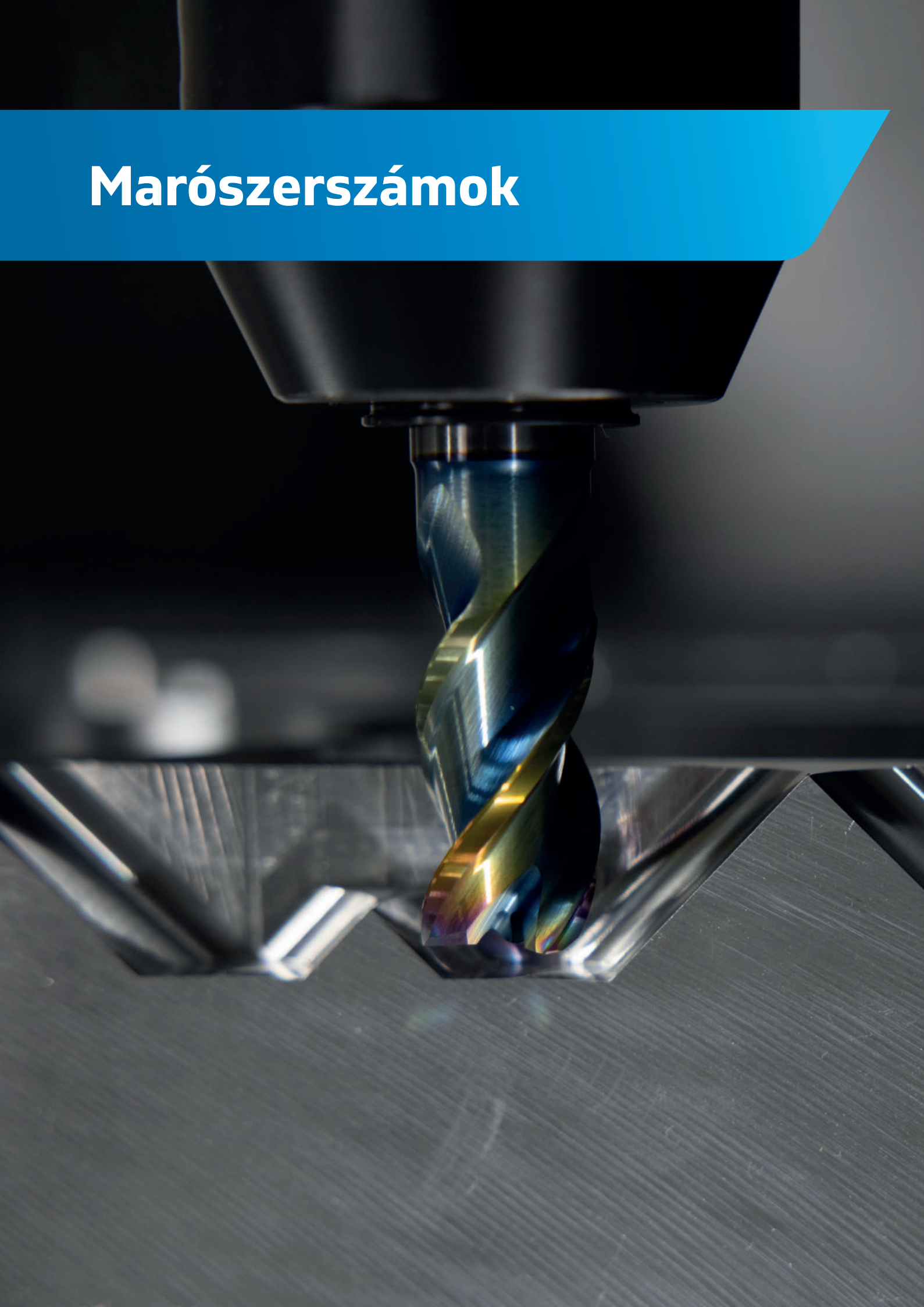


Marószerszámok



Száras marók HSS, HSS-E 368

Kúposzárú marók, HSS, HSS-E 397

Furatos marók HSS, HSS-E 402

Száras marók keményfémből 414

Váltólapkás marók, lapkák, tartozékok 445

Fogazó és üregelő szerszámok 456

Faipari marószerszámok 457

Gépi fűrészszerszámok 470

Kiválasztási segédlet – száras marók



	1 élű marók könnyűfémhez		Hosszlyukmarók			Ujjmarók
Gyártó	ZPS	ZPS	ZPS	ZPS	ZPS	ZPS
Spirálszög	-	-	25°	25°	30°	25°
Élek száma	1	1	2	2	3	2
Mérettartomány	3 - 10	4 - 8	1 - 36	2 - 28	2 - 32	2 - 40
Bevonat	-	-	-	AlTiN	-	-
Szabvány	-	-	DIN 327	DIN 327	DIN 327	ISO 1641
Alapanyag	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co8	HSS-E PM	HSS-Co8	HSS-Co8
Oldalszám	374	374	375	375	375	376
Acél < 850 N/mm ²			■	■	■	■
Acél < 1.000 N/mm ²			■	■	■	■
Acél < 1.200 N/mm ²			□	□	□	□
Acél < 1.400 N/mm ²						
Acél < 52 HRC						
Acél < 56 HRC						
Acél < 62 HRC						
Acél > 62 HRC						
Inox			□	■	■	□
Ti és örvözetek, speciális acélok					□	
Öntöttvas			□	■	■	□
Al, Mg és ötvözetek	■	■			■	□
Vörösréz, sárgaréz, bronz					■	
Műanyagok	□	□			□	

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas



Az alapanyagokhoz történő szerszámmajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálandó alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



	Ujjmarók					
Gyártó	ZPS	ZPS	ZPS	ZPS	ZPS	ZPS
Spirálszög	40°	40°	30°	40°	40°	40°
Élek száma	2	3	3	3	3-5	3-5
Mérettartomány	2 - 20	2 - 20	3 - 20	2 - 32	2 - 30	2 - 28
Bevonat	-	-	-	-	-	TiAlN
Szabvány	DIN 844-K	DIN 844-K	DIN 844-K	DIN 844-K	DIN 844-K	DIN 844-K
Alapanyag	HSS-Co8	HSS-Co8	HSS-Co8	HSS-Co8	HSS-Co8	HSS-Co8
Oldalszám	377	377	378	378	379	379
Acél < 850 N/mm ²	□	□	■	■	■	■
Acél < 1.000 N/mm ²			■	■	■	■
Acél < 1.200 N/mm ²			□	□	□	□
Acél < 1.400 N/mm ²						
Acél < 52 HRC						
Acél < 56 HRC						
Acél < 62 HRC						
Acél > 62 HRC						
Inox			□			
Ti és örvözetek, speciális acélok			□	■	■	■
Öntöttvas			■	□	□	□
Al, Mg és ötvözetek	■	■				
Vörösréz, sárgaréz, bronz	□	□		■	■	■
Műanyagok	□	□				

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas

Kiválasztási segédlet – száras marók



	Ujjmarók					
Gyártó	ZPS	ZPS	ZPS	ZPS	ZPS	ZPS
Spirálszög	30°	30°	30°	50°	35° - 40°	40°
Élek száma	3-6	3-6	6-8	4	4-6	2
Mérettartomány	2 - 40	2 - 35	30 - 40	6 - 25	6 - 36	2 - 25
Bevonat	-	TiAIN	-	AlCrN	-	-
Szabvány	DIN 844-K	DIN 844-K	-	-	DIN 844-K	DIN 844-L
Alapanyag	HSS-Co8	HSS-Co8	HSS-Co8	HSS-E PM	HSS-Co8	HSS-Co8
Oldalszám	380	380	381	381	382	382
Acél < 850 N/mm ²	■	■	■	■	■	□
Acél < 1.000 N/mm ²	■	■	■	■	■	
Acél < 1.200 N/mm ²	□	□	□	■	□	
Acél < 1.400 N/mm ²				□		
Acél < 52 HRC						
Acél < 56 HRC						
Acél < 62 HRC						
Acél > 62 HRC						
Inox	■	■	□	■		
Ti és ötvözetek, speciális acélok	■	■				
Öntöttvas	□	■				
Al, Mg és ötvözetek	■	■				■
Vörösréz, sárgaréz, bronz			■			
Műanyagok						

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas



Az alapanyagokhoz történő szerszámmajnlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



	Ujjmarók				Gömbvégű marók	
Gyártó	ZPS	ZPS	ZPS	ZPS	ZPS	ZPS
Spirálszög	40°	30°	30°	30°	25°	25°
Élek száma	3	4	4	4-6	2	2
Mérettartomány	6 - 20	3 - 40	4 - 40	10 - 32	2 - 32	4 - 20
Bevonat	-	-	TiAlN	-	-	AlTiN
Szabvány	DIN 844-L	DIN 844-L	DIN 844-L	-	~ DIN 1889	~ DIN 1889
Alapanyag	HSS-Co8	HSS-Co8	HSS-Co8	HSS-Co5	HSS-Co8	HSS-E PM
Oldalszám	382	383	383	384	384	384
Acél < 850 N/mm ²	□	■	■	■	■	■
Acél < 1.000 N/mm ²		■	■	■	■	□
Acél < 1.200 N/mm ²		□	□	□	□	
Acél < 1.400 N/mm ²		□	□		□	
Acél < 52 HRC						
Acél < 56 HRC						
Acél < 62 HRC						
Acél > 62 HRC						
Inox		□	□	■	□	
Ti és örvözetek, speciális acélok		■	■	□	■	
Öntöttvas		□	□	□	□	□
Al, Mg és ötvözetek	■	□	□	□		
Vörösréz, sárgaréz, bronz		□	□	□		
Műanyagok						

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas

Kiválasztási segédlet – száras marók



	Gömbvégű marók			Nagyló ujjmarók		
Gyártó	ZPS	ZPS	ZPS	ZPS	ZPS	ZPS
Spirálszög	20°	20°	15° - 35°	30°	30°	30°
Élek száma	2	2	4	4-6	4-5	4-6
Mérettartomány	4 - 32	4 - 32	4 - 20	6 - 32	6 - 30	6 - 32
Bevonat	-	AlTiN	-	-	AlTiN	-
Szabvány	-	-	~ DIN 1889	DIN 844-K	DIN 844-K	DIN 844-K
Alapanyag	HSS-Co8	HSS-Co8	HSS-Co8	HSS-Co8	HSS-E PM	HSS-Co8
Oldalszám	385	385	386	386	386	386
Acél < 850 N/mm ²	■	■	■			■
Acél < 1.000 N/mm ²	■	■	■	■	■	□
Acél < 1.200 N/mm ²	□	□	□	□	■	
Acél < 1.400 N/mm ²	□	□	□		□	
Acél < 52 HRC						
Acél < 56 HRC						
Acél < 62 HRC						
Acél > 62 HRC						
Inox	□	□	□			□
Ti és ötvözetek, speciális acélok	■	■	■	□	■	
Öntöttvas	□	□	■	□	□	□
Al, Mg és ötvözetek						
Vörösréz, sárgaréz, bronz			□			
Műanyagok						

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas



Az alapanyagokhoz történő szerszámmajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



	Nagyoló ujjmarók	Hosszú nagyoló ujjmarók			
Gyártó	ZPS	ZPS	ZPS	ZPS	ZPS
Spirálszög	30°	30°	30°	30°	30°
Élek száma	4-6	4-6	4	4-6	4-6
Mérettartomány	6 - 32	8 - 32	6 - 20	6 - 30	10 - 32
Bevonat	-	-	AlTiN	-	-
Szabvány	DIN 844-K	DIN 844-L	DIN 844-L	DIN 844-L	-
Alapanyag	HSS-Co8	HSS-Co8	HSS-E PM	HSS-Co8	HSS-Co5
Oldalszám	387	388	388	388	389
Acél < 850 N/mm ²				■	■
Acél < 1.000 N/mm ²	■	■	■	□	■
Acél < 1.200 N/mm ²	□	□	■		□
Acél < 1.400 N/mm ²			□		
Acél < 52 HRC					
Acél < 56 HRC					
Acél < 62 HRC					
Acél > 62 HRC					
Inox				□	■
Ti és örvözetek, speciális acélok	□	□	■		□
Öntöttvas	□	□	□	□	□
Al, Mg és ötvözetek					
Vörösréz, sárgaréz, bronz					□
Műanyagok					

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas

fn[®] ZPS

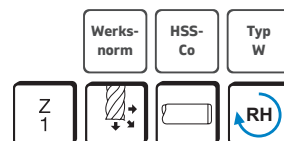

1 élű maró könnyűfémhez

Előnyök/Kivitel

- 1 élű
- hengeres, Ø 8 mm-es szár

Anyag

- HSS-E gyorsacél



Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Cikkszám
3	12	60	A23510
4	12	60	A23511
5	14	60	A23512
6	14	60	A23513

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Cikkszám
7	14	60	A23514
8	14	80	A23515
10	14	80	A23516

fn[®] ZPS

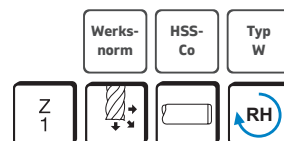

1 élű maró könnyűfémhez, hosszú

Előnyök/Kivitel

- 1 élű
- hengeres, Ø 8 mm-es szár

Anyag

- HSS-E gyorsacél



Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Cikkszám
4	16 / 45	80	A23517
5	16 / 45	80	A23518
	16 / 84	120	C00867

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Cikkszám
6	16 / 45	90	A23519
8	16 / 90	120	C00877
	30 / 70	100	A23520



Az alapanyagokhoz történő szerszámmajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

Hosszlyukmarók, DIN327



220418



Hosszlyukmaró, kétélű, DIN327, kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 8% kobalt tartalommal, N típus. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN1835/B szerint.

Előnyök/Kivétel

- N típus
- 2 élű
- 1 él központon keresztül
- spirálszög 25°

Anyag

- HSS-E-Co8 gyorsacél

220417 AITiN



Hosszlyukmaró, kétélű, DIN327, kobalt ötvöztetésű porkohászati gyorsacélból, AITiN bevonattal, N típus. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN1835/B szerint.

Előnyök/Kivétel

- N típus
- 2 élű
- 1 él központon keresztül
- spirálszög 25°

Anyag

- HSS-E-PM porkohászati gyorsacél
- AITiN bevonat

230418



Hosszlyukmaró, háromélű, DIN327, kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 8% kobalt tartalommal. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN1835/B szerint.

Előnyök/Kivétel

- N típus
- 3 élű
- 1 él központon keresztül
- spirálszög 30°

Anyag

- HSS-E-Co8 gyorsacél

	Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titan, titan ötvöztetések, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek, (és ötvöztetések)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
220418	■	■	□						□		□			
220417 AITiN	■	■	□						■		■			
230418	■	■	□						■	□	■	■	■	□

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	220418 Cikkszám	220417 AITiN Cikkszám	230418 Cikkszám
1	2,5	47	6	A23546	-	-
1,5	3	47	6	A23547	-	-
2	4	48	6	A23548	H45933	A23767
2,5	5	49	6	A23549	-	-
3	5	49	6	A23550	H45936	A23768
3,5	6	50	6	A23551	-	A23769
4	7	51	6	A23552	A23627	A23771
4,5	7	51	6	A23553	-	A23772
4,8	8	52	6	A23554	-	-
5	8	52	6	A23555	A23628	A23774
5,5	8	52	6	A23556	-	A23775
6	8	52	6	A23558	A23629	A23777
6,5	10	60	10	A23559	-	A23778
7	10	60	10	A23560	H45984	A23779
7,5	10	60	10	A23561	-	J43310
7,75	11	61	10	A23562	-	-
8	11	61	10	A23563	A23631	A23782
8,5	11	61	10	A23564	-	-
9	11	61	10	A23565	-	A23783
9,5	11	61	10	A23566	-	A23784
9,7	13	63	10	A23567	-	-
10	13	63	10	A23568	A23633	A23786
10,5	13	70	12	A23569	-	-

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	220418 Cikkszám	220417 AITiN Cikkszám	230418 Cikkszám
11	13	70	12	A23570	-	A23787
11,5	13	70	12	A23571	-	-
12	16	73	12	A23573	A23634	A23789
12,5	16	73	12	J37996	-	-
13	16	73	12	A23574	-	A23790
13,5	16	73	12	A23575	-	-
14	16	73	12	A23576	A23635	A23791
15	16	73	12	A23577	-	A23792
16	19	79	16	A23578	G46320	A23793
17	19	79	16	A23579	-	-
18	19	79	16	A23580	H46219	A23794
19	19	79	16	A23581	-	-
20	22	88	20	A23582	A23638	A23795
22	22	88	20	A23583	H47033	-
24	26	102	25	A23584	-	-
25	26	102	25	A23585	H47037	-
26	26	102	25	A23587	-	-
28	26	102	25	A23588	H47040	A23798
30	26	102	25	A23589	-	A23799
32	32	112	32	A23590	-	A23800
36	32	112	32	A23591	-	-

fn ZPS


Ujjmaró, hosszú, 2 élű

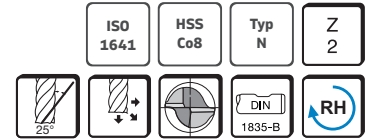
Kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 8% kobalt tartalommal, N típus. Hengeres szár menesz-tőlappal (Weldon), DIN1835/B szerint.

