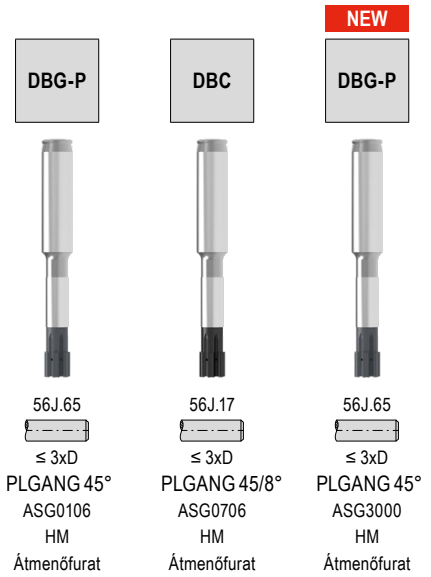
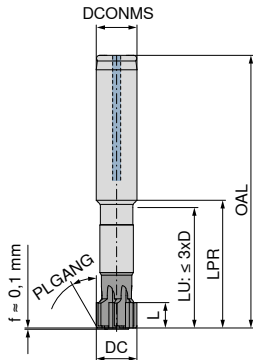
i Az xxxx jelű termékek rendelésekor kérjük a kívánt átmérőt H7-ben megadni (pl. Ø 15,89 H7 → cikkszám: 40 635 1589)! Az összes többi átmérő és tűrészosztály kérésre kapható (pl. 18,5^{+0,025} vagy 18 N7).

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

i → oldal: 100
Itt talál további információkat a bevezetőgeometriáról (ASG).

Monomax – Nagy sebességű dörzsár, rövid

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



DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP	40 652 ...		40 648 ...		40 656 ...	
							EUR U3/4E	xxxx ¹⁾	EUR U3/4E	xxxx ¹⁾	EUR U3/4E	xxxx ¹⁾
5,60 - 5,99	9,5	35	40	85	12	4	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾
6,00	9,5	35	40	85	12	4	387,80	06000	471,40	06000 ¹⁾	387,80	06000
6,01 - 7,99	9,5	35	40	85	12	4	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾
8,00	9,5	35	40	85	12	4	402,40	08000	471,40	08000 ¹⁾	402,40	08000
8,01 - 8,89	9,5	35	40	85	12	4	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾
8,90 - 9,89	9,5	45	50	95	12	6	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
9,90 - 9,99	9,5	45	50	95	12	6	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
10,00	9,5	45	50	95	12	6	435,60	10000	542,90	10000 ¹⁾	435,60	10000
10,01 - 11,99	9,5	45	50	95	12	6	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
12,00	9,5	45	50	95	12	6	448,80	12000	542,90	12000 ¹⁾	448,80	12000
12,01 - 13,99	9,5	45	50	95	12	6	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
14,00	9,5	45	50	95	12	6	480,70	14000	542,90	14000 ¹⁾	480,70	14000
14,01 - 14,99	9,5	45	50	95	12	6	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
15,00	9,5	45	50	95	12	6	492,60	15000	542,90	15000 ¹⁾	492,60	15000
15,01 - 15,89	9,5	45	50	95	12	6	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
15,90 - 15,99	9,5	45	50	100	16	6	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾
16,00	9,5	45	50	100	16	6	504,60	16000	667,20	16000 ¹⁾	504,60	16000
16,01 - 17,99	9,5	45	50	100	16	6	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾
18,00	9,5	45	50	100	16	6	539,00	18000	667,20	18000 ¹⁾	539,00	18000
18,01 - 18,89	9,5	45	50	100	16	6	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾
18,90 - 19,99	9,5	55	60	120	20	6	809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾
20,00	9,5	55	60	120	20	6	581,60	20000	809,90	20000 ¹⁾	581,60	20000
20,01 - 25,89	9,5	55	60	120	20	6	809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾	809,90	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_c oldal: 77–80

i A szerszámot zsugorbefogóba rögzíteni tilos!

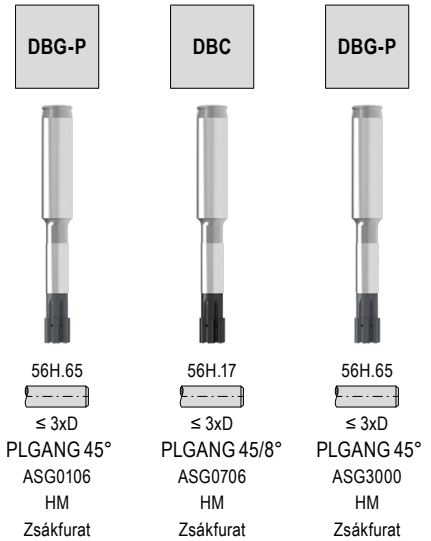
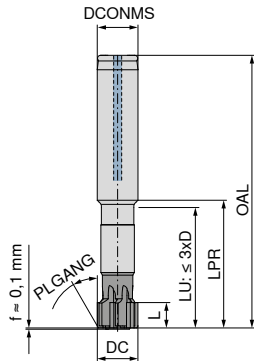
i Az xxxx jelű termékek rendelésekor kérjük a kívánt átmérőt H7-ben megadni (pl. Ø 15,89 H7 → cikkszám: 40 652 1589)! Az összes többi átmérő és tűrészosztály kérésre kapható (pl. 18,5 +0,025 vagy 18 N7).

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

i → oldal: 100
Itt talál további információkat a bevezetőgeometriáról (ASG).

Monomax – Nagy sebességű dörzsár, rövid

- ▲ utánállítható, a legkisebb furattűrűsekhez
- ▲ kopáskompenzálás a tűrészmezőn belül
- ▲ furat elejére visszaállítás 3-4-szeres előtolással lehetséges
- ▲ IT 5 tűrészosztályig 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

40 644 ...		40 640 ...		40 657 ...	
EUR	U3/4E	EUR	U3/4E	EUR	U3/4E
471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾
471,40	06000 ¹⁾	471,40	06000 ¹⁾	471,40	06000 ¹⁾
471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾
471,40	08000 ¹⁾	471,40	08000 ¹⁾	471,40	08000 ¹⁾
471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾
542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
542,90	10000 ¹⁾	542,90	10000 ¹⁾	542,90	10000 ¹⁾
542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
542,90	12000 ¹⁾	542,90	12000 ¹⁾	542,90	12000 ¹⁾
542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
542,90	14000 ¹⁾	542,90	14000 ¹⁾	542,90	14000 ¹⁾
542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
542,90	15000 ¹⁾	542,90	15000 ¹⁾	542,90	15000 ¹⁾
542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾
667,20	16000 ¹⁾	667,20	16000 ¹⁾	667,20	16000 ¹⁾
667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾
667,20	18000 ¹⁾	667,20	18000 ¹⁾	667,20	18000 ¹⁾
667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾
809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾
809,90	20000 ¹⁾	809,90	20000 ¹⁾	809,90	20000 ¹⁾
809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾	809,90	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_c oldal: 77–80

i A szerszámot zsugorbefogóba rögzíteni tilos!

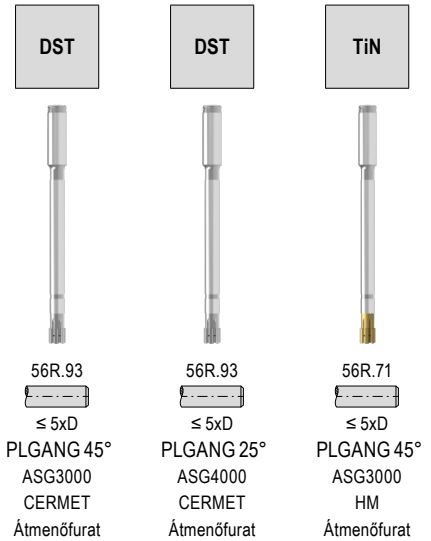
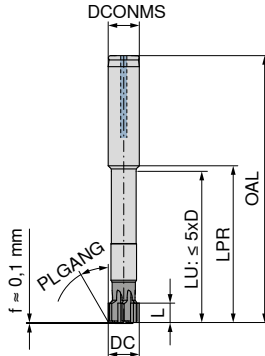
i Az xxxx jelű termékek rendelésekor kérjük a kívánt átmérőt H7-ben megadni (pl. Ø 15,89 H7 → cikkszám: 40 644 1589)!
Az összes többi átmérő és tűrészosztály kérésre kapható (pl. 18,5^{+0,025} vagy 18 N7).

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

i → oldal: 100
Itt talál további információkat a bekezdőgeometriáról (ASG).

Monomax – Nagy sebességű dörzsár, hosszú

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



DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP	40 626 ...		40 636 ...		40 606 ...	
							EUR U3/4E	xxxx ¹⁾	EUR U3/4E	xxxx ¹⁾	EUR U3/4E	xxxx ¹⁾
5,60 - 5,99	9,5	80	85	130	12	4	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾
6,00	9,5	80	85	130	12	4	387,80	060	387,80	060	387,80	060
6,01 - 7,99	9,5	80	85	130	12	4	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾
8,00	9,5	80	85	130	12	4	402,40	080	402,40	080	402,40	080
8,01 - 8,89	9,5	80	85	130	12	4	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾
8,90 - 9,89	9,5	80	85	130	12	6	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
9,90 - 9,99	9,5	110	115	160	12	6	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾
10,00	9,5	110	115	160	12	6	435,60	100	435,60	100	435,60	100
10,01 - 11,99	9,5	110	115	160	12	6	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾
12,00	9,5	110	115	160	12	6	448,80	120	448,80	120	448,80	120
12,01 - 13,99	9,5	110	115	160	12	6	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾
14,00	9,5	110	115	160	12	6	480,70	140	480,70	140	480,70	140
14,01 - 14,99	9,5	110	115	160	12	6	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾
15,00	9,5	110	115	160	12	6	492,60	150	492,60	150	492,60	150
15,01 - 15,89	9,5	110	115	160	12	6	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾
15,90 - 15,99	9,5	125	130	180	16	6	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾
16,00	9,5	125	130	180	16	6	504,60	160	504,60	160	504,60	160
16,01 - 17,99	9,5	125	130	180	16	6	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾
18,00	9,5	125	130	180	16	6	539,00	180	539,00	180	539,00	180
18,01 - 18,89	9,5	125	130	180	16	6	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾
18,90 - 19,99	9,5	135	140	200	20	6	809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾
20,00	9,5	135	140	200	20	6	581,60	200	581,60	200	581,60	200
20,01 - 25,89	9,5	135	140	200	20	6	809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾	809,90	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_c oldal: 77–80

A szerszámot zsugorbefogóba rögzíteni tilos!

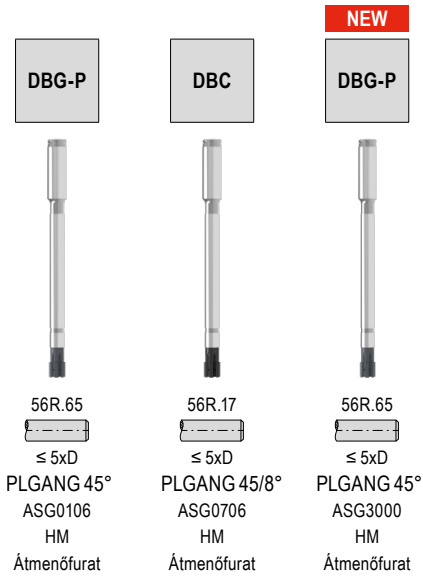
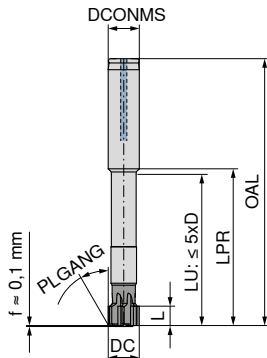
Az xxxx jelű termékek rendelésekor kérjük a kívánt átmérőt H7-ben megadni (pl. Ø 15,89 H7 → cikkszám: 40 636 1589)!
Az összes többi átmérő és tűrészosztály kérésre kapható (pl. 18,5^{+0,025} vagy 18 N7).

Részletes utánállítási útmutató online áruházunk termékoldalán, a Letöltések menüpontban.

→ oldal: 100
Itt talál további információkat a bekezdőgeometriáról (ASG).

Monomax – Nagy sebességű dörzsár, hosszú

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



4

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP	40 653 ...		40 649 ...		40 666 ...	
							EUR U3/4E	xxxx ¹⁾	EUR U3/4E	xxxx ¹⁾	EUR U3/4E	xxxx ¹⁾
5,60 - 5,99	9,5	80	85	130	12	4	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾
6,00	9,5	80	85	130	12	4	387,80	06000	471,40	06000 ¹⁾	387,80	06000
6,01 - 7,99	9,5	80	85	130	12	4	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾
8,00	9,5	80	85	130	12	4	402,40	08000	471,40	08000 ¹⁾	402,40	08000
8,01 - 8,89	9,5	80	85	130	12	4	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾
8,90 - 9,89	9,5	80	85	130	12	6	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
9,90 - 9,99	9,5	110	115	160	12	6	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾
10,00	9,5	110	115	160	12	6	435,60	10000	602,60	10000 ¹⁾	435,60	10000
10,01 - 11,99	9,5	110	115	160	12	6	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾
12,00	9,5	110	115	160	12	6	448,80	12000	602,60	12000 ¹⁾	448,80	12000
12,01 - 13,99	9,5	110	115	160	12	6	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾
14,00	9,5	110	115	160	12	6	480,70	14000	602,60	14000 ¹⁾	480,70	14000
14,01 - 14,99	9,5	110	115	160	12	6	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾
15,00	9,5	110	115	160	12	6	492,60	15000	602,60	15000 ¹⁾	492,60	15000
15,01 - 15,89	9,5	110	115	160	12	6	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾
15,90 - 15,99	9,5	125	130	180	16	6	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾
16,00	9,5	125	130	180	16	6	504,60	16000	667,20	16000 ¹⁾	504,60	16000
16,01 - 17,99	9,5	125	130	180	16	6	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾
18,00	9,5	125	130	180	16	6	539,00	18000	667,20	18000 ¹⁾	539,00	18000
18,01 - 18,89	9,5	125	130	180	16	6	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾
18,90 - 19,99	9,5	135	140	200	20	6	809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾
20,00	9,5	135	140	200	20	6	581,60	20000	809,90	20000 ¹⁾	581,60	20000
20,01 - 25,89	9,5	135	140	200	20	6	809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾

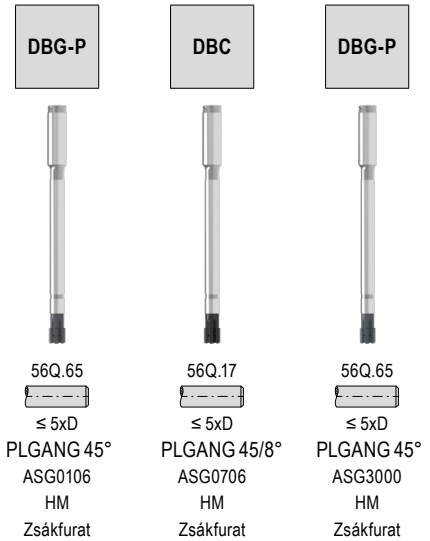
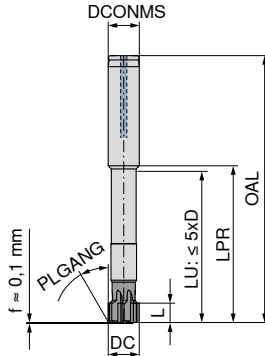
P	•	•
M	•	
K		•
N		•
S		
H		
O		○

1) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő kérésre / Minimális rendelési mennyiség: 2 darab → v_c 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: 40 653 1589)! Az összes többi átmérő és tűrészosztály kérésre kapható (pl. 18,5 +0,025 vagy 18 N7).
- Részletes utánállítási útmutató online áruházunk termékoldalán, a Letöltések menüpontban.
- oldal: 100
Itt talál további információkat a bevezetőgeometriáról (ASG).

Monomax – Nagy sebességű dörzsár, hosszú

- ▲ utánállítható, a legkisebb furattűrősekhez
- ▲ kopáskompenzálás a tűrészmezőn belül
- ▲ furat elejére visszaállítás 3-4-szeres előtolással lehetséges
- ▲ IT 5 tűrészosztályig 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

40 645 ...		40 641 ...		40 665 ...	
EUR	U3/4E	EUR	U3/4E	EUR	U3/4E
471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾
471,40	06000 ¹⁾	471,40	06000 ¹⁾	471,40	06000 ¹⁾
471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾
471,40	08000 ¹⁾	471,40	08000 ¹⁾	471,40	08000 ¹⁾
471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾
542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾
602,60	10000 ¹⁾	602,60	10000 ¹⁾	602,60	10000 ¹⁾
602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾
602,60	12000 ¹⁾	602,60	12000 ¹⁾	602,60	12000 ¹⁾
602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾
602,60	14000 ¹⁾	602,60	14000 ¹⁾	602,60	14000 ¹⁾
602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾
602,60	15000 ¹⁾	602,60	15000 ¹⁾	602,60	15000 ¹⁾
602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾
667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾
667,20	16000 ¹⁾	667,20	16000 ¹⁾	667,20	16000 ¹⁾
667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾
667,20	18000 ¹⁾	667,20	18000 ¹⁾	667,20	18000 ¹⁾
667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾
809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾
809,90	20000 ¹⁾	809,90	20000 ¹⁾	809,90	20000 ¹⁾
809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾	809,90	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_c oldal: 77–80

i A szerszámot zsugorbefogóba rögzíteni tilos!

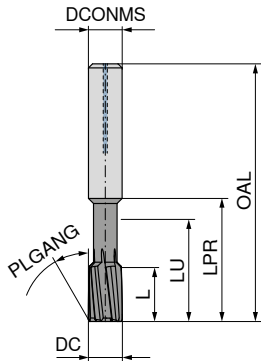
i Az xxxx jelű termékek rendelésekor kérjük a kívánt átmérőt H7-ben megadni (pl. Ø 15,89 H7 → cikkszám: 40 645 1589)!
Az összes többi átmérő és tűrészosztály kérésre kapható (pl. 18,5^{+0,025} vagy 18 N7).

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

i → oldal: 100
Itt talál további információkat a bekezdőgeometriáról (ASG).

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	135,80 04000
5	12	31	36	64	6	4	137,90 05000
6	12	31	36	64	6	4	140,90 06000
7	16	31	36	70	8	6	147,20 07000
8	16	31	36	70	8	6	147,20 08000
9	16	35	40	80	10	6	207,80 09000
10	16	35	40	80	10	6	207,80 10000
11	20	40	45	90	12	6	275,80 11000
12	20	40	45	90	12	6	275,80 12000
16	20	40	45	93	16	8	408,90 16000

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

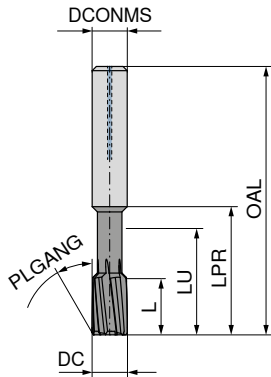
→ v_c oldal: 83

→ oldal: 100
Itt talál további információkat a bevezetőgeometriákról (ASG).

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



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 _{h6} mm	ZEFP	EUR	
2,96 - 3,96	12	24	28	50	4	4	169,90	xxxxx ¹⁾
3,97	12	24	28	50	4	4	144,00	03970
3,98	12	24	28	50	4	4	144,00	03980
3,99	12	24	28	50	4	4	144,00	03990
4,00	12	24	28	50	4	4	144,00	04000
4,01	12	24	28	50	4	4	144,00	04010
4,02	12	24	28	50	4	4	144,00	04020
4,03	12	24	28	50	4	4	144,00	04030
4,04 - 4,05	12	24	28	50	4	4	169,90	xxxxx ¹⁾
4,06 - 4,96	12	31	36	64	6	4	172,40	xxxxx ¹⁾
4,97	12	31	36	64	6	4	147,20	04970
4,98	12	31	36	64	6	4	147,20	04980
4,99	12	31	36	64	6	4	147,20	04990
5,00	12	31	36	64	6	4	147,20	05000
5,01	12	31	36	64	6	4	147,20	05010
5,02	12	31	36	64	6	4	147,20	05020
5,03	12	31	36	64	6	4	147,20	05030
5,04 - 5,96	12	31	36	64	6	4	169,90	xxxxx ¹⁾
5,97	12	31	36	64	6	4	148,20	05970
5,98	12	31	36	64	6	4	148,20	05980
5,99	12	31	36	64	6	4	148,20	05990
6,00	12	31	36	64	6	4	148,20	06000
6,01	12	31	36	64	6	4	148,20	06010
6,02	12	31	36	64	6	4	148,20	06020
6,03	12	31	36	64	6	4	148,20	06030
6,04 - 6,05	12	31	36	64	6	4	169,90	xxxxx ¹⁾
6,06 - 7,96	16	31	36	70	8	6	181,40	xxxxx ¹⁾
7,97	16	31	36	70	8	6	155,40	07970
7,98	16	31	36	70	8	6	155,40	07980
7,99	16	31	36	70	8	6	155,40	07990
8,00	16	31	36	70	8	6	155,40	08000
8,01	16	31	36	70	8	6	155,40	08010
8,02	16	31	36	70	8	6	155,40	08020
8,03	16	31	36	70	8	6	155,40	08030

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

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

→ v_c oldal: 83



→ oldal: 101

Itt találja azokat a csatlakozóméreteket, amelyeket ezzel a szerszámkoncepcióval le lehet fedni.

Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük megadni a kívánt átmérőt (pl. Ø 8,82 mm → cikkszám: 40 489 08820)!



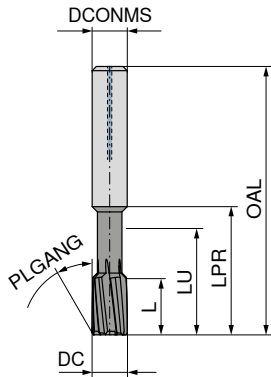
→ oldal: 100

Itt talál további információkat a bevezetőgeometriákról (ASG).

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



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	DCNMS _{h6} mm	ZEFP	EUR	
8,04 - 8,05	16	31	36	70	8	6	181,40	xxxxx ¹⁾
8,06 - 9,96	16	35	40	80	10	6	225,20	xxxxx ¹⁾
9,97	16	35	40	80	10	6	221,30	09970
9,98	16	35	40	80	10	6	221,30	09980
9,99	16	35	40	80	10	6	221,30	09990
10,00	16	35	40	80	10	6	221,30	10000
10,01	16	35	40	80	10	6	221,30	10010
10,02	16	35	40	80	10	6	221,30	10020
10,03	16	35	40	80	10	6	221,30	10030
10,04 - 10,05	16	35	40	80	10	6	225,20	xxxxx ¹⁾
10,06 - 11,96	20	40	45	90	12	6	339,60	xxxxx ¹⁾
11,97	20	40	45	90	12	6	294,30	11970
11,98	20	40	45	90	12	6	294,30	11980
11,99	20	40	45	90	12	6	294,30	11990
12,00	20	40	45	90	12	6	294,30	12000
12,01	20	40	45	90	12	6	294,30	12010
12,02	20	40	45	90	12	6	294,30	12020
12,03	20	40	45	90	12	6	294,30	12030
12,04 - 12,05	20	40	45	90	12	6	339,60	xxxxx ¹⁾
12,06 - 14,05	20	40	45	90	14	6	396,20	xxxxx ¹⁾
14,06 - 15,96	20	40	45	93	16	6	451,60	xxxxx ¹⁾
15,97 - 16,05	20	40	45	93	16	8	510,00	xxxxx ¹⁾
16,06 - 18,05	20	47	52	100	18	8	543,20	xxxxx ¹⁾
18,06 - 20,05	20	45	50	102	20	8	576,70	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

→ oldal: 101

Itt találja azokat a csatlakozóméreteket, amelyeket ezzel a szerszámkoncepcióval le lehet fedni.

