

# Marószerszámok

## Tömör keményfém minimaró

Kivitel: N típus, gyári szabvány szerint, központi éllel.

Alkalmazás: Ék- és reteszhornyok marásához, valamint univerzális megmunkáláshoz használható.

Megjegyzés: Utánköszörülés nem javasolt.



**2351** Tömör keményfém (K10/K20), 30°, fényes.

**2352** Tömör keményfém (K10/K20), 30°, **TiAIN** bevonatú.

**TiAIN** A forgácsolási sebesség kb. 50%-kal nagyobb, mint a bevonat nélküli szerszámoknál. Száraz megmunkálás lehetséges. Léghűtés ajánlott.

**2472** Ultra-finomszemcsés tömör keményfém, 30°, **Fire** bevonatú.

**Fire** A forgácsolási sebesség kb. 50%-kal nagyobb, mint a bevonat nélküli szerszámoknál. Száraz megmunkálás lehetséges.

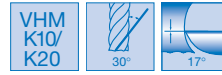
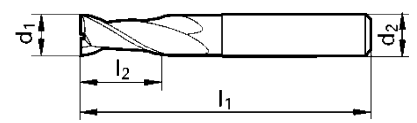
**2474** Ultra-finomszemcsés tömör keményfém, 45°, **Fire** bevonatú.

**Fire** A forgácsolási sebesség kb. 50%-kal nagyobb, mint a bevonat nélküli szerszámoknál. Száraz megmunkálás lehetséges. Léghűtés ajánlott.

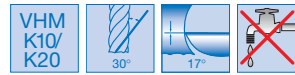
**Alkalmazás:** Ék- és reteszhornyok marásához, valamint univerzális megmunkáláshoz használható. Egy 2-élű szerszámhoz képest az előtolás kb. 50%-kal nagyobb. A 45°-os spirál (No. 2474)

következtében lágy, hántoló vágás és ezáltal kiváló felületminőség jön létre. Elkerülhető a sorjaképződés a vágóéleken.

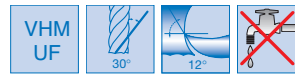
**Megjegyzés:** Utánköszörülés nem javasolt.



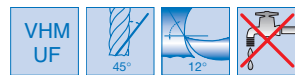
2351 **format** professional quality



2352 **TiAIN format** professional quality



2472 **GUHRING** Fire



2474 **GUHRING** Fire

No.	Acélok max. 850 N/mm <sup>2</sup>	Acélok max. 1000 N/mm <sup>2</sup>	Acélok max. 1400 N/mm <sup>2</sup>	Acélok max. 42 HRC	Acélok max. 52 HRC	Acélok max. 56 HRC	Acélok max. 60 HRC	Kemény-megmunkálás 60 HRC felett	Rozsda- és saválló acélok (INOX)	Ti, Ti ötvözetek és spec. acélok	Vasöntvény anyagok	Al, Al- és Mg ötvözetek	Vörös- és sárgaréz, bronzok
2351	35	35	30	30	33				50		40	100	75
2352	45	45	40	40	30				65		52	130	98
2472	110	100	80						50	40	120	150	100
2474	110	100	80						50	40	120	150	100

No.	Ø d <sub>1</sub> = h 10 mm	2351 <b>format</b>		2352 <b>format</b> <b>TiAIN</b>		2472 <b>GUHRING</b> <b>Fire</b>		2474 <b>GUHRING</b> <b>Fire</b>		Élhossz l <sub>2</sub> mm		Teljes hossz l <sub>1</sub> mm		Szár-Ø d <sub>2</sub> = h 6 mm
		2351	2352	2472	2474	2351/2352/2472	2474	2351/2352/2472	2474					
0050	0,5*	7,95	10,55	14,70	-	1,5	-	38	-	3				
0060	0,6*	7,95	10,55	14,70	-	1,5	-	38	-	3				
0080	0,8*	6,85	9,25	11,90	-	2	-	38	-	3				
0100	1,0*	6,10	8,45	9,80	11,90	2	2	38	38	3				
0120	1,2*	8,35	11,00	15,30	14,70	2	2	38	38	3				
0150	1,5*	6,10	8,45	9,80	11,90	2	3	38	38	3				
0180	1,8*	8,35	11,00	15,30	14,70	2	3	38	38	3				
0200	2,0	7,55	11,05	13,00	16,40	4	4	38	45	6				
0250	2,5	7,95	11,50	13,60	17,00	5	5	38	45	6				
0300	3,0	7,55	11,05	13,00	16,40	5	6	38	45	6				
0350	3,5	8,35	11,95	13,60	16,40	6	6	38	45	6				
0400	4,0	7,55	11,05	13,00	16,40	7	7	38	45	6				
0450	4,5	8,35	11,95	15,30	17,60	8	8	38	45	6				
0500	5,0	7,55	11,05	14,70	16,40	8	8	38	45	6				
0550	5,5	8,35	11,95	15,30	17,60	8	8	38	45	6				
0575	5,75	8,35	11,95	17,00	17,60	8	10	38	45	6				
0600	6,0	7,55	11,05	14,70	16,40	8	10	38	45	6				
0675	6,75	10,75	16,35	22,50	23,00	10	10	42	55	8				
0700	7,0	9,85	15,20	20,50	22,50	10	12	42	55	8				
0775	7,75	10,75	16,35	21,00	22,50	10	12	42	55	8				
0800	8,0	10,65	16,25	20,50	22,50	11	13	43	55	8				
0870	8,7	17,75	24,90	31,50	30,50	11	14	48	55	10				
0900	9,0	16,15	23,00	30,00	29,00	11	14	48	55	10				
0970	9,7	17,75	24,90	31,50	31,00	11	16	48	55	10				
1000	10,0	16,95	24,00	29,50	30,00	13	16	50	55	10				
1200	12,0	20,60	28,30	35,00	-	15	-	55	-	12				
1400	14,0	31,60	41,70	48,00	-	15	-	58	-	14				
1600	16,0	37,40	49,20	62,00	-	18	-	62	-	16				
1800	18,0	46,20	60,60	75,00	-	20	-	70	-	18				
2000	20,0	60,90	79,80	100,00	-	22	-	75	-	20				

\* Hengeres szárral, HA alak.

(210)

(212)

(220)

(220)