Előnyök/Kivétel

- N típus
- 2 élű
- 1 él központon keresztül
- spirálszög 25°
- hosszú szár
- fúrásra is alkalmas

Anyag

- HSS-E-Co8 gyorsacél



Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
2	7	54	6	A23949
3	7	54	6	A23950
3,5	10	59	6	A23951
4	11	63	6	A23952
4,5	11	63	6	A23953
5	13	68	6	A23954
5,5	13	68	6	A23955
6	13	68	6	A23956
6,5	16	80	10	A23957
7	16	80	10	A23958
8	19	88	10	A23959
8,5	19	88	10	A23960
9	19	88	10	A23961
10	22	95	10	A23962
11	22	102	12	A23963
12	26	110	12	A23964

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
13	26	110	12	A23965
14	26	110	12	A23966
15	26	110	12	A23967
16	32	123	16	A23968
18	32	123	16	A23969
20	38	141	20	A23970
22	38	141	20	A23971
24	45	166	25	A23972
25	45	166	25	A23973
26	45	166	25	A23974
28	45	166	25	A23975
30	45	166	25	A23976
32	53	186	32	A23977
36	53	186	32	A23978
40	63	196	32	A23979



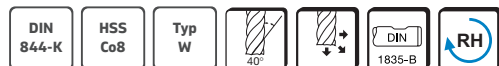
Az alapanyagokhoz történő szerszámmajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

Ujjmaró könnyűfémhez, DIN844K



Anyag

• HSS-E-Co8 gyorsacél



270618



Kétélű, DIN844K, kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 8% kobalt tartalommal, W típus. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN1835/B szerint.

Előnyök/Kivitel

- W típus
- 2 élű
- 1 él központon keresztül

110418



Háromélű, DIN844K, kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 8% kobalt tartalommal, W típus. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN1835/B szerint.

Előnyök/Kivitel

- W típus
- 3 élű
- 1 él központon keresztül

	Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titan, titan ötvöztetések speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek (és ötvöztetések)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
270618	☐											☒	☐	☐
110418	☐											☒	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	270618 Cikkszám	110418 Cikkszám
2	7	51	6	A24024	M00974
3	8	52	6	M29704	M00975
4	11	55	6	M29705	K28215
5	13	57	6	M29707	D10175
6	13	57	6	G31847	A24028
7	16	66	10	M29708	A24029
8	19	69	10	M29716	A24030
9	19	69	10	M29717	A24031
10	22	72	10	G31855	A24032

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	270618 Cikkszám	110418 Cikkszám
11	22	79	12	M29719	-
12	26	83	12	M29720	A24033
13	26	83	12	D10185	-
14	26	83	12	A24025	A24034
15	26	83	12	D10189	-
16	32	92	16	M29721	A24035
17	32	92	16	M29723	-
18	32	92	16	M29724	A24036
19	32	92	16	M29725	-
20	38	104	20	G46292	M00976

Ujjmaró, 3 élű, rövid, DIN844K

DIN844K, kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 8% kobalt tartalommal, N típus. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN1835/B szerint.



Anyag

• HSS-E-Co8 gyorsacél



231418



Előnyök/Kivétel

• 3 élű

140418



Előnyök/Kivétel

• 3 élű

	Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek (és ötvözetek)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
231418	■	■	□						□	□	■			
140418	■	■	□							■	□		■	

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	231418 Cikkszám	140418 Cikkszám
2	7	51	6	-	A24070
2,5	8	52	6	-	A24071
3	8	52	6	A24058	A24072
4	11	55	6	A24059	A24074
5	13	57	6	A24060	A24076
6	13	57	6	A24061	A24077
7	16	66	10	B56206	A24078
8	19	69	10	A24063	A24079
9	19	69	10	-	A24080
10	22	72	10	A24064	A24081
11	22	79	12	-	A24082
12	26	83	12	A24065	A24083

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	231418 Cikkszám	140418 Cikkszám
13	26	83	12	-	A24084
14	26	83	12	M28931	A24085
15	26	83	12	-	A24086
16	32	92	16	A24067	A24087
17	32	92	16	-	A24088
18	32	92	16	A24068	A24089
19	32	92	16	-	A24090
20	38	104	20	A24069	A24091
22	38	104	20	-	A24092
25	45	121	25	-	A24093
28	45	121	25	-	A24094
32	53	133	32	-	G72036



Az alapanyagokhoz történő szerszámmajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálandó alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

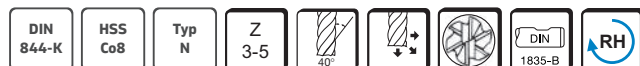
Ujjmaró, rövid, 3–5 élű, DIN844K

Kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 8% kobalt tartalommal, N típus. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN1835/B szerint.



Előnyök/Kivétel

- N típus
- 3–5 élű



140618



Anyag

- HSS-E-Co8 gyorsacél

140618 TiAIN



Anyag

- HSS-E-Co8 gyorsacél
- TiAIN bevonat

	Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
140618	■	■	□							■	□		■	
140618 TiAIN	■	■	□							■	□		■	

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Ø [mm]	Élszám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	140618 Cikkszám	140618 TiAIN Cikkszám
2	3	7	51	6	A24098	A24148
2,5	3	8	52	6	A24099	–
3	4	8	52	6	A24100	A24150
3,5	4	10	54	6	A24101	A24151
4	4	11	55	6	A24102	A24152
4,5	4	11	55	6	A24103	–
5	4	13	57	6	A24104	A24154
5,5	4	13	57	6	A24105	A24155
6	4	13	57	6	A24106	A24156
6,5	4	16	66	10	A24107	A24157
7	4	16	66	10	A24108	A24158
7,5	4	16	66	10	A24109	A24159
8	4	19	69	10	A24110	A24160
8,5	4	19	69	10	A24111	A24161
9	4	19	69	10	A24112	A24162
9,5	4	19	69	10	A24113	A24163

Ø [mm]	Élszám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	140618 Cikkszám	140618 TiAIN Cikkszám
10	4	22	72	10	A24114	A24164
11	4	22	79	12	A24115	–
12	4	26	83	12	A24116	A24166
13	4	26	83	12	A24117	–
14	4	26	83	12	A24118	A24168
15	4	26	83	12	A24119	A24169
16	4	32	92	16	A24120	A24170
17	4	32	92	16	A24121	–
18	4	32	92	16	A24122	A24172
19	4	32	92	16	A24123	J02245
20	4	38	104	20	A24124	A24174
22	4	38	104	20	A24125	A24175
24	5	45	121	25	A24126	L72766
25	5	45	121	25	A24127	K09338
28	5	45	121	25	–	J02267
30	5	46	121	25	K71046	–

Ujjmaró, rövid, 3–6 élű, DIN844K

Kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 8% kobalt tartalommal, N típus. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN1835/B szerint.



Előnyök/Kivétel

- N típus
- 3–6 élű



120518



120518 TiAlN



Anyag

- HSS-E-Co8 gyorsacél

Anyag

- HSS-E-Co8 gyorsacél
- TiAlN bevonat

	Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titan, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
120518	■	■	□						■	■	□	■		
120518 TiAlN	■	■	□						■	■	■	■		

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Ø [mm]	Élszám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	120518 Cikkszám	120518 TiAlN Cikkszám
2	3	7	51	6	A24226	L08059
2,5	3	8	52	6	A24227	A24264
3	4	8	52	6	A24228	A24265
3,5	4	10	54	6	A24229	A24266
4	4	11	55	6	A24230	A24267
4,5	4	11	55	6	A24231	A24268
5	4	13	57	6	A24232	A24269
5,5	4	13	57	6	A24233	A24270
6	4	13	57	6	A24234	A24271
6,5	4	16	66	10	A24235	–
7	4	16	66	10	A24236	L08063
7,5	4	16	66	10	A24237	A24274
8	4	19	69	10	A24238	A24275
8,5	4	19	69	10	A24239	A24276
9	4	19	69	10	A24240	A24277
9,5	4	19	69	10	A24241	–
10	4	22	72	10	A24242	A24279
11	4	22	79	12	A24243	A24280

Ø [mm]	Élszám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	120518 Cikkszám	120518 TiAlN Cikkszám
12	4	26	83	12	A24244	A24281
13	4	26	83	12	A24245	–
14	4	26	83	12	A24246	A24283
15	4	26	83	12	A24247	A24284
16	4	32	92	16	A24248	A24285
17	4	32	92	16	A24249	A24286
18	4	32	92	16	A24250	A24287
20	4	38	104	20	A24251	A24288
22	5	38	104	20	A24252	A24289
24	5	45	121	25	A24253	A24290
25	5	45	121	25	A24254	K46842
26	5	45	121	25	A24255	A24292
28	5	45	121	25	A24256	K69114
30	5	53	121	25	A24257	A24294
32	6	53	133	32	A24258	K46855
35	6	53	133	32	A24259	A24296
36	6	53	133	32	A24260	–
40	6	63	143	32	A24261	–



Az alapanyagokhoz történő szerszámaajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálandó alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



Ujjmaró, extra rövid, 6–8 élű

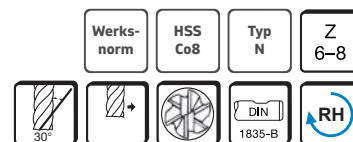
Kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 8% kobalt tartalommal, N típus. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN1835/B szerint. A rövid kinyúlás miatt nagyon merev és stabil szerszám.

Előnyök/Kivitel

- N típus
- 6–8 élű
- extra rövid kivitel

Anyag

- HSS-E-Co8 gyorsacél



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemes- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
■	■	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	■	□

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Ø [mm]	Élszám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
30	6	30	90	20	A24223
35	6	30	90	20	A24224
40	8	32	95	25	A24225



Ujjmaró, 4 élű, INOX, 50°

Kobalt ötvöztetésű porkohászati gyorsacélból, AlCrN bevonattal. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN1835/B szerint.

Előnyök/Kivitel

- Inox típus
- 4 élű

Anyag

- HSS-E-PM porkohászati gyorsacél
- AlCrN bevonat



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemes- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
■	■	■	□	□	□	□	□	■	□	□	□	□	□

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
6	7	57	6	D96263
8	9	63	8	D96265
10	11	72	10	D96266
12	13	83	12	D96267

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
16	17	92	16	D96268
20	21	104	20	D96269
25	26	121	25	D96270

fn[®] ZPS


Ujjmaró, rövid, 4-6 élű, DIN844K

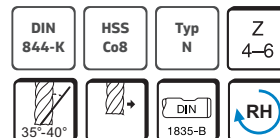
Kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 8% kobalt tartalommal. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN1835/B szerint.

Előnyök/Kivitel

- N típus
- 4-6 élű

Anyag

- HSS-E-Co8 gyorsacél



Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvöztetések, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvöztetések	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Ø [mm]	Élszám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
6	4	13	57	6	A24301
7	4	16	66	10	A24302
9	4	19	69	10	A24304
10	4	22	72	10	A24305
11	4	22	79	12	A24306
13	4	26	83	12	A24308
14	4	26	83	12	A24309
16	4	32	92	16	A24311

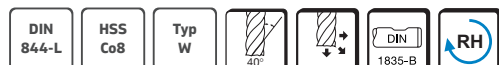
Ø [mm]	Élszám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
17	4	32	92	16	A24312
18	4	32	92	16	A24313
19	4	32	92	16	A24314
20	4	38	104	20	A24315
22	5	38	104	20	A24316
30	5	53	121	25	A24320
32	6	53	133	32	A24321
36	6	53	133	32	A24322

Ujjmaró könnyűfémhez, hosszú, DIN844L

fn[®] ZPS

Anyag

- HSS-E-Co8 gyorsacél


273618


Kétélű, DIN844L, kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 8% kobalt tartalommal, W típus. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN1835/B szerint.

Előnyök/Kivitel

- W típus
- 2 élű

111418


Háromélű, DIN844L, kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 8% kobalt tartalommal, W típus. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN1835/B szerint.

Előnyök/Kivitel

- W típus
- 3 élű

	Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvöztetések, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvöztetések	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
273618	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐
111418	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas



Az alapanyagokhoz történő szerszámmajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	273618 Cikkszám	111418 Cikkszám
2	10	54	6	K77848	-
3	12	56	6	K77854	-
4	19	63	6	K77855	-
5	24	68	6	K77856	-
6	24	68	6	K77857	A24444
7	30	80	10	K78403	A24445
8	38	88	10	K77861	A24446
9	38	88	10	-	A24447
10	45	95	10	K77867	A24448
11	45	102	12	K77881	-

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	273618 Cikkszám	111418 Cikkszám
12	53	110	12	K77884	A24449
13	53	110	12	K77885	-
14	53	110	12	K77888	A24450
15	53	110	12	K77894	-
16	63	123	16	K77903	A24451
18	63	123	16	K77905	A24452
20	75	141	20	K77908	A24453
22	75	141	20	K77909	-
25	90	166	25	K77913	-

Ujjmaró, hosszú, 3-6 élű, DIN844L

Kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 8% kobalt tartalommal, N típus. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN1835/B szerint.



Előnyök/Kivitel

- N típus
- 3-6 élű



121518



Anyag

- HSS-E-Co8 gyorsacél

121518 TiAIN



Anyag

- HSS-E-Co8 gyorsacél
- TiAIN bevonat

	Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titan, titan ötvöztetések, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvöztetések	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
121518	■	■	□	□					□	■	□	□	□	
121518 TiAIN	■	■	□	□					□	■	□	□	□	

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Ø [mm]	Élszám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	121518 Cikkszám	121518 TiAIN Cikkszám
3	4	12	56	6	A24454	A24482
3,5	4	15	59	6	A24455	A24483
4	4	19	63	6	A24456	A24484
4,5	4	19	63	6	A24457	A24485
5	4	24	68	6	A24458	A24486
5,5	4	24	68	6	A24459	A24487
6	4	24	68	6	A24460	K81777
7	4	30	80	10	A24461	-
8	4	38	88	10	A24462	A24490
9	4	38	88	10	A24463	-
10	4	45	95	10	A24464	A24492
11	4	45	102	12	A24465	A24493
12	4	53	110	12	A24466	A24494
13	4	53	110	12	J21386	-

Ø [mm]	Élszám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	121518 Cikkszám	121518 TiAIN Cikkszám
14	4	53	110	12	A24467	A24495
16	4	63	123	16	A24468	A24496
18	4	63	123	16	A24469	A24497
20	4	75	141	20	A24470	A24498
22	5	75	141	20	A24471	A24499
24	5	90	166	25	A24472	A24500
25	5	90	166	25	A24473	A24501
26	5	90	166	25	A24474	A24502
28	5	90	166	25	A24475	A24503
30	5	90	166	25	A24476	A24504
32	6	106	186	32	A24477	A24505
36	6	106	186	32	A24478	A24506
40	6	125	205	32	A24479	A24507

fn ZPS


Ujjmaró, extra hosszú, 4–6 élű

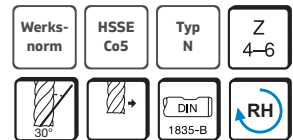
Kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 5% kobalt tartalommal, N típus. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN1835/B szerint.

Előnyök/Kivitel

- N típus
- 4–6 élű
- extra hosszú kivitel

Anyag

- HSS-E-Co5 gyorsacél



Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Ø [mm]	Élszám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
10	4	60	110	10	D96228
12	4	80	137	12	D96229
14	4	80	137	12	D96230
16	4	100	160	16	M20806
18	5	100	160	16	D96232
20	5	125	191	20	D96233

Ø [mm]	Élszám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
22	5	125	191	20	D96235
25	6	140	216	25	D96236
28	6	140	216	25	D96237
30	6	140	216	25	D96238
32	6	180	260	32	D96239

Gömbvégű maró, rövid, 2 élű

Előnyök/Kivitel

- N típus
- 2 élű


510418

**HSS
Co8**

DIN1889, kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 8% kobalt tartalommal, N típus. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN1835/B szerint.

Anyag

- HSS-E-Co8 gyorsacél

fn ZPS

510417 AlTiN

**HSS-E
PM
AlTiN**

DIN1889, kobalt ötvöztetésű porkohászati gyorsacélból, AlTiN bevonattal, N típus. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN1835/B szerint.

Anyag

- HSS-E-PM porkohászati gyorsacél
- AlTiN bevonat

	Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
510418	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐	☐	☐
510417 AlTiN	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas



Az alapanyagokhoz történő szerszámajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	510418 Cikkszám	510417 AITiN Cikkszám
2	4	48	6	D89954	-
3	5	49	6	D89962	-
4	7	51	6	A24593	A24615
5	8	52	6	A24595	A24616
6	8	52	6	A24596	A24617
7	10	60	10	A24597	A24618
8	11	61	10	A24598	A24619
9	11	61	10	A24599	A24620
10	13	63	10	A24600	A24621
11	13	70	12	A24601	-
12	16	73	12	A24602	A24622
13	16	73	12	A24603	-

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	510418 Cikkszám	510417 AITiN Cikkszám
14	16	73	12	A24604	K78160
15	16	73	12	A24605	-
16	19	79	16	A24606	K78161
18	19	79	16	A24607	K78162
20	22	88	20	A24608	K78163
22	22	88	20	A24609	-
24	26	102	25	A24610	-
25	26	102	25	A24611	-
28	26	102	25	A24612	-
30	26	102	25	A24613	-
32	32	112	32	A24614	-

Gömbvégű maró, hosszú, 2 élű

Kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 8% kobalt tartalommal, N típus. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN1835/B szerint.