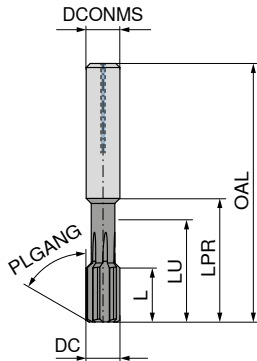
Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük megadni a kívánt átmérőt (pl. Ø 8,82 mm → cikkszám: 40 489 08820)!

→ oldal: 100

Itt talál további információkat a bevezetőgeometriákról (ASG).

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	
113,20	04000
115,30	05000
120,40	06000
126,60	07000
126,60	08000
181,10	09000
181,10	10000
240,80	11000
240,80	12000
366,00	16000

DC _{H7}	L	LU	LPR	OAL	DCONMS _{h6}	ZEFP
mm	mm	mm	mm	mm	mm	
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

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

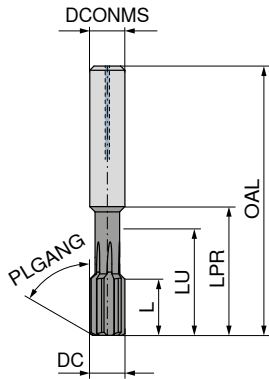
→ v_c oldal: 83

→ oldal: 100
Itt talál további információkat a bekezdőgeometriákról (ASG).

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 ...

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	EUR U4/4R	
2,96 - 3,96	12	24	28	50	4	4	141,40	xxxxx ¹⁾
3,97	12	24	28	50	4	4	121,40	03970
3,98	12	24	28	50	4	4	121,40	03980
3,99	12	24	28	50	4	4	121,40	03990
4,00	12	24	28	50	4	4	121,40	04000
4,01	12	24	28	50	4	4	121,40	04010
4,02	12	24	28	50	4	4	121,40	04020
4,03	12	24	28	50	4	4	121,40	04030
4,04 - 4,05	12	24	28	50	4	4	141,40	xxxxx ¹⁾
4,06 - 4,96	12	31	36	64	6	4	145,40	xxxxx ¹⁾
4,97	12	31	36	64	6	4	124,50	04970
4,98	12	31	36	64	6	4	124,50	04980
4,99	12	31	36	64	6	4	124,50	04990
5,00	12	31	36	64	6	4	124,50	05000
5,01	12	31	36	64	6	4	124,50	05010
5,02	12	31	36	64	6	4	124,50	05020
5,03	12	31	36	64	6	4	124,50	05030
5,04 - 5,96	12	31	36	64	6	4	145,40	xxxxx ¹⁾
5,97	12	31	36	64	6	4	126,60	05970
5,98	12	31	36	64	6	4	126,60	05980
5,99	12	31	36	64	6	4	126,60	05990
6,00	12	31	36	64	6	4	126,60	06000
6,01	12	31	36	64	6	4	126,60	06010
6,02	12	31	36	64	6	4	126,60	06020
6,03	12	31	36	64	6	4	126,60	06030
6,04 - 6,05	12	31	36	64	6	4	145,40	xxxxx ¹⁾
6,06 - 7,96	16	31	36	70	8	6	157,00	xxxxx ¹⁾
7,97	16	31	36	70	8	6	132,80	07970
7,98	16	31	36	70	8	6	132,80	07980
7,99	16	31	36	70	8	6	132,80	07990
8,00	16	31	36	70	8	6	132,80	08000
8,01	16	31	36	70	8	6	132,80	08010
8,02	16	31	36	70	8	6	132,80	08020
8,03	16	31	36	70	8	6	132,80	08030

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

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

→ v_c oldal: 83



→ oldal: 101

Itt találja azokat a csatlakozóméreteket, amelyeket ezzel a szerszámkoncepcióval le lehet fedni.
Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük megadni a kívánt átmérőt (pl. Ø 8,82 mm → cikkszám: 40 488 08820)!



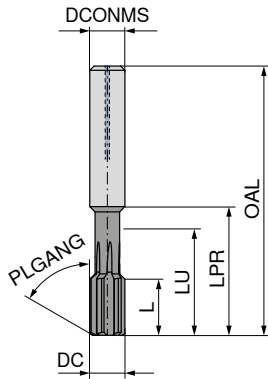
→ oldal: 100

Itt talál további információkat a bekezdőgeometriákról (ASG).

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 ...

DC ^{+0,004/+0,005}	L	LU	LPR	OAL	DCONMS _{H6}	ZEFP	EUR	
mm	mm	mm	mm	mm	mm		U4/4R	
8,04 - 8,05	16	31	36	70	8	6	157,00	xxxxx ¹⁾
8,06 - 9,96	16	35	40	80	10	6	199,40	xxxxx ¹⁾
9,97	16	35	40	80	10	6	193,50	09970
9,98	16	35	40	80	10	6	193,50	09980
9,99	16	35	40	80	10	6	193,50	09990
10,00	16	35	40	80	10	6	193,50	10000
10,01	16	35	40	80	10	6	193,50	10010
10,02	16	35	40	80	10	6	193,50	10020
10,03	16	35	40	80	10	6	193,50	10030
10,04 - 10,05	16	35	40	80	10	6	199,40	xxxxx ¹⁾
10,06 - 11,96	20	40	45	90	12	6	302,30	xxxxx ¹⁾
11,97	20	40	45	90	12	6	258,30	11970
11,98	20	40	45	90	12	6	258,30	11980
11,99	20	40	45	90	12	6	258,30	11990
12,00	20	40	45	90	12	6	258,30	12000
12,01	20	40	45	90	12	6	258,30	12010
12,02	20	40	45	90	12	6	258,30	12020
12,03	20	40	45	90	12	6	258,30	12030
12,04 - 12,05	20	40	45	90	12	6	302,30	xxxxx ¹⁾
12,06 - 14,05	20	40	45	90	14	6	351,30	xxxxx ¹⁾
14,06 - 15,96	20	40	45	93	16	6	406,50	xxxxx ¹⁾
15,97 - 16,05	20	40	45	93	16	8	458,90	xxxxx ¹⁾
16,06 - 18,05	20	47	52	100	18	8	486,70	xxxxx ¹⁾
18,06 - 20,05	20	45	50	102	20	8	527,40	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

1 → oldal: 101

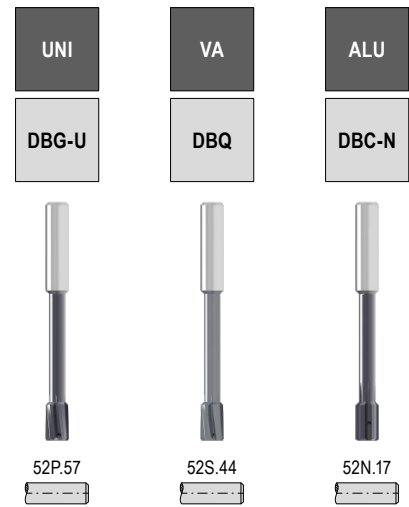
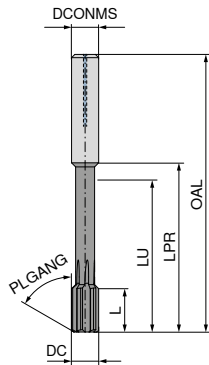
Itt találja azokat a csatlakozóméreteket, amelyeket ezzel a szerszámkoncepcióval le lehet fedni.
Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük megadni a kívánt átmérőt (pl. Ø 8,82 mm → cikkszám: 40 488 08820)!

1 → oldal: 100

Itt talál további információkat a bevezetőgeometriákról (ASG).

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
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

40 484 ...		40 401 ...		40 471 ...	
EUR		EUR		EUR	
U4/4R		U4/4R		U4/4R	
175,30	04000	192,50	04000	192,50	04000 ¹⁾
178,00	05000	195,30	05000	195,30	05000 ¹⁾
181,90	06000	199,20	06000	199,20	06000 ¹⁾
189,80	07000	208,50	07000	208,50	07000 ¹⁾
189,80	08000	208,50	08000	208,50	08000 ¹⁾
268,20	09000	296,10	09000	296,10	09000 ¹⁾
268,20	10000	296,10	10000	296,10	10000 ¹⁾
355,80	11000	390,40	11000	390,40	11000 ¹⁾
355,80	12000	390,40	12000	390,40	12000 ¹⁾
467,40	16000	513,90	16000	513,90	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

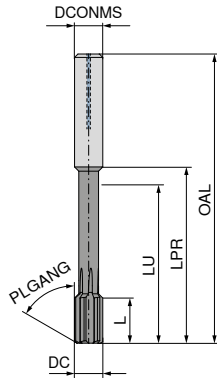
→ v_c oldal: 81+82

→ oldal: 100
Itt talál további információkat a bevezetőgeometriákról (ASG).

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
52P.57 Balos emelkedésű horony PLGANG 30° ASG2210 Tömör keményfém Átmenőfurat	52S.44 Balos emelkedésű horony PLGANG 30° ASG2231 Tömör keményfém Átmenőfurat	52J.65 Egyenes horony PLGANG 30° ASG2350 Tömör keményfém Átmenőfurat	52N.17 Egyenes horony PLGANG 30° ASG2270 Tömör keményfém Átmenőfurat	52G.55 Egyenes horony PLGANG 30° ASG2360 Tömör keményfém Átmenőfurat

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEPF	40 486 ...	40 403 ...	40 477 ...	40 473 ...	40 475 ...	
							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	219,10	xxxxx ²⁾	224,20	xxxxx ¹⁾	224,20	xxxxx ¹⁾
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	6			224,20	xxxxx ¹⁾		
3,97	12	28	32	60	4	4	185,90	03970	204,50	03970 ¹⁾	224,20	03970 ¹⁾
3,97	12	28	32	60	4	6			224,20	03970 ¹⁾		
3,98	12	28	32	60	4	4	185,90	03980	204,50	03980 ¹⁾	224,20	03980 ¹⁾
3,98	12	28	32	60	4	6			224,20	03980 ¹⁾		
3,99	12	28	32	60	4	4	185,90	03990	204,50	03990 ¹⁾	224,20	03990 ¹⁾
3,99	12	28	32	60	4	6			224,20	03990 ¹⁾		
4,00	12	28	32	60	4	4	185,90	04000	204,50	04000 ¹⁾	224,20	04000 ¹⁾
4,00	12	28	32	60	4	6			224,20	04000 ¹⁾		
4,01	12	28	32	60	4	4	185,90	04010	204,50	04010 ¹⁾	224,20	04010 ¹⁾
4,01	12	28	32	60	4	6			224,20	04010 ¹⁾		
4,02	12	28	32	60	4	4	185,90	04020	204,50	04020 ¹⁾	224,20	04020 ¹⁾
4,02	12	28	32	60	4	6			224,20	04020 ¹⁾		
4,03	12	28	32	60	4	4	185,90	04030	204,50	04030 ¹⁾	224,20	04030 ¹⁾
4,03	12	28	32	60	4	6			224,20	04030 ¹⁾		
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	4	219,10	xxxxx ²⁾	224,20	xxxxx ¹⁾	224,20	xxxxx ¹⁾
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	6			224,20	xxxxx ¹⁾		
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	4	222,40	xxxxx ²⁾	232,40	xxxxx ¹⁾	232,40	xxxxx ¹⁾
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	6			232,40	xxxxx ¹⁾		
4,97	12	35	40	76	6	4	189,80	04970	208,50	04970 ¹⁾	232,40	04970 ¹⁾
4,97	12	35	40	76	6	6			232,40	04970 ¹⁾		
4,98	12	35	40	76	6	4	189,80	04980	208,50	04980 ¹⁾	232,40	04980 ¹⁾
4,98	12	35	40	76	6	6			232,40	04980 ¹⁾		
4,99	12	35	40	76	6	4	189,80	04990	208,50	04990 ¹⁾	232,40	04990 ¹⁾
4,99	12	35	40	76	6	6			232,40	04990 ¹⁾		
5,00	12	35	40	76	6	4	189,80	05000	208,50	05000 ¹⁾	232,40	05000 ¹⁾
5,00	12	35	40	76	6	6			232,40	05000 ¹⁾		
5,01	12	35	40	76	6	4	189,80	05010	208,50	05010 ¹⁾	232,40	05010 ¹⁾
5,01	12	35	40	76	6	6			232,40	05010 ¹⁾		
5,02	12	35	40	76	6	4	189,80	05020	208,50	05020 ¹⁾	232,40	05020 ¹⁾
5,02	12	35	40	76	6	6			232,40	05020 ¹⁾		

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

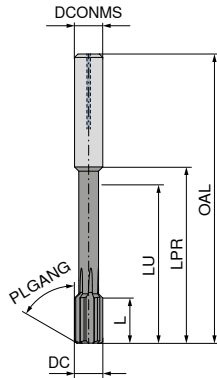
101 → oldal: 101
Itt találja azokat a csatlakozó méreteket, amelyeket ezzel a szerszámkoncepcióval le lehet fedni.
Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük megadni a kívánt átmérőt (pl. Ø 8,82 mm → cikkszám: 40 486 08820)!

100 → oldal: 100
Itt talál további információkat a bekezdőgeometriákról (ASG).

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
Baloz emelkedésű horony PLGANG 30° ASG2210 Tömör keményfém Átmenőfurat	Baloz emelkedésű horony PLGANG 30° ASG2231 Tömör keményfém Átmenőfurat	Egyenes horony PLGANG 30° ASG2350 Tömör keményfém Átmenőfurat	Egyenes horony PLGANG 30° ASG2270 Tömör keményfém Átmenőfurat	Egyenes horony PLGANG 30° ASG2360 Tömör keményfém Átmenőfurat

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP	40 486 ...	40 403 ...	40 477 ...	40 473 ...	40 475 ...
							EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R
5,02	12	35	40	76	6	6					
5,03	12	35	40	76	6	4	189,80 05030	208,50 05030 ¹⁾		232,40 05030 ¹⁾	232,40 05030 ¹⁾
5,03	12	35	40	76	6	6			232,40 05030 ¹⁾		
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	4	222,40 xxxxx ²⁾	232,40 xxxxx ¹⁾	232,40 xxxxx ¹⁾	232,40 xxxxx ¹⁾	232,40 xxxxx ¹⁾
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	6			232,40 xxxxx ¹⁾		
5,97	12	35	40	76	6	4	191,30 05970	211,20 05970 ¹⁾		232,40 05970 ¹⁾	232,40 05970 ¹⁾
5,97	12	35	40	76	6	6			232,40 05970 ¹⁾		
5,98	12	35	40	76	6	4	191,30 05980	211,20 05980 ¹⁾		232,40 05980 ¹⁾	232,40 05980 ¹⁾
5,98	12	35	40	76	6	6			232,40 05980 ¹⁾		
5,99	12	35	40	76	6	4	191,30 05990	211,20 05990 ¹⁾		232,40 05990 ¹⁾	232,40 05990 ¹⁾
5,99	12	35	40	76	6	6			232,40 05990 ¹⁾		
6,00	12	35	40	76	6	4	191,30 06000	211,20 06000 ¹⁾		232,40 06000 ¹⁾	232,40 06000 ¹⁾
6,00	12	35	40	76	6	6			232,40 06000 ¹⁾		
6,01	12	35	40	76	6	4	191,30 06010	211,20 06010 ¹⁾		232,40 06010 ¹⁾	232,40 06010 ¹⁾
6,01	12	35	40	76	6	6			232,40 06010 ¹⁾		
6,02	12	35	40	76	6	4	191,30 06020	211,20 06020 ¹⁾		232,40 06020 ¹⁾	232,40 06020 ¹⁾
6,02	12	35	40	76	6	6			232,40 06020 ¹⁾		
6,03	12	35	40	76	6	4	191,30 06030	211,20 06030 ¹⁾		232,40 06030 ¹⁾	232,40 06030 ¹⁾
6,03	12	35	40	76	6	6			232,40 06030 ¹⁾		
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	4	222,40 xxxxx ²⁾	232,40 xxxxx ¹⁾	232,40 xxxxx ¹⁾	232,40 xxxxx ¹⁾	232,40 xxxxx ¹⁾
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	6			232,40 xxxxx ¹⁾		
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	6	234,20 xxxxx ²⁾	239,10 xxxxx ¹⁾	239,10 xxxxx ¹⁾	239,10 xxxxx ¹⁾	239,10 xxxxx ¹⁾
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	8			239,10 xxxxx ¹⁾		
7,97	16	60	65	101	8	6	200,50 07970	220,30 07970 ¹⁾		239,10 07970 ¹⁾	239,10 07970 ¹⁾
7,97	16	60	65	101	8	8			239,10 07970 ¹⁾		
7,98	16	60	65	101	8	6	200,50 07980	220,30 07980 ¹⁾		239,10 07980 ¹⁾	239,10 07980 ¹⁾
7,98	16	60	65	101	8	8			239,10 07980 ¹⁾		
7,99	16	60	65	101	8	6	200,50 07990	220,30 07990 ¹⁾		239,10 07990 ¹⁾	239,10 07990 ¹⁾
7,99	16	60	65	101	8	8			239,10 07990 ¹⁾		
8,00	16	60	65	101	8	6	200,50 08000	220,30 08000 ¹⁾		239,10 08000 ¹⁾	239,10 08000 ¹⁾
8,00	16	60	65	101	8	8			239,10 08000 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
2) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő kérésre

→ v. oldal: 81+82

→ oldal: 101

Itt találja azokat a csatlakozóméreteket, amelyeket ezzel a szerszámkoncepcióval le lehet fedni.
Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük megadni a kívánt átmérőt (pl. Ø 8,82 mm → cikkszám: 40 486 08820)!

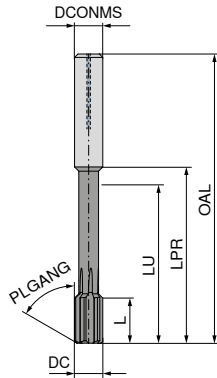
→ oldal: 100

Itt talál további információkat a bevezetőgeometriákról (ASG).

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
52P.57 Balos emelkedésű horony PLGANG 30° ASG2210 Tömör keményfém Átmenőfurat	52S.44 Balos emelkedésű horony PLGANG 30° ASG2231 Tömör keményfém Átmenőfurat	52J.65 Egyenes horony PLGANG 30° ASG2350 Tömör keményfém Átmenőfurat	52N.17 Egyenes horony PLGANG 30° ASG2270 Tömör keményfém Átmenőfurat	52G.55 Egyenes horony PLGANG 30° ASG2360 Tömör keményfém Átmenőfurat

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP	40 486 ...		40 403 ...		40 477 ...		40 473 ...		40 475 ...	
							EUR U4/4R		EUR U4/4R		EUR U4/4R		EUR U4/4R		EUR U4/4R	
8,01	16	60	65	101	8	6	200,50	08010	220,30	08010 ¹⁾	239,10	08010 ¹⁾	239,10	08010 ¹⁾	239,10	08010 ¹⁾
8,01	16	60	65	101	8	8					239,10	08010 ¹⁾				
8,02	16	60	65	101	8	6	200,50	08020	220,30	08020 ¹⁾	239,10	08020 ¹⁾	239,10	08020 ¹⁾	239,10	08020 ¹⁾
8,02	16	60	65	101	8	8					239,10	08020 ¹⁾				
8,03	16	60	65	101	8	6	200,50	08030	220,30	08030 ¹⁾	239,10	08030 ¹⁾	239,10	08030 ¹⁾	239,10	08030 ¹⁾
8,03	16	60	65	101	8	8					239,10	08030 ¹⁾				
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	6	234,20	xxxxx ²⁾	239,10	xxxxx ¹⁾	239,10	xxxxx ¹⁾	239,10	xxxxx ¹⁾	239,10	xxxxx ¹⁾
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	8					239,10	xxxxx ¹⁾				
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	6	290,60	xxxxx ²⁾	337,10	xxxxx ¹⁾	337,10	xxxxx ¹⁾	337,10	xxxxx ¹⁾	337,10	xxxxx ¹⁾
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	8					337,10	xxxxx ¹⁾				
9,97	16	63	68	108	10	6	285,50	09970	314,70	09970 ¹⁾	337,10	09970 ¹⁾	337,10	09970 ¹⁾	337,10	09970 ¹⁾
9,97	16	63	68	108	10	8					337,10	09970 ¹⁾				
9,98	16	63	68	108	10	6	285,50	09980	314,70	09980 ¹⁾	337,10	09980 ¹⁾	337,10	09980 ¹⁾	337,10	09980 ¹⁾
9,98	16	63	68	108	10	8					337,10	09980 ¹⁾				
9,99	16	63	68	108	10	6	285,50	09990	314,70	09990 ¹⁾	337,10	09990 ¹⁾	337,10	09990 ¹⁾	337,10	09990 ¹⁾
9,99	16	63	68	108	10	8					337,10	09990 ¹⁾				
10,00	16	63	68	108	10	6	285,50	10000	314,70	10000 ¹⁾	337,10	10000 ¹⁾	337,10	10000 ¹⁾	337,10	10000 ¹⁾
10,00	16	63	68	108	10	8					337,10	10000 ¹⁾				
10,01	16	63	68	108	10	6	285,50	10010	314,70	10010 ¹⁾	337,10	10010 ¹⁾	337,10	10010 ¹⁾	337,10	10010 ¹⁾
10,01	16	63	68	108	10	8					337,10	10010 ¹⁾				
10,02	16	63	68	108	10	6	285,50	10020	314,70	10020 ¹⁾	337,10	10020 ¹⁾	337,10	10020 ¹⁾	337,10	10020 ¹⁾
10,02	16	63	68	108	10	8					337,10	10020 ¹⁾				
10,03	16	63	68	108	10	6	285,50	10030	314,70	10030 ¹⁾	337,10	10030 ¹⁾	337,10	10030 ¹⁾	337,10	10030 ¹⁾
10,03	16	63	68	108	10	8					337,10	10030 ¹⁾				
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	6	290,60	xxxxx ²⁾	337,10	xxxxx ¹⁾	337,10	xxxxx ¹⁾	337,10	xxxxx ¹⁾	337,10	xxxxx ¹⁾
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	8					337,10	xxxxx ¹⁾				
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	6	438,20	xxxxx ²⁾	451,50	xxxxx ¹⁾	451,50	xxxxx ¹⁾	451,50	xxxxx ¹⁾	451,50	xxxxx ¹⁾
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	8					451,50	xxxxx ¹⁾				
11,97	20	80	85	130	12	6	379,80	11970	418,30	11970 ¹⁾	451,50	11970 ¹⁾	451,50	11970 ¹⁾	451,50	11970 ¹⁾
11,97	20	80	85	130	12	8					451,50	11970 ¹⁾				
11,98	20	80	85	130	12	6	379,80	11980	418,30	11980 ¹⁾	451,50	11980 ¹⁾	451,50	11980 ¹⁾	451,50	11980 ¹⁾
11,98	20	80	85	130	12	8					451,50	11980 ¹⁾				

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

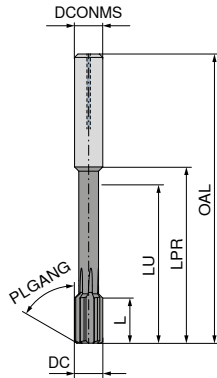
→ oldal: 101
Itt találja azokat a csatlakozóméreteket, amelyeket ezzel a szerszámkoncepcióval le lehet fedni.
Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük megadni a kívánt átmérőt (pl. Ø 8,82 mm → cikkszám: 40 486 08820)!

