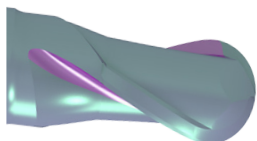


Kérjük, tegye be a kitöltött űrlapot az **utánélezési dobozba!**

Cég:	Részleg:
CERATIZIT-képviselő:	Kapcsolattartó:
Ügyfélszám:	A kapcsolattartó telefonszáma:
Hivatkozási szám:	A kapcsolattartó e-mail-címe:

Tórusz- és rádiuszmárók

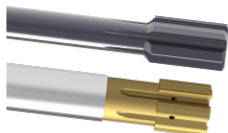


Rádiuszmárók utánélezése kizárólag a homlokrészen történik, mivel a forgácsolófelület élezése az élek átmérőjét és ezzel a rádiuszt is csökkentené. **Tóruszmárók** esetében csak a homlokrészen és a rádiuszon történik az utánélezés. Ha a homlokrész elhasználódása túlságosan nagy, akkor lerövidítjük és újraköszörüljük a szerszámot. A bevonattal rendelkező marókat újra az eredeti bevonattal látjuk el. Gyorsacél (HSS) maróknál a Ti 100 Pro bevonatot Ti 100 Black bevonatra cseréljük.

Szabványos eljárás				Egyedi eljárás					
Sorszám	Cikkszám (a szerszám eredeti cikkszám)	Darabszám	Homlokrész + eredeti bevonat*		Homlokrész	Forgácsoló- felület	Nyakrész	Aláköszörült nyak hossza LH (mm)	Minimális élhossz APMX (mm)
1			☒						
2			☒						
3			☒						

* Aláköszörült nyakú szerszámoknál a nyakátmérőt is utánköszörüljük.

Tömör keményfém és Monomax dörzsárak



A tömör keményfém és a gépi dörzsáraknál a bekezdőszakasz, a foghomlokléület és a külső átmérő utánélezése történik meg, és a dörzsárak újra az eredeti bevonatot kapják.

Monomax dörzsáraknál a betéteket leválasztjuk, az újakat beforrasztjuk, majd a dörzsárakat köszörüljük és adott esetben bevonatozzuk.

Sorszám	Cikkszám (a szerszám eredeti cikkszám)	Darabszám	Megjegyzés
1			
2			
3			

Egyéb szerszámok

Sorszám	Cikkszám (a szerszám eredeti cikkszám)	Darabszám	Megjegyzés
1			
2			
3			

i Ha az utánélezés már nem gazdaságos, akkor megmunkálás nélkül küldjük vissza a szerszám(ka)t.

i Utánélezési szolgáltatásunkról minden információt megtalál itt: → cutting.tools/hu/utanelezesi-szolgalattas