Előnyök/Kivétel

- N típus
- 2 élű



511418



Anyag

- HSS-E-Co8 gyorsacél

511418 TiAIN



Anyag

- HSS-E-Co8 gyorsacél
- TiAIN bevonat

	Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titan, titan ötvöztetések, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek (és ötvöztetések)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
511418	■	■	□	□					□	■	□			
511418 TiAIN	■	■	□	□					□	■	□			

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	511418 Cikkszám	511418 TiAIN Cikkszám
4	11	63	6	A24646	A24667
5	13	68	6	A24647	A24668
6	13	68	6	A24648	A24669
7	16	80	10	A24649	A24670
8	19	88	10	A24650	A24671
9	19	88	10	A24651	A24672
10	22	95	10	A24652	A24673
11	22	102	12	A24653	A24674
12	26	110	12	A24654	A24675
13	26	110	12	A24655	A24676
14	26	110	12	A24656	A24677

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	511418 Cikkszám	511418 TiAIN Cikkszám
15	26	110	12	A24657	A24678
16	32	123	16	A24658	A24679
18	32	123	16	-	A24680
20	38	141	20	A24660	A24681
22	38	141	20	-	A24682
24	45	166	25	A24662	A24683
25	45	166	25	-	A24684
28	45	166	25	A24664	A24685
30	45	166	25	A24665	A24686
32	53	186	32	A24666	A24687

fn ZPS


Gómbvégű maró, 4 élű

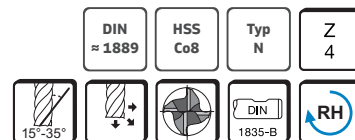
Kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 8% kobalt tartalommal, N típus. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN1835/B szerint.

Előnyök/Kivétel

- N típus
- 4 élű
- 15-35°-os spirálszög

Anyag

- HSS-E-Co8 gyorsacél



Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvöztetések, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvöztetések	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelttel alkalmas

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Spirálszög [Fok]	Cikkszám
4	11	55	6	15°	A24688
5	13	57	6	15°	A24689
6	13	57	6	25°	A24690
8	19	69	10	25°	A24691

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Spirálszög [Fok]	Cikkszám
10	22	72	10	35°	A24692
12	26	83	12	35°	A24693
16	32	92	16	35°	A24694
20	38	104	20	35°	A24695

Ujjmaró nagyoló, DIN844K


fn ZPS

128518



Forgácstörős (forgácsosztós) ujjmaró, négy-hatélű, DIN844K, kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 8% kobalt tartalommal, HR típus. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN1835/B szerint.

Előnyök/Kivétel

- HR típus
- 4-6 élű

Anyag

- HSS-E-Co8 gyorsacél

128517 AlTiN



Forgácstörős (forgácsosztós) ujjmaró, négy-ötélű, DIN844K, kobalt ötvöztetésű porkohászati gyorsacélból, AlTiN bevonattal, HR típus. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN1835/B szerint.

Előnyök/Kivétel

- HR típus
- 4-5 élű

Anyag

- HSS-E-PM porkohászati gyorsacél
- AlTiN bevonat

124518



Forgácstörős (forgácsosztós) ujjmaró, négy-hatélű, DIN844K, kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 8% kobalt tartalommal, NR típus. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN1835/B szerint.

Előnyök/Kivétel

- NR típus
- 4-6 élű

Anyag

- HSS-E-Co8 gyorsacél

	Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvöztetések, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvöztetések	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
128518	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
128517 AlTiN	☒	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
124518	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelttel alkalmas



Az alapanyagokhoz történő szerszámajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

Ø [mm]	Élszám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	128518	128517	124518
					Cikkszám	AITIN Cikkszám	Cikkszám
6	4	13	57	6	A24759	K78307	A24793
7	4	16	66	10	A24760	K78308	-
8	4	19	69	10	A24761	K78309	A24794
9	4	19	69	10	A24762	K78313	-
10	4	22	72	10	A24763	K78315	A24796
11	4	22	79	12	A24764	-	-
12	4	26	83	12	A24765	A24790	A24798
13	4	26	83	12	A24766	-	B27482
14	4	26	83	12	A24767	K78317	A24799
15	4	26	83	12	A24768	-	-
16	4	32	92	16	A24769	A24791	A24801
17	4	32	92	16	A24770	-	-
18	4	32	92	16	A24771	K78318	A24802
20	4	38	104	20	A24772	K78320	A24803
22	5	38	104	20	A24773	K78332	A24804
24	5	45	121	25	B99618	-	-
25	5	45	121	25	A24775	K78333	-
26	5	45	121	25	A24776	-	-
28	5	45	121	25	A24777	-	-
30	5	45	121	25	A24778	K78335	H67759
32	6	53	133	32	A24779	-	A24806



Ujjmaró nagyoló-simító, 4-6 élű, DIN844K

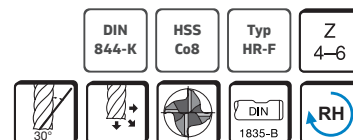
Forgácstörös (forgácsosztós) ujjmaró, nagyoló-simító, négy-hatélű, DIN844K, kobalt ötvözesű gyorsacélból, 8% kobalt tartalommal, HR-F típus. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN1835/B szerint.

Előnyök/Kivitel

- HR-F típus
- 4-6 élű

Anyag

- HSS-E-Co8 gyorsacél



Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titan titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Ø [mm]	Élszám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
6	4	13	57	6	K78166
	4	13	57	10	K78409
7	4	16	66	10	K78169
8	4	19	69	10	K78175
9	4	19	69	10	K78177
10	4	22	72	10	A24782
11	4	22	79	12	K78189
12	4	26	83	12	A24783
13	4	26	83	12	K78190
15	4	26	83	12	K78191
16	4	32	92	16	A24785

Ø [mm]	Élszám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
17	4	32	92	16	K78192
18	4	32	92	16	K78193
20	4	38	104	20	A24787
22	5	38	104	20	K78194
24	5	45	121	25	K78196
25	5	45	121	25	A24788
26	5	45	121	25	K78197
28	5	45	121	25	K78198
30	5	45	121	25	K78199
32	6	53	133	32	K78200

Ujjmaró nagyoló, hosszú, DIN844L



129518

DIN 844 K



Forgácstörős (forgácsosztós) ujjmaró, négy-hatélű, DIN844L, kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 8% kobalt tartalommal, HR típus. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN1835/B szerint.

Előnyök/Kivétel

- HR típus
- 4-6 élű

Anyag

- HSS-E-Co8 gyorsacél

129517

DIN 844 L



Forgácstörős (forgácsosztós) ujjmaró, négyélű, DIN844L, kobalt ötvöztetésű porkohászati gyorsacélból, AITiN bevonattal, HR típus. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN1835/B szerint.

Előnyök/Kivétel

- HR típus
- 4 élű

Anyag

- HSS-E-PM porkohászati gyorsacél
- AITiN bevonat

125518

DIN 844 L



Forgácstörős (forgácsosztós) ujjmaró, négy-hatélű, DIN844L, kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 8% kobalt tartalommal, NR típus. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN1835/B szerint.

Előnyök/Kivétel

- NR típus
- 4-6 élű

Anyag

- HSS-E-Co8 gyorsacél

	Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvöztetések, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvöztetések	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
129518		■	□							□	□			
129517		■	■	□						■	□			
125518	■	□							□		□			

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Ø [mm]	Élszám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	129518 Cikkszám	129517 Cikkszám	125518 Cikkszám
6	4	24	68	6	-	K78062	K77976
8	4	38	88	10	A24850	K78065	K77998
10	4	45	95	10	A24851	K78070	K78002
12	4	53	110	12	A24852	K78071	A24714
14	4	53	110	12	A24853	K78072	K78006
16	4	63	123	16	A24854	K78074	K78009
18	4	63	123	16	A24855	K78075	K78011
20	4	75	141	20	A24856	K78077	K78014
22	5	75	141	20	A24857	-	K78015
24	5	90	166	25	A24858	-	K78016
25	5	90	166	25	A24859	-	K78018
26	5	90	166	25	A24860	-	J16470
28	5	90	166	25	A24861	-	K78020
30	5	90	166	25	A24862	-	K78022
32	6	90	186	32	A24863	-	-



Az alapanyagokhoz történő szerszámaajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



Ujjmaró nagyoló, extra hosszú, 4–6 élű

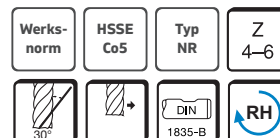
Forgáscstörős (forgácsosztós) ujjmaró, négy–hatélű, kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 5% kobalt tartalommal, NR típus. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN1835/B szerint.

Előnyök/Kivitel

- NR típus
- 4–6 élű

Anyag

- HSS-E-Co5 gyorsacél

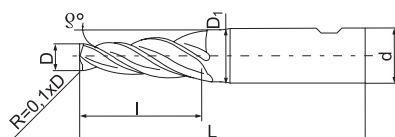


Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Ø [mm]	Élszám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
10	4	60	110	10	K78120
12	4	80	137	12	K78122
14	4	80	137	12	K78125
16	4	100	160	16	K78128
18	4	100	160	16	K78130
20	4	125	191	20	K78131

Ø [mm]	Élszám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
22	5	125	191	20	K78132
25	5	140	216	25	K78133
28	5	140	216	25	K78136
30	5	140	216	30	K78138
32	6	180	260	32	K78142



Kúpos élű maró, 4 élű

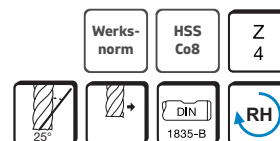
Kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 8% kobalt tartalommal. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN1835/B szerint.

Előnyök/Kivitel

- 4 élű

Anyag

- HSS-E-Co8 gyorsacél



Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

D [mm]	g°	D1 [mm]	l [mm]	L [mm]	d [mm]	Cikkszám
5	1°	5,7	20	73	10	A24890
	2°	6,4	20	74	10	A24891
	3°	7,1	20	74	10	A24892
	5°	8,5	20	74	10	A24887
	7°	9,9	20	80	12	A24893
	10°	12,1	20	80	12	A24888
8	5°	13,6	32	98	16	A24899
	7°	15,9	32	98	16	A24897
	10°	19,3	32	100	20	A24898
12	2°	15,5	50	118	16	A24902
	3°	17,2	50	120	20	A24900
	5°	20,7	50	120	20	A24889
	7°	24,3	50	130	25	A24903
	10°	29,6	50	130	25	A24904
20	2°	25,6	80	160	25	A24905
	3°	28,4	80	160	25	A24907
	7°	39,6	80	165	32	A24909

fn ZPS


T-horonymaró, DIN851

Kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 5% kobalt tartalommal, N típus. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN1835/B szerint

Előnyök/Kivétel

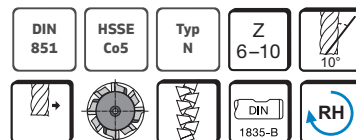
- N típus
- 6–10 élű
- 10°-os keresztfogazás

Alkalmazások/Megjegyzések

* ≠ DIN 851

Anyag

- HSS-E-Co5 gyorsacél



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek (és ötvözetek)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Ø [mm]	Élhossz [mm]	T-horony méret [mm]	Élszám	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
11	4	5	6	53,5	10	A24911
12,5	6	6	6	57	10	A24912
16	8	8	6	62	10	A24913
18	8	10	6	70	12	A24914
19	9	8	6	71	12	A24915
21	9	12	6	74	12	A24916
22	10	10	6	75	12	A24917
25	11	14	8	82	16	A24918
28	12	13	8	85	16	A24919
32	14	18	8	90	16	A24920
36	16	17	8	103	25	A24921
40	18	22	10	108	25	A24922
45	20	21	10	113	25	A24923
50	22	28	10	124	32	A24924
60	28	36	10	139	32	A24925



Az alapanyagokhoz történő szerszámmajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálandó alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



Íves reteszhoronymaró

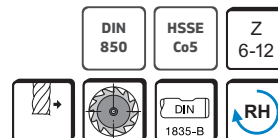
Kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 5% kobalt tartalommal. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN1835/B szerint.

Előnyök/Kivétel

- 6–12 élű
- egyenes fogazás: $\varnothing \leq 7,5\text{mm}$
- 10° -os váltó-ferde fogazás: $\varnothing > 7,5\text{mm}$

Anyag

- HSS-E-Co5 gyorsacél

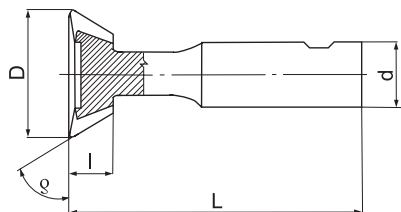


Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
■	■	□							□		■		

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Élszám	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
7,5	1,5	6	50	6	A24935
	2	6	50	6	A24936
10,5	2	6	50	6	A24937
	2,5	6	50	6	A24938
13,5	3	6	50	6	A24939
	2	6	63	10	A24940
	3	6	63	10	A24941
16,5	4	6	63	10	A24942
	3	6	63	10	A24943
	4	6	63	10	A24944
19,5	5	6	63	10	A24945
	3	8	63	10	A24946
	4	8	63	10	A24947
	5	8	63	10	A24948
	6	8	63	10	A24949

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Élszám	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
22,5	4	8	63	10	A24950
	5	8	63	10	A24951
	6	8	63	10	A24952
	8	8	63	10	A24953
25,5	5	8	63	10	A24954
	6	10	63	10	A24955
	6	10	63	10	A24956
28,5	8	10	63	10	A24957
	10	10	71	10	A24958
32,5	6	10	71	12	A24959
	8	10	71	12	A24961
	10	10	71	12	A24962
38,5	8	10	71	12	A24963
	8	12	71	12	A24964
	10	12	71	12	A24965



Szögmaró, szár felé csökkenő, DIN1833A

Kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 5% kobalt tartalommal. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN1835/B szerint.

Előnyök/Kivétel

- 10–12 élű
- egyenes él

Anyag

- HSS-E-Co5 gyorsacél



Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvöztetések, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvöztetések	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

D [mm]	9° [Fok]	Élszám	l [mm]	L [mm]	d [mm]	Cikkszám
16	45°	10	4	60	12	A24977
	50°	10	5	60	12	A24982
	55°	10	5,6	60	12	A24985
	60°	10	6,3	60	12	A24988
	65°	10	6,3	60	12	A24993
	70°	10	7	60	12	A24995
	75°	10	8	60	12	A24998
20	45°	10	5	63	12	A24978
	50°	10	6,3	63	12	A24983
	55°	10	7,1	63	12	A24986
	60°	10	8	63	12	A24989
	70°	10	9	63	12	A24996
25	45°	10	6,3	67	12	A24979
	50°	10	8	67	12	A24984
	55°	10	9	67	12	A24987
	60°	10	10	67	12	A24990
	65°	12	10	67	12	A24994
	70°	10	11	67	12	A24997
	75°	12	10	67	12	A24999
	80°	12	10	67	12	A25001
32	45°	12	8	71	16	A24980
	60°	12	12,5	71	16	A24991
40	45°	12	10	80	16	A24981
	60°	12	16	80	16	A24992



Az alapanyagokhoz történő szerszámmajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



Szögmaró, szár felé növekvő, DIN1833B

Kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 5% kobalt tartalommal. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN1835/B szerint

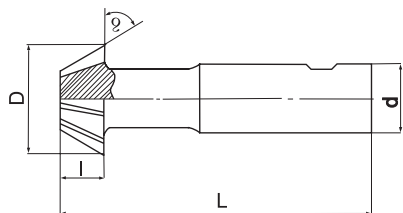


Előnyök/Kivitel

- 10-12 élű
- egyenes él

Anyag

- HSS-E-Co5 gyorsacél



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titan, titan ötvöztetések, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvöztet	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

D [mm]	9°	Élszám	l [mm]	L [mm]	d [mm]	Cikkszám
16	45°	10	4	60	12	A25004
	50°	12	5	60	12	A25008
	55°	10	5,6	60	12	A25011
	60°	10	6,3	60	12	A25014
	65°	10	6,3	60	12	A25018
	70°	10	7	60	12	A25020
	75°	10	8	60	12	A25023
20	45°	10	5	63	12	A25005
	50°	12	6,3	63	12	A25009
	55°	10	7,1	63	12	A25012
	60°	10	8	63	12	A25015
25	45°	10	6,3	67	12	A25006
	50°	12	8	67	12	A25010
	55°	12	9	67	12	A25013
	60°	10	10	67	12	A25016
	65°	12	10	67	12	A25019
	70°	10	11	67	12	A25022
	75°	12	10	67	12	A25024
32	45°	12	8	71	16	A25007
	60°	12	12,5	71	16	A25017



Negyedkörprofil-maró, DIN6518

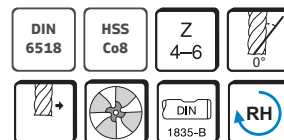
Négy-hatélű, kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 8% kobalt tartalommal. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN1835/B szerint.

Előnyök/Kivétel

- 4-6 élű
- egyenes él

Anyag

- HSS-E-Co8 gyorsacél



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titan, titan ötvöztetések speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvöztetések	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelten alkalmas

Rádiusz [mm]	Fej -Ø [mm]	Csúcs Ø [mm]	Élszám	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
1	8	6	4	60	10	A25025
1,5	9	6	4	60	10	A25026
1,6	9,2	6	4	60	10	C98010
2	10	6	4	60	10	A25028
2,5	11	6	4	60	10	A25029
3	12	6	4	60	12	A25030
3,5	13	6	4	60	12	A25031
4	14	6	4	60	12	A25032
4,5	15	6	4	60	12	A25033
5	16	6	4	60	12	A25034
5,5	19	8	4	67	16	A25035
6	20	8	4	67	16	A25036
6,5	21	8	4	71	16	J48160
7	22	8	4	71	16	A25038
7,5	23	8	4	71	16	A25039
8	24	8	4	71	16	A25040
8,5	25	8	4	85	25	A25041
9	26	8	4	85	25	A25042
9,5	27	8	4	85	25	A25043
10	28	8	4	85	25	A25044
10,5	31	10	4	90	25	A25045
11	32	10	4	90	25	M28934
12	34	10	4	90	25	A25047
12,5	41	16	6	100	25	A25048
13	42	16	6	100	25	A25049
14	44	16	6	100	25	M28938
15	46	16	6	100	25	A25051
16	48	16	6	100	25	A25052
18	52	16	6	112	32	C98011
20	56	16	6	112	32	A25054



Az alapanyagokhoz történő szerszámmajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



Ujjmaró készlet, 4 élű, DIN844K, 4–12 mm

Kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 8% kobalt tartalommal, N típus, 6 darabos. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN1835/B szerint.