→ oldal: 100
Itt talál további információkat a bekezdőgeometriákról (ASG).

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
52P.57 Balos emelkedésű horony PLGANG 30° ASG2210 Tömör keményfém Átmenőfurat	52S.44 Balos emelkedésű horony PLGANG 30° ASG2231 Tömör keményfém Átmenőfurat	52J.65 Egyenes horony PLGANG 30° ASG2350 Tömör keményfém Átmenőfurat	52N.17 Egyenes horony PLGANG 30° ASG2270 Tömör keményfém Átmenőfurat	52G.55 Egyenes horony PLGANG 30° ASG2360 Tömör keményfém Átmenőfurat

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEPF	40 486 ...	40 403 ...	40 477 ...	40 473 ...	40 475 ...			
							EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R			
11,98	20	80	85	130	12	8			451,50	11980 ¹⁾				
11,99	20	80	85	130	12	6	379,80	11990	418,30	11990 ¹⁾	451,50	11990 ¹⁾		
11,99	20	80	85	130	12	8			451,50	11990 ¹⁾		451,50	11990 ¹⁾	
12,00	20	80	85	130	12	6	379,80	12000	418,30	12000 ¹⁾	451,50	12000 ¹⁾	451,50	12000 ¹⁾
12,00	20	80	85	130	12	8			451,50	12000 ¹⁾		451,50	12000 ¹⁾	
12,01	20	80	85	130	12	6	379,80	12010	418,30	12010 ¹⁾	451,50	12010 ¹⁾	451,50	12010 ¹⁾
12,01	20	80	85	130	12	8			451,50	12010 ¹⁾		451,50	12010 ¹⁾	
12,02	20	80	85	130	12	6	379,80	12020	418,30	12020 ¹⁾	451,50	12020 ¹⁾	451,50	12020 ¹⁾
12,02	20	80	85	130	12	8			451,50	12020 ¹⁾		451,50	12020 ¹⁾	
12,03	20	80	85	130	12	6	379,80	12030	418,30	12030 ¹⁾	451,50	12030 ¹⁾	451,50	12030 ¹⁾
12,03	20	80	85	130	12	8			451,50	12030 ¹⁾		451,50	12030 ¹⁾	
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	6	438,20	xxxxx ²⁾	451,50	xxxxx ¹⁾	451,50	xxxxx ¹⁾	451,50	xxxxx ¹⁾
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	8			451,50	xxxxx ¹⁾		451,50	xxxxx ¹⁾	
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	6	511,20	xxxxx ²⁾	526,30	xxxxx ¹⁾	526,30	xxxxx ¹⁾	526,30	xxxxx ¹⁾
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	8			526,30	xxxxx ¹⁾		526,30	xxxxx ¹⁾	
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	6	582,70	xxxxx ²⁾	597,50	xxxxx ¹⁾	597,50	xxxxx ¹⁾	597,50	xxxxx ¹⁾
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	8			597,50	xxxxx ¹⁾		597,50	xxxxx ¹⁾	
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	6	620,80	xxxxx ²⁾	649,10	xxxxx ¹⁾	649,10	xxxxx ¹⁾	649,10	xxxxx ¹⁾
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	8			649,10	xxxxx ¹⁾		649,10	xxxxx ¹⁾	
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	6	659,10	xxxxx ²⁾	683,90	xxxxx ¹⁾	683,90	xxxxx ¹⁾	683,90	xxxxx ¹⁾
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	8			683,90	xxxxx ¹⁾		683,90	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



→ oldal: 101

Itt találja azokat a csatlakozóméreteket, amelyeket ezzel a szerszámkoncepcióval le lehet fedni.
Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük megadni a kívánt átmérőt (pl. Ø 8,82 mm → cikkszám: 40 486 08820)!

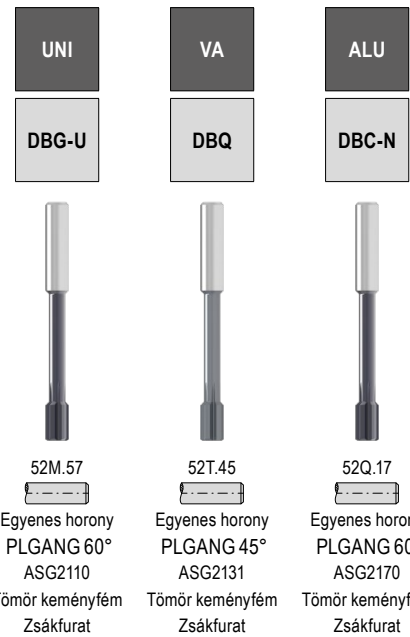
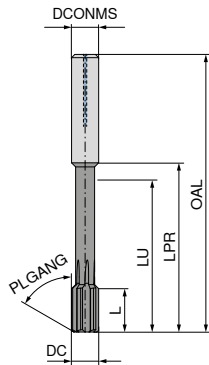


→ oldal: 100

Itt talál további információkat a bevezetőgeometriákról (ASG).

Fullmax – Nagy teljesítményű gépi dörzsár, hosszú

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



40 485 ...		40 402 ...		40 472 ...	
EUR		EUR		EUR	
U4/4R		U4/4R		U4/4R	
146,00	04000	160,60	04000	160,60	04000 ¹⁾
148,70	05000	164,80	05000	164,80	05000 ¹⁾
155,40	06000	171,30	06000	171,30	06000 ¹⁾
163,30	07000	179,20	07000	179,20	07000 ¹⁾
163,30	08000	179,20	08000	179,20	08000 ¹⁾
233,70	09000	257,70	09000	257,70	09000 ¹⁾
233,70	10000	257,70	10000	257,70	10000 ¹⁾
310,80	11000	341,30	11000	341,30	11000 ¹⁾
310,80	12000	341,30	12000	341,30	12000 ¹⁾
418,30	16000	460,90	16000	460,90	16000 ¹⁾

DC _{H7}	L	LU	LPR	OAL	DCONMS _{h6}	ZEFP
mm	mm	mm	mm	mm	mm	
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

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

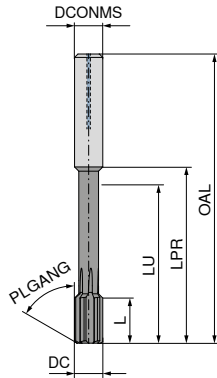
→ v_c oldal: 81+82

→ oldal: 100
Itt talál további információkat a bevezetőgeometriákról (ASG).

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

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEPF	40 487 ...	40 404 ...	40 478 ...	40 474 ...	40 476 ...	
							EUR U4/4R	xxxxx ²⁾	EUR U4/4R	xxxxx ¹⁾	EUR U4/4R	xxxxx ¹⁾
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	4	182,60	xxxxx ²⁾	189,20	xxxxx ¹⁾	189,20	xxxxx ¹⁾
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	6						
3,97	12	28	32	60	4	4	156,60	03970	172,70	03970 ¹⁾	189,20	03970 ¹⁾
3,97	12	28	32	60	4	6						
3,98	12	28	32	60	4	4	156,60	03980	172,70	03980 ¹⁾	189,20	03980 ¹⁾
3,98	12	28	32	60	4	6						
3,99	12	28	32	60	4	4	156,60	03990	172,70	03990 ¹⁾	189,20	03990 ¹⁾
3,99	12	28	32	60	4	6						
4,00	12	28	32	60	4	4	156,60	04000	172,70	04000 ¹⁾	189,20	04000 ¹⁾
4,00	12	28	32	60	4	6						
4,01	12	28	32	60	4	4	156,60	04010	172,70	04010 ¹⁾	189,20	04010 ¹⁾
4,01	12	28	32	60	4	6						
4,02	12	28	32	60	4	4	156,60	04020	172,70	04020 ¹⁾	189,20	04020 ¹⁾
4,02	12	28	32	60	4	6						
4,03	12	28	32	60	4	4	156,60	04030	172,70	04030 ¹⁾	189,20	04030 ¹⁾
4,03	12	28	32	60	4	6						
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	4	182,60	xxxxx ²⁾	189,20	xxxxx ¹⁾	189,20	xxxxx ¹⁾
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	6						
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	4	187,70	xxxxx ²⁾	194,30	xxxxx ¹⁾	194,30	xxxxx ¹⁾
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	6						
4,97	12	35	40	76	6	4	160,60	04970	175,30	04970 ¹⁾	194,30	04970 ¹⁾
4,97	12	35	40	76	6	6						
4,98	12	35	40	76	6	4	160,60	04980	175,30	04980 ¹⁾	194,30	04980 ¹⁾
4,98	12	35	40	76	6	6						
4,99	12	35	40	76	6	4	160,60	04990	175,30	04990 ¹⁾	194,30	04990 ¹⁾
4,99	12	35	40	76	6	6						
5,00	12	35	40	76	6	4	160,60	05000	175,30	05000 ¹⁾	194,30	05000 ¹⁾
5,00	12	35	40	76	6	6						
5,01	12	35	40	76	6	4	160,60	05010	175,30	05010 ¹⁾	194,30	05010 ¹⁾
5,01	12	35	40	76	6	6						
5,02	12	35	40	76	6	4	160,60	05020	175,30	05020 ¹⁾	194,30	05020 ¹⁾
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
2) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő kérésre

→ v_c oldal: 81+82

→ oldal: 101

Itt találja azokat a csatlakozóméreteket, amelyeket ezzel a szerszámkoncepcióval le lehet fedni.
Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük megadni a kívánt átmérőt (pl. Ø 8,82 mm → cikkszám: 40 487 08820)!

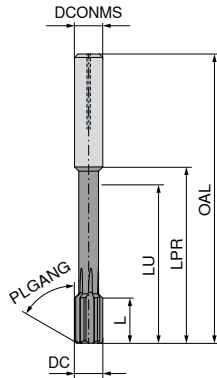
→ oldal: 100

Itt talál további információkat a bevezetőgeometriákról (ASG).

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

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEPF	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
5,02	12	35	40	76	6	6			194,30 05020 ¹⁾		
5,03	12	35	40	76	6	4	160,60 05030	175,30 05030 ¹⁾	194,30 05030 ¹⁾	194,30 05030 ¹⁾	194,30 05030 ¹⁾
5,03	12	35	40	76	6	6			194,30 05030 ¹⁾		
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	4	187,70 xxxxx ²⁾	194,30 xxxxx ¹⁾	194,30 xxxxx ¹⁾	194,30 xxxxx ¹⁾	194,30 xxxxx ¹⁾
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	6			194,30 xxxxx ¹⁾		
5,97	12	35	40	76	6	4	163,30 05970	179,20 05970 ¹⁾	194,30 05970 ¹⁾	194,30 05970 ¹⁾	194,30 05970 ¹⁾
5,97	12	35	40	76	6	6			194,30 05970 ¹⁾		
5,98	12	35	40	76	6	4	163,30 05980	179,20 05980 ¹⁾	194,30 05980 ¹⁾	194,30 05980 ¹⁾	194,30 05980 ¹⁾
5,98	12	35	40	76	6	6			194,30 05980 ¹⁾		
5,99	12	35	40	76	6	4	163,30 05990	179,20 05990 ¹⁾	194,30 05990 ¹⁾	194,30 05990 ¹⁾	194,30 05990 ¹⁾
5,99	12	35	40	76	6	6			194,30 05990 ¹⁾		
6,00	12	35	40	76	6	4	163,30 06000	179,20 06000 ¹⁾	194,30 06000 ¹⁾	194,30 06000 ¹⁾	194,30 06000 ¹⁾
6,00	12	35	40	76	6	6			194,30 06000 ¹⁾		
6,01	12	35	40	76	6	4	163,30 06010	179,20 06010 ¹⁾	194,30 06010 ¹⁾	194,30 06010 ¹⁾	194,30 06010 ¹⁾
6,01	12	35	40	76	6	6			194,30 06010 ¹⁾		
6,02	12	35	40	76	6	4	163,30 06020	179,20 06020 ¹⁾	194,30 06020 ¹⁾	194,30 06020 ¹⁾	194,30 06020 ¹⁾
6,02	12	35	40	76	6	6			194,30 06020 ¹⁾		
6,03	12	35	40	76	6	4	163,30 06030	179,20 06030 ¹⁾	194,30 06030 ¹⁾	194,30 06030 ¹⁾	194,30 06030 ¹⁾
6,03	12	35	40	76	6	6			194,30 06030 ¹⁾		
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	4	187,70 xxxxx ²⁾	194,30 xxxxx ¹⁾	194,30 xxxxx ¹⁾	194,30 xxxxx ¹⁾	194,30 xxxxx ¹⁾
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	6			194,30 xxxxx ¹⁾		
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	6	202,50 xxxxx ²⁾	209,10 xxxxx ¹⁾	209,10 xxxxx ¹⁾	209,10 xxxxx ¹⁾	209,10 xxxxx ¹⁾
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	8			209,10 xxxxx ¹⁾		
7,97	16	60	65	101	8	6	171,30 07970	188,60 07970 ¹⁾	209,10 07970 ¹⁾	209,10 07970 ¹⁾	209,10 07970 ¹⁾
7,97	16	60	65	101	8	8			209,10 07970 ¹⁾		
7,98	16	60	65	101	8	6	171,30 07980	188,60 07980 ¹⁾	209,10 07980 ¹⁾	209,10 07980 ¹⁾	209,10 07980 ¹⁾
7,98	16	60	65	101	8	8			209,10 07980 ¹⁾		
7,99	16	60	65	101	8	6	171,30 07990	188,60 07990 ¹⁾	209,10 07990 ¹⁾	209,10 07990 ¹⁾	209,10 07990 ¹⁾
7,99	16	60	65	101	8	8			209,10 07990 ¹⁾		
8,00	16	60	65	101	8	6	171,30 08000	188,60 08000 ¹⁾	209,10 08000 ¹⁾	209,10 08000 ¹⁾	209,10 08000 ¹⁾
8,00	16	60	65	101	8	8			209,10 08000 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
2) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő kérésre

→ v. oldal: 81+82



→ oldal: 101

Itt találja azokat a csatlakozóméreteket, amelyeket ezzel a szerszámkoncepcióval le lehet fedni.

Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük megadni a kívánt átmérőt (pl. Ø 8,82 mm → cikkszám: 40 487 08820)!



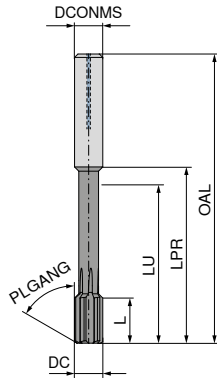
→ oldal: 100

Itt talál további információkat a bevezetőgeometriákról (ASG).

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 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 _{H6} mm	ZEFP	40 487 ...	40 404 ...	40 478 ...	40 474 ...	40 476 ...			
							EUR U4/4R	08010	EUR U4/4R	08010 ¹⁾	EUR U4/4R	08010 ¹⁾	EUR U4/4R	08010 ¹⁾
8,01	16	60	65	101	8	6	171,30	08010	188,60	08010 ¹⁾	209,10	08010 ¹⁾	209,10	08010 ¹⁾
8,01	16	60	65	101	8	8			209,10	08010 ¹⁾				
8,02	16	60	65	101	8	6	171,30	08020	188,60	08020 ¹⁾	209,10	08020 ¹⁾	209,10	08020 ¹⁾
8,02	16	60	65	101	8	8			209,10	08020 ¹⁾				
8,03	16	60	65	101	8	6	171,30	08030	188,60	08030 ¹⁾	209,10	08030 ¹⁾	209,10	08030 ¹⁾
8,03	16	60	65	101	8	8			209,10	08030 ¹⁾				
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	6	202,50	xxxxx ²⁾	209,10	xxxxx ¹⁾	209,10	xxxxx ¹⁾	209,10	xxxxx ¹⁾
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	8			209,10	xxxxx ¹⁾				
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	6	257,40	xxxxx ²⁾	302,00	xxxxx ¹⁾	302,00	xxxxx ¹⁾	302,00	xxxxx ¹⁾
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	8			302,00	xxxxx ¹⁾				
9,97	16	63	68	108	10	6	249,60	09970	274,90	09970 ¹⁾	302,00	09970 ¹⁾	302,00	09970 ¹⁾
9,97	16	63	68	108	10	8			302,00	09970 ¹⁾				
9,98	16	63	68	108	10	6	249,60	09980	274,90	09980 ¹⁾	302,00	09980 ¹⁾	302,00	09980 ¹⁾
9,98	16	63	68	108	10	8			302,00	09980 ¹⁾				
9,99	16	63	68	108	10	6	249,60	09990	274,90	09990 ¹⁾	302,00	09990 ¹⁾	302,00	09990 ¹⁾
9,99	16	63	68	108	10	8			302,00	09990 ¹⁾				
10,00	16	63	68	108	10	6	249,60	10000	274,90	10000 ¹⁾	302,00	10000 ¹⁾	302,00	10000 ¹⁾
10,00	16	63	68	108	10	8			302,00	10000 ¹⁾				
10,01	16	63	68	108	10	6	249,60	10010	274,90	10010 ¹⁾	302,00	10010 ¹⁾	302,00	10010 ¹⁾
10,01	16	63	68	108	10	8			302,00	10010 ¹⁾				
10,02	16	63	68	108	10	6	249,60	10020	274,90	10020 ¹⁾	302,00	10020 ¹⁾	302,00	10020 ¹⁾
10,02	16	63	68	108	10	8			302,00	10020 ¹⁾				
10,03	16	63	68	108	10	6	249,60	10030	274,90	10030 ¹⁾	302,00	10030 ¹⁾	302,00	10030 ¹⁾
10,03	16	63	68	108	10	8			302,00	10030 ¹⁾				
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	6	257,40	xxxxx ²⁾	302,00	xxxxx ¹⁾	302,00	xxxxx ¹⁾	302,00	xxxxx ¹⁾
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	8			302,00	xxxxx ¹⁾				
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	6	390,20	xxxxx ²⁾	411,60	xxxxx ¹⁾	411,60	xxxxx ¹⁾	411,60	xxxxx ¹⁾
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	8			411,60	xxxxx ¹⁾				
11,97	20	80	85	130	12	6	333,30	11970	366,50	11970 ¹⁾	411,60	11970 ¹⁾	411,60	11970 ¹⁾
11,97	20	80	85	130	12	8			411,60	11970 ¹⁾				
11,98	20	80	85	130	12	6	333,30	11980	366,50	11980 ¹⁾	411,60	11980 ¹⁾	411,60	11980 ¹⁾
11,98	20	80	85	130	12	8			411,60	11980 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
2) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő kérésre

→ v. oldal: 81+82

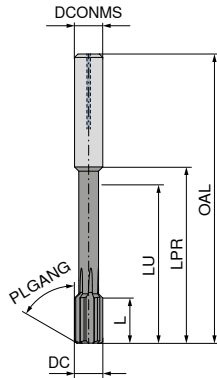
→ oldal: 101
Itt találja azokat a csatlakozóméreteket, amelyeket ezzel a szerszámkoncepcióval le lehet fedni.
Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük megadni a kívánt átmérőt (pl. Ø 8,82 mm → cikkszám: 40 487 08820)!

→ oldal: 100
Itt talál további információkat a bevezetőgeometriákról (ASG).

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

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	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	
11,98	20	80	85	130	12	8					411,60	11980 ¹⁾				
11,99	20	80	85	130	12	6	333,30	11990	366,50	11990 ¹⁾		411,60	11990 ¹⁾		411,60	11990 ¹⁾
11,99	20	80	85	130	12	8					411,60	11990 ¹⁾				
12,00	20	80	85	130	12	6	333,30	12000	366,50	12000 ¹⁾		411,60	12000 ¹⁾		411,60	12000 ¹⁾
12,00	20	80	85	130	12	8					411,60	12000 ¹⁾				
12,01	20	80	85	130	12	6	333,30	12010	366,50	12010 ¹⁾		411,60	12010 ¹⁾		411,60	12010 ¹⁾
12,01	20	80	85	130	12	8					411,60	12010 ¹⁾				
12,02	20	80	85	130	12	6	333,30	12020	366,50	12020 ¹⁾		411,60	12020 ¹⁾		411,60	12020 ¹⁾
12,02	20	80	85	130	12	8					411,60	12020 ¹⁾				
12,03	20	80	85	130	12	6	333,30	12030	366,50	12030 ¹⁾		411,60	12030 ¹⁾		411,60	12030 ¹⁾
12,03	20	80	85	130	12	8					411,60	12030 ¹⁾				
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	6	390,20	xxxxx ²⁾	411,60	xxxxx ¹⁾		411,60	xxxxx ¹⁾		411,60	xxxxx ¹⁾
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	8					411,60	xxxxx ¹⁾				
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	6	453,30	xxxxx ²⁾	473,10	xxxxx ¹⁾		473,10	xxxxx ¹⁾		473,10	xxxxx ¹⁾
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	8					473,10	xxxxx ¹⁾				
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	6	524,40	xxxxx ²⁾	546,20	xxxxx ¹⁾		546,20	xxxxx ¹⁾		546,20	xxxxx ¹⁾
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	8					546,20	xxxxx ¹⁾				
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	6	556,20	xxxxx ²⁾	577,60	xxxxx ¹⁾		577,60	xxxxx ¹⁾		577,60	xxxxx ¹⁾
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	8					577,60	xxxxx ¹⁾				
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	6	602,60	xxxxx ²⁾	620,80	xxxxx ¹⁾		620,80	xxxxx ¹⁾		620,80	xxxxx ¹⁾
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	8					620,80	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
2) Nem szállítható raktárról; lemondás, visszaküldés és csere nem lehetséges / Szállítási idő kérésre

→ v_c oldal: 81+82



→ oldal: 101

Itt találja azokat a csatlakozóméreteket, amelyeket ezzel a szerszámkoncepcióval le lehet fedni.
Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük megadni a kívánt átmérőt (pl. Ø 8,82 mm → cikkszám: 40 487 08820)!



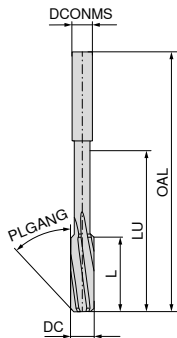
→ oldal: 100

Itt talál további információkat a bevezetőgeometriákról (ASG).

NC gépi dörzsár, DIN 8093-2B szerint

- ▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás
- ▲ Ø 2–3,5 mm, kétoldali központozító 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



Baloss emelkedésű horony
Tömör keményfém
Átmenőfurat

40 420 ...

DC _{H7}	L	LU	OAL	DCONMS _{h6}	ZEFP	EUR	
mm	mm	mm	mm	mm		U4	
2,0	12	18,5	50	3	4	56,94	020
2,5	16	29,0	60	3	4	56,94	025
3,0	17	33,0	65	4	6	59,25	030
3,2	18	33,0	65	4	6	59,25	032
3,5	18	43,0	75	4	6	59,25	035
4,0	19	43,0	75	4	6	70,98	040
4,5	21	39,0	80	6	6	70,98	045
5,0	23	52,0	93	6	6	79,67	050
5,5	26	53,0	93	6	6	79,67	055
6,0	26	53,0	93	6	6	85,74	060
6,5	28	61,0	101	6	6	85,74	065
7,0	31	68,0	109	8	6	95,04	070
7,5	31	68,0	109	8	6	95,04	075
8,0	33	77,0	117	8	6	110,80	080
8,5	33	77,0	117	8	6	110,80	085
9,0	36	80,0	125	10	6	120,80	090
9,5	36	80,0	125	10	6	120,80	095
10,0	38	88,0	133	10	6	129,20	100
10,5	38	88,0	133	10	6	129,20	105
11,0	41	97,0	142	10	6	166,60	110
12,0	44	100,0	151	12	6	166,60	120
13,0	44	100,0	151	12	6	163,70	130
14,0	47	106,0	160	16	6	163,70	140 ¹⁾
15,0	50	108,0	162	16	6	172,60	150 ¹⁾
16,0	52	116,0	170	16	6	181,10	160 ¹⁾
17,0	52	121,0	175	18	6	184,00	170 ¹⁾
18,0	52	128,0	182	18	6	185,40	180 ¹⁾
19,0	52	133,0	189	20	6	194,30	190 ¹⁾
20,0	52	139,0	195	20	6	194,30	200 ¹⁾
22,0	25	105,0	160	20	6	194,30	220 ¹⁾
24,0	25	125,0	180	20	8	237,60	240 ¹⁾
25,0	25	125,0	180	20	8	237,60	250 ¹⁾
26,0	25	125,0	180	20	8	265,30	260 ¹⁾
28,0	25	119,0	180	25	8	279,60	280 ¹⁾
30,0	25	139,0	200	25	8	289,80	300 ¹⁾

P	●
M	○
K	○
N	●
S	○
H	○
O	●

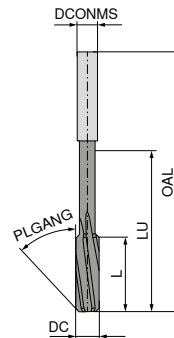
1) keményfém betétes élek

→ v. oldal: 84

NC gépi dörzsár, DIN 8093-2B szerint

- ▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás
- ▲ Ø 2–3,5 mm, kétoldali központozító csúccsal
- ▲ Ø 4–13 mm, belső központtal
- ▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

NC



Baloss emelkedésű horony
Tömör keményfém
Átmenőfurat

40 421 ...

DC _{H7}	L	LU	OAL	DCONMS _{h6}	ZEFP	EUR	
mm	mm	mm	mm	mm		U4	
2,0	12	18,5	50	3	4	68,54	020
2,5	16	29,0	60	3	4	68,54	025
3,0	17	33,0	65	4	6	71,55	030
3,2	18	33,0	65	4	6	71,55	032
3,5	18	43,0	75	4	6	71,55	035
4,0	19	43,0	75	4	6	85,62	040
4,5	21	39,0	80	6	6	85,62	045
5,0	23	52,0	93	6	6	95,91	050
5,5	26	53,0	93	6	6	95,91	055
6,0	26	53,0	93	6	6	103,40	060
6,5	28	61,0	101	6	6	103,40	065
7,0	31	68,0	109	8	6	114,70	070
7,5	31	68,0	109	8	6	114,70	075
8,0	33	77,0	117	8	6	133,40	080
8,5	33	77,0	117	8	6	133,40	085
9,0	36	80,0	125	10	6	146,30	090
9,5	36	80,0	125	10	6	146,30	095
10,0	38	88,0	133	10	6	156,60	100
10,5	38	88,0	133	10	6	156,60	105
11,0	41	97,0	142	10	6	201,40	110
12,0	44	100,0	151	12	6	201,40	120
13,0	44	100,0	151	12	6	198,50	130
14,0	47	106,0	160	16	6	198,50	140 ¹⁾
15,0	50	108,0	162	16	6	210,20	150 ¹⁾
16,0	52	116,0	170	16	6	215,80	160 ¹⁾
17,0	52	121,0	175	18	6	221,60	170 ¹⁾
18,0	52	128,0	182	18	6	223,10	180 ¹⁾
19,0	52	133,0	189	20	6	233,30	190 ¹⁾
20,0	52	139,0	195	20	6	236,10	200 ¹⁾

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

1) keményfém betétes élek

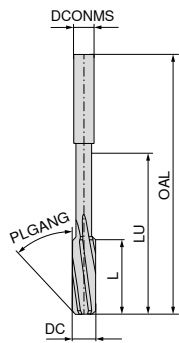
→ v. oldal: 84

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 központosító 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	100,80	xxxxx ¹⁾
0,65 - 0,74	5	7,5	45	3	4	100,80	xxxxx ¹⁾
0,75 - 0,84	6	8,0	45	3	4	100,80	xxxxx ¹⁾
0,85 - 0,95	6	8,0	45	3	4	100,80	xxxxx ¹⁾
0,96	6	17,5	50	3	3	90,54	00960 ¹⁾
0,97	6	17,5	50	3	3	90,54	00970 ¹⁾
0,98	6	17,5	50	3	3	90,54	00980 ²⁾
0,99	6	17,5	50	3	3	90,54	00990 ²⁾
1,00	6	17,5	50	3	3	90,54	01000 ²⁾
1,01	6	17,5	50	3	3	90,54	01010 ²⁾
1,02	6	17,5	50	3	3	90,54	01020 ²⁾
1,03	6	17,5	50	3	3	90,54	01030 ²⁾
1,04 - 1,06	6	17,5	50	3	3	90,54	xxxxx ²⁾
1,07 - 1,18	9	17,5	50	3	3	90,54	xxxxx ²⁾
1,19 - 1,32	9	17,5	50	3	3	90,54	xxxxx ²⁾
1,33 - 1,50	9	18,0	50	3	3	90,54	xxxxx ²⁾
1,51 - 1,70	10	18,0	50	3	3	90,54	xxxxx ²⁾
1,71 - 1,90	11	18,5	50	3	4	90,54	xxxxx ²⁾
1,91 - 1,97	12	18,5	50	3	4	102,40	xxxxx ²⁾
1,98	12	18,5	50	3	4	102,40	01980
1,99	12	18,5	50	3	4	102,40	01990
2,00	12	18,5	50	3	4	102,40	02000
2,01	12	18,5	50	3	4	102,40	02010
2,02	12	18,5	50	3	4	102,40	02020
2,03	12	18,5	50	3	4	102,40	02030
2,04 - 2,12	12	18,5	50	3	4	102,40	xxxxx ²⁾
2,13 - 2,36	12	18,5	50	3	4	102,40	xxxxx ²⁾
2,37 - 2,47	16	29,0	60	3	4	78,80	xxxxx ²⁾
2,48	16	29,0	60	3	4	78,80	02480
2,49	16	29,0	60	3	4	78,80	02490
2,50	16	29,0	60	3	4	78,80	02500
2,51	16	29,0	60	3	4	78,80	02510
2,52	16	29,0	60	3	4	78,80	02520
2,53	16	29,0	60	3	4	78,80	02530
2,54 - 2,65	16	29,0	60	3	4	78,80	xxxxx ²⁾
2,66 - 2,80	17	33,0	65	4	6	78,80	xxxxx ²⁾
2,81 - 2,96	17	33,0	65	4	6	67,64	xxxxx ²⁾
2,97	17	33,0	65	4	6	67,64	02970
2,98	17	33,0	65	4	6	67,64	02980
2,99	17	33,0	65	4	6	67,64	02990
3,00	17	33,0	65	4	6	59,25	03000
3,01	17	33,0	65	4	6	67,64	03010
3,02	17	33,0	65	4	6	67,64	03020
3,03	17	33,0	65	4	6	67,64	03030
3,04 - 3,35	18	33,0	65	4	6	79,67	xxxxx ²⁾
3,36 - 3,75	18	43,0	75	4	6	79,67	xxxxx ²⁾
3,76 - 3,96	19	43,0	75	4	6	79,67	xxxxx ²⁾
3,97	19	43,0	75	4	6	79,67	03970
3,98	19	43,0	75	4	6	79,67	03980
3,99	19	43,0	75	4	6	79,67	03990
4,00	19	43,0	75	4	6	70,98	04000
4,01	19	43,0	75	4	6	79,67	04010
4,02	19	43,0	75	4	6	79,67	04020
4,03	19	43,0	75	4	6	79,67	04030
4,04 - 4,25	19	43,0	75	4	6	79,67	xxxxx ²⁾
4,26 - 4,75	21	39,0	80	6	6	90,54	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	90,54	xxxxx ²⁾
4,97	23	52,0	93	6	6	90,54	04970
4,98	23	52,0	93	6	6	90,54	04980
4,99	23	52,0	93	6	6	90,54	04990
5,00	23	52,0	93	6	6	79,67	05000
5,01	23	52,0	93	6	6	90,54	05010
5,02	23	52,0	93	6	6	90,54	05020
5,03	23	52,0	93	6	6	90,54	05030
5,04 - 5,30	23	52,0	93	6	6	90,54	xxxxx ²⁾
5,31 - 5,96	26	53,0	93	6	6	98,66	xxxxx ²⁾
5,97	26	53,0	93	6	6	97,94	05970
5,98	26	53,0	93	6	6	97,94	05980
5,99	26	53,0	93	6	6	97,94	05990
6,00	26	53,0	93	6	6	85,74	06000
6,01	26	53,0	93	6	6	98,66	06010
6,02	26	53,0	93	6	6	98,66	06020
6,03	26	53,0	93	6	6	98,66	06030
6,04 - 6,70	28	61,0	101	6	6	118,50	xxxxx ²⁾
6,71 - 7,50	31	68,0	109	8	6	118,50	xxxxx ²⁾
7,51 - 7,96	33	77,0	117	8	6	118,50	xxxxx ²⁾
7,97	33	77,0	117	8	6	118,50	07970
7,98	33	77,0	117	8	6	118,50	07980
7,99	33	77,0	117	8	6	118,50	07990
8,00	33	77,0	117	8	6	110,80	08000
8,01	33	77,0	117	8	6	118,50	08010
8,02	33	77,0	117	8	6	118,50	08020
8,03	33	77,0	117	8	6	118,50	08030
8,04	33	77,0	117	8	6	118,50	08040
8,05 - 8,50	33	77,0	117	8	6	138,70	xxxxx ²⁾
8,51 - 9,04	36	80,0	125	10	6	138,70	xxxxx ²⁾
9,05 - 9,50	36	80,0	125	10	6	138,70	xxxxx ²⁾
9,51 - 9,96	38	88,0	133	10	6	138,70	xxxxx ²⁾
9,97	38	88,0	133	10	6	138,70	09970
9,98	38	88,0	133	10	6	138,70	09980
9,99	38	88,0	133	10	6	138,70	09990
10,00	38	88,0	133	10	6	129,20	10000
10,01	38	88,0	133	10	6	138,70	10010
10,02	38	88,0	133	10	6	138,70	10020
10,03	38	88,0	133	10	6	138,70	10030
10,04	38	88,0	133	10	6	138,70	10040
10,05	38	88,0	133	10	6	138,70	10050
10,06 - 10,60	38	88,0	133	10	6	166,60	xxxxx ²⁾
10,61 - 11,80	41	97,0	142	10	6	166,60	xxxxx ²⁾
11,81 - 11,96	44	100,0	151	12	6	166,60	xxxxx ²⁾
11,97	44	100,0	151	12	6	166,60	11970
11,98	44	100,0	151	12	6	166,60	11980
11,99	44	100,0	151	12	6	166,60	11990
12,00	44	100,0	151	12	6	157,80	12000
12,01	44	100,0	151	12	6	166,60	12010
12,02	44	100,0	151	12	6	166,60	12020
12,03	44	100,0	151	12	6	166,60	12030
12,04	44	100,0	151	12	6	166,60	12040
12,05	44	100,0	151	12	6	166,60	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



→ oldal: 101

Itt találja azokat a csatlakozóméreteket, amelyeket ezzel a szerszámkoncepcióval le lehet fedni.

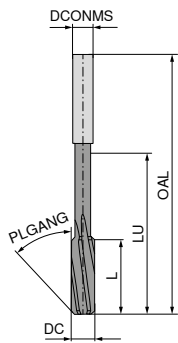
Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük a kívánt átmérő megadását! (pl. Ø 8,05 mm → cikkszám: 40 430 08050)!

NC gépi dörzsár, DIN 8093-2B

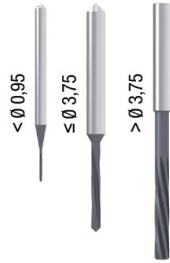
- ▲ 0,01 mm-enként növekvő méretekben
- ▲ rendkívül egyenlőten fogosztás
- ▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

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

**NC
100**



TiAIN



Balosz emelkedésű horony
Tömör keményfém
Átmenőfurat

40 431 ...

DC ^{+0,004} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	EUR U4	
1,00	6	17,5	50	3	3	109,40	01000 ¹⁾
1,01	6	17,5	50	3	3	109,40	01010 ¹⁾
1,02	6	17,5	50	3	3	109,40	01020 ¹⁾
1,03	6	17,5	50	3	3	109,40	01030 ¹⁾
1,04 - 1,06	6	17,5	50	3	3	109,40	xxxxx ¹⁾
1,07 - 1,18	9	17,5	50	3	3	109,40	xxxxx ¹⁾
1,19 - 1,32	9	17,5	50	3	3	109,40	xxxxx ¹⁾
1,33 - 1,50	9	18,0	50	3	3	109,40	xxxxx ¹⁾
1,51 - 1,70	10	18,0	50	3	3	109,40	xxxxx ¹⁾
1,71 - 1,90	11	18,5	50	3	4	109,40	xxxxx ¹⁾
1,91 - 1,97	12	18,5	50	3	4	123,70	xxxxx ¹⁾
1,98	12	18,5	50	3	4	123,70	01980
1,99	12	18,5	50	3	4	123,70	01990
2,00	12	18,5	50	3	4	107,90	02000
2,01	12	18,5	50	3	4	123,70	02010
2,02	12	18,5	50	3	4	123,70	02020
2,03	12	18,5	50	3	4	123,70	02030
2,04 - 2,12	12	18,5	50	3	4	123,70	xxxxx ¹⁾
2,13 - 2,36	12	18,5	50	3	4	123,70	xxxxx ¹⁾
2,37 - 2,47	16	29,0	60	3	4	95,18	xxxxx ¹⁾
2,48	16	29,0	60	3	4	95,18	02480
2,49	16	29,0	60	3	4	95,18	02490
2,50	16	29,0	60	3	4	95,18	02500
2,51	16	29,0	60	3	4	95,18	02510
2,52	16	29,0	60	3	4	95,18	02520
2,53	16	29,0	60	3	4	95,18	02530
2,54 - 2,65	16	29,0	60	3	4	95,18	xxxxx ¹⁾
2,66 - 2,80	17	33,0	65	4	6	95,18	xxxxx ¹⁾
2,81 - 2,96	17	33,0	65	4	6	81,84	xxxxx ¹⁾
2,97	17	33,0	65	4	6	81,84	02970
2,98	17	33,0	65	4	6	81,84	02980
2,99	17	33,0	65	4	6	81,84	02990
3,00	17	33,0	65	4	6	71,55	03000
3,01	17	33,0	65	4	6	81,84	03010
3,02	17	33,0	65	4	6	81,84	03020
3,03	17	33,0	65	4	6	81,84	03030
3,04 - 3,35	18	33,0	65	4	6	95,91	xxxxx ¹⁾
3,36 - 3,75	18	43,0	75	4	6	95,91	xxxxx ¹⁾
3,76 - 3,96	19	43,0	75	4	6	95,91	xxxxx ¹⁾
3,97	19	43,0	75	4	6	95,91	03970
3,98	19	43,0	75	4	6	95,91	03980
3,99	19	43,0	75	4	6	95,91	03990
4,00	19	43,0	75	4	6	85,62	04000
4,01	19	43,0	75	4	6	95,91	04010
4,02	19	43,0	75	4	6	95,91	04020
4,03	19	43,0	75	4	6	95,91	04030
4,04 - 4,25	19	43,0	75	4	6	95,91	xxxxx ¹⁾
4,26 - 4,75	21	39,0	80	6	6	105,50	xxxxx ¹⁾
4,76 - 4,96	23	52,0	93	6	6	105,50	xxxxx ¹⁾
4,97	23	52,0	93	6	6	105,50	04970
4,98	23	52,0	93	6	6	105,50	04980

40 431 ...

DC ^{+0,004} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	EUR U4	
4,99	23	52,0	93	6	6	105,50	04990
5,00	23	52,0	93	6	6	95,91	05000
5,01	23	52,0	93	6	6	105,50	05010
5,02	23	52,0	93	6	6	105,50	05020
5,03	23	52,0	93	6	6	105,50	05030
5,04 - 5,30	23	52,0	93	6	6	105,50	xxxxx ¹⁾
5,31 - 5,96	26	53,0	93	6	6	114,70	xxxxx ¹⁾
5,97	26	53,0	93	6	6	114,70	05970
5,98	26	53,0	93	6	6	114,70	05980
5,99	26	53,0	93	6	6	114,70	05990
6,00	26	53,0	93	6	6	103,40	06000
6,01	26	53,0	93	6	6	114,70	06010
6,02	26	53,0	93	6	6	114,70	06020
6,03	26	53,0	93	6	6	114,70	06030
6,04 - 6,70	28	61,0	101	6	6	143,00	xxxxx ¹⁾
6,71 - 7,50	31	68,0	109	8	6	143,00	xxxxx ¹⁾
7,51 - 7,96	33	77,0	117	8	6	143,00	xxxxx ¹⁾
7,97	33	77,0	117	8	6	143,00	07970
7,98	33	77,0	117	8	6	143,00	07980
7,99	33	77,0	117	8	6	143,00	07990
8,00	33	77,0	117	8	6	133,40	08000
8,01	33	77,0	117	8	6	143,00	08010
8,02	33	77,0	117	8	6	143,00	08020
8,03	33	77,0	117	8	6	143,00	08030
8,04	33	77,0	117	8	6	143,00	08040
8,05 - 8,50	33	77,0	117	8	6	166,60	xxxxx ¹⁾
8,51 - 9,04	36	80,0	125	10	6	166,60	xxxxx ¹⁾
9,05 - 9,50	36	80,0	125	10	6	166,60	xxxxx ¹⁾
9,51 - 9,96	38	88,0	133	10	6	166,60	xxxxx ¹⁾
9,97	38	88,0	133	10	6	166,60	09970
9,98	38	88,0	133	10	6	166,60	09980
9,99	38	88,0	133	10	6	166,60	09990
10,00	38	88,0	133	10	6	156,60	10000
10,01	38	88,0	133	10	6	166,60	10010
10,02	38	88,0	133	10	6	166,60	10020
10,03	38	88,0	133	10	6	166,60	10030
10,04	38	88,0	133	10	6	166,60	10040
10,05	38	88,0	133	10	6	166,60	10050
10,06 - 10,60	38	88,0	133	10	6	201,40	xxxxx ¹⁾
10,61 - 11,80	41	97,0	142	10	6	201,40	xxxxx ¹⁾
11,81 - 11,96	44	100,0	151	12	6	201,40	xxxxx ¹⁾
11,97	44	100,0	151	12	6	201,40	11970
11,98	44	100,0	151	12	6	201,40	11980
11,99	44	100,0	151	12	6	201,40	11990
12,00	44	100,0	151	12	6	189,80	12000
12,01	44	100,0	151	12	6	201,40	12010
12,02	44	100,0	151	12	6	201,40	12020
12,03	44	100,0	151	12	6	201,40	12030
12,04	44	100,0	151	12	6	201,40	12040
12,05	44	100,0	151	12	6	201,40	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

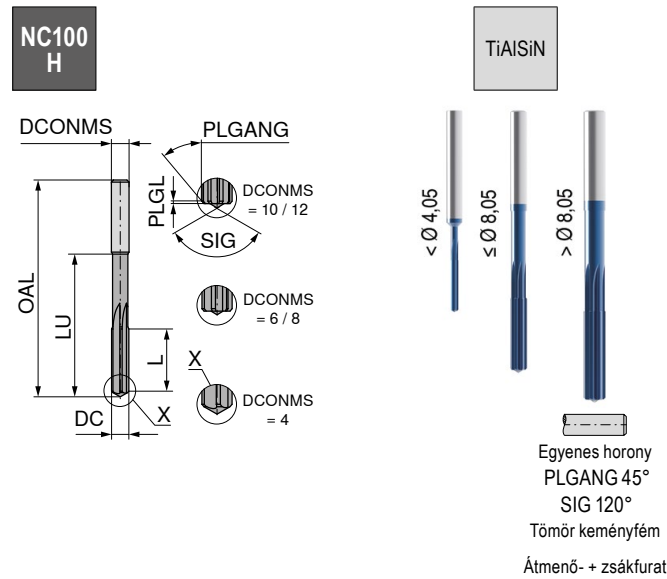


→ oldal: 101

Itt találja azokat a csatlakozóméreteket, amelyeket ezzel a szerszámkonceptióval le lehet fedni.