Előnyök/Kivitel

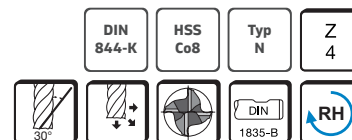
- N típus
- 4 élű

Anyag

- HSS-E-Co8 gyorsacél

Szállítás terjedelme

- Ø 4 / 5 / 6 / 8 / 10 / 12 mm méretek



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvöztetések speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvöztetések	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☒	☐	☒	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelttel alkalmas

Tartalom [mm]	Készlet	Cikkszám
4 / 5 / 6 / 8 / 10 / 12	6 részes	A25065



Ujjmaró készlet, 4 élű, DIN844K, 6–20 mm

Kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 8% kobalt tartalommal, N típus, 6 darabos. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN1835/B szerint.

Előnyök/Kivitel

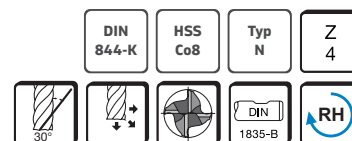
- N típus
- 4 élű

Anyag

- HSS-E-Co8 gyorsacél

Szállítás terjedelme

- Ø 6 / 8 / 10 / 12 / 16 / 20 mm méretek



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvöztetések speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvöztetések	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☒	☐	☒	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelttel alkalmas

Tartalom [mm]	Készlet	Cikkszám
6–20	6 részes	A25066

fn ZPS


Hosszlyukmaró készlet, 2 élű, DIN327, 25°, 4–12

Kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 8% kobalt tartalommal, N típus, 6 darabos, kerek dobozban. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN1835/B szerint.

Előnyök/Kivétel

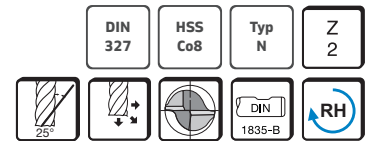
- N típus
- 2 élű
- fúrásra is alkalmas

Anyag

- HSS-E-Co8 gyorsacél

Szállítás terjedelme

- Ø 4 / 5 / 6 / 8 / 10 / 12 mm méretek



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titan, titan ötvöztetések, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvöztetések	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Tartalom [mm]	Darab/készlet [db]	Cikkszám
4–12	6	A25067

fn ZPS


Hosszlyukmaró készlet, 2 élű, DIN327, 25°, 6–20

Kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 8% kobalt tartalommal, N típus, 6 darabos, szögletes dobozban. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN1835/B szerint.

Előnyök/Kivétel

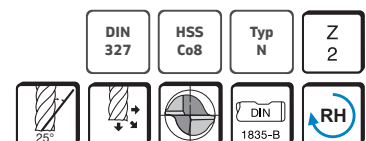
- N típus
- 2 élű
- fúrásra is alkalmas

Anyag

- HSS-E-Co8 gyorsacél

Szállítás terjedelme

- Ø 6 / 8 / 10 / 12 / 16 / 20 mm méretek



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titan, titan ötvöztetések, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvöztetések	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Tartalom [mm]	Darab/készlet [db]	Cikkszám
6–20	6	A25068



Az alapanyagokhoz történő szerszámmajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

Kiválasztási segédlet – kúposzárú marók



	Kúposzárú hosszlyukmaró	Kúposzárú ujjmarók					
Gyártó	ZPS	ZPS	ZPS	ZPS	ZPS	ZPS	ZPS
Spirálszög	35°	45°	35°	35°	35°	35°	35°
Élek száma	4-8	3-6	4-8	4-6	4-8	4-8	4-8
Mérettartomány	10 - 63	30 - 40	10 - 63	12 - 50	10 - 63	10 - 63	10 - 63
Bevonat	-	-	-	-	-	-	-
Szabvány	~DIN 326	DIN 845-K	DIN 845-K	DIN 845-K	DIN 845-L	DIN 845-K	DIN 845-L
Alapanyag	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co8	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
Oldalszám	398	398	399	399	400	400	401
Acél < 850 N/mm ²	■	■	■		■	■	■
Acél < 1.000 N/mm ²	■	□	■	■	■	■	■
Acél < 1.200 N/mm ²	□		□	■	□	□	□
Acél < 1.400 N/mm ²							
Acél < 52 HRC							
Acél < 56 HRC							
Acél < 62 HRC							
Acél > 62 HRC							
Inox	□		□		□	□	□
Ti és örvözteti, speciális acélok	□		□	■	□	□	□
Öntöttvas	□	□	□		□	□	□
Al, Mg és ötvöztetik		□					
Vörösréz, sárgaréz, bronz		□					
Műanyagok							

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas



Kúposzárú hosszlyukmaró, 2 élű, DIN326~

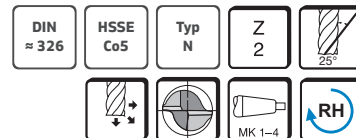
Kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 5% kobalt tartalommal, N típus. Morse-kúp szár, DIN 228/A szerint.

Előnyök/Kivitel

- N típus
- 2 élű
- 1 él központon keresztül

Anyag

- HSS-E-Co5 gyorsacél



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Ø [mm]	Fogsám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	MK	Cikkszám
12	2	14	85	MK 1	A25069
14	2	16	100	MK 2	A25070
16	2	18	105	MK 2	A25071
18	2	20	110	MK 2	A25072
20	2	20	115	MK 2	A25073
22	2	22	120	MK 2	A25074
24	2	25	140	MK 3	A25075
25	2	25	140	MK 3	A25076

Ø [mm]	Fogsám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	MK	Cikkszám
28	2	28	145	MK 3	A25077
30	2	30	150	MK 3	A25078
32	2	32	175	MK 4	A25079
36	2	34	175	MK 4	A25080
40	2	38	180	MK 4	A25081
45	2	42	185	MK 4	A25082
50	2	45	220	MK 5	A25083



Kúposzárú ujjmaró, 3-6 élű, DIN845K

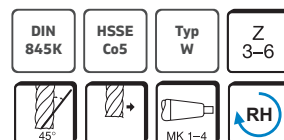
Kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 5% kobalt tartalommal, W típus. Morse-kúp szár, DIN 228/A szerint.

Előnyök/Kivitel

- W típus
- 3-6 élű

Anyag

- HSS-E-Co5 gyorsacél



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Ø [mm]	Fogsám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	MK	Cikkszám
30	4	45	147	MK 3	H30587
32	4	53	178	MK 4	A25093
36	4	53	178	MK 4	F24211
40	4	63	188	MK 4	A25094



Az alapanyagokhoz történő szerszámmajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



Kúposzárú ujjmaró, 4–8 élű, DIN845K

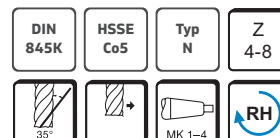
Kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 5% kobalt tartalommal, N típus. Morse-kúp szár, DIN 228/A szerint.

Előnyök/Kivitel

- N típus
- 4–8 élű

Anyag

- HSS-E-Co5 gyorsacél



Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemes- fémek, és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Ø [mm]	Fogszám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	MK	Cikkszám
10	4	22	92	MK 1	A25097
12	4	26	111	MK 2	A25098
14	4	26	111	MK 2	A25099
16	4	32	117	MK 2	A25100
18	4	32	117	MK 2	A25101
20	4	38	123	MK 2	A25102
22	5	38	123	MK 2	A25103
24	5	45	147	MK 3	A25104
25	5	45	147	MK 3	A25105
26	5	45	147	MK 3	A25106

Ø [mm]	Fogszám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	MK	Cikkszám
28	5	45	147	MK 3	A25107
30	6	45	147	MK 3	A25108
32	6	53	178	MK 4	A25109
36	6	53	178	MK 4	A25110
40	6	63	188	MK 4	A25111
45	6	63	188	MK 4	A25112
50	6	75	233	MK 5	A25113
56	8	75	233	MK 5	A25114
63	8	90	248	MK 5	A25115



Kúposzárú ujjmaró, 4–6 élű, DIN845K

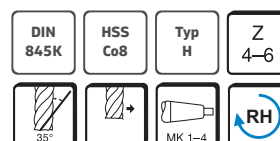
Kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 8% kobalt tartalommal, H típus. Morse-kúp szár, DIN 228/A szerint.

Előnyök/Kivitel

- H típus
- 4–6 élű

Anyag

- HSS-E-Co8 gyorsacél



Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemes- fémek, és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Ø [mm]	Fogszám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	MK	Cikkszám
12	4	26	111	MK 1	A25117
14	4	26	111	MK 2	A25118
16	4	32	117	MK 2	A25119
18	4	32	117	MK 2	A25120
20	4	38	123	MK 2	A25121
22	5	38	123	MK 2	A25122
25	5	45	147	MK 3	A25123

Ø [mm]	Fogszám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	MK	Cikkszám
28	5	45	147	MK 3	A25124
30	6	45	147	MK 3	A25125
32	6	53	178	MK 4	A25126
40	6	63	188	MK 4	A25128
45	6	63	188	MK 4	A25129
50	6	75	233	MK 5	A25130

fn ZPS


Kúposzárú ujjmaró, hosszú, 4-8 élű, DIN845L

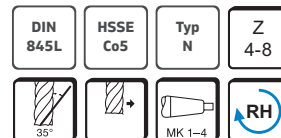
Kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 5% kobalt tartalommal, N típus, Morse-kúp szár, DIN 228/A szerint.

Előnyök/Kivitel

- N típus
- 4-8 élű

Anyag

- HSS-E-Co5 gyorsacél



Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvöztetés, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvöztetés	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Ø [mm]	Fogsorszám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	MK	Cikkszám
10	4	45	115	MK 1	C98008
12	4	53	138	MK 2	A25148
14	4	53	138	MK 2	A25149
16	4	63	148	MK 2	A25150
18	4	63	148	MK 2	A25151
20	4	75	160	MK 2	A25152
22	5	75	160	MK 2	A25153
24	5	90	192	MK 3	A25154
25	5	90	192	MK 3	A25155
26	5	90	192	MK 3	C98009

Ø [mm]	Fogsorszám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	MK	Cikkszám
28	5	90	192	MK 3	A25157
30	6	90	192	MK 3	A25158
32	6	106	231	MK 4	A25159
36	6	106	231	MK 4	A25160
40	6	125	250	MK 4	L84942
45	6	125	250	MK 4	A25162
50	6	150	308	MK 5	A25163
56	8	150	308	MK 5	A25164
63	8	180	338	MK 5	A25165

fn ZPS


Kúposzárú ujjmaró, nagyló, 4-8 élű, DIN845K

Kúposzárú forgácsztörős (forgácsosztós) ujjmaró, négy-nyolcélű, DIN845K, kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 5% kobalt tartalommal, CB típus. Morse-kúp szár, DIN 228/A szerint.

Előnyök/Kivitel

- CB típus
- 4-8 élű

Anyag

- HSS-E-Co5 gyorsacél



Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvöztetés, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvöztetés	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Ø [mm]	Fogsorszám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	MK	Cikkszám
10	4	22	92	MK 1	A25168
14	4	26	111	MK 2	A25170
16	4	32	117	MK 2	J46338
18	4	32	117	MK 2	A25172
20	4	38	123	MK 2	A25173
25	5	45	147	MK 3	A25175

Ø [mm]	Fogsorszám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	MK	Cikkszám
28	5	45	147	MK 3	A25176
32	6	53	178	MK 4	A25178
36	6	53	178	MK 4	A25179
56	8	75	233	MK 5	A25183
63	8	90	248	MK 5	A25184



Az alapanyagokhoz történő szerszámaajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



Kúposzárú ujjmaró, hosszú, nagyoló, 4–8 élű, DIN845L

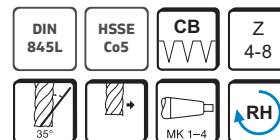
Kúposzárú forgácstörős (forgácsosztós) ujjmaró, hosszú, négy–nyolcélű, DIN845L, kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 5% kobalt tartalommal, CB típus. Morse-kúp szár, DIN 228/A szerint.

Előnyök/Kivitel

- CB típus
- 4–8 élű

Anyag

- HSS-E-Co5 gyorsacél



Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvöztetett speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvöztet	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Ø [mm]	Fogszám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	MK	Cikkszám
10	4	45	115	MK 1	A25185
12	4	53	138	MK 2	A25186
14	4	53	138	MK 2	A25187
16	4	63	148	MK 2	A25188
18	4	63	148	MK 2	A25189
20	4	75	160	MK 2	A25190
22	5	75	160	MK 2	A25191
25	5	90	192	MK 3	A25192

Ø [mm]	Fogszám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	MK	Cikkszám
28	5	90	192	MK 3	A25193
30	6	90	192	MK 3	A25194
32	6	106	231	MK 4	A25195
40	6	125	250	MK 4	A25197
45	6	125	250	MK 4	A25198
50	6	150	308	MK 4	A25199
56	8	150	308	MK 5	A25200
63	8	180	338	MK 5	A25201

4



Kúposzárú T-horonymaró, DIN851

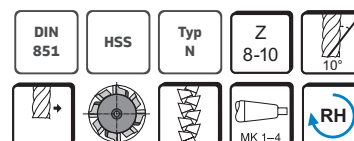
Gyorsacélból, N típus. Morse-kúp szár, DIN 228/A szerint.

Előnyök/Kivitel

- N típus
- 8–10 élű
- 10°-os keresztfogazás

Anyag

- HSS gyorsacél
- fényes felület



Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvöztetett speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvöztet	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Ø [mm]	Élhossz [mm]	T-horony méret [mm]	Fogszám	Nyak Ø [mm]	Teljes hossz [mm]	MK	Cikkszám
18	8	10	8	6	82	MK 1	A25204
21	9	12	8	10	102	MK 2	A25205
25	11	14	8	12	104	MK 2	A25206
32	14	18	8	16	111	MK 2	A25207
40	18	22	8	20	138	MK 3	A25208
50	22	28	8	25	173	MK 4	A25209
60	28	36	10	31	188	MK 4	A25210
72	35	42	10	36	229	MK 5	A25211

Kiválasztási segédlet – furatos marók



	Keresztfogazású tárcsamarók			
Gyártó	ZPS	ZPS	ZPS	ZPS
Spirálszög	10°	10°	10°	10°
Élek száma	16-32	14-28	12-24	24-40
Mérettartomány	50x4 - 200x32	20x4 - 200x25	50x4 - 200x32	20x1,6 - 200x12
Bevonat	-	-	-	-
Szabvány	DIN 885-A	DIN 885-A	DIN 885-A	DIN 1834
Alapanyag	HSS-Co	HSS-Co8	HSS-Co	HSS-Co
Oldalszám	405	406	407	408
Acél < 850 N/mm ²	■	■	■	■
Acél < 1.000 N/mm ²	■	■	□	■
Acél < 1.200 N/mm ²	□	□		□
Acél < 1.400 N/mm ²				
Acél < 52 HRC				
Acél < 56 HRC				
Acél < 62 HRC				
Acél > 62 HRC				
Inox	□	□		
Ti és örvözetek, speciális acélok		□		
Öntöttvas	■	■	□	■
Al, Mg és ötvözetek			■	□
Vörösréz, sárgaréz, bronz	□	□	■	□
Műanyagok				

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas



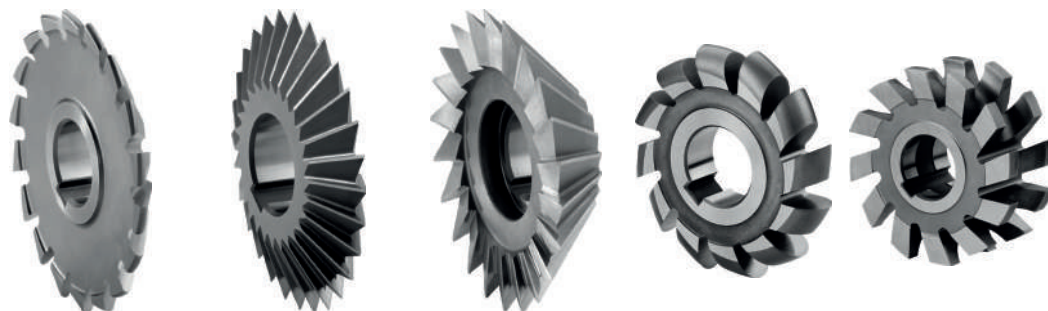
Az alapanyagokhoz történő szerszámmajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



	Homlok-palástmarók			
Gyártó	ZPS	ZPS	ZPS	ZPS
Spirálszög	40°	30°	30°	30°
Élek száma	4-7	6-10	8-16	8-12
Mérettartomány	40 - 100	40 - 100	40 - 160	40 - 100
Bevonat	-	-	-	-
Szabvány	DIN 1880	DIN 1880	DIN 1880	DIN 1880
Alapanyag	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co8	HSS-Co
Oldalszám	409	409	409	410
Acél < 850 N/mm ²	■	■	■	■
Acél < 1.000 N/mm ²		■	■	■
Acél < 1.200 N/mm ²		□	□	□
Acél < 1.400 N/mm ²				
Acél < 52 HRC				
Acél < 56 HRC				
Acél < 62 HRC				
Acél > 62 HRC				
Inox		□	□	□
Ti és örvözetek, speciális acélok				□
Öntöttvas	□	□	□	□
Al, Mg és ötvözetek	■			
Vörösréz, sárgaréz, bronz	■			
Műanyagok				

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas

Kiválasztási segédlet – furatos marók



	Homlok-palástmarók	Kétoldalas szögmaró	Prizmás vezetékmáró	Domború félkörmaró	Homorú félkörmaró
Gyártó	ZPS	ZPS	ZPS	ZPS	ZPS
Élek száma	14-22	16-28	14-28	12-14	10-14
Mérettartomány	63 - 160	50 - 100	45° - 60°	50 - 125	50-125
Bevonat	-	-	-	-	-
Szabvány	DIN 1824-A	DIN 847	DIN 842	~ DIN 856	~ DIN 855-A
Alapanyag	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Oldalszám	402	402	403	403	404
Acél < 850 N/mm ²	■	■	■	■	■
Acél < 1.000 N/mm ²	□	□	□	□	□
Acél < 1.200 N/mm ²					
Acél < 1.400 N/mm ²					
Acél < 52 HRC					
Acél < 56 HRC					
Acél < 62 HRC					
Acél > 62 HRC					
Inox					
Ti és örvözetek, speciális acélok					
Öntöttvas	■	■	■	■	■
Al, Mg és ötvözetek					
Vörösréz, sárgaréz, bronz	□	□	□		
Műanyagok					

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas



Az alapanyagokhoz történő szerszámaajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



Keresztfogazású tárcsamaró, DIN885A, H

Keresztfogazású tárcsamaró, sűrű fogazású, DIN885A, kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 5% kobalt tartalommal, H típus. Felfogás DIN138 szerint menesztőhoronnyal.