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

NC gépi dörzsár, DIN 8093-A-hoz hasonló



						40 435 ...	
						EUR U4/4R	
DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{H5} mm	PLGL mm		
0,98	6	16	50	4	0,12	76,03	00980
0,99	6	16	50	4	0,12	76,03	00990
1,00	6	16	50	4	0,12	76,03	01000
1,01	6	16	50	4	0,12	76,03	01010
1,02	6	16	50	4	0,12	76,03	01020
1,03	6	16	50	4	0,12	76,03	01030
1,48	9	16	50	4	0,12	82,98	01480
1,49	9	16	50	4	0,12	82,98	01490
1,50	9	16	50	4	0,12	82,98	01500
1,51	9	16	50	4	0,12	82,98	01510
1,52	9	16	50	4	0,12	82,98	01520
1,60	10	16	50	4	0,12	82,98	01600
1,70	10	16	50	4	0,12	82,98	01700
1,80	11	16	50	4	0,12	82,98	01800
1,90	11	16	50	4	0,12	82,98	01900
1,97	12	16	50	4	0,30	82,98	01970
1,98	12	16	50	4	0,30	82,98	01980
1,99	12	16	50	4	0,30	82,98	01990
2,00	12	16	50	4	0,30	82,98	02000
2,01	12	16	50	4	0,30	82,98	02010
2,02	12	16	50	4	0,30	82,98	02020
2,03	12	16	50	4	0,30	82,98	02030
2,05	12	16	50	4	0,30	82,98	02050
2,10	12	16	50	4	0,30	82,98	02100
2,20	13	16	50	4	0,30	82,98	02200
2,30	13	16	50	4	0,30	82,98	02300
2,40	16	26	60	4	0,30	82,98	02400
2,50	16	26	60	4	0,30	82,98	02500
2,60	16	26	60	4	0,30	82,98	02600
2,70	17	30	64	4	0,30	82,98	02700
2,80	17	30	64	4	0,30	82,98	02800
2,90	17	30	64	4	0,30	82,98	02900
2,97	17	30	64	4	0,30	82,98	02970
2,98	17	30	64	4	0,30	82,98	02980
2,99	17	30	64	4	0,30	82,98	02990
3,00	17	30	64	4	0,30	82,98	03000
3,01	17	30	64	4	0,30	82,98	03010
3,02	17	30	64	4	0,30	82,98	03020
3,03	17	30	64	4	0,30	82,98	03030
3,05	18	34	68	4	0,30	82,98	03050
3,10	18	34	68	4	0,30	82,98	03100
3,20	18	34	68	4	0,30	82,98	03200
3,30	18	34	68	4	0,30	82,98	03300
3,40	20	40	74	4	0,30	82,98	03400
3,50	20	40	74	4	0,30	82,98	03500
3,60	20	40	74	4	0,30	82,98	03600
3,70	20	40	74	4	0,30	82,98	03700
3,80	21	43	77	4	0,40	82,98	03800
3,90	21	43	77	4	0,40	82,98	03900
3,97	21	43	77	4	0,40	82,98	03970
3,98	21	43	77	4	0,40	82,98	03980

						40 435 ...	
						EUR U4/4R	
DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{H5} mm	PLGL mm		
3,99	21	43	77	4	0,40	82,98	03990
4,00	21	43	77	4	0,40	82,98	04000
4,01	21	43	77	4	0,40	82,98	04010
4,02	21	43	77	4	0,40	82,98	04020
4,03	21	43	77	4	0,40	82,98	04030
4,05	21	40	82	6	0,40	102,40	04050
4,10	21	40	82	6	0,40	102,40	04100
4,20	21	40	82	6	0,40	102,40	04200
4,30	23	40	82	6	0,40	102,40	04300
4,40	23	40	82	6	0,40	102,40	04400
4,50	23	40	82	6	0,40	102,40	04500
4,60	23	40	82	6	0,40	102,40	04600
4,70	23	40	82	6	0,40	102,40	04700
4,80	26	51	93	6	0,50	102,40	04800
4,90	26	51	93	6	0,50	102,40	04900
4,97	26	51	93	6	0,50	102,40	04970
4,98	26	51	93	6	0,50	102,40	04980
4,99	26	51	93	6	0,50	102,40	04990
5,00	26	51	93	6	0,50	102,40	05000
5,01	26	51	93	6	0,50	102,40	05010
5,02	26	51	93	6	0,50	102,40	05020
5,03	26	51	93	6	0,50	102,40	05030
5,05	26	51	93	6	0,50	102,40	05050
5,10	26	51	93	6	0,50	102,40	05100
5,20	26	51	93	6	0,50	102,40	05200
5,30	26	51	93	6	0,50	102,40	05300
5,40	26	51	93	6	0,50	102,40	05400
5,50	26	51	93	6	0,50	102,40	05500
5,60	26	51	93	6	0,50	102,40	05600
5,70	26	51	93	6	0,50	102,40	05700
5,80	26	51	93	6	0,50	102,40	05800
5,90	26	51	93	6	0,50	102,40	05900
5,97	26	51	93	6	0,50	102,40	05970
5,98	26	51	93	6	0,50	102,40	05980
5,99	26	51	93	6	0,50	102,40	05990
6,00	26	51	93	6	0,50	102,40	06000

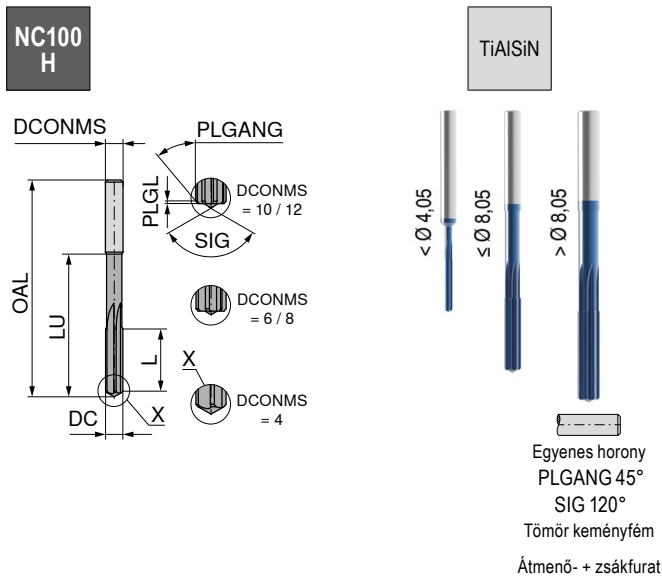
P	○
M	○
K	○
N	
S	
H	●
O	

→ v_c oldal: 85



→ oldal: 101
Itt találja azokat a csatlakozóméreteket, amelyeket ezzel a szerszámkoncepcióval le lehet fedni.
Köztes méretek kérésre kaphatóak.

NC gépi dörzsár, DIN 8093-A-hoz hasonló



						40 435 ...
DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h5} mm	PLGL mm	EUR U4/4R
9,97	41	87	133	10	0,7	156,50 09970
9,98	41	87	133	10	0,7	156,50 09980
9,99	41	87	133	10	0,7	156,50 09990
10,00	41	87	133	10	0,7	156,50 10000
10,01	41	87	133	10	0,7	156,50 10010
10,02	41	87	133	10	0,8	156,50 10020
10,03	41	87	133	10	0,8	156,50 10030
10,04	41	87	133	10	0,8	156,50 10040
10,05	41	87	133	10	0,8	156,50 10050
11,17	44	99	150	12	0,8	204,90 11170
11,97	44	99	150	12	0,8	204,90 11970
11,98	44	99	150	12	0,8	204,90 11980
11,99	44	99	150	12	0,8	204,90 11990
12,00	44	99	150	12	0,8	204,90 12000
12,01	44	99	150	12	0,8	204,90 12010
12,02	44	99	150	12	0,8	204,90 12020
12,03	44	99	150	12	0,8	204,90 12030
12,04	44	99	150	12	0,8	204,90 12040
12,05	44	99	150	12	0,8	204,90 12050

						40 435 ...
DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h5} mm	PLGL mm	EUR U4/4R
6,01	26	51	93	6	0,5	102,40 06010
6,02	26	51	93	6	0,5	102,40 06020
6,03	26	51	93	6	0,5	102,40 06030
6,05	26	59	101	8	0,5	127,80 06050
6,10	26	59	101	8	0,5	127,80 06100
6,20	26	59	101	8	0,5	127,80 06200
6,30	26	59	101	8	0,5	127,80 06300
6,40	26	59	101	8	0,5	127,80 06400
6,50	26	59	101	8	0,5	127,80 06500
6,60	26	59	101	8	0,5	127,80 06600
6,70	26	59	101	8	0,5	127,80 06700
6,80	31	67	109	8	0,6	127,80 06800
6,85	31	67	109	8	0,6	127,80 06850
6,90	31	67	109	8	0,6	127,80 06900
7,00	31	67	109	8	0,6	127,80 07000
7,10	31	67	109	8	0,6	127,80 07100
7,20	31	67	109	8	0,6	127,80 07200
7,30	31	67	109	8	0,6	127,80 07300
7,40	31	67	109	8	0,6	127,80 07400
7,50	31	67	109	8	0,6	127,80 07500
7,60	31	67	109	8	0,6	127,80 07600
7,70	33	75	117	8	0,6	127,80 07700
7,80	33	75	117	8	0,6	127,80 07800
7,90	33	75	117	8	0,6	127,80 07900
7,97	33	75	117	8	0,6	127,80 07970
7,98	33	75	117	8	0,6	127,80 07980
7,99	33	75	117	8	0,6	127,80 07990
8,00	33	75	117	8	0,6	127,80 08000
8,01	33	75	117	8	0,7	127,80 08010
8,02	33	75	117	8	0,7	127,80 08020
8,03	33	75	117	8	0,7	127,80 08030
8,05	33	71	117	10	0,7	156,50 08050
8,10	33	71	117	10	0,7	156,50 08100
8,20	33	71	117	10	0,7	156,50 08200
8,30	33	71	117	10	0,7	156,50 08300
8,40	33	71	117	10	0,7	156,50 08400
8,50	33	71	117	10	0,7	156,50 08500
8,60	33	71	117	10	0,7	156,50 08600
8,70	36	79	125	10	0,7	156,50 08700
8,80	36	79	125	10	0,7	156,50 08800
8,90	36	79	125	10	0,7	156,50 08900
9,00	36	79	125	10	0,7	156,50 09000
9,10	36	79	125	10	0,7	156,50 09100
9,20	36	79	125	10	0,7	156,50 09200
9,30	36	79	125	10	0,7	156,50 09300
9,40	36	79	125	10	0,7	156,50 09400
9,50	36	79	125	10	0,7	156,50 09500
9,60	36	79	125	10	0,7	156,50 09600
9,70	38	87	133	10	0,7	156,50 09700
9,80	38	87	133	10	0,7	156,50 09800
9,90	38	87	133	10	0,7	156,50 09900

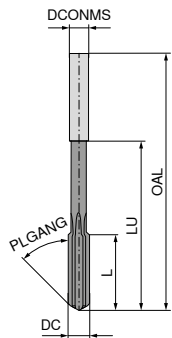
P	○
M	○
K	○
N	○
S	○
H	●
O	○

→ v_c oldal: 85

→ oldal: 101
Itt találja azokat a csatlakozóméreteket, amelyeket ezzel a számszámkoncepcióval le lehet fedni.
Köztes méretek kérésre kaphatóak.

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

▲ rendkívül egyenlőtlen fogosztás



NEW

NEW



Balos emelkedésű horony
PLGANG 45°
Tömör keményfém
Átmenőfurat



Egyenes horony
PLGANG 45°
Tömör keményfém
Zsákfurat

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{H7} mm	ZEFP	40 415 ...		40 405 ...	
						EUR U4/4R	02000	EUR U4/4R	02000
2,0	11	31	49	2,0	4	29,55	02000	29,55	02000
2,1	11	31	49	2,0	4	35,32	02100	35,32	02100
2,2	12	35	53	2,2	4	35,32	02200	35,32	02200
2,3	12	35	53	2,2	4	35,32	02300	35,32	02300
2,4	14	34	57	2,5	4	35,32	02400	35,32	02400
2,5	14	34	57	2,5	4	31,74	02500	31,74	02500
2,6	14	34	57	2,5	4	37,96	02600	37,96	02600
2,7	15	36	61	3,0	4	37,96	02700	37,96	02700
2,8	15	36	61	3,0	4	37,96	02800	37,96	02800
2,9	15	36	61	3,0	4	37,96	02900	37,96	02900
3,0	15	36	61	3,0	4	34,20	03000	34,20	03000
3,1	15	36	61	3,0	4	40,99	03100	40,99	03100
3,2	18	40	70	3,5	4	40,99	03200	40,99	03200
3,3	18	40	70	3,5	4	40,99	03300	40,99	03300
3,4	18	40	70	3,5	4	40,99	03400	40,99	03400
3,5	18	40	70	3,5	4	38,97	03500	38,97	03500
3,6	18	40	70	3,5	4	46,80	03600	46,80	03600
3,7	18	40	70	3,5	4	46,80	03700	46,80	03700
3,8	19	43	75	4,0	4	46,80	03800	46,80	03800
3,9	19	43	75	4,0	4	46,80	03900	46,80	03900
4,0	19	43	75	4,0	4	41,87	04000	41,87	04000
4,1	19	43	75	4,0	4	50,42	04100	50,42	04100
4,2	19	43	75	4,0	4	50,42	04200	50,42	04200
4,3	21	42	75	4,5	4	50,42	04300	50,42	04300
4,4	21	42	75	4,5	4	50,42	04400	50,42	04400
4,5	21	42	75	4,5	4	45,64	04500	45,64	04500
4,6	21	42	75	4,5	4	54,75	04600	54,75	04600
4,7	21	42	75	4,5	4	54,75	04700	54,75	04700
4,8	23	52	86	5,0	6	54,75	04800	54,75	04800
4,9	23	52	86	5,0	6	54,75	04900	54,75	04900
5,0	23	52	86	5,0	6	51,42	05000	51,42	05000
5,1	23	52	86	5,0	6	59,25	05100	59,25	05100
5,2	23	52	86	5,0	6	59,25	05200	59,25	05200
5,3	23	52	86	5,0	6	59,25	05300	59,25	05300
5,4	26	57	93	5,6	6	59,25	05400	59,25	05400
5,5	26	57	93	5,6	6	54,45	05500	54,45	05500
5,6	26	57	93	5,6	6	62,72	05600	62,72	05600
5,7	26	57	93	5,6	6	62,72	05700	62,72	05700
5,8	26	57	93	5,6	6	62,72	05800	62,72	05800
5,9	26	57	93	5,6	6	62,72	05900	62,72	05900
6,0	26	57	93	5,6	6	65,18	06000	65,18	06000
6,1	26	57	93	5,6	6	75,03	06100	75,03	06100
6,2	26	57	93	5,6	6	75,03	06200	75,03	06200
6,3	28	63	101	6,3	6	75,03	06300	75,03	06300
6,4	28	63	101	6,3	6	75,03	06400	75,03	06400
6,5	28	63	101	6,3	6	73,02	06500	73,02	06500
6,6	28	63	101	6,3	6	84,15	06600	84,15	06600
6,7	28	63	101	6,3	6	84,15	06700	84,15	06700
6,8	31	69	109	7,1	6	84,15	06800	84,15	06800
6,9	31	69	109	7,1	6	84,15	06900	84,15	06900
7,0	31	69	109	7,1	6	81,69	07000	81,69	07000
7,1	31	69	109	7,1	6	93,86	07100	93,86	07100

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{H7} mm	ZEFP	40 415 ...		40 405 ...	
						EUR U4/4R	07200	EUR U4/4R	07200
7,2	31	69	109	7,1	6	93,86	07200	93,86	07200
7,3	31	69	109	7,1	6	93,86	07300	93,86	07300
7,4	31	69	109	7,1	6	93,86	07400	93,86	07400
7,5	31	69	109	7,1	6	88,37	07500	88,37	07500
7,6	33	75	117	8,0	6	101,70	07600	101,70	07600
7,7	33	75	117	8,0	6	101,70	07700	101,70	07700
7,8	33	75	117	8,0	6	101,70	07800	101,70	07800
7,9	33	75	117	8,0	6	101,70	07900	101,70	07900
8,0	33	75	117	8,0	6	93,86	08000	93,86	08000
8,1	33	75	117	8,0	6	103,40	08100	103,40	08100
8,2	33	75	117	8,0	6	103,40	08200	103,40	08200
8,3	33	75	117	8,0	6	103,40	08300	103,40	08300
8,4	33	75	117	8,0	6	103,40	08400	103,40	08400
8,5	33	75	117	8,0	6	102,00	08500	102,00	08500
8,6	36	81	125	9,0	6	112,00	08600	112,00	08600
8,7	36	81	125	9,0	6	112,00	08700	112,00	08700
8,8	36	81	125	9,0	6	112,00	08800	112,00	08800
8,9	36	81	125	9,0	6	112,00	08900	112,00	08900
9,0	36	81	125	9,0	6	109,20	09000	109,20	09000
9,1	36	81	125	9,0	6	120,10	09100	120,10	09100
9,2	36	81	125	9,0	6	120,10	09200	120,10	09200
9,3	36	81	125	9,0	6	120,10	09300	120,10	09300
9,4	36	81	125	9,0	6	120,10	09400	120,10	09400
9,5	36	81	125	9,0	6	117,00	09500	117,00	09500
9,6	38	87	133	10,0	6	128,80	09600	128,80	09600
9,7	38	87	133	10,0	6	128,80	09700	128,80	09700
9,8	38	87	133	10,0	6	128,80	09800	128,80	09800
9,9	38	87	133	10,0	6	128,80	09900	128,80	09900
10,0	38	87	133	10,0	6	126,00	10000	126,00	10000
10,1	38	87	133	10,0	6	138,80	10100	138,80	10100
10,2	38	87	133	10,0	6	138,80	10200	138,80	10200
10,3	38	87	133	10,0	6	138,80	10300	138,80	10300
10,4	38	87	133	10,0	6	138,80	10400	138,80	10400
10,5	38	87	133	10,0	6	131,90	10500	131,90	10500
10,6	38	87	133	10,0	6	144,80	10600	144,80	10600
10,7	41	96	142	10,0	6	144,80	10700	144,80	10700
10,8	41	96	142	10,0	6	144,80	10800	144,80	10800
10,9	41	96	142	10,0	6	144,80	10900	144,80	10900
11,0	41	96	142	10,0	6	142,70	11000	142,70	11000
11,1	41	96	142	10,0	6	157,80	11100	157,80	11100
11,2	41	96	142	10,0	6	157,80	11200	157,80	11200
11,3	41	96	142	10,0	6	157,80	11300	157,80	11300
11,4	41	96	142	10,0	6	157,80	11400	157,80	11400
11,5	41	96	142	10,0	6	152,20	11500	152,20	11500
11,6	41	96	142	10,0	6	166,60	11600	166,60	11600
11,7	41	96	142	10,0	6	166,60	11700	166,60	11700
11,8	41	96	142	10,0	6	166,60	11800	166,60	11800
11,9	44	100	151	10,0	6	166,60	11900	166,60	11900
12,0	44	100	151	10,0	6	163,70	12000	163,70	12000

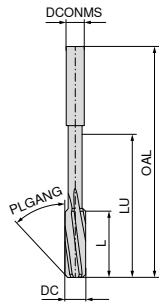
P		●	●
M			
K		○	○
N		●	●
S			
H			
O			

→ v_c oldal: 86

NC gépi dörzsár, DIN 212-3-B szerint

- ▲ maximális körfutási pontosság
- ▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

NC



Baloz emelkedésű horony
HSS-E
Átmenőfurat

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEPF	EUR U2	
1,5	8	15,5	40	2	3	13,32	015
1,6	9	16,0	43	2	3	14,90	016
1,7	9	16,0	43	2	3	14,90	017
1,8	10	19,0	46	2	4	14,90	018
1,9	10	19,0	46	2	4	14,90	019
2,0	11	21,0	49	2	4	12,95	020
2,1	11	21,0	49	2	4	15,57	021
2,2	12	22,0	53	3	4	15,57	022
2,3	12	22,0	53	3	4	15,57	023
2,4	14	26,0	57	3	4	15,57	024
2,5	14	26,0	57	3	4	12,95	025
2,6	14	26,0	57	3	4	16,39	026
2,7	15	30,0	61	3	6	16,39	027
2,8	15	30,0	61	3	6	16,39	028
2,9	15	30,0	61	3	6	16,39	029
3,0	15	30,0	61	3	6	11,84	030
3,1	16	34,0	65	4	6	15,57	031
3,2	16	34,0	65	4	6	15,57	032
3,3	16	34,0	65	4	6	15,57	033
3,4	18	39,0	70	4	6	15,57	034
3,5	18	39,0	70	4	6	13,92	035
3,6	18	39,0	70	4	6	17,35	036
3,7	18	39,0	70	4	6	17,35	037
3,8	19	44,0	75	4	6	17,35	038
3,9	19	44,0	75	4	6	12,58	039
4,0	19	44,0	75	4	6	12,95	040
4,1	19	44,0	75	4	6	16,28	041
4,2	19	44,0	75	4	6	16,28	042
4,3	21	48,0	80	5	6	16,28	043
4,4	21	48,0	80	5	6	16,28	044
4,5	21	48,0	80	5	6	13,92	045
4,6	21	48,0	80	5	6	17,49	046
4,7	21	48,0	80	5	6	17,49	047
4,8	23	54,0	86	5	6	17,49	048
4,9	23	54,0	86	5	6	17,49	049
5,0	23	54,0	86	5	6	13,32	050
5,1	23	54,0	86	5	6	17,49	051
5,2	23	54,0	86	5	6	17,49	052
5,3	23	54,0	86	5	6	17,49	053
5,4	26	53,0	93	6	6	17,49	054
5,5	26	53,0	93	6	6	16,28	055
5,6	26	53,0	93	6	6	17,49	056
5,7	26	53,0	93	6	6	17,49	057
5,8	26	53,0	93	6	6	17,49	058
5,9	26	53,0	93	6	6	17,49	059
6,0	26	53,0	93	6	6	14,34	060
6,1	28	61,0	101	6	6	17,49	061
6,2	28	61,0	101	6	6	17,49	062
6,3	28	61,0	101	6	6	17,49	063
6,4	28	61,0	101	6	6	17,49	064
6,5	28	61,0	101	6	6	16,95	065
6,6	28	61,0	101	6	6	17,49	066

40 110 ...

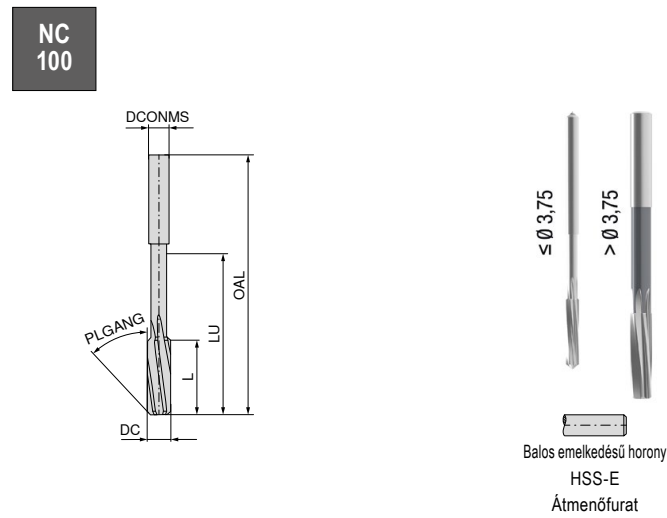
DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEPF	EUR U2	
6,7	28	61,0	101	6	6	17,49	067
6,8	31	69,0	109	8	6	17,49	068
6,9	31	69,0	109	8	6	17,49	069
7,0	31	69,0	109	8	6	16,95	070
7,1	31	69,0	109	8	6	19,80	071
7,2	31	69,0	109	8	6	19,80	072
7,3	31	69,0	109	8	6	19,80	073
7,4	31	69,0	109	8	6	19,80	074
7,5	31	69,0	109	8	6	19,53	075
7,6	33	77,0	117	8	6	20,76	076
7,7	33	77,0	117	8	6	20,76	077
7,8	33	77,0	117	8	6	20,76	078
7,9	33	77,0	117	8	6	20,76	079
8,0	33	77,0	117	8	6	17,49	080
8,1	33	77,0	117	8	6	24,03	081
8,2	33	77,0	117	8	6	24,03	082
8,3	33	77,0	117	8	6	24,03	083
8,4	33	77,0	117	8	6	24,03	084
8,5	33	77,0	117	8	6	22,26	085
8,6	36	81,0	125	10	6	22,52	086
8,7	36	81,0	125	10	6	22,52	087
8,8	36	81,0	125	10	6	22,52	088
8,9	36	81,0	125	10	6	22,52	089
9,0	36	81,0	125	10	6	20,35	090
9,1	36	81,0	125	10	6	23,36	091
9,2	36	81,0	125	10	6	23,36	092
9,3	36	81,0	125	10	6	23,36	093
9,4	36	81,0	125	10	6	23,36	094
9,5	36	81,0	125	10	6	22,69	095
9,6	38	89,0	133	10	6	23,76	096
9,7	38	89,0	133	10	6	23,76	097
9,8	38	89,0	133	10	6	23,76	098
9,9	38	89,0	133	10	6	23,76	099
10,0	38	89,0	133	10	6	20,76	100
11,0	41	98,0	142	10	6	29,10	110
12,0	44	106,0	151	10	6	30,33	120
13,0	44	106,0	151	10	6	33,76	130
14,0	47	110,0	160	14	8	34,98	140
15,0	50	112,0	162	14	8	35,79	150
16,0	52	120,0	170	14	8	37,17	160
17,0	54	125,0	175	14	8	44,39	170
18,0	56	132,0	182	14	8	45,63	180
19,0	58	136,0	189	16	8	53,01	190
20,0	60	142,0	195	16	8	50,98	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°



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	20,50 xxxxx ¹⁾
1,00	5,5	12,5	34	1	3	19,53 01000
1,01	5,5	12,5	34	1	3	19,53 01010
1,02	5,5	12,5	34	1	3	19,53 01020
1,03 - 1,06	5,5	12,5	34	1	3	20,50 xxxxx ¹⁾
1,07 - 1,18	6,5	13,0	36	1	3	20,50 xxxxx ¹⁾
1,19 - 1,32	7,5	14,0	38	2	3	20,50 xxxxx ¹⁾
1,33 - 1,41	8,0	15,5	40	2	3	20,50 xxxxx ¹⁾
1,42 - 1,49	8,0	15,5	40	2	3	20,50 xxxxx ¹⁾
1,50	8,0	15,5	40	2	3	16,95 01500
1,51	9,0	16,0	43	2	3	16,95 01510
1,52	9,0	16,0	43	2	3	16,95 01520
1,53 - 1,70	9,0	16,0	43	2	3	20,50 xxxxx ¹⁾
1,71 - 1,90	10,0	19,0	46	2	4	20,50 xxxxx ¹⁾
1,91 - 1,96	11,0	21,0	49	2	4	20,50 xxxxx ¹⁾
1,97	11,0	21,0	49	2	4	16,95 01970
1,98	11,0	21,0	49	2	4	16,95 01980
1,99	11,0	21,0	49	2	4	16,95 01990
2,00	11,0	21,0	49	2	4	15,04 02000
2,01	11,0	21,0	49	2	4	15,04 02010
2,02	11,0	21,0	49	2	4	15,04 02020
2,03 - 2,12	11,0	21,0	49	2	4	20,50 xxxxx ¹⁾
2,13 - 2,36	12,0	22,0	53	3	4	20,50 xxxxx ¹⁾
2,37 - 2,47	14,0	26,0	57	3	4	20,50 xxxxx ¹⁾
2,48	14,0	26,0	57	3	4	17,21 02480
2,49	14,0	26,0	57	3	4	17,21 02490
2,50	14,0	26,0	57	3	4	14,62 02500
2,51	14,0	26,0	57	3	4	14,62 02510
2,52	14,0	26,0	57	3	4	14,62 02520
2,53 - 2,65	14,0	26,0	57	3	4	20,50 xxxxx ¹⁾
2,66 - 2,96	15,0	30,0	61	3	6	20,50 xxxxx ¹⁾
2,97	15,0	30,0	61	3	6	17,63 02970
2,98	15,0	30,0	61	3	6	17,63 02980
2,99	15,0	30,0	61	3	6	17,63 02990
3,00	15,0	30,0	61	3	6	13,08 03000
3,01	15,0	30,0	61	3	6	13,08 03010
3,02	15,0	30,0	61	3	6	13,08 03020
3,03	15,0	30,0	61	3	6	20,50 03030 ¹⁾
3,04 - 3,35	16,0	34,0	65	4	6	20,50 xxxxx ¹⁾
3,36 - 3,75	18,0	39,0	70	4	6	20,50 xxxxx ¹⁾
3,76 - 3,96	19,0	44,0	75	4	6	20,50 xxxxx ¹⁾
3,97	19,0	44,0	75	4	6	14,34 03970
3,98	19,0	44,0	75	4	6	14,34 03980
3,99	19,0	44,0	75	4	6	14,34 03990
4,00	19,0	44,0	75	4	6	14,34 04000
4,01	19,0	44,0	75	4	6	14,34 04010
4,02	19,0	44,0	75	4	6	14,34 04020
4,03 - 4,25	19,0	44,0	75	4	6	20,50 xxxxx ¹⁾
4,26 - 4,75	21,0	48,0	80	5	6	20,50 xxxxx ¹⁾
4,76 - 4,96	23,0	54,0	86	5	6	20,50 xxxxx ¹⁾
4,97	23,0	54,0	86	5	6	15,57 04970
4,98	23,0	54,0	86	5	6	15,57 04980
4,99	23,0	54,0	86	5	6	15,57 04990
5,00	23,0	54,0	86	5	6	15,57 05000
5,01	23,0	54,0	86	5	6	15,57 05010

40 115 ...

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	EUR U2
5,02	23,0	54,0	86	5	6	15,57 05020
5,03 - 5,30	23,0	54,0	86	5	6	20,50 xxxxx ¹⁾
5,31 - 5,60	26,0	53,0	93	6	6	20,50 xxxxx ¹⁾
5,61 - 5,96	26,0	53,0	93	6	6	20,50 xxxxx ¹⁾
5,97	26,0	53,0	93	6	6	17,21 05970
5,98	26,0	53,0	93	6	6	17,21 05980
5,99	26,0	53,0	93	6	6	17,21 05990
6,00	26,0	53,0	93	6	6	17,21 06000
6,01	26,0	53,0	93	6	6	17,21 06010
6,02	26,0	53,0	93	6	6	17,21 06020
6,03	26,0	53,0	93	6	6	20,50 06030 ¹⁾
6,04 - 6,70	28,0	61,0	101	6	6	20,50 xxxxx ¹⁾
6,71 - 7,20	31,0	69,0	109	8	6	20,50 xxxxx ¹⁾
7,21 - 7,50	31,0	69,0	109	8	6	20,50 xxxxx ¹⁾
7,51 - 7,96	33,0	77,0	117	8	6	27,33 xxxxx ¹⁾
7,97	33,0	77,0	117	8	6	18,46 07970
7,98	33,0	77,0	117	8	6	18,46 07980
7,99	33,0	77,0	117	8	6	18,46 07990
8,00	33,0	77,0	117	8	6	18,46 08000
8,01	33,0	77,0	117	8	6	18,46 08010
8,02	33,0	77,0	117	8	6	18,46 08020
8,03 - 8,20	33,0	77,0	117	8	6	27,33 xxxxx ¹⁾
8,21 - 8,50	33,0	77,0	117	8	6	27,33 xxxxx ¹⁾
8,51 - 8,99	36,0	81,0	125	10	6	27,33 xxxxx ¹⁾
9,00	36,0	81,0	125	10	6	23,51 09000
9,01	36,0	81,0	125	10	6	23,51 09010
9,02	36,0	81,0	125	10	6	23,51 09020
9,03 - 9,20	36,0	81,0	125	10	6	27,33 xxxxx ¹⁾
9,21 - 9,50	36,0	81,0	125	10	6	27,33 xxxxx ¹⁾
9,51 - 9,96	38,0	89,0	133	10	6	40,72 xxxxx ¹⁾
9,97	38,0	89,0	133	10	6	23,51 09970
9,98	38,0	89,0	133	10	6	23,51 09980
9,99	38,0	89,0	133	10	6	23,51 09990
10,00	38,0	89,0	133	10	6	23,51 10000
10,01	38,0	89,0	133	10	6	23,51 10010
10,02	38,0	89,0	133	10	6	23,51 10020
10,03 - 10,20	38,0	89,0	133	10	6	40,72 xxxxx ¹⁾
10,21 - 10,60	38,0	89,0	133	10	6	40,72 xxxxx ¹⁾
10,61 - 11,20	41,0	98,0	142	10	6	40,72 xxxxx ¹⁾
11,21 - 11,80	41,0	98,0	142	10	6	40,72 xxxxx ¹⁾
11,81 - 11,96	44,0	106,0	151	10	6	40,72 xxxxx ¹⁾
11,97	44,0	106,0	151	10	6	33,76 11970
11,98	44,0	106,0	151	10	6	33,76 11980
11,99	44,0	106,0	151	10	6	33,76 11990
12,00	44,0	106,0	151	10	6	33,76 12000

P	●
M	
K	●
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c oldal: 87

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



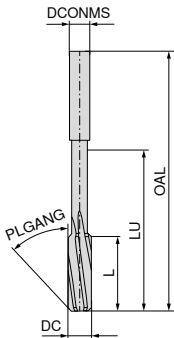
→ oldal: 101

Itt találja azokat a csatlakozóméreteket, amelyeket ezzel a szerszámkoncepcióval le lehet fedni.

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



4



Baloz emelkedésű horony
PLGANG 45°
HSS-E
Átmenőfurat

40 150 ...

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h8} 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

EUR U2	
23,22	010
19,27	015
18,85	020
18,85	025
16,80	030
19,68	035
18,85	040
19,68	045
19,27	050
23,22	055
20,09	060
24,45	065
24,45	070
27,33	075
25,27	080
31,84	085
29,10	090
32,52	095
29,64	100
41,80	110
43,60	120
48,64	130
50,28	140
52,05	150
53,70	160
63,54	170
65,17	180
76,38	190
72,82	200

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

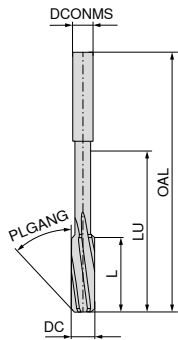
→ v_c oldal: 88

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



Balos emelkedésű horony
PLGANG 45°
HSS-E
Átmenőfurat

40 140 ...

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h9} mm	ZEFP	EUR U2	
0,95 - 1,06	5,5	13	34	1,0	3	26,38	xxxxx ¹⁾
1,07 - 1,18	6,5	14	36	1,1	3	26,38	xxxxx ¹⁾
1,19 - 1,32	7,5	15	38	1,2	3	26,38	xxxxx ¹⁾
1,33 - 1,41	8,0	16	40	1,4	3	26,38	xxxxx ¹⁾
1,42 - 1,47	8,0	16	40	1,5	3	24,34	xxxxx ¹⁾
1,48	8,0	16	40	1,5	3	24,34	01480
1,49	8,0	16	40	1,5	3	24,34	01490
1,50	8,0	16	40	1,5	3	24,34	01500
1,51 - 1,70	9,0	18	43	1,6	3	23,10	xxxxx ¹⁾
1,71 - 1,90	10,0	20	46	1,8	4	23,10	xxxxx ¹⁾
1,91 - 1,97	11,0	22	49	2,0	4	23,10	xxxxx ¹⁾
1,98	11,0	22	49	2,0	4	23,10	01980
1,99	11,0	22	49	2,0	4	23,10	01990
2,00	11,0	22	49	2,0	4	21,17	02000
2,01	11,0	22	49	2,0	4	21,17	02010
2,02	11,0	22	49	2,0	4	21,17	02020
2,03	11,0	22	49	2,0	4	21,17	02030
2,04	11,0	22	49	2,0	4	21,17	02040
2,05	11,0	22	49	2,0	4	21,17	02050
2,06 - 2,09	11,0	22	49	2,0	4	21,17	xxxxx ¹⁾
2,10 - 2,12	11,0	22	49	2,0	4	24,59	xxxxx ¹⁾
2,13 - 2,36	12,0	24	53	2,2	4	24,59	xxxxx ¹⁾
2,37 - 2,49	14,0	26	57	2,5	4	24,59	xxxxx ¹⁾
2,50 - 2,59	14,0	26	57	2,5	4	20,91	xxxxx ¹⁾
2,60 - 2,65	14,0	26	57	2,5	4	25,69	xxxxx ¹⁾
2,66 - 2,80	15,0	30	61	2,8	6	25,69	xxxxx ¹⁾
2,81 - 2,94	15,0	29	61	3,0	6	25,69	xxxxx ¹⁾
2,95	15,0	29	61	3,0	6	25,69	02950 ¹⁾
2,96	15,0	29	61	3,0	6	25,69	02960 ¹⁾
2,97	15,0	29	61	3,0	6	25,69	02970
2,98	15,0	29	61	3,0	6	25,69	02980
2,99	15,0	29	61	3,0	6	25,69	02990
3,00	15,0	29	61	3,0	6	25,69	03000
3,01	16,0	33	65	3,2	6	19,27	03010
3,02	16,0	33	65	3,2	6	19,27	03020
3,03	16,0	33	65	3,2	6	19,27	03030
3,04	16,0	33	65	3,2	6	19,27	03040
3,05	16,0	33	65	3,2	6	19,27	03050
3,06	16,0	33	65	3,2	6	19,27	03060
3,07	16,0	33	65	3,2	6	19,27	03070
3,08 - 3,09	16,0	33	65	3,2	6	19,27	xxxxx ¹⁾
3,10 - 3,35	16,0	33	65	3,2	6	24,34	xxxxx ¹⁾
3,36 - 3,49	18,0	38	70	3,5	6	24,34	xxxxx ¹⁾
3,50 - 3,59	18,0	38	70	3,5	6	20,91	xxxxx ¹⁾
3,60 - 3,75	18,0	38	70	3,5	6	26,91	xxxxx ¹⁾
3,76 - 3,81	19,0	46	75	4,0	6	26,91	xxxxx ¹⁾
3,82 - 3,94	19,0	46	75	4,0	6	20,35	xxxxx ¹⁾
3,95	19,0	46	75	4,0	6	20,35	03950 ¹⁾
3,96	19,0	46	75	4,0	6	20,35	03960 ¹⁾
3,97	19,0	46	75	4,0	6	20,35	03970

40 140 ...

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h9} mm	ZEFP	EUR U2	
3,98	19,0	46	75	4,0	6	20,35	03980
3,99	19,0	46	75	4,0	6	20,35	03990
4,00	19,0	46	75	4,0	6	20,35	04000
4,01	19,0	46	75	4,0	6	20,35	04010
4,02	19,0	46	75	4,0	6	20,35	04020
4,03	19,0	46	75	4,0	6	20,35	04030
4,04	19,0	46	75	4,0	6	20,35	04040
4,05	19,0	46	75	4,0	6	20,35	04050
4,06	19,0	46	75	4,0	6	20,35	04060
4,07	19,0	46	75	4,0	6	20,35	04070
4,08	19,0	46	75	4,0	6	20,35	04080
4,09 - 4,20	19,0	46	75	4,0	6	20,35	xxxxx ¹⁾
4,21 - 4,25	19,0	46	75	4,0	6	25,27	xxxxx ¹⁾
4,26 - 4,75	21,0	51	80	4,5	6	25,27	xxxxx ¹⁾
4,76 - 4,95	23,0	57	86	5,0	6	22,52	xxxxx ¹⁾
4,96	23,0	57	86	5,0	6	22,52	04960 ¹⁾
4,97	23,0	57	86	5,0	6	22,52	04970
4,98	23,0	57	86	5,0	6	22,52	04980
4,99	23,0	57	86	5,0	6	22,52	04990
5,00	23,0	57	86	5,0	6	22,52	05000
5,01	23,0	57	86	5,0	6	22,52	05010
5,02	23,0	57	86	5,0	6	22,52	05020
5,03	23,0	57	86	5,0	6	22,52	05030
5,04	23,0	57	86	5,0	6	22,52	05040
5,05	23,0	57	86	5,0	6	22,52	05050
5,06	23,0	57	86	5,0	6	22,52	05060
5,07	23,0	57	86	5,0	6	22,52	05070
5,08 - 5,20	23,0	57	86	5,0	6	22,52	xxxxx ¹⁾
5,21 - 5,30	23,0	57	86	5,0	6	24,59	xxxxx ¹⁾
5,31 - 5,94	26,0	56	93	5,6	6	24,59	xxxxx ¹⁾
5,95	26,0	56	93	5,6	6	24,59	05950 ¹⁾
5,96	26,0	56	93	5,6	6	24,59	05960 ¹⁾
5,97	26,0	56	93	5,6	6	24,59	05970
5,98	26,0	56	93	5,6	6	24,59	05980
5,99	26,0	56	93	5,6	6	24,59	05990

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



→ oldal: 101

Itt találja azokat a csatlakozóméreteket, amelyeket ezzel a szerszámkoncepcióval le lehet fedni.

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

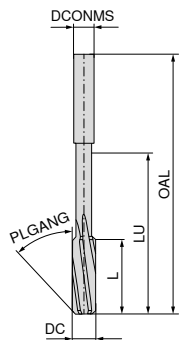


Az összes többi átmérő, tűrésosztály és bekezdőrész kérésre kapható.

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



Balos emelkedésű horony
PLGANG 45°
HSS-E
Átmenőfurat

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{HS} mm	ZEFP	EUR U2	
6,00	26	56	93	5,6	6	24,59	06000
6,01	28	64	101	6,3	6	26,91	06010
6,02	28	64	101	6,3	6	26,91	06020
6,03	28	64	101	6,3	6	26,91	06030
6,04	28	64	101	6,3	6	26,91	06040
6,05	28	64	101	6,3	6	26,91	06050
6,06 - 6,11	28	64	101	6,3	6	26,91	xxxxx ¹⁾
6,12 - 6,34	28	64	101	6,3	6	26,91	xxxxx ¹⁾
6,35	28	64	101	6,3	6	26,91	06350
6,36 - 6,70	28	64	101	6,3	6	26,91	xxxxx ¹⁾
6,71 - 6,94	31	72	109	7,1	6	26,91	xxxxx ¹⁾
6,95	31	72	109	7,1	6	26,91	06950 ¹⁾
6,96	31	72	109	7,1	6	26,91	06960 ¹⁾
6,97	31	72	109	7,1	6	26,91	06970 ¹⁾
6,98	31	72	109	7,1	6	26,91	06980 ¹⁾
6,99	31	72	109	7,1	6	26,91	06990 ¹⁾
7,00	31	72	109	7,1	6	26,91	07000 ¹⁾
7,01	31	72	109	7,1	6	26,91	07010 ¹⁾
7,02	31	72	109	7,1	6	26,91	07020 ¹⁾
7,03	31	72	109	7,1	6	26,91	07030 ¹⁾
7,04 - 7,50	31	72	109	7,1	6	26,91	xxxxx ¹⁾
7,51 - 7,94	33	80	117	8,0	6	26,91	xxxxx ¹⁾
7,95	33	80	117	8,0	6	26,91	07950 ¹⁾
7,96	33	80	117	8,0	6	26,91	07960 ¹⁾
7,97	33	80	117	8,0	6	26,91	07970
7,98	33	80	117	8,0	6	26,91	07980
7,99	33	80	117	8,0	6	26,91	07990
8,00	33	80	117	8,0	6	26,91	08000
8,01	33	80	117	8,0	6	26,91	08010
8,02	33	80	117	8,0	6	26,91	08020
8,03	33	80	117	8,0	6	26,91	08030
8,04	33	80	117	8,0	6	26,91	08040
8,05	33	80	117	8,0	6	26,91	08050
8,06 - 8,20	33	80	117	8,0	6	26,91	xxxxx ¹⁾
8,21 - 8,50	33	80	117	8,0	6	33,88	xxxxx ¹⁾
8,51 - 8,63	36	84	125	9,0	6	33,88	xxxxx ¹⁾
8,64 - 8,95	36	84	125	9,0	6	33,88	xxxxx ¹⁾
8,96	36	84	125	9,0	6	33,88	08960 ¹⁾
8,97	36	84	125	9,0	6	33,88	08970 ¹⁾
8,98	36	84	125	9,0	6	33,88	08980 ¹⁾
8,99	36	84	125	9,0	6	33,88	08990 ¹⁾
9,00	36	84	125	9,0	6	33,88	09000 ¹⁾
9,01	36	84	125	9,0	6	33,88	09010 ¹⁾
9,02	36	84	125	9,0	6	33,88	09020 ¹⁾
9,03 - 9,50	36	84	125	9,0	6	33,88	xxxxx ¹⁾
9,51 - 9,63	38	92	133	10,0	6	33,88	xxxxx ¹⁾
9,64 - 9,95	38	92	133	10,0	6	33,88	xxxxx ¹⁾
9,96	38	92	133	10,0	6	33,88	09960 ¹⁾
9,97	38	92	133	10,0	6	33,88	09970
9,98	38	92	133	10,0	6	33,88	09980

40 140 ...

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{HS} mm	ZEFP	EUR U2	
9,99	38	92	133	10,0	6	33,88	09990
10,00	38	92	133	10,0	6	33,88	10000
10,01	38	92	133	10,0	6	33,88	10010
10,02	38	92	133	10,0	6	33,88	10020
10,03	38	92	133	10,0	6	33,88	10030
10,04	38	92	133	10,0	6	33,88	10040
10,05	38	92	133	10,0	6	33,88	10050
10,06 - 10,09	38	92	133	10,0	6	33,88	xxxxx ¹⁾
10,10	38	92	133	10,0	6	33,88	10100
10,11 - 10,19	38	92	133	10,0	6	33,88	xxxxx ¹⁾
10,20	38	92	133	10,0	6	33,88	10200
10,21 - 10,60	38	92	133	10,0	6	42,49	xxxxx ¹⁾
10,61 - 11,20	41	101	142	10,0	6	42,49	xxxxx ¹⁾
11,21 - 11,80	41	101	142	10,0	6	48,51	xxxxx ¹⁾
11,81 - 11,95	44	110	151	10,0	6	48,51	xxxxx ¹⁾
11,96	44	110	151	10,0	6	48,51	11960 ¹⁾
11,97	44	110	151	10,0	6	48,51	11970
11,98	44	110	151	10,0	6	48,51	11980
11,99	44	110	151	10,0	6	48,51	11990
12,00	44	110	151	10,0	6	48,51	12000
12,01 - 12,05	44	110	151	10,0	6	48,51	xxxxx 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



→ oldal: 101

Itt találja azokat a csatlakozóméreteket, amelyeket ezzel a szerszámkoncepcióval le lehet fedni.

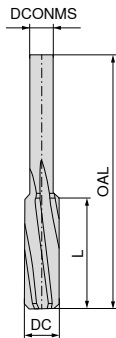
Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük a kívánt átmérő megadását (pl. Ø 10,06 mm → cikkszám: 40 140 10060!)



Az összes többi átmérő, tűrésosztály és bekezdőrész kérésre kapható.

Automata dörzsár, DIN 8089-B szerint

AR



Balos emelkedésű horony
PLGANG 45°
HSS-E
Átmenőfurat

DC _{H7} mm	L mm	OAL mm	DCONMS _{h8} mm	ZEFP
4	20	56	3,55	6
5	22	63	4,00	6
6	22	63	5,00	6
8	25	71	6,30	6
10	25	71	8,00	6
12	28	80	10,00	6
14	32	90	12,50	8
16	32	90	12,50	8
18	36	100	16,00	8
20	36	100	16,00	8


40 145 ...