Előnyök/Kivitel

- H típus
- sűrű fogosztás
- keresztfogazás: 10°

Anyag

- HSS-E-Co5 gyorsacél



Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvöztetések, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvöztetések	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Ø [mm]	Élszélesség [mm]	Élszám	Furat Ø [mm]	Cikkszám
50	4	16	16	A25296
	5	16	16	A25297
	6	16	16	A25298
	8	16	16	A25299
	10	16	16	A25300
63	4	18	22	A25301
	5	18	22	A25302
	6	18	22	A25303
	8	18	22	A25304
	10	18	22	A25305
	12	18	22	A25306
	14	18	22	A25307
80	16	18	22	A25308
	4	20	27	A25309
	5	20	27	A25310
	6	20	27	A25311
	8	20	27	C28908
	10	18	27	A25313
	12	18	27	A25314
	14	18	27	A25315
	16	18	27	C46731
	18	18	27	A25317
100	20	18	27	A25318
	4	20	32	A25319
	5	20	32	A25320
	6	20	32	A25321
	8	20	32	A25322
	10	20	32	A25323
	12	20	32	A25324
	14	20	32	A25325
	16	20	32	A25326
	18	20	32	A25327
	20	20	32	A25328
	25	20	32	A25329

Ø [mm]	Élszélesség [mm]	Élszám	Furat Ø [mm]	Cikkszám
125	5	24	32	A25330
	6	24	32	A25331
	8	24	32	A25332
	10	22	32	A25333
	12	22	32	A25334
	14	22	32	A25335
	16	22	32	A25336
	18	22	32	A25337
	20	22	32	A25338
	25	22	32	A25339
160	28	22	32	A25340
	8	24	40	A25342
	10	24	40	A25343
	12	26	40	A25344
	14	26	40	A25345
	16	26	40	A25346
	18	26	40	A25347
	20	26	40	A25348
	25	26	40	A25349
	32	26	40	A25350
200	8	32	40	A25352
	10	32	40	A25353
	12	32	40	A25354
	14	32	40	A25355
	16	32	40	A25356
	18	32	40	A25357
	20	32	40	A25358
	25	32	40	A25359
	32	32	40	A25360



Keresztfogazású tárcsamaró, DIN885A, H

Keresztfogazású tárcsamaró, ritka fogazású, DIN885A, kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 8% kobalt tartalommal, H típus. Felfogás DIN138 szerint menesztőhoronnyal.

Előnyök/Kivitel

- H típus
- sűrű fogosztás
- keresztfogazás: 10°

Anyag

- HSS-E-Co8 gyorsacél



Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Ø [mm]	Élszélesség [mm]	Élszám	Furat Ø [mm]	Cikkszám
50	4	14	16	A25231
	5	14	16	A25232
	6	14	16	A25233
	8	14	16	A25234
	10	14	16	A25235
63	5	16	22	A25237
	6	16	22	A25238
	8	16	22	A25239
	10	16	22	G21889
	14	16	22	A25242
80	16	16	22	A25243
	4	18	27	A25244
	5	18	27	A25245
	6	18	27	A25246
	8	18	27	A25247
	10	18	27	A25248
	12	18	27	A25249
	14	18	27	A25250
	16	18	27	A25251
	18	16	27	A25252
100	20	16	27	A25253
	4	20	32	A25254
	5	20	32	A25255
	6	20	32	A25256
	8	20	32	A25257
	10	20	32	A25258
	12	20	32	A25259
	16	20	32	A25261
	18	20	32	A25262
	20	20	32	A25263
	22	18	32	A25264
	25	18	32	A25265

Ø [mm]	Élszélesség [mm]	Élszám	Furat Ø [mm]	Cikkszám
125	5	22	32	A25266
	6	22	32	A25267
	8	22	32	A25268
	14	22	32	A25271
	16	22	32	A25272
	18	22	32	A25273
	20	22	32	A25274
160	22	20	32	A25275
	25	20	32	A25276
	6	24	40	A25277
	8	24	40	A25278
	12	24	40	A25280
	14	24	40	A25281
	16	24	40	A25282
	18	24	40	A25283
	20	24	40	A25284
	22	22	40	A25285
200	25	22	40	A25286
	8	30	40	A25287
	10	30	40	A25288
	12	30	40	A25289
	14	30	40	A25290
	18	30	40	A25292
	20	30	40	A25293
	22	28	40	A25294
	25	28	40	A25295



Az alapanyagokhoz történő szerszámmajnlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



Keresztfogazású tárcsamaró, DIN885A, N

Keresztfogazású tárcsamaró, közepes fogazású, DIN885A, kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 5% kobalt tartalommal, N típus. Felfogás DIN138 szerint menesztőhoronnyal.

Előnyök/Kivitel

- N típus
- normál fogosztás
- keresztfogazás: 10°

Anyag

- HSS-E-Co5 gyorsacél



Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Ø [mm]	Élszélesség [mm]	Élszám	Furat Ø [mm]	Cikkszám
50	4	12	16	A25361
	5	12	16	A25362
	6	12	16	A25363
	8	12	16	A25364
	10	12	16	A25365
63	5	12	22	A25367
	6	12	22	A25368
	8	12	22	A25369
	10	12	22	A25370
	12	12	22	A25371
	14	12	22	A25372
80	16	12	22	A25373
	18	12	22	A25374
	4	14	27	A25375
	5	14	27	A25376
	6	14	27	A25377
	8	14	27	A25378
	12	14	27	A25380
	14	14	27	A25381
100	16	14	27	A25382
	18	14	27	A25383
	4	14	32	A25385
	5	14	32	A25386
	6	14	32	A25387
	8	14	32	A25388
	10	14	32	A25389
	12	14	32	A25390
	16	14	32	A25392
	18	14	32	A25393
	20	14	32	A25394

Ø [mm]	Élszélesség [mm]	Élszám	Furat Ø [mm]	Cikkszám
125	6	16	32	A25396
	8	16	32	A25397
	10	16	32	A25398
	12	16	32	A25399
	14	16	32	A25400
	16	16	32	A25401
	18	16	32	A25402
	20	16	32	A25403
	22	16	32	A25404
	25	16	32	A25405
160	28	16	32	A25406
	6	18	40	A25407
	8	18	40	A25408
	10	18	40	B71710
	12	18	40	A25410
	14	18	40	A25411
	16	18	40	A25412
	18	18	40	A25413
	20	18	40	A25414
	25	18	40	A25415
200	32	18	40	A25416
	8	24	40	A25417
	12	24	40	A25419
	14	24	40	A25420
	16	24	40	A25421
	18	24	40	A25422
	20	24	40	A25423
	25	24	40	A25424
	32	24	40	A25425



Keresztfogazású tárcsamaró, keskeny, DIN1834, H

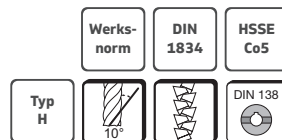
Keresztfogazású tárcsamaró, keskeny, sűrű fogú, DIN1834, kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 5% kobalt tartalommal, H típus. Felfogás DIN138 szerint menesztőhoronnyal.

Előnyök/Kivitel

- H típus
- sűrű fogosztás
- keresztfogazás: 10°

Anyag

- HSS-E-Co5 gyorsacél



Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvöztetések, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvöztetések	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐	☐

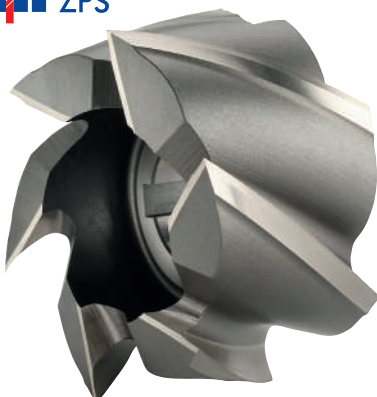
☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Ø [mm]	Élszélesség [mm]	Élszám	Furat Ø [mm]	Cikkszám
50	1,6	24	16	A25434
	2	24	16	A25435
	2,5	24	16	A25436
	3	24	16	A25437
63	1,6	28	22	A25438
	2	28	22	A25439
	2,5	28	22	A25440
	3	28	22	D00626
	4	28	22	A25442
	5	28	22	A25443
80	6	28	22	A25444
	1,6	32	27	A25445
	2	32	27	A25446
	2,5	32	27	A25447
	3	32	27	A25448
	4	32	27	A25449
	5	32	27	A25450
	6	32	27	A25451
100	1,6	36	32	A25452
	2	36	32	C05378
	2,5	36	32	A55414
	4	36	32	A25456
	5	36	32	A25457
	6	36	32	A25458
	8	28	32	A25459

Ø [mm]	Élszélesség [mm]	Élszám	Furat Ø [mm]	Cikkszám
125	1,6	40	32	A25460
	2	40	32	A25461
	2,5	40	32	A25462
	3	40	32	A25463
	4	40	32	A25464
	5	40	32	A25465
	6	40	32	A25466
	8	32	32	A25467
160	10	32	32	A25468
	2	48	40	A25469
	2,5	48	40	A25470
	3	48	40	A25471
	6	48	40	A25474
	8	36	40	A25475
	10	36	40	A25476
	12	36	40	A25477
200	2	52	40	A25478
	2,5	52	40	A25479
	3	52	40	A25480
	4	52	40	A25481
	5	52	40	A25482
	6	52	40	A25483
	8	40	40	A25484
	10	40	40	A25485
	12	40	40	A25486



Az alapanyagokhoz történő szerszámmajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



Homlok-palástmaró W, DIN1880

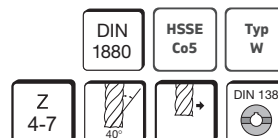
Homlok-palástmaró, DIN1880, kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, W típus. Felfogás DIN138 szerint menesztőhoronnyal.

Előnyök/Kivétel

- W típus
- 4-7 élű

Anyag

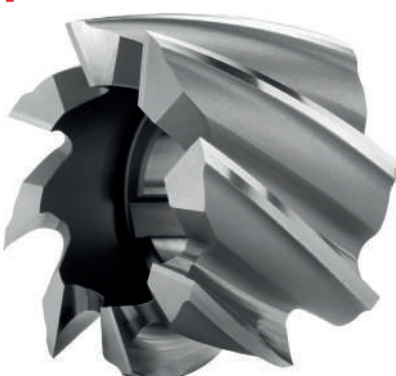
- HSS-E-Co5 gyorsacél



Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvöztetések, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvöztetések	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
■										□	■	■	

■ Ajánlott □ Mérsékelttel alkalmas

Ø [mm]	Élszélesség [mm]	Élszám	Furat Ø [mm]	Cikkszám
40	32	4	16	K77806
50	36	4	22	K77807
60	40	5	27	K77808
80	45	6	27	K77812
100	50	7	32	K77816



Homlok-palástmaró N, DIN1880

620275



Homlok-palástmaró, DIN1880, kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 5% kobalt tartalommal, N típus. Felfogás DIN138 szerint menesztőhoronnyal.

Előnyök/Kivétel

- N típus
- 6-14 élű

Anyag

- HSS-E-Co5 gyorsacél

620278V



Homlok-palástmaró, DIN1880, kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 8% kobalt tartalommal, N típus. Felfogás DIN138 szerint menesztőhoronnyal.

Előnyök/Kivétel

- N típus
- 8-16 élű

Anyag

- HSS-E-Co8 gyorsacél



	Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
620275	■	■	□						□		□			
620278V	■	■	□						□		□			

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Ø [mm]	Élszélesség [mm]	Élszám	Furat Ø [mm]	620275 Cikkszám	620278V Cikkszám
40	32	6	16	A25571	-
	32	8	16	-	A25577
50	36	8	22	A25572	A25578
63	40	8	27	A25573	A25579
80	45	10	27	A25574	A25580
100	50	10	32	A25575	-
	50	12	32	-	A25581
125	56	14	40	-	A25582
160	63	16	50	-	A25583



Homlok-palástmaró HR, nagyoló, DIN1880

Forgácstörő (forgácsosztós) homlok-palástmaró, DIN1880, kobalt ötvöztetésű gyorsacélból, 5% kobalt tartalommal, HR típus. Felfogás DIN138 szerint menesztőhoronnyal.

Előnyök/Kivétel

- HR típus
- 8-12 élű

Anyag

- HSS-E-Co5 gyorsacél

DIN 1880	HSSE Co5	Typ HR	Z 8-12

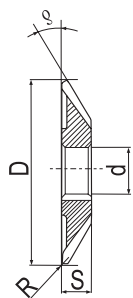
Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
■	■	□						□	□	□			

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Ø [mm]	Élszélesség [mm]	Élszám	Furat Ø [mm]	Cikkszám
40	32	8	16	A25593
50	36	8	22	A25594
63	40	10	27	A25595
80	45	10	27	A25596
100	50	12	32	A25592



Az alapanyagokhoz történő szerszámmajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



Szögmaró, egyoldalas, DIN1824A

Gyorsacélból, N típus. Felfogás DIN138 szerint menesztőhoronnyal.

Előnyök/Kivétel

- N típus
- 14–22 élű
- egyoldalas

Anyag

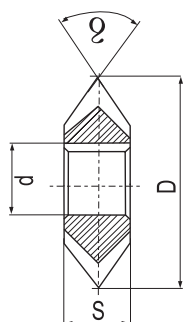
- HSS gyorsacél



Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

D [mm]	g°	Élszám	R [mm]	S [mm]	d [mm]	Cikkszám
63	20°	14	1	6	16	A25607
	25°	14	1	6	22	A25609
	30°	14	1	8	22	A25608
80	25°	16	1	10	22	A25610
	20°	18	1,5	10	27	A25613
100	25°	18	1,5	14	27	A25612
	30°	18	1,5	14	27	A25611
	25°	20	2	18	27	A25614
125	25°	20	2	18	27	A25614
160	25°	22	2,5	22	32	A25615



Szögmaró, szimmetrikus, kétoldalas, DIN847

Szögmaró, szimmetrikus, kétoldalas, DIN847, gyorsacélból, N típus. Felfogás DIN138 szerint menesztőhoronnyal.

Előnyök/Kivétel

- N típus
- 16–28 élű
- szimmetrikus

Anyag

- HSS gyorsacél



Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

D [mm]	g°	Élszám	R [mm]	d [mm]	Cikkszám
50	45°	22	8	16	A25634
	60°	18	10	16	A25633
	90°	16	14	16	A25635
63	45°	24	10	22	A25639
	60°	20	14	22	A25637
	90°	18	20	22	A25638
	120°	16	20	22	A25629
80	45°	26	12	27	A25642
	60°	22	18	27	A25640
	90°	20	22	27	A25641
	120°	20	25	27	A25643
100	60°	24	25	32	A25644
	90°	24	32	32	A25645



Prizmás vezetékmaró, DIN842

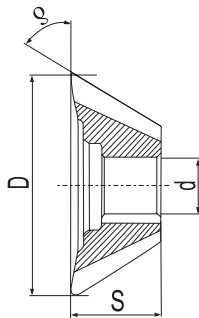
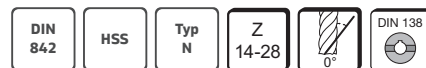
Gyorsacélból, N típus. Felfogás DIN138 szerint menesztőhoronnyal.

Előnyök/Kivétel

- N típus
- 14–28 élű
- homlokon is élezett

Anyag

- HSS gyorsacél



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

9°	Ø [mm]	S [mm]	Élszám	d [mm]	Cikkszám
45°	40	10	14	10	A25669
	50	13	16	13	A25670
	63	18	18	16	A25671
	80	22	20	22	A25672
	100	28	22	27	A25673
	125	36	24	32	A25663
50°	160	46	28	40	A25666
	40	13	14	10	A25674
	50	16	16	13	A25675
	63	20	18	16	A25660
	80	25	20	22	G47947
	100	32	22	27	A25677
55°	125	40	24	32	A25665
	160	50	28	40	A25667

9°	Ø [mm]	S [mm]	Élszám	d [mm]	Cikkszám
55°	40	13	14	10	A25678
	50	16	16	13	A25679
	63	20	18	16	A25680
	80	25	20	22	A25662
	100	32	22	27	A25681
	125	40	24	32	A25682
60°	160	50	28	40	A25683
	40	13	14	10	A25684
	50	16	16	13	A25685
	63	20	18	16	A25686
	80	25	20	22	A25661
	100	32	22	27	A25686
60°	125	40	26	32	A25664
	160	50	28	40	A25668



Domború félkörmaró, DIN856~

Gyorsacélból, N típus. Felfogás DIN138 szerint menesztőhoronnyal.

Előnyök/Kivétel

- N típus
- 12–14 élű
- hátraesztorgált kivétel

Anyag

- HSS gyorsacél



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas



Az alapanyagokhoz történő szerszámmajnlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

Ø [mm]	Rádiusz [mm]	Vastagság [mm]	Élszám	Furat Ø [mm]	Cikkszám
50	1	2	14	16	A25696
	1,5	3	14	16	A25698
	2	4	14	16	A25700
63	2,5	5	12	22	A25701
	3	6	12	22	A25702
	3,5	7	12	22	A25704
	4	8	12	22	A25705
	4,5	9	12	22	A25706
80	5	10	12	22	A25707
	5,5	11	12	27	A25708
	6	12	12	27	A25709
	6,5	13	12	27	A25711
	7	14	12	27	A25712
	8	16	12	27	A25714

Ø [mm]	Rádiusz [mm]	Vastagság [mm]	Élszám	Furat Ø [mm]	Cikkszám
100	8,5	17	12	32	A25715
	9	18	12	32	A25716
	9,5	19	12	32	A25717
	10	20	12	32	K52734
	11	22	12	32	A25719
125	12	24	12	32	J08176
	12,5	25	12	32	F65787
	15	30	12	32	A25723
	16	32	12	32	A25724
	18	36	12	40	A25725
	20	40	12	32	A25726



Homorú félkörmaró, DIN855A~

Gyorsacélból, N típus. Felfogás DIN138 szerint menesztőhoronnyal.

Előnyök/Kivitel

- N típus
- 10-14 élű
- hátraesztérgált kivitel

Anyag

- HSS gyorsacél



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek (és ötvözetek)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Ø [mm]	Rádiusz [mm]	Vastagság [mm]	Élszám	Furat Ø [mm]	Cikkszám
50	1	6	14	16	A25730
	1,6	8	14	16	A25732
	2	9	14	16	A25733
63	2,5	10	12	22	A25734
	3	12	12	22	A25735
	3,15	12	12	22	A25736
	3,5	16	12	22	H43578
	4	16	12	22	A25738
	4,5	18	12	22	A25739
	5	20	12	22	A25740

Ø [mm]	Rádiusz [mm]	Vastagság [mm]	Élszám	Furat Ø [mm]	Cikkszám
80	6	24	12	27	A25741
	6,3	24	12	27	A25742
	7	24	12	27	A25743
100	8	32	12	27	A25744
	9	32	12	32	J33024
	10	36	12	32	A25746
	12	40	12	32	A25747
	12,5	40	12	32	K44612
125	16	50	10	32	A25749
	20	60	10	32	A25750

Kiválasztási segédlet – keményfém száras marók



	Keményfém egyélű maró	Keményfém ujjmaró					
Gyártó	SCT	SCT	Walter Prototyp	Walter Prototyp	SCT	Walter Prototyp	Kemmer Präzision
Spirálszög	30°	30°	30°	30°	30°	30°	-
Élek száma	1	2	2	3	2	2	2
Mérettartomány	3 - 12	2 - 20	2 - 20	1,8 - 20	3 - 20	2 - 20	0,5 - 3,175
Bevonat	-	AlCrN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	AlCrN	-
Szabvány	DIN 6527-L	-	DIN 6527-K	DIN 6527-K	DIN 6527-L	DIN 6527-L	-
Alapanyag	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Oldalszám	421	421	422	422	423	423	424
Acél < 850 N/mm ²		■	■	■	■	■	
Acél < 1.000 N/mm ²		■	■	■	■	■	
Acél < 1.200 N/mm ²		■	■	■	■	■	
Acél < 1.400 N/mm ²		■	■	■	■	■	
Acél < 52 HRC		■					
Acél < 56 HRC		■					
Acél < 62 HRC		□					
Acél > 62 HRC							
Inox			□	□	□	□	
Ti és ötvözetek, speciális acélok		□	□	□	□	□	
Öntöttvas		■	□	□	■	□	
Al, Mg és ötvözetek	■					□	■
Vörösréz, sárgaréz, bronz	■					□	□
Műanyagok							

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas



Az alapanyagokhoz történő szerszámmajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálandó alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



	Keményfém ujjmarók						
Gyártó	SCT	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Walter Prototyp	SCT	Walter Prototyp	SCT
Spirálszög	45°	25°	45°	30°	45°	35°	30°
Élek száma	2	2	2	3	3	3	3
Mérettartomány	3 - 20	2 - 20	6 - 20	1 - 3	3 - 20	2 - 20	3 - 20
Bevonat	-	-	-	TiAIN	-	AlCrN	TiAIN
Szabvány	DIN 6527-L	-	-	DIN 6527-L	DIN 6527-L	DIN 6527-L	DIN 6527-L
Alapanyag	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Oldalszám	424	425	425	426	426	427	427
Acél < 850 N/mm ²				■		■	■
Acél < 1.000 N/mm ²				■		■	■
Acél < 1.200 N/mm ²				■		■	■
Acél < 1.400 N/mm ²				■		■	■
Acél < 52 HRC							
Acél < 56 HRC							
Acél < 62 HRC							
Acél > 62 HRC							
Inox				□		□	□
Ti és ötvözei, speciális acélok				□		□	□
Öntöttvas				□		□	■
Al, Mg és ötvözeik	■	■	■		■	□	
Vörösréz, sárgaréz, bronz	■	■	■		■	□	
Műanyagok							

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas

Kiválasztási segédlet – keményfém száras marók



	Keményfém ujjmarók						
Gyártó	SCT	Walter Prototyp	SCT	SCT	SCT	SCT	SCT
Spirálszög	45°	35°	55°	40°/42°	55°	30°	35°/38°
Élek száma	3	4	4	4	4	4	4
Mérettartomány	3 - 16	2 - 20	4 - 16	3 - 20	8 - 20	3 - 20	3 - 20
Bevonat	TiAIN	AlCrN	AlCr	AlCr	AlCr	TiAIN	TiAIN
Szabvány	DIN 6527-L	DIN 6527-L	DIN 6527-L	DIN 6527-L	DIN 6527-L	DIN 6527-L	DIN 6527-L
Alapanyag	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Oldalszám	427	428	428	429	429	430	430
Acél < 850 N/mm ²	■	■	■	□	□	■	■
Acél < 1.000 N/mm ²	■	■	■	□	□	■	■
Acél < 1.200 N/mm ²	■	■	■			■	■
Acél < 1.400 N/mm ²	■	■	■			■	■
Acél < 52 HRC			■				■
Acél < 56 HRC			□				
Acél < 62 HRC			□				
Acél > 62 HRC							
Inox	□	□		■	■	□	□
Ti és ötvözetek, speciális acélok	□	□	□	■	■	□	□
Öntöttvas	■	□	■			■	■
Al, Mg és ötvözetek		□					
Vörösréz, sárgaréz, bronz		□		□	□		
Műanyagok							

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas



Az alapanyagokhoz történő szerszámmajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálandó alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



	Keménymaró					Keménymaró gömbvégű	
Gyártó	Walter Prototyp	SCT	Walter Prototyp	Walter Prototyp	SCT	Walter Prototyp	Walter Prototyp
Spirálszög	50°	45°	50°	50°	45°	30°	30°
Élek száma	3-4	6-8	4-8	6-8	6-8	2	2
Mérettartomány	2 - 20	8 - 20	3 - 25	6 - 25	6 - 20	0,4 - 5	1 - 20
Bevonat	TiAIN	TiAIN	TiAISIN	TiAISIN	TiAIN	TiAISIN	TiAIN
Szabvány	-	DIN 6527-L	DIN 6527-L	-	-	-	DIN 6527-L
Alapanyag	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Oldalszám	431	431	432	432	433	433	434
Acél < 850 N/mm²	■	■			■		■
Acél < 1.000 N/mm²	■	■			■		■
Acél < 1.200 N/mm²	■	■			■		■
Acél < 1.400 N/mm²	■	■	□	□	■	□	■
Acél < 52 HRC		■	■	■	■	■	
Acél < 56 HRC			■	■		■	
Acél < 62 HRC			■	■		■	
Acél > 62 HRC			□	□		□	
Inox	□	□			□		□
Ti és ötvözetek, speciális acélok	□	□			□		□
Öntöttvas	□	■			■		□
Al, Mg és ötvözetek							□
Vörösréz, sárgaréz, bronz							□
Műanyagok							

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas

Kiválasztási segédlet – keményfém száras marók

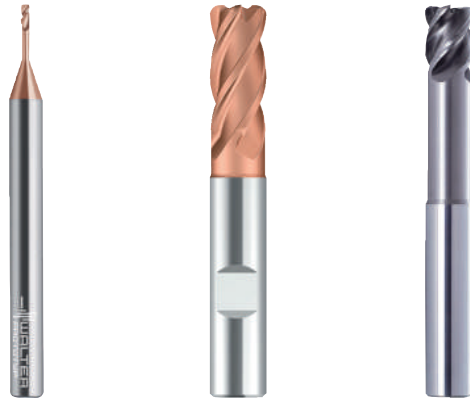


	Keményfém gömbvégű marók			Keményfém nagyoló ujjmaró		
Gyártó	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Walter Prototyp	SCT	SCT	SCT
Spirálszög	30°	30°	30°	25°	45°	45°
Élek száma	2	4	4	3	3-6	3-6
Mérettartomány	6 - 12	3 - 20	6 - 16	6 - 16	4 - 20	4 - 20
Bevonat	TiAlSiN	TiAlN	TiAlSiN	-	TiAlN	AlCrN
Szabvány	DIN 6527-L	-	-	-	DIN 6527-L	DIN 6527-L
Alapanyag	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Oldalszám	435	435	436	436	437	437
Acél < 850 N/mm ²		■			■	■
Acél < 1.000 N/mm ²		■			■	■
Acél < 1.200 N/mm ²		■			■	■
Acél < 1.400 N/mm ²	□	■	□		■	■
Acél < 52 HRC	■		■			■
Acél < 56 HRC	■		■			□
Acél < 62 HRC	■		■			
Acél > 62 HRC	□		□			
Inox		□			□	□
Ti és ötvözetek, speciális acélok		□			□	□
Öntöttvas		□			□	■
Al, Mg és ötvözetek		□		■		
Vörösréz, sárgaréz, bronz		□		■		
Műanyagok						

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas



Az alapanyagokhoz történő szerszámmajnlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



	Keményfém marók sarokrádiusszal		
Gyártó	Walter Prototyp	Walter Prototyp	SCT
Spirálszög	30°	35°	44°-45°
Élek száma	2	4	4
Mérettartomány	1 - 4	5 - 20	4 - 16
Bevonat	TiAlSiN	AlCrN	AlCrN
Szabvány	-	DIN 6527-L	-
Alapanyag	VHM	VHM	VHM
Oldalszám	438	438	439
Acél < 850 N/mm ²		■	■
Acél < 1.000 N/mm ²		■	■
Acél < 1.200 N/mm ²		■	■
Acél < 1.400 N/mm ²	□	■	■
Acél < 52 HRC	■		■
Acél < 56 HRC	■		□
Acél < 62 HRC	■		
Acél > 62 HRC	□		
Inox		□	
Ti és ötvözetek, speciális acélok		□	□
Öntöttvas		□	■
Al, Mg és ötvözetek		□	
Vörösréz, sárgaréz, bronz		□	
Műanyagok			

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas

Kiválasztási segédlet – keményfém száras marók



	Keményfém szögmarók				
Gyártó	Forum	Forum	SCT	Forum	SCT
Élek szöge	120°	90°	90°	60°	60°
Élek száma	4	4	4	4	4
Mérettartomány	4 - 20	4 - 20	6 - 12	4 - 20	6 - 12
Bevonat	TiAIN	TiAIN	TiAIN	TiAIN	TiAIN
Szabvány	-	-	-	-	-
Alapanyag	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Oldalszám	440	440	441	441	442
Acél < 850 N/mm ²	■	■	■	■	■
Acél < 1.000 N/mm ²	■	■	■	■	■
Acél < 1.200 N/mm ²	■	■	■	■	■
Acél < 1.400 N/mm ²	■	■	■	■	■
Acél < 52 HRC			□		□
Acél < 56 HRC					
Acél < 62 HRC					
Acél > 62 HRC					
Inox	□	□	□	□	□
Ti és ötvözetek, speciális acélok	□	□	□	□	□
Öntöttvas	■	■	■	■	■
Al, Mg és ötvözetek	■	■		■	
Vörösréz, sárgaréz, bronz					
Műanyagok					

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas



Az alapanyagokhoz történő szerszámmajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

SCT
TOOLS

Keményfém 1 élű maró, DIN6527L, AL

Hengeres szár DIN6535/HA szerint.

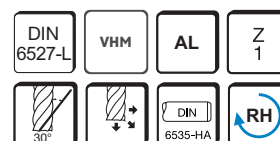


Előnyök/Kivitel

- 1 élű

Anyag

- keményfém



Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
3	8	50	6	A25774
4	11	54	6	A25775
5	13	54	6	A25776
6	13	54	6	A25777

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
8	19	58	8	A25778
10	22	66	10	A25779
12	26	73	12	A25780

4

SCT
TOOLS

Keményfém hosszlyukmaró, 2 élű, hosszú szárú

AlCrN bevonattal, 60 HRC keménység. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN6535/HB szerint.



Előnyök/Kivitel

- 2 élű
- hosszú kivitel

Anyag

- keményfém
- AlCrN bevonat



Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
2	3	54	6	B31039
2,5	3,5	54	6	B31115
3	4	54	6	B31121
3,5	4,5	57	6	B31130
4	5	57	6	B31137
5	6	62	6	B31145
5,5	6,5	62	6	B31124
6	7	62	6	B31123
7	8	68	8	B31120
8	8	68	8	C39948

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
9	10	80	10	K78620
10	11	80	10	K78627
11	12	93	12	K78630
12	13	93	12	K78641
13	14	93	14	K78650
14	15	93	14	K78653
15	16	108	16	K78656
16	17	108	16	K78659
18	19	108	18	K78664
20	21	126	20	K78672

Keményfém hosszlyukmaró, DIN6527K



MC716 2A



Z
2

Keményfém hosszlyukmaró, kétélű, DIN6527K, TiAlN bevonattal. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN6535/HB szerint.

Előnyök/Kivétel

- 2 élű
- fúrásra is alkalmas

Anyag

- keményfém
- TiAlN bevonat

MC716 3A



Z
3

Keményfém hosszlyukmaró, háromélű, DIN6527K, fazettás kivitel, TiAlN bevonattal. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN6535/HB szerint.

Előnyök/Kivétel

- 3 élű
- fúrásra is alkalmas

Anyag

- keményfém
- TiAlN bevonat

	Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
MC716 2A	☒	☒	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
MC716 3A	☒	☒	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelten alkalmas

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	MC716 2A Cikkszám	MC716 3A Cikkszám
1,8	3	50	6	-	K77948
2	3	50	6	H29634	H64562
2,5	3	50	6	K77902	K77951
2,8	4	50	6	K77906	K77954
3	4	50	6	G46638	K77957
3,5	4	50	6	K77924	K77958
3,8	5	54	6	K77925	K77959
4	5	54	6	H24698	K77960
4,8	6	54	6	K77926	K77962
5	6	54	6	H29641	K77964
5,75	7	54	6	K77927	K77967
6	7	54	6	H21321	H54669
6,75	8	58	8	-	K77969
7	8	58	8	-	K77972

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	MC716 2A Cikkszám	MC716 3A Cikkszám
7,75	9	58	8	K77931	K77981
8	9	58	8	G05308	G96323
9	10	66	10	K77933	K77985
9,7	11	66	10	K77935	K77988
10	11	66	10	J08246	G96316
11,7	12	73	12	K77940	K77989
12	12	73	12	J08250	H64576
13,7	14	75	14	K77942	K77993
14	14	75	14	-	J98738
15,7	16	82	16	K77943	K77994
16	16	82	16	G79987	K77996
17,7	18	84	18	-	K77999
20	20	92	20	J08251	K78001



Az alapanyagokhoz történő szerszámmajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

Keményfém ujjmaró, 2 élű, DIN6527L



BLW2L
SCT
TOOLS



TiAlN

TiAlN bevonattal, 48 HRC keménységig, N típus. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN6535/HB szerint.

Előnyök/Kivitel

- N típus
- 2 élű
- számszárszár DIN 6535 HB

Anyag

- keményfém
- TiAlN bevonat

MC232

WALTER
PROTOTYP



AlCrN
DIN 6535-HA

AlCrN bevonattal, 48 HRC keménységig, N típus.

Előnyök/Kivitel

- N típus
- 2 élű
- számszárszár DIN 6535 HA Ø 4mm-ig
- számszárszár DIN 6535 HB Ø 5mm-től

Anyag

- keményfém K30F
- AlCrN bevonat

	Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titan, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek (és ötvözetek)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
BLW2L	☒	☒	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐	☐
MC232	☒	☒	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	BLW2L Cikkszám	MC232 Cikkszám
2	6	57	4	-	K78735
2,5	7	57	4	-	K78741
3	7	57	4	-	K78742
	7	57	6	A25886	-
3,5	7	57	4	-	K78744
	7	57	6	A25887	-
4	8	57	4	-	K78746
	8	57	6	A25888	-
4,5	8	57	6	A25889	-
5	10	57	6	A25890	K78738

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	BLW2L Cikkszám	MC232 Cikkszám
6	10	57	6	A25891	K78748
7	13	63	8	A25892	-
8	16	63	8	A25893	K78749
9	16	72	10	A25894	-
10	19	72	10	A25895	K78750
12	22	83	12	A25896	K78751
14	22	83	14	A25897	-
16	26	92	16	A25898	K78753
18	26	92	18	A25899	-
20	32	104	20	A25900	K78755

KEMMER
PRÄZISION


Keményfém maró könnyűfémhez, mini, 2 élű, szár 1/8"

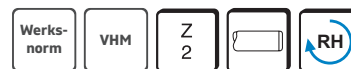
Keményfém maró könnyűfémhez, TFFAM.