EUR
U2

18,17	040
20,09	050
20,09	060
23,91	080
29,10	100
42,62	120
48,64	140
53,01	160
64,48	180
70,37	200

P	●
M	○
K	○
N	●
S	○
H	○
O	●

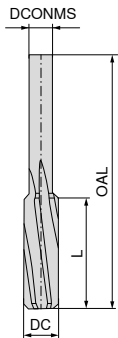
→ v_c oldal: 88

 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



Balos 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	27,88 xxxxx ¹⁾
3,82 - 3,94	20	56	3,55	6	20,35 xxxxx ¹⁾
3,95	20	56	3,55	6	20,35 03950 ¹⁾
3,96	20	56	3,55	6	20,35 03960 ¹⁾
3,97	20	56	3,55	6	20,35 03970 ¹⁾
3,98	20	56	3,55	6	20,35 03980 ¹⁾
3,99	20	56	3,55	6	20,35 03990 ¹⁾
4,00	20	56	3,55	6	20,35 04000 ¹⁾
4,01	20	56	3,55	6	20,35 04010 ¹⁾
4,02	20	56	3,55	6	20,35 04020 ¹⁾
4,03 - 4,20	20	56	3,55	6	20,35 xxxxx ¹⁾
4,21 - 4,25	20	56	3,55	6	24,59 xxxxx ¹⁾
4,26 - 4,75	22	63	4,00	6	24,59 xxxxx ¹⁾
4,76 - 4,94	22	63	4,00	6	21,57 xxxxx ¹⁾
4,95	22	63	4,00	6	21,57 04950 ¹⁾
4,96	22	63	4,00	6	21,57 04960 ¹⁾
4,97	22	63	4,00	6	21,57 04970 ¹⁾
4,98	22	63	4,00	6	21,57 04980 ¹⁾
4,99	22	63	4,00	6	21,57 04990 ¹⁾
5,00	22	63	4,00	6	21,57 05000 ¹⁾
5,01	22	63	4,00	6	21,57 05010 ¹⁾
5,02	22	63	4,00	6	21,57 05020 ¹⁾
5,03	22	63	4,00	6	21,57 05030 ¹⁾
5,04	22	63	4,00	6	21,57 05040 ¹⁾
5,05	22	63	4,00	6	21,57 05050 ¹⁾
5,06 - 5,20	22	63	4,00	6	21,57 xxxxx ¹⁾
5,21 - 5,30	22	63	4,00	6	24,59 xxxxx ¹⁾
5,31 - 5,70	22	63	5,00	6	24,59 xxxxx ¹⁾
5,71 - 5,94	22	63	5,00	6	24,59 xxxxx ¹⁾
5,95	22	63	5,00	6	24,59 05950 ¹⁾
5,96	22	63	5,00	6	24,59 05960 ¹⁾
5,97	22	63	5,00	6	24,59 05970 ¹⁾
5,98	22	63	5,00	6	24,59 05980 ¹⁾
5,99	22	63	5,00	6	24,59 05990 ¹⁾
6,00	22	63	5,00	6	24,59 06000 ¹⁾
6,01	22	63	5,00	6	24,59 06010 ¹⁾
6,02	22	63	5,00	6	24,59 06020 ¹⁾
6,03 - 6,11	22	63	5,00	6	24,59 xxxxx ¹⁾
6,12 - 6,70	22	63	5,00	6	26,38 xxxxx ¹⁾
6,71 - 6,94	25	71	6,30	6	26,38 xxxxx ¹⁾
6,95	25	71	6,30	6	26,38 06950 ¹⁾
6,96	25	71	6,30	6	26,38 06960 ¹⁾
6,97	25	71	6,30	6	26,38 06970 ¹⁾
6,98	25	71	6,30	6	26,38 06980 ¹⁾
6,99	25	71	6,30	6	26,38 06990 ¹⁾
7,00	25	71	6,30	6	26,38 07000 ¹⁾
7,01	25	71	6,30	6	26,38 07010 ¹⁾
7,02	25	71	6,30	6	26,38 07020 ¹⁾
7,03 - 7,25	25	71	6,30	6	26,38 xxxxx ¹⁾
7,26 - 7,94	25	71	6,30	6	26,38 xxxxx ¹⁾
7,95	25	71	6,30	6	26,38 07950 ¹⁾
7,96	25	71	6,30	6	26,38 07960 ¹⁾

DC mm	L mm	OAL mm	DCONMS _{h8} mm	ZEFP	40 139 ... EUR U2
7,97	25	71	6,30	6	26,38 07970 ¹⁾
7,98	25	71	6,30	6	26,38 07980 ¹⁾
7,99	25	71	6,30	6	26,38 07990 ¹⁾
8,00	25	71	6,30	6	26,38 08000 ¹⁾
8,01	25	71	6,30	6	26,38 08010 ¹⁾
8,02	25	71	6,30	6	26,38 08020 ¹⁾
8,03	25	71	6,30	6	26,38 08030 ¹⁾
8,04	25	71	6,30	6	26,38 08040 ¹⁾
8,05 - 8,20	25	71	6,30	6	26,38 xxxxx ¹⁾
8,21 - 8,50	25	71	6,30	6	33,33 xxxxx ¹⁾
8,51 - 8,94	25	71	8,00	6	33,33 xxxxx ¹⁾
8,95	25	71	8,00	6	33,33 08950 ¹⁾
8,96	25	71	8,00	6	33,33 08960 ¹⁾
8,97	25	71	8,00	6	33,33 08970 ¹⁾
8,98	25	71	8,00	6	33,33 08980 ¹⁾
8,99	25	71	8,00	6	33,33 08990 ¹⁾
9,00	25	71	8,00	6	33,33 09000 ¹⁾
9,01	25	71	8,00	6	33,33 09010 ¹⁾
9,02	25	71	8,00	6	33,33 09020 ¹⁾
9,03 - 9,25	25	71	8,00	6	33,33 xxxxx ¹⁾
9,26 - 9,94	25	71	8,00	6	33,33 xxxxx ¹⁾
9,95	25	71	8,00	6	33,33 09950 ¹⁾
9,96	25	71	8,00	6	33,33 09960 ¹⁾
9,97	25	71	8,00	6	33,33 09970 ¹⁾
9,98	25	71	8,00	6	33,33 09980 ¹⁾
9,99	25	71	8,00	6	33,33 09990 ¹⁾
10,00	25	71	8,00	6	33,33 10000 ¹⁾
10,01	25	71	8,00	6	33,33 10010 ¹⁾
10,02	25	71	8,00	6	33,33 10020 ¹⁾
10,03 - 10,20	25	71	8,00	6	33,33 xxxxx ¹⁾
10,21 - 10,60	25	71	8,00	6	42,49 xxxxx ¹⁾
10,61 - 11,20	28	80	10,00	6	42,49 xxxxx ¹⁾
11,21 - 11,25	28	80	10,00	6	49,46 xxxxx ¹⁾
11,26 - 11,94	28	80	10,00	6	49,46 xxxxx ¹⁾
11,95	28	80	10,00	6	49,46 11950 ¹⁾
11,96	28	80	10,00	6	49,46 11960 ¹⁾
11,97	28	80	10,00	6	49,46 11970 ¹⁾
11,98	28	80	10,00	6	49,46 11980 ¹⁾
11,99	28	80	10,00	6	49,46 11990 ¹⁾
12,00	28	80	10,00	6	49,46 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



→ oldal: 101

Itt találja azokat a csatlakozóméreteket, amelyeket ezzel a szerszámkoncepcióval le lehet fedni.

Az xxxxx jelű termékek rendelésekor kérjük a kívánt átmérő megadását (pl. Ø 10,06 mm → cikkszám: 40 139 10060)!

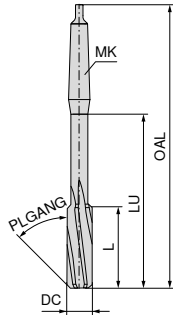


Az összes többi átmérő, tűrésosztály és bekezdőrész kérésre kapható.

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	62,31	160
17	54	132	214	2	8	66,95	170
18	56	137	219	2	8	69,42	180
19	58	142	223	2	8	72,82	190
20	60	147	228	2	8	72,82	200
21	62	151	232	2	8	82,81	210
22	64	156	237	2	8	82,81	220
23	66	160	241	2	8	95,22	230
24	68	167	268	3	8	97,68	240
25	68	167	268	3	8	100,60	250
26	70	172	273	3	8	107,70	260
27	71	177	277	3	10	119,40	270
28	71	177	277	3	10	119,40	280
29	73	181	281	3	10	133,40	290
30	73	181	281	3	10	123,40	300
32	77	190	317	4	10	162,70	320
34	78	194	321	4	10	180,40	340
35	78	195	321	4	10	180,40	350
36	79	200	325	4	10	198,20	360
38	81	204	329	4	10	215,80	380
40	81	204	329	4	10	217,30	400
42	82	211	333	4	12	237,70	420
44	83	215	336	4	12	282,80	440
50	86	224	344	4	12	355,20	500

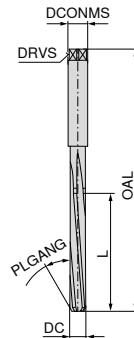
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	●

→ 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	26,22	030
3,2	33	66	2,50	3,2	6	32,52	032
3,5	35	71	2,80	3,5	6	30,87	035
4,0	38	76	3,15	4,0	6	22,42	040
4,5	41	81	3,55	4,5	6	27,18	045
5,0	44	87	4,00	5,0	6	26,22	050
5,5	47	93	4,50	5,5	6	28,14	055
6,0	47	93	4,50	6,0	6	25,41	060
7,0	54	107	5,60	7,0	6	27,46	070
8,0	58	115	6,30	8,0	6	28,83	080
9,0	62	124	7,10	9,0	6	32,52	090
10,0	66	133	8,00	10,0	6	32,52	100
11,0	71	142	9,00	11,0	6	35,93	110
12,0	76	152	10,00	12,0	6	38,81	120
13,0	76	152	10,00	13,0	6	57,26	130
14,0	81	163	11,20	14,0	8	62,31	140
15,0	81	163	11,20	15,0	8	66,00	150
16,0	87	175	12,50	16,0	8	68,32	160
17,0	87	175	14,00	17,0	8	72,28	170
18,0	93	188	14,00	18,0	8	80,06	180
19,0	93	188	14,00	19,0	8	86,35	190
20,0	100	201	16,00	20,0	8	84,84	200
22,0	107	215	18,00	22,0	8	97,68	220
24,0	115	231	20,00	24,0	8	117,10	240
25,0	115	231	20,00	25,0	8	115,70	250
26,0	115	231	20,00	26,0	8	123,40	260
28,0	124	247	22,40	28,0	10	158,50	280
30,0	124	247	22,40	30,0	10	165,40	300

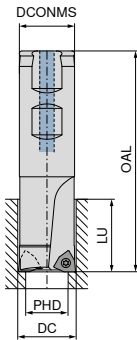
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	●

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

Váltólapkás sülyesztő, 180°-os

kiszállításra kerül:

váltólapkás sülyesztő szorítócsavarokkal



NEW

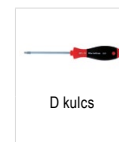


SIG 180°

30 198 ...

DC mm	PHD mm	ZEFP	ZNF	DCONMS mm	LU mm	OAL mm	Váltólapka	EUR U1/4D	
10	5,3	1	1	16	10	80	WOEX 030204	180,00	01000 ¹⁾
11	6,4	1	1	16	11	80	WOEX 030204	180,00	01100 ¹⁾
15	8,4	1	1	16	15	80	WOEX 05T304	180,00	01500
18	10,4	1	1	16	18	80	WOEX 05T304	186,90	01800
20	13,0	1	1	25	20	100	WOEX 05T304	205,50	02000
24	15,0	2	2	25	24	100	WOEX 05T304	291,10	02400
26	17,0	2	2	25	26	100	WOEX 05T304	291,10	02600
30	19,0	2	2	25	30	100	WOEX 06T304	297,60	03000
33	21,0	2	2	25	33	100	WOEX 080404	298,90	03300
36	21,0	2	2	25	36	100	WOEX 080404	303,90	03600
40	25,0	2	2	25	40	100	WOEX 080404	311,60	04000
48	28,0	2	2	32	48	120	WOEX 100504	339,60	04800

1) belső hűtőfolyadék-ellátás nélkül



D kulcs



Szorítócsavar

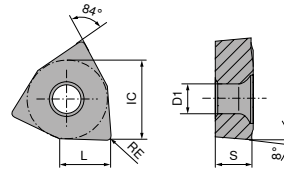
80 950 ...

10 950 ...

Pótalkatrészek DC		EUR Y7		EUR W7/6B	
10 - 11	T06 - IP	13,39	123	M2,0x4,3 - 06IP	2,99 10000
15 - 26	T08 - IP	13,16	125	M2,5x7,2 - 08IP	2,99 10500
30	T10 - IP	14,91	127	M3,5x7,3 - 10IP	2,99 10600
33 - 48	T15 - IP	15,33	128	M4,5x9 - 15IP	2,66 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 10 821 ...		WOEX 10 821 ...	
EUR 1A/3#		EUR 1A/3#	
11,06	35301	14,91	30301
12,16	35501	16,28	30501
13,52	35601	18,19	30601
18,32	35801	22,95	30801
24,90	36001	31,31	31001

ISO	RE mm
030204	0,4
05T304	0,4
06T304	0,4
080404	0,4
100504	0,4

P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	○
O	●

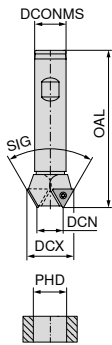
→ v_c oldal: 89

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	EUR U1/4D	
19	7	9,5	2	2	16	100	TOHX 090204	273,40	19000
23	11	12,0	2	2	16	100	TOHX 090204	277,20	23000
26	11	12,0	1	2	16	100	TOHX 090204	279,70	26000
30	12	13,0	2	2	20	100	TOHX 140305	292,60	30000
34	16	17,0	2	2	20	100	TOHX 140305	297,60	34000
37	19	20,0	2	2	20	100	TOHX 140305	297,60	37000



TORX® csavar



D kulcs

62 950 ...

EUR
W7/6B

80 950 ...

EUR
Y7

Pótalkatrészek

DCX

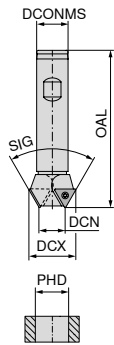
19 - 26	M2,6x6,2 - 08IP	3,05 09900	T08 - IP	13,16	125
30 - 37	M3,5x7,3 - 10IP	3,05 12600	T10 - IP	14,91	127

Váltólapkás sülyesztő, 60°-os

kiszállításra kerül:

váltólapkás sülyesztő szorítócsavarokkal

WPS

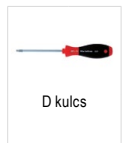


30 197 ...

DCX mm	DCN mm	PHD mm	ZEFP	ZNF	DCONMS mm	OAL mm	Váltólapka	EUR U1/4D	
16,5	8,1	8,5	1	1	16	100	TOHX 090204	277,20	16500
20,0	11,6	12,0	2	2	16	100	TOHX 090204	279,70	20000
22,0	13,6	14,0	2	2	16	100	TOHX 090204	292,60	22000
23,5	15,1	15,5	2	2	16	100	TOHX 090204	297,60	23500
25,5	17,1	17,5	2	2	16	100	TOHX 090204	297,60	25500



TORX® csavar



D kulcs

62 950 ...

EUR
W7/6B

80 950 ...

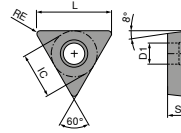
EUR
Y7

Pótalkatrészek
DCX

16,5 - 22	M2,6x5,2 - 08IP	3,05 12000	T08 - IP	13,16	125
23,5 - 25,5	M2,6x6,2 - 08IP	3,05 09900	T08 - IP	13,16	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

4

-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#
32,54 33000	28,15 31400	28,97 31400

ISO	RE mm
090204EN	0,4
140305EN	0,5

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#
24,90 51400	23,79 51600 27,75 52800

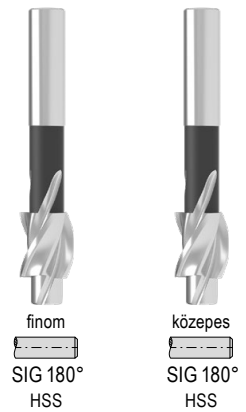
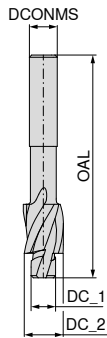
ISO	RE mm
090204EN	0,4
090204FN	0,4
140305FN	0,5

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	30 190 ...		30 191 ...	
					EUR U1		EUR U1	
M3	6	5,0	71	3,2	17,35	030 ¹⁾	17,35	030 ¹⁾
M3	6	5,0	71	3,4				
M4	8	5,0	71	4,3	14,08	040 ¹⁾	14,08	040 ¹⁾
M4	8	5,0	71	4,5				
M5	10	8,0	80	5,3	15,44	050 ¹⁾	15,44	050 ¹⁾
M5	10	8,0	80	5,5				
M6	11	8,0	80	6,4	16,52	060 ¹⁾	16,52	060 ¹⁾
M6	11	8,0	80	6,6				
M8	15	12,5	100	8,4	26,38	080 ¹⁾	26,38	080 ¹⁾
M8	15	12,5	100	9,0				
M10	18	12,5	100	10,5	31,14	100 ¹⁾	31,14	100 ¹⁾
M10	18	12,5	100	11,0				
M12	20	12,5	100	13,0	34,30	120	34,30	120
M12	20	12,5	100	13,5				
P						●		●
M						●		●
K						●		●
N						●		●
S						○		○
H								
O						●		●

1) a készlet tartalmazza

→ v_c oldal: 94

Sülyesztőfúró, DIN 373 szerint – készlet

kiszállításra kerül:

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

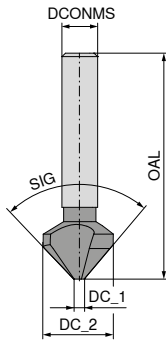


30 190 ...		30 191 ...	
EUR U1		EUR U1	
134,40	999	134,40	999

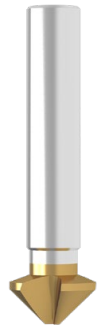
Kúpos sülyesztő, 90°-os, rendkívül egyenlőtlen fogosztással, DIN 335-C szerint

- ▲ 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 keményfém

30 117 ...

DC_2 ₂₉ mm	DC_1 mm	DCONMS ₁₉ mm	OAL mm	DIN 7991	EUR U1	
6,3	1,5	5	45	M3	122,10	06300
8,3	2,0	6	50	M4	131,20	08300
10,4	2,5	6	50	M5	136,90	10400 ¹⁾
12,4	2,8	8	56	M6	143,70	12400
16,5	3,2	10	60	M8	175,90	16500 ¹⁾
20,5	3,5	10	60	M10	202,00	20500
25,0	3,8	10	67	M12	232,90	25000 ¹⁾
31,0	4,2	12	71	M16	276,10	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

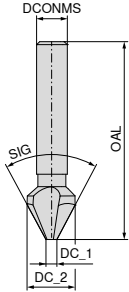
30 117 ...

EUR
U1
592,30 99900

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

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

N



SIG 60°

Tömör keményfém

30 160 ...

DC_2 ₂₉ mm	DC_1 mm	DCONMS _{H9} mm	OAL mm	EUR U1	
12,5	3,2	8	56	227,60	125
16,0	4,0	10	63	317,30	160
20,0	5,0	10	67	365,10	200
25,0	6,3	10	71	404,20	250

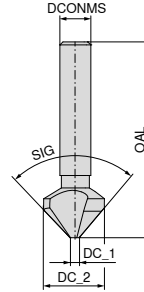
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	

→ v_c oldal: 90

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

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

N



SIG 90°

Tömör keményfém

30 115 ...

DC_2 ₂₉ mm	DC_1 mm	DCONMS _{H9} mm	OAL mm	DIN ISO 7721	DIN 7991	EUR U1	
10,4	2,5	8	46	M5		169,60	100
12,4	2,8	8	56		M6	181,10	124
15,0	3,2	10	60	M8		189,80	150
16,5	3,2	10	60		M8	223,10	165
20,5	3,5	10	63		M10	237,60	205
25,0	3,8	10	67		M12	267,90	250
31,0	4,2	12	71		M16	381,00	310

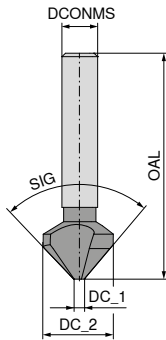
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	

→ 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 ₂₉ mm	DC_1 mm	DCONMS ₁₉ mm	OAL mm	DIN ISO 7721	DIN 7991	EUR U1	
4,3	1,3	4	40	M2		19,36	04300
6,0	1,5	5	45	M3		19,61	06000
6,3	1,5	5	45		M3	19,61	06300
8,0	2,0	6	50	M4		22,68	08000
8,3	2,0	6	50		M4	22,68	08300
10,0	2,5	6	50	M5		25,04	10000
10,4	2,5	6	50		M5	27,09	10400 ¹⁾
11,5	2,8	8	56	M6		27,81	11500
12,4	2,8	8	56		M6	29,78	12400
15,0	3,2	10	60	M8		34,45	15000
16,5	3,2	10	60		M8	36,36	16500 ¹⁾
19,0	3,5	10	63	M10		44,81	19000
20,5	3,5	10	63		M10	46,61	20500
23,0	3,8	10	67	M12		59,46	23000
25,0	3,8	10	67		M12	60,89	25000 ¹⁾
31,0	4,2	12	71		M16	75,79	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

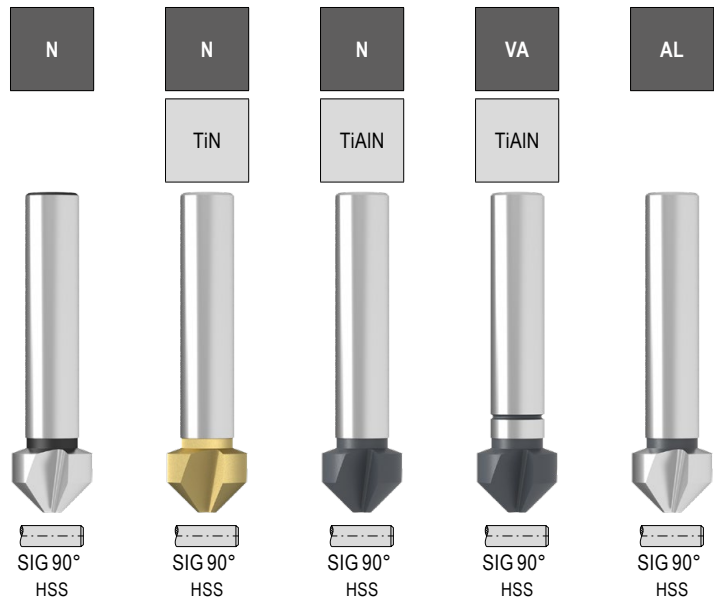
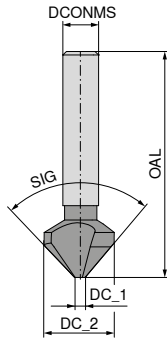
TiN

30 141 ...