Előnyök/Kivitel

- 2 élű
- halfarok homlokél
- hengeres szár

Anyag

- keményfém



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek (és ötvözetek)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Cikkszám
0,5	3	38,2	A27064
0,6	3	38,2	A27065
0,7	3	38,2	A27066
0,8	4	38,2	A27067
0,9	4	38,2	A27068
1	4	38,2	A27069
1,2	6	38,2	A27071
1,3	6	38,2	A27072

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Cikkszám
1,4	6	38,2	A27073
1,5	6	38,2	A27074
1,9	7,5	38,2	A27078
2	9	38,2	A27079
2,2	9	38,2	A27081
2,3	9	38,2	A27082
3	10,5	38,2	A27085
3,175	10,5	38,2	A27086

SCT
 TOOLS


Keményfém ujjmaró könnyűfémhez, 2 élű, DIN6527L

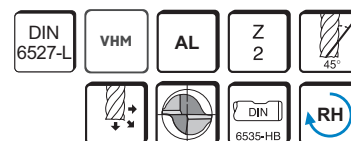
Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN6535/HB szerint.

Előnyök/Kivitel

- 2 élű
- 1 él központon keresztül

Anyag

- keményfém



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek (és ötvözetek)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
3	8	57	6	A25940
3,5	8	57	6	A25941
4	11	57	6	A25942
4,5	11	57	6	A25943
5	13	57	6	A25944
6	13	57	6	A25945
7	16	63	8	A25946

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
8	19	63	8	A25947
9	19	72	10	A25948
10	22	72	10	A25949
12	26	83	12	A25950
14	26	83	14	A25951
16	32	92	16	A25952
20	38	104	20	A25953



Az alapanyagokhoz történő szerszámaajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



Keményfém ujjmaró könnyűfémhez, hosszú, 2 élű

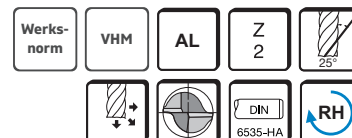
Hengeres szár DIN6535/HA szerint.

Előnyök/Kivitel

- 2 élű
- 1 él központon keresztül
- hosszú kivitel
- fúrásra is alkalmas

Anyag

- keményfém



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
2	8	38	3	A25954
3	12	38	3	A25955
4	14	50	4	A25956
5	16	57	6	A25957
6	22	65	6	A25958

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
8	28	80	8	A25959
10	32	90	10	A25960
12	38	100	12	A25961
16	50	115	16	A25962
20	50	125	20	A25963



Keményfém ujjmaró könnyűfémhez, extra hosszú, 2 élű

Hengeres szár DIN6535/HA szerint.

Előnyök/Kivitel

- 2 élű
- 1 él központon keresztül
- 25°-os spirálszög
- extra hosszú kivitel
- szárszámszár DIN 6535 HA
- fúrásra is alkalmas

Anyag

- VHM keményfém



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
6	35	80	6	A25964
8	45	97	8	A25965
10	50	118	10	A25966

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
12	60	120	12	A25967
16	65	130	16	A25968
20	75	145	20	883496

WALTER
PROTOTYP



Keményfém ujjmaró, mini, 3 élű, DIN6527L

TiAIN bevonattal, 48 HRC keménységig. Hengeres szár DIN6535/HA szerint.

Előnyök/Kivétel

- 3 élű
- 1 él központon keresztül

Anyag

- keményfém
- TiAIN bevonat



Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemes- fémek, és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
1	3	38	3	K78760
1,1	3	38	3	K78763
1,2	3	38	3	K78878
1,3	3	38	3	K78883
1,4	3	38	3	K78888
1,5	3	38	3	K78893
1,6	3	38	3	K78898
1,7	3	38	3	K78901
1,8	3	38	3	K78904
1,9	3	38	3	K78906

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
2	3	38	3	K78911
2,1	3	38	3	K78916
2,2	3	38	3	K78921
2,3	3	38	3	K78929
2,4	3	38	3	K78934
2,6	3	38	3	K78948
2,7	3	38	3	K78950
2,8	3	38	3	K78951
2,9	3	38	3	K78952
3	3	38	3	K78954

SCT
TOOLS



Keményfém ujjmaró könnyűfémhez, 3 élű, DIN6527L~

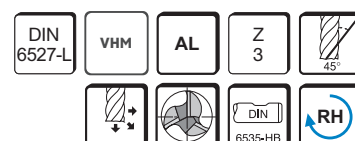
Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN6535/HB szerint.

Előnyök/Kivétel

- 3 élű
- 1 él központon keresztül

Anyag

- keményfém



Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemes- fémek, és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☒	☐

☐ Ajánlott ☒ Mérsékeltén alkalmas

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
3	8	57	6	A26030
4	11	57	6	A26031
5	13	57	6	A26032
6	13	57	6	A26033
8	19	63	8	A26034

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
10	22	72	10	A26035
12	26	83	12	A26036
16	32	92	16	A26037
20	38	104	20	A26038



Az alapanyagokhoz történő szerszámmajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

Keményfém ujjmaró, 3 élű, DIN6527L



MC232



Hosszú kivitel DIN6527L szerint, AlCrN bevonattal.

Előnyök/Kivitel

- 3 élű
- 1 él központban keresztül
- hosszú kivitel
- számszám DIN 6535 HA Ø 4mm-ig
- számszám DIN 6535 HB Ø 5mm-től

Anyag

- keményfém
- AlCrN bevonat

BLW3L 30S



TiAlN bevonattal, N típus. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN6535/HB szerint.

Előnyök/Kivitel

- N típus
- 3 élű
- 1 él központban keresztül

Anyag

- keményfém
- TiAlN bevonat

BLW3L 45S



TiAlN bevonattal, N típus. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN6535/HB szerint.

Előnyök/Kivitel

- N típus
- 3 élű
- 1 él központban keresztül

Anyag

- keményfém
- TiAlN bevonat

	Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titan, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
MC232	■	■	■	■					□	□	□	□	□	
BLW3L 30S	■	■	■	■					□	□	■			
BLW3L 45S	■	■	■	■					□	□	■			

■ Ajánlott □ Mérsékelt alkalmas

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	MC232 Cikkszám	BLW3L 30S Cikkszám	BLW3L 45S Cikkszám
2	6	57	4	K78966	-	-
2,5	7	57	4	K78972	-	-
3	7	57	4	F94115	-	-
	7	57	6	-	A26093	A26115
3,5	7	57	4	K78979	-	-
	7	57	6	-	A26094	A26116
4	8	57	4	F94123	-	-
	8	57	6	-	A26095	A26117
4,5	8	57	6	-	A26096	-

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	MC232 Cikkszám	BLW3L 30S Cikkszám	BLW3L 45S Cikkszám
5	10	57	6	F94127	A26097	A26119
6	10	57	6	F94132	A26098	A26120
8	16	63	8	G42699	A26099	A26121
10	19	72	10	G03520	A26100	A26122
12	22	83	12	G03524	A26101	A26123
14	22	83	14	-	A26102	A26124
16	26	92	16	K78984	A26103	A26125
20	32	104	20	K78986	A26105	-

Keményfém ujjmaró, 4 élű, DIN6527L



MC232



Keményfém ujjmaró, hosszú kivitel, AlCrN bevonattal.

Előnyök/Kivitel

- 4 élű
- 1 él központon keresztül
- szárszámszár DIN 6535 HA Ø 4 mm-ig
- szárszámszár DIN 6535 HB Ø 5 mm-től

Anyag

- keményfém
- AlCrN bevonat

PLSW4L



Keményfém ujjmaró AlCr bevonattal. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN6535/HB szerint.

Előnyök/Kivitel

- 4 élű
- spirálszög: 55°
- szárszámszár DIN 6535 HB

Anyag

- keményfém
- AlCr bevonat

	Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek (és ötvözetek)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
MC232	■	■	■	■					□	□	□	□	□	
PLSW4L	■	■	■	■	■	□	□			□	■			

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	MC232 Cikkszám	PLSW4L Cikkszám
2	7	57	4	K79090	-
2,5	8	57	4	K79093	-
3	8	57	4	F64846	-
3,5	10	57	4	K79094	-
4	11	57	4	G57882	-
4	11	57	6	-	A26231
5	13	57	6	G57889	C00673

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	MC232 Cikkszám	PLSW4L Cikkszám
6	13	57	6	G57896	A26233
8	19	63	8	G57897	A26234
10	22	72	10	G57901	A26235
12	26	83	12	K79096	A26236
16	32	92	16	K79100	A26237
20	38	104	20	G57869	-



Az alapanyagokhoz történő szárszámajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

SCT
TOOLS



Keményfém ujjmaró, 4 élű, DIN6527L

AlCr bevonattal. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN6535/HB szerint.

Előnyök/Kivétel

- 4 élű
- fazetta: 45°
- spirálszög: 40–42°

Anyag

- keményfém
- AlCr bevonat



Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☐	☐							☒	☒			☐	

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Fazetta [mm]	Cikkszám
3	8	57	6	0,05	G38729
3,5	10	57	6	0,05	G38731
4	11	57	6	0,05	G38734
4,5	11	57	6	0,07	G38739
5	13	57	6	0,1	G38740
6	13	57	6	0,1	G38745
8	19	63	8	0,2	G38748

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Fazetta [mm]	Cikkszám
10	22	72	10	0,25	G31965
12	26	83	12	0,3	G32051
14	26	83	14	0,35	G38751
16	32	92	16	0,4	G32072
18	32	92	18	0,45	G38754
20	38	104	20	0,5	G32076

4

SCT
TOOLS



Keményfém ujjmaró, 4 élű, DIN6527L

AlCr bevonattal. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN6535/HB szerint.

Előnyök/Kivétel

- 4 élű
- spirálszög: 55°
- fazetta: 45°

Anyag

- keményfém
- AlCr bevonat



Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☐	☐							☒	☒			☐	

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Fazetta [mm]	Cikkszám
8	19	63	8	0,13	A26219
10	22	72	10	0,16	A26220
12	26	83	12	0,2	A26221

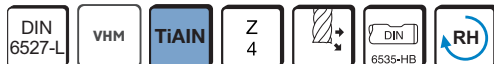
Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Fazetta [mm]	Cikkszám
14	26	83	14	0,25	A26222
16	32	92	16	0,3	M29557
20	38	104	20	0,3	M29559

Keményfém ujjmaró, 4 élű, DIN6527L

SCT
TOOLS

Anyag

- keményfém
- TiAlN bevonat



BLW4L 30S



Keményfém ujjmaró TiAlN bevonattal. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN6535/HB szerint.

Előnyök/Kivétel

- 4 élű
- spirálszög: 30°

BLW4L 38V



Keményfém ujjmaró TiAlN bevonattal. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN6535/HB szerint.

Előnyök/Kivétel

- 4 élű
- spirálszög: 35–38°

	Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titan, titan ötvözetek speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
BLW4L 30S	■	■	■	■					□	□	■			
BLW4L 38V	■	■	■	■	■				□	□	■			

■ Ajánlott □ Mérsékelt alkalmas

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	BLW4L 30S		BLW4L 38V	
				Cikkszám	Cikkszám	Cikkszám	Cikkszám
3	8	57	6	A26247	B09114		
3,5	10	57	6	A26248	–		
4	11	57	6	A26249	B09120		
4,5	11	57	6	A26250	–		
5	13	57	6	A26251	B09121		
6	13	57	6	A26252	B09123		
8	19	63	8	A26253	B09125		

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	BLW4L 30S		BLW4L 38V	
				Cikkszám	Cikkszám	Cikkszám	Cikkszám
10	22	72	10	A26254	B09127		
12	26	83	12	A26255	B12459		
14	26	83	14	A26256	B12453		
16	32	92	16	A26257	B09102		
18	32	92	18	A26258	B12467		
20	38	104	20	A26259	D97674		



Az alapanyagokhoz történő szerszámaajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



Keményfém ujjmaró, hosszú, 3–4 élű, Supreme

TiAIN bevonattal, N 50 típus. Hengeres szár DIN6535/HA szerint

Előnyök/Kivétel

- N 50 típus
- 3–4 élű
- 1 él központon keresztül
- spirálszög: 50°

Anyag

- keményfém
- TiAIN bevonat



Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Ø [mm]	Élszám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
2	3	7	57	6	G05132
2,5	3	8	57	6	K79134
3	3	8	57	6	G05144
3,5	3	10	57	6	K79149
4	3	11	57	6	K79154
4,5	3	11	57	6	K79188
5	3	13	57	6	K79190
6	4	13	65	6	K79218
7	4	16	80	8	J60144

Ø [mm]	Élszám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
8	4	19	80	8	H89782
9	4	19	100	10	K79230
10	4	22	100	10	K79234
11	4	26	100	12	K79240
12	4	26	100	12	K79244
14	4	26	104	14	K79252
16	4	32	115	16	K79256
20	4	38	125	20	K79258



Keményfém ujjmaró, simító, DIN6527L

TiAIN bevonattal, 55HRC keménységig. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN6535/HB szerint.

Előnyök/Kivétel

- 6–8 élű
- spirálszög: 45°

Anyag

- keményfém
- TiAIN bevonat



Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☐	☐	☒	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Ø [mm]	Élszám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
8	6	19	63	8	A26303
10	6	22	72	10	A26304
12	6	26	83	12	A26305
14	6	26	83	14	A26306

Ø [mm]	Élszám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
16	6	32	92	16	A26307
18	8	32	92	18	A26308
20	8	38	104	20	A26309



Keményfém ujjmaró, hosszú, simító, 4–8 élű, DIN6527L, Advance

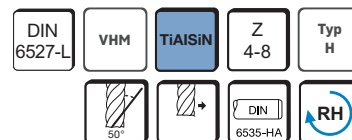
TiAlSiN bevonattal, 48–63HRC keménységig. Hengeres szár DIN6535/HA szerint.

Előnyök/Kivitel

- H-típus
- 4–8 élű
- spirálszög: 50°

Anyag

- keményfém
- TiAlSiN bevonat



Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek (és ötvözetek)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Ø [mm]	Élszám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
3	4	8	57	6	K79721
4	4	11	57	6	K79734
5	4	13	57	6	K79748
6	6	13	57	6	K79751
8	6	19	63	8	K79754
10	6	22	72	10	K79757

Ø [mm]	Élszám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
12	6	26	83	12	K79759
16	6	32	92	16	K79763
20	8	38	104	20	K79765
25	8	45	121	25	K79768



Keményfém ujjmaró, extra hosszú, simító, 6–8 élű, DIN6527L, Advance

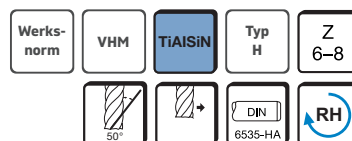
TiAlSiN bevonattal, 48–63HRC keménységig. Hengeres szár DIN6535/HA szerint.

Előnyök/Kivitel

- H-típus
- 6–8 élű
- spirálszög: 50°
- extra hosszú kivitel

Anyag

- keményfém
- TiAlSiN bevonat



Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek (és ötvözetek)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Ø [mm]	Élszám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
6	6	26	75	6	K79830
8	6	36	80	8	K79833
10	6	46	100	10	K79849
12	6	55	110	12	K79858

Ø [mm]	Élszám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
16	6	66	130	16	K79860
20	8	80	145	20	K79861
25	8	90	153	25	K79862



Az alapanyagokhoz történő szerszámaajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

SCT
TOOLS



Keményfém ujjmaró, extra hosszú, simító, 6-8 élű

TiAIN bevonattal, 54HRC keménységig. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN6535/HA szerint.

Előnyök/Kivitel

- 6-8 élű
- spirálszög: 45°
- extra hosszú kivitel

Anyag

- keményfém
- TiAIN bevonat



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek (és ötvözetek)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Ø [mm]	Élszám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
6	6	36	80	6	A26378
8	6	46	90	8	A26379
10	6	50	100	10	A26380

Ø [mm]	Élszám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
12	6	65	120	12	A26381
16	6	80	140	16	A26382
20	8	94	160	20	A26383

4

WALTER
PROTOTYP



Keményfém gömbvégű maró, 2 élű, mini, HSC

TiAlSiN bevonattal, 48-63HRC keménységig. Hengeres szár DIN6535/HA szerint. Nagy sebességű forgácsoláshoz is alkalmas.

Előnyök/Kivitel

- Advance típus
- 2 élű
- 1 él központon keresztül
- spirálszög: 30°

Anyag

- keményfém
- TiAlSiN bevonat



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek (és ötvözetek)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☐	☐	☐	☐	☒	☒	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Hasznos hossz [mm]	Nyak Ø [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
0,4	0,3	1	0,4	38	4	K79930
0,6	0,5	2	0,6	38	4	K79938
0,8	0,6	2	0,8	38	4	K79939
	0,8	2	1	50	4	K79946
1	0,8	5	1	50	4	K79948
	0,8	8	1	50	4	K79957
	1,2	4	1,5	50	4	K79961
1,5	1,2	8	1,5	50	4	K79966
	1,2	12	1,5	50	4	K79969

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Hasznos hossz [mm]	Nyak Ø [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
2	1,6	3	2	50	4	K79972
	1,6	6	2	50	4	K79978
	1,6	10	2	50	4	K80202
	1,6	16	2	50	4	K80204
3	2,4	8	3	50	4	K80207
	2,4	16	3	50	4	K80213
	2,4	25	3	50	4	K80217
4	4	10	4	65	6	K80220
	4	20	4	65	6	K80222
5	5	20	5	65	6	K80228



Keményfém gömbvégű maró, 2 élű, DIN6527L

TiAIN bevonattal, 48HRC keménységig. Hengeres szár DIN6535/HA szerint.