EUR
U1
129,10 99900

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

- ▲ 3 forgácsolóélel 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 ₂₉ mm	DC_1 mm	DCONMS mm	OAL mm	DIN ISO 7721	DIN 7991	30 100 ...		30 110 ...		30 130 ...		30 132 ...		30 102 ...	
						EUR U1		EUR U1		EUR U1		EUR U1		EUR U1	
4,3	1,3	4	40	M2		8,99	043								
5,0	1,5	4	40	M2,5		9,31	050	18,51	050	24,94	050				
6,0	1,5	5	45	M3		9,45	060								
6,3	1,5	5	45		M3	9,45	063	18,51	063	25,06	063	20,20	063	13,64	063
7,0	1,8	6	50	M3,5		9,99	070								
8,0	2,0	6	50	M4		10,33	080	21,45	080	26,33	080				
8,3	2,0	6	50		M4	10,70	083	21,45	083	26,46	083	23,84	083	14,62	083
9,4	2,2	6	50			11,72	094								
10,0	2,5	6	50	M5		12,45	100	23,27	100	28,29	100				
10,4	2,5	6	50		M5	12,99	104	25,64	104	28,57	104	26,46	104	16,68	104
11,5	2,8	8	56	M6		13,49	115								
12,4	2,8	8	56		M6	13,80	124	28,13	124	36,61	124	29,11	124	17,35	124
13,4	2,9	8	56			14,90	134								
15,0	3,2	10	60	M8		16,39	150	32,16	150	46,38	150	36,90	150	20,09	150
16,5	3,2	10	60		M8	17,77	165	34,13	165	48,47	165	39,14	165	21,17	165
19,0	3,5	10	63	M10		22,26	190								
20,5	3,5	10	63		M10	23,22	205	48,07	205	62,54	205	46,38	205	29,53	205
23,0	3,8	10	67	M12		28,95	230								
25,0	3,8	10	67		M12	30,87	250	65,89	250	89,68	250	60,73	250	39,34	250
31,0	4,2	12	71		M16	47,16	310	84,97	310	122,40	310	90,39	310		
31,0	4,2	12	67		M16									62,99	310
P							●		●		●		○		○
M							○		○		○		●		○
K							●		●		●		○		○
N							●		●		●		○		●
S							○		○		○		○		○
H									○		○		○		
O							●		●		●		●		●

1) a készlet tartalmazza

→ v. oldal: 92+93

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

kiszállításra kerül:

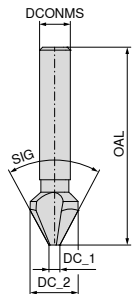
Ø 6,3; 8,3; 10,4; 12,4; 16,5; 20,5 átmérőjű sülyesztő, dobozban



30 100 ...		30 110 ...	
EUR U1		EUR U1	
92,36	999	179,80	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	10,36	063 ¹⁾
8,0	2,0	6	50	10,54	080 ¹⁾
10,0	2,5	6	52	13,29	100 ¹⁾
12,5	3,2	8	56	13,64	125 ¹⁾
16,0	4,0	10	63	17,21	160 ¹⁾
20,0	5,0	10	67	24,03	200 ¹⁾
25,0	6,3	10	71	32,25	250 ¹⁾

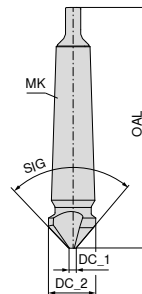
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	●
O	●

1) a készlet tartalmazza

→ v_c 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	58,07	300
31	4,2	112	2	62,31	310
34	4,5	118	2	62,31	340
37	4,8	118	2	71,05	370
40	10,0	140	3	86,09	400
50	14,0	150	3	103,20	500
63	16,0	180	4	164,00	630
80	22,0	190	4	266,50	800

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	●
O	●

→ v_c 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

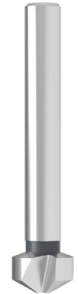
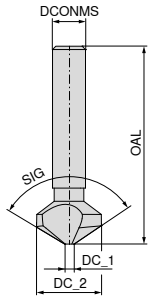


30 150 ...

EUR U1	
100,80	999

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

▲ 3 forgácsolól a legtöbb anyag sülyesztéséhez és sorjázásához



SIG 120°
HSS

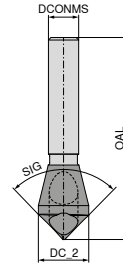
DC_2 ₂₉ mm	DC_1 mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	EUR U1	
6,3	1,5	5	45	12,89	063
8,3	2,0	6	50	12,89	083
10,4	2,5	6	50	14,34	104
12,4	2,8	8	56	15,31	124
16,5	3,2	10	60	22,26	165
20,5	3,5	10	60	30,61	205
25,0	3,8	10	63	37,44	250

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



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	21,57	040 ¹⁾	33,98	040 ¹⁾
10,0	2 - 5	6,0	45	13,28	050	20,34	050
14,0	5 - 10	8,0	48	16,39	101	27,15	101
21,0	10 - 15	10,0	65	28,14	150	39,56	150
28,0	15 - 20	12,0	85	56,84	200	80,66	200

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

1) mindkét oldalon alkalmazható

→ v_c oldal: 95

Anyagpéldák a forgácsolási adattáblázatokhoz

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

4



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) ▶		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.)		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 értékhatárok 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) ▶		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		f (mm/ford.)		3xD		5xD		f (mm/ford.)	
v _c (m/min)		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)	0,90–1,20	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) ▶		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		f (mm/ford.)		3xD		5xD		f (mm/ford.)	
v _c (m/min)		f (mm/ford.)		f (mm/ford.)		v _c (m/min)		f (mm/ford.)		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		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)	0,90–1,20	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										

4



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

Forgácsolási irányértékek MultiChange cserélhető fejű dörzsárokhoz

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. $\pm 20\%$ -kal el lehet térni.

Forgácsolási 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)		f (mm/ford.)				v _c (m/min)		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									
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 forgácsolási adatok nagymértékben függenek a külső feltételektől, pl. az anyagtól és a géptípustól. A megadott értékek a lehetséges forgácsolási adatokat jelzik, amelyeket az alkalmazási feltételeknek megfelelően növelni vagy csökkenteni kell a zárójelben megadott értékhatárok között.

Forgácsolási irányértékek Monomaxhoz

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)		v _c (m/min)		f (mm/ford.)						v _c (m/min)		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 értékhatárok 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) ▶		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)		f (mm/ford.)			v _c (m/min)		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													


4



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


Forgácsolási irányértékek Monomaxhoz

Mutatószám	40 648 ..., 40 649 ...						40 640 ..., 40 641 ...								
	56J.17, 56R.17 – ASG0706 / DBC						56H.17, 56Q.17 – ASG0706 / DBC								
	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															
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	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	
	v_c (m/min)	f (mm/ford.)	Dörzsárzási ráhagyás Ø	f (mm/ford.)	Dörzsárzási ráhagyás Ø	f (mm/ford.)	Dörzsárzási ráhagyás Ø	f (mm/ford.)	Dörzsárzási ráhagyás Ø	f (mm/ford.)	Dörzsárzási ráhagyás Ø	f (mm/ford.)	Dörzsárzási ráhagyás Ø		
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 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 értékhatárok között.

Forgácsolási irányértékek Fullmaxhoz – hosszú


Mutatószám	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	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	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	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 értékhatárok között.

Forgácsolási irányértékek Fullmaxhoz – rövid

Mutatószám	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	
	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.)	Dörzsárazási ráhagyás Ø	f (mm/ford.)	Dörzsárazási ráhagyás Ø	f (mm/ford.)	Dörzsárazási ráhagyás Ø		
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 értékhatárok között.

Forgácsolási irányértékek tömör keményfém dörzsárakhoz

Mutatószám	40 420 ..., 40 421 ..., 40 430 ..., 40 431 ...																				
	bevonat nélküli v_c (m/min)	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.)	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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 ...								
	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.)	Dörzsárazási ráhagyás Ø
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, amelyekből 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.)	Dörzsarázási ráhagyás Ø	f (mm/ford.)	Dörzsarázási 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 dörzsárhoz

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 dörzsárhoz

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 réhagyás Ø	f (mm/ford.)	Dörzsarázási réhagyás Ø	f (mm/ford.)	Dörzsarázási réhagyás Ø	f (mm/ford.)	Dörzsarázási réhagyás Ø	f (mm/ford.)	Dörzsarázási réhagyás Ø	f (mm/ford.)	Dörzsarázási réhagyás Ø	f (mm/ford.)	Dörzsarázási réhagyás Ø	f (mm/ford.)	Dörzsarázási réhagyás Ø	f (mm/ford.)	Dörzsarázási réhagyás 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 süllyesztőkhöz

Mutatószám	30 196 ..., 30 197 ...			30 198 ...					
	Váltólapkák		Szerszámátmérő	Váltólapkák		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 sülyesztőkhoz

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 ... HPC-TiN / Tömör keményfém							30 141 ... 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 süllyesztőkhöz

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. $\pm 20\%$ -kal el lehet térni.

Forgácsolási irányértékek HSS kúpos süllyesztőkhöz

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
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.

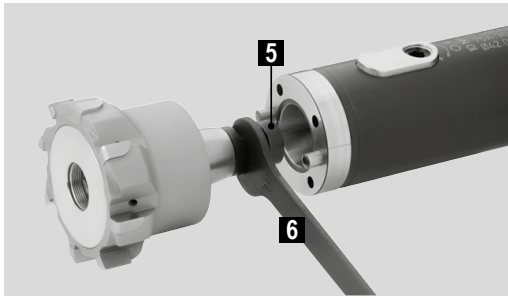
Forgácsolási irányértékek HSS sorjázó-süllyesztőszerszámokhoz

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							

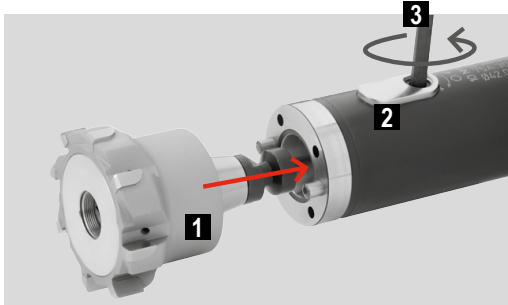


A forgácsolási adatok nagymértékben függenek a külső feltételektől, pl. a szerszám- és a munkadarab-befogás stabilitásától, az anyagtól és a géptípustól. A megadott értékek a lehetséges forgácsolási adatokat jelzik, amelyekből az alkalmazási feltételeknek megfelelően kb. **±20%-kal** el lehet térni.

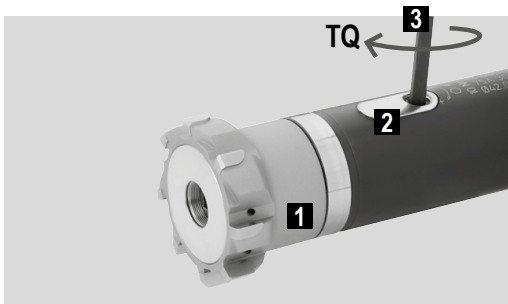
REAMAX TS – szerelési útmutató



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

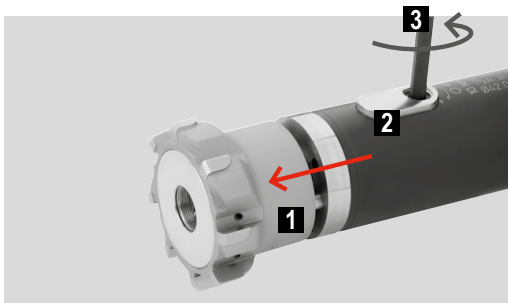


Kulcs (3) segítségével nyissa ki a szorítópfákat (2), de ne lazítsa meg őket teljesen. Helyezze be a dörzsárfejet (1).



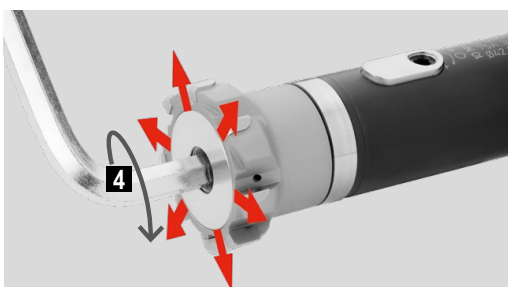
Kulcs (3) segítségével zárja össze a szorítópfákat (2) a javasolt meghúzási nyomaték betartásával.
Az összeháródó szorítópfák (2) behúzzák a behelyezett dörzsárfejet (1) a végleges helyzetébe.

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

A kulcs (3) segítségével nyissa ki a szorítópfákat, de ne lazítsa meg őket teljesen. Vegye ki a dörzsárfejet (1).



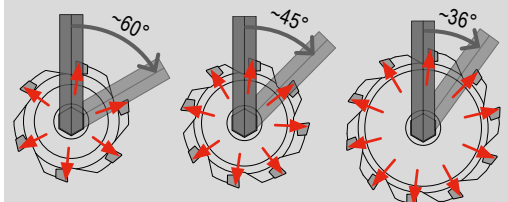
Utánállítás kopáskompenzáláshoz:

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

Ø 18,000 – 31,799 mm
ZEFP 6

Ø 31,800 – 51,999 mm
ZEFP 8

Ø 52,000 – 65,000 mm
ZEFP 10



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 ~ 30° ~ 0,012 mm az Ø-ben ~ 45° ~ 0,018 mm az Ø-ben ~ 60° ~ 0,024 mm az Ø-ben	~ 15° ~ 0,003 mm az Ø-ben ~ 30° ~ 0,006 mm az Ø-ben ~ 45° ~ 0,009 mm az Ø-ben	~ 18° ~ 0,005 mm az Ø-ben ~ 36° ~ 0,010 mm az Ø-ben

Figyelem! Technikai okokból minden REAMAX TS dörzsárfej és Monomax dörzsár egyenlően fogosztású élekkel 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!

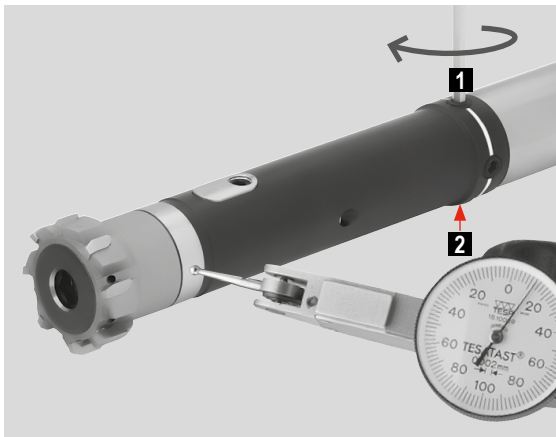
A fenti utánállítási értékek tapasztalatokon és teszteredményeken alapuló irányértékek. Ezek azonban esetenként némileg eltérőek lehetnek.

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 korigálásáig. 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.

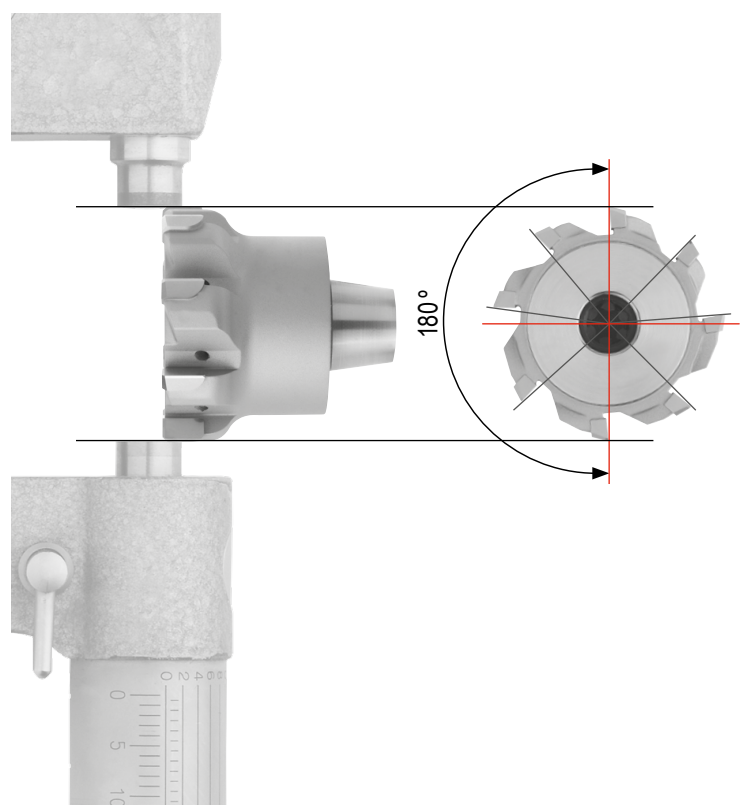


Kérjük, vegye figyelembe az alábbiakat:

- ▲ 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

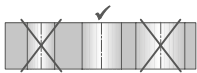
Kérjük, ügyeljen az alábbiakra:

- ▲ A mérésre szolgáló két forgácsolóél ponttal van jelölve a dörzssárfejen. 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!



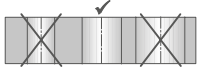
Problémák / lehetséges okok / megoldások

A furat túl nagy



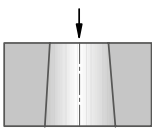
- ▲ a dörzsár körfutási hibája az orsóban → korigálja a körfutást a DAH kiegyenlítőrendszerrel
- ▲ az egytengelyűség nem pontos, a dörzsár hátramenetben is forgácsol → javítsa ki az egytengelyűségi hibát és alkalmazzon DPS lengőtartót
- ▲ élrátét → csökkentse a v_c forgácsolási sebességet bevonat nélküli 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



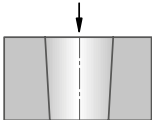
- ▲ kopott dörzsár → állítsa után, cserélje ki vagy javíttassa meg a dörzsárat
- ▲ túl kicsi dörzsárázási ráhagyás → növelje a dörzsárázási ráhagyást
- ▲ túl nagy forgácsolóerők → csökkentse az előtolást vagy válasszon más bekezdőgeometriát (ASG)
- ▲ a dörzsár túl kicsi → állítsa után, cserélje ki vagy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

Kúpos furat, szélesedő



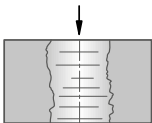
- ▲ az egytengelyűség nem pontos → javítsa ki az egytengelyűségi hibát és alkalmazzon DPS lengőtartót
- ▲ eltérés van a főorsó és a revolver között → javítsa a revolvért és alkalmazzon DPS lengőtartót

Kúpos furat, keskenyedő



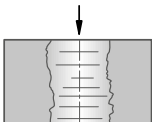
- ▲ az egytengelyűség nem megfelelő, az élek kezdetben „nyomnak” → javítsa ki az egytengelyűségi hibát és alkalmazzon DPS lengőtartót

A furat nem kerek



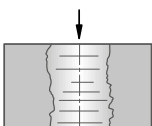
- ▲ túl nagy körfutási hiba a dörzsáron → korigálja a körfutást a DAH kiegyenlítőrendszerrel
- ▲ egytengelyűségi hiba → javítsa ki az egytengelyűségi hibát és alkalmazzon DPS lengőtartót
- ▲ aszimmetrikus bekezdés a ferde belépési felület miatt → súllyessze a furatot
- ▲ munkadarab túlfeszítése → fogja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

Rezgési nyomok a furatban



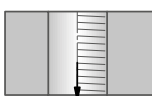
- ▲ a v_c forgácsolási sebesség túl nagy → csökkentse a forgácsolási sebességet
- ▲ L túl nagy a D-hez képest → csökkentse a belépési sebességet, készítsen vezetőfuratot, vagy válasszon más bekezdőgeometriát (ASG)

Nem megfelelő felület



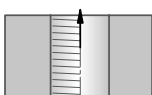
- ▲ élrátét → csökkentse a v_c forgácsolási sebességet bevonat nélküli keményfém szerszámanyag esetén; DST és bevonatos szerszámanyag esetén növelje a forgácsolási sebességet vagy a hűtő-kenőanyag olajtartalmát
- ▲ kopott él → javíttassa meg az élt vagy cserélje ki a szerszámot
- ▲ körfutási hiba a dörzsáron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



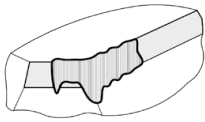
- ▲ élhiba (kitöredezés) → cserélje ki vagy javíttassa meg a dörzsárat
- ▲ élrátét → csökkentse a v_c forgácsolási sebességet bevonat nélküli keményfém szerszámanyag esetén; DST és bevonatos szerszámanyag esetén növelje a forgácsolási sebességet vagy a hűtő-kenőanyag olajtartalmát

Barázdák a furatban: „visszahúzási nyomok”



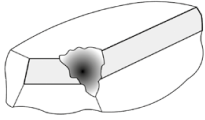
- ▲ az élek túlságosan túlfutnak a furaton → legfeljebb a bekezdőrész hosszával + 2 mm-rel fusson túl a furaton
- ▲ „visszarugózik” az anyag → ne gyorsmenettel, hanem (2-3-szor) nagyobb előtolási sebességgel húzza vissza a szerszámot

Kopásformák



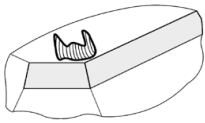
Hátkopás

Csökkentse a forgácsolási sebességet és válasszon kopásállóbb szerszámanyagot vagy bevonatot.



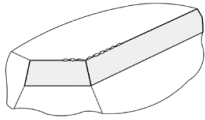
Élkitörés

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



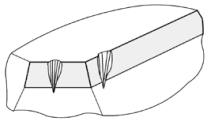
Kráterkopás

Csökkentse a forgácsolási sebességet és használjon pozitív élgeometriát.



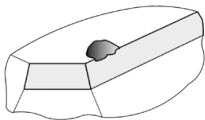
Csorbulás

Növelje a forgácsolási sebességet és használjon nagyobb homlokszöveget.



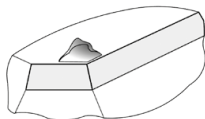
Szélkopás

Csökkentse a forgácsolási sebességet és válasszon kopásállóbb szerszámanyagot vagy bevonatot.



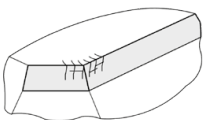
Fáradásos törés

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 keményfém 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	Forgácsolás <math>< \varnothing 32 \text{ mm}</math>	
ASG1402	egyenes	Forgácsolás >math>> \varnothing 32 \text{ mm}</math>	
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

		Érdesség 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	
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 feltételeesen elérhető

Ezek tapasztalati értékek, amelyek az adott körülményektől függően, esetenként eltérőek lehetnek.

(Egyéb felületi értékeket kérésre adunk meg)

Az 1/100 mm-es dörzsárral 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.

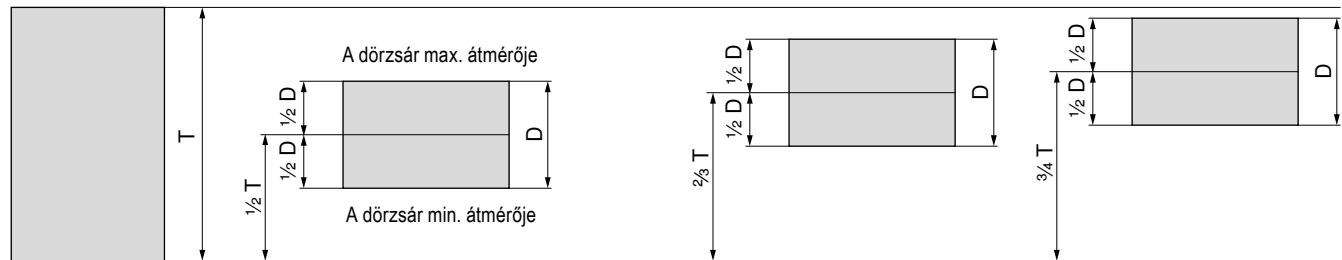
Tűrésosztály	Névleges átmérő (mm)											
	1,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0
A9				4,29	5,29	6,29	7,30	8,30	9,30	10,30	11,32	12,32
A11	1,31	2,31	3,31	4,32	5,32	6,32	7,35	8,35	9,35	10,35	11,37	12,37
B8				4,15	5,15	6,15	7,16	8,16	9,16	10,16		
B9				4,16	5,16	6,16	7,17	8,17	9,17	10,17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



A furat min. átmérője

Az utánállítható dörzsárak gyártási tűrése

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

A fix dörzsárak gyártási tűrése

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

Bevonatok – Dörzsárak és süllyesztőszerszámok

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

TiN

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

TiAlN

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

TiAlSiN

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

DBC

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

DBG-P

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

DBC-N

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

DBQ

- ▲ többrétegű AlCrN bevonat
- ▲ különösen jól alkalmazható rozsdamentes acélok és titán megmunkálásához
- ▲ csekély élrátét-képződés
- ▲ maximális alkalmazási hőmérséklet: > 1000 °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 köszörült forgácstörő hornyok 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)**