Előnyök/Kivitel

- Advance típus
- 2 élű
- 1 él központon keresztül
- spirálszög: 30°

Anyag

- keményfém
- TiAIN bevonat



Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
1	3	38	3	G04994
1,5	3	38	3	K80270
2	6	38	3	G04995
2,5	7	38	3	K80277
3	7	38	3	K80279
4	8	57	6	K80281
5	10	57	6	K80283
6	10	57	6	G04997
7	13	63	8	H74284

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
8	16	63	8	K80287
9	16	72	10	K80288
10	19	72	10	K80290
12	22	83	12	K80293
14	22	83	14	K80295
16	26	92	16	K80296
18	26	92	18	K80298
20	32	104	20	K80299



Az alapanyagokhoz történő szerszámaajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



Keményfém gömbvégű maró, 2 élű, DIN6527L

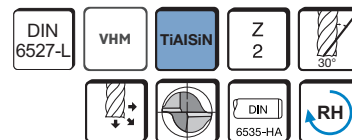
TiAlSiN bevonattal, 48–63HRC keménységig. Hengeres szár DIN6535/HA szerint.

Előnyök/Kivétel

- Advance típus
- 2 élű
- 1 él központon keresztül
- spirálszög: 30°

Anyag

- keményfém
- TiAlSiN bevonat



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
6	4,8	80	6	K80318
8	6,4	100	8	K80323
10	8	100	10	K80326
12	9,6	100	12	K80329



Keményfém gömbvégű maró, hosszú, 4 élű

TiAlN bevonattal, 48HRC keménységig. Hengeres szár DIN6535/HA szerint.

Előnyök/Kivétel

- Advance típus
- 4 élű
- 1 él központon keresztül
- spirálszög: 30°
- hosszú szárú kivétel

Anyag

- keményfém
- TiAlN bevonat



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
3	8	80	6	G04977
4	11	80	6	G04983
5	13	80	6	K80385
6	13	80	6	G04989
7	16	100	8	K80387
8	19	100	8	K80435

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
9	19	100	10	K80438
10	22	100	10	J14563
12	26	100	12	K80498
16	32	100	16	K80502
20	38	125	20	K80503



Keményfém gömbvégű maró, 4 élű, XL

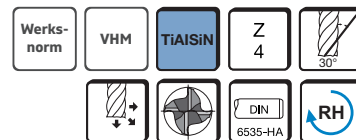
TiAlSiN bevonattal, 48–63HRC keménységig. Hengeres szár DIN6535/HA szerint.

Előnyök/Kivétel

- Advance típus
- 4 élű
- 1 él központon keresztül
- spirálszög: 30°

Anyag

- keményfém
- TiAlSiN bevonat



Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Hasznos hossz [mm]	Nyak Ø [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
6	4,8	18	5,9	63	8	K80333
8	6,4	24	7,8	72	10	K80337
10	8	30	9,8	83	12	K80342
12	9,6	36	11,8	83	12	K80346
16	12,8	42	15,8	82	16	K80353



Keményfém ujjmaró, nagyoló, 3 élű, 25°

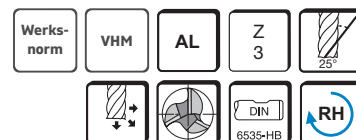
Keményfém forgács törős (forgácsosztós) ujjmaró, alumíniumhoz. Hengeres szár menesztő (Weldon) lappal, DIN6535/HB szerint.

Előnyök/Kivétel

- 3 élű
- 1 él központon keresztül
- spirálszög: 25°

Anyag

- keményfém



Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
6	13	57	6	A26660
8	19	63	8	A26661
10	22	72	10	A26662

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
12	26	83	12	A26663
14	26	83	14	A26664
16	32	92	16	A26665



Az alapanyagokhoz történő szerszámmajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

Keményfém ujjmaró, nagyló, 3–6 élű, DIN6527L

SCT
TOOLS

Előnyök/Kivétel

- 3–6 élű
- spirálszög: 45°



BLW4L 45R



Forgácstörős (forgácsosztós) ujjmaró, TiAlN bevonattal. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN6535/HB szerint.

Anyag

- keményfém
- TiAlN bevonat

BLW4L 45RN



Forgácstörős (forgácsosztós) ujjmaró, AlCrN bevonattal. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN6535/HB szerint.

Anyag

- keményfém
- AlCrN bevonat

	Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titan, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemes- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
BLW4L 45R	■	■	■	■					□	□	□			
BLW4L 45RN	■	■	■	■	■	□			□	□	■			

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Ø [mm]	Élszám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	BLW4L 45R Cikkszám	BLW4L 45RN Cikkszám
4	3	11	57	6	A26705	F07523
5	4	13	57	6	A26706	F07527
6	4	13	57	6	A26707	F07531
8	4	19	63	8	A26708	F07534
10	4	22	72	10	A26709	F07539
12	4	26	83	12	A26710	F07544

Ø [mm]	Élszám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	BLW4L 45R Cikkszám	BLW4L 45RN Cikkszám
14	4	26	83	14	A26711	F07546
16	4	32	92	16	B11321	–
	5	32	92	16	A26712	F07552
18	5	32	92	18	A26713	F07558
20	5	38	104	20	B26276	–
	6	38	104	20	A26714	F07563



Keményfém maró sarokrádiusszal, 2 élű, mini, HSC

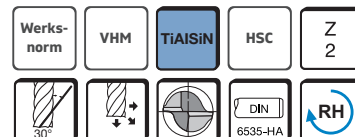
48–63HRC keménységig, TiAlSiN bevonattal. Hengeres szár DIN6535/HA szerint. Nagy sebességű forgácsoláshoz is alkalmas.

Előnyök/Kivitel

- Advance típus
- 2 élű
- 1 él központon keresztül
- sarokrádiusszal
- spirálszög: 30°

Anyag

- keményfém
- TiAlSiN bevonat



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek (és ötvözetek)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Ø [mm]	Rádiusz [mm]	Élhossz [mm]	Hasznos hossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
1	0,2	1	2	50	4	J29461
	0,2	1	6	50	4	K80659
	0,2	1	10	50	4	K80666
1,25	0,2	1,25	5	50	4	K80669
1,5	0,2	1,5	4	50	4	K80674
	0,2	1,5	8	50	4	K80678
	0,2	1,5	12	50	4	K80693

Ø [mm]	Rádiusz [mm]	Élhossz [mm]	Hasznos hossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
2	0,2	2	4	50	4	K80702
	0,2	2	6	50	4	K80740
	0,2	2	12	50	4	K80768
3	0,2	2	16	50	4	K81015
	0,2	3	8	50	4	K81065
	0,2	3	16	50	4	K81124
4	0,2	3	20	50	4	K81136
	0,5	4	12	65	6	K81137
	0,5	4	20	65	6	K81140



Keményfém maró sarokrádiusszal, 4 élű, DIN6527L, Perform

AlCrN bevonattal, 48HRC keménységig, Perform termékvonallal. Weldon szár DIN6535/HB szerint.

Előnyök/Kivitel

- „Perform” termékvonallal
- 4 élű
- 1 él központon keresztül
- spirálszög: 35°
- sarokrádiusszal

Anyag

- keményfém
- AlCrN bevonat



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek (és ötvözetek)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas



Az alapanyagokhoz történő szerszámmajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

Ø [mm]	Rádiusz [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
5	0,5	13	57	6	K81390
6	0,5	13	57	6	K81414
	0,8	13	57	6	K81426
	1	13	57	6	K81430
8	0,5	19	63	8	K81432
	0,8	19	63	8	K81440
	1	19	63	8	K81452
10	1,5	19	63	8	K81459
	2	19	63	8	K81468
	0,5	22	72	10	K81575
10	0,8	22	72	10	K81806
	1	22	72	10	K82042
	1,5	22	72	10	K82045
10	2	22	72	10	K82048

Ø [mm]	Rádiusz [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
12	0,5	26	83	12	K82049
	0,8	26	83	12	K82056
	1	26	83	12	K82062
12	1,5	26	83	12	K82064
	2	26	83	12	K82066
	2,5	26	83	12	K82412
16	3	26	83	12	K82425
	2	32	92	16	K82435
	2,5	32	92	16	K82490
16	3	32	92	16	K82492
	4	32	92	16	K82496
20	0,5	38	104	20	K82506
	1	38	104	20	K82513
	2	38	104	20	K82567
20	2,5	38	104	20	K82571
	3	38	104	20	J02466
	4	38	104	20	K82580

SCT
TOOLS



Keményfém maró sarokrádiusszal, 4 élű

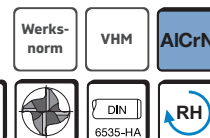
AlCrN bevonattal, 60HRC keménységig. Hengeres szár DIN6535/HA szerint.

Előnyök/Kivétel

- 4 élű
- 1 él központon keresztül
- sarokrádiusszal
- spirálszög: 44-45°

Anyag

- keményfém
- AlCrN bevonat



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titan, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek (és ötvözetek)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

■ Ajánlott □ Mérsékelt alkalmas

Ø [mm]	Rádiusz [mm]	Élhossz [mm]	Hasznos hossz [mm]	Nyak Ø [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
4	0,3	5	16	3,6	57	6	A26966
	0,5	5	16	3,6	57	6	A26967
6	0,3	7	24	5,4	62	6	A26968
	0,5	7	24	5,4	62	6	A26969
	1	7	24	5,4	62	6	A26970
	1,5	7	24	5,4	62	6	A26971
8	0,3	9	30	7,2	68	8	C34501
	0,5	9	30	7,2	68	8	A26973
	1	9	30	7,2	68	8	A26974
	1,5	9	30	7,2	68	8	A26975
10	0,5	11	38	9	80	10	C34504
	1	11	38	9	80	10	A26977
	1,5	11	38	9	80	10	A26978
	2	11	38	9	80	10	A26979
12	0,5	13	46	11	93	12	A26980
	1	13	46	11	93	12	A26981
	1,5	13	46	11	93	12	A26982
	2	13	46	11	93	12	A26983
16	1	17	58	15	108	16	A26984
	2	17	58	15	108	16	A26985
	3	17	58	15	108	16	A26986

forum
Professional Solutions



Keményfém szögmaró, 4 élű, 120°-os

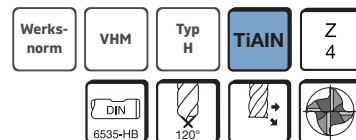
TiAlN bevonattal, széles alapanyag spektrumhoz. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN6535/HB szerint.

Előnyök/Kivitel

- 4 élű
- 120°-os

Anyag

- keményfém
- TiAlN bevonat



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☒	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelten alkalmas

Ø [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
4	51	4	C86049
6	57	6	C86050
8	63	8	C86051
10	72	10	C86052

Ø [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
12	83	12	C86053
16	92	16	C86054
20	104	20	C86055

forum
Professional Solutions



Keményfém szögmaró, 4 élű, 90°-os

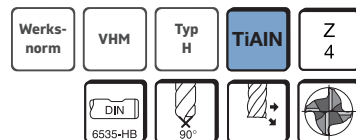
TiAlN bevonattal, széles alapanyag spektrumhoz. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN6535/HB szerint.

Előnyök/Kivitel

- 4 élű
- 90°-os

Anyag

- keményfém
- TiAlN bevonat



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☒	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelten alkalmas

Ø [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
4	51	4	C86042
6	57	6	C86043
8	63	8	C86044
10	72	10	C86045

Ø [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
12	83	12	C86046
16	92	16	C86047
20	104	20	C86048



Az alapanyagokhoz történő szerszámmajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

SCT
TOOLS



Keményfém szögmaró, 4 élű, 90°-os

TiAIN bevonattal, 55HRC keménységig. Hengeres szár DIN6535/HA szerint.

Előnyök/Kivétel

- 4 élű
- 90°-os

Anyag

- keményfém
- TiAIN bevonat



Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek, és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
6	2,4	57	6	A27002
8	3,2	63	8	A27003
10	4	72	10	A27004
12	4,8	83	12	A27005

forum
Professional Solutions



Keményfém szögmaró, 4 élű, 60°-os

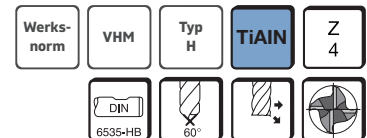
TiAIN bevonattal, széles alapanyag spektrumhoz. Hengeres szár menesztőlappal (Weldon), DIN6535/HB szerint.

Előnyök/Kivétel

- 4 élű
- 60°-os

Anyag

- keményfém
- TiAIN bevonat



Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek, és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☒	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Ø [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
4	51	4	C86035
6	57	6	C86036
8	63	8	C86037
10	72	10	C86038

Ø [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
12	83	12	C86039
16	92	16	C86040
20	104	20	C86041

SCT
TOOLS


Keményfém szögmaró, 4 élű

TiAIN bevonattal, 55HRC keménységig. Hengeres szár DIN6535/HA szerint.

Előnyök/Kivétel

- 4 élű
- 60°-os

Anyag

- keményfém
- TiAIN bevonat



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek, és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelten alkalmas

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
6	4,15	57	6	A27009
8	5,54	63	8	A27010
10	6,9	72	10	A27011
12	8,3	83	12	A27012

WALTER
PROTOTYPE


Keményfém előre és hátra sorjázó maró, 4–6 élű

CNC gépeken történő alkalmazásra. Mérsékelten alkalmas az átmenő furatok kilépés oldali sorjázásra is, a szerszám méreteinek figyelembe vételével.

Előnyök/Kivétel

- Advance típus
- 4–6 élű
- 90°-os

Anyag

- keményfém
- TiAIN bevonat



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek, és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelten alkalmas

Ø [mm]	Élszám	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
6	4	4,25	100	6	K71718
8	4	2	100	6	K71721
10	6	4	100	6	K80623
12	6	6	100	6	K80625



Az alapanyagokhoz történő szerszámaajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

SCT
TOOLS



Keményfém negyedkör profilmaró, 4 élű

Előnyök/Kivétel

- 4 élű

Anyag

- keményfém
- TiAlN bevonat



Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek (és ötvözetek)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Rádiusz [mm]	Csúcs Ø [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
0,5	5	57	6	A27017
1	4	57	6	A27018
1,5	5	63	8	A27019
2	4	63	8	A27020
2,5	5	72	10	A27021

Rádiusz [mm]	Csúcs Ø [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Cikkszám
3	4	72	10	A27022
3,5	5	83	12	A27023
4	4	83	12	A27024
5	4	83	14	A27025

4

Keményfém gravírmaró

GIS

Anyag

- keményfém K10



36°



Előnyök/Kivétel

- 36°-os csúcsszög
- hengeres szár

60°



Előnyök/Kivétel

- 60°-os csúcsszög
- hengeres szár

90°



Előnyök/Kivétel

- 90°-os csúcsszög
- hengeres szár

	Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek (és ötvözetek)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
36°	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
60°	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
90°	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	36° Cikkszám	60° Cikkszám	90° Cikkszám
3	6	38	3	A27115	A27118	A27122
4	8	40	4	A27116	A27119	A27121
6	12	40	6	A27117	A27120	A27123

KEMMER
PRÄZISION


Keményfém maró nyáklemezekhez, mini, 1/8"-as szár

Nyomatott áramkörök külső, illetve belső kontúrjainak a marására.

Előnyök/Kivitel

- „gyémánt” geometria
- halfarok homlokél
- hengeres szár

Anyag

- keményfém



Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Inox	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
-----------------------------------	------------------------------------	------------------------------------	------------------------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	------	--	-----------	--	---------------------------------	---------

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Cikkszám
0,6	3	38,2	A27087
0,7	3	38,2	A27088
0,8	4,5	38,2	A27089
0,8	6	38,2	A27090
0,9	4,5	38,2	A27091
1	4,5	38,2	A27092
1,2	6	38,2	A27093
1,3	6	38,2	A27094
1,5	6	38,2	A27095
1,6	9	38,2	A27096
1,7	9	38,2	A27097

Ø [mm]	Élhossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Cikkszám
1,8	9	38,2	A27098
1,9	9	38,2	A27099
2	9	38,2	A27100
2,1	9	38,2	A27101
2,2	9	38,2	A27102
2,3	9	38,2	A27103
2,4	9	38,2	A27104
3	9	38,2	A27105
	10,5	38,2	A27106
3,175	10,5	38,2	A27107



Az alapanyagokhoz történő szerszámaajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

ISO 1832 szerinti jelölésrendszer – váltólapkák maráshoz

S	D	M	T	09	T3	A	E	N	–	A27
1	2	3	4	5	6	7	8	9		12

1 Lapkaalak

A		E		M		S	
B		H		O		T	
C		K		P		V	
D		L		R		W	

2 Hátszög

A		D		H	
B		E		N	
C		F		P	

3 Tűrések

Megengedett eltérések mm-ben

	d	m	s
A	$\pm 0,025$	$\pm 0,005$	$\pm 0,025$
C	$\pm 0,025$	$\pm 0,013$	$\pm 0,025$
E	$\pm 0,025$	$\pm 0,025$	$\pm 0,025$
F	$\pm 0,013$	$\pm 0,005$	$\pm 0,025$
G	$\pm 0,025$	$\pm 0,025$	$\pm 0,130$
H	$\pm 0,013$	$\pm 0,013$	$\pm 0,025$
J ¹	$\pm 0,05-0,15^2$	$\pm 0,005$	$\pm 0,025$
K ¹	$\pm 0,05-0,15^2$	$\pm 0,013$	$\pm 0,025$
L ¹	$\pm 0,05-0,15^2$	$\pm 0,025$	$\pm 0,025$
M	$\pm 0,05-0,15^2$	$\pm 0,08-0,20^2$	$\pm 0,130$
N	$\pm 0,05-0,15^2$	$\pm 0,08-0,20^2$	$\pm 0,025$
U	$\pm 0,08-0,25^2$	$\pm 0,13-0,38^2$	$\pm 0,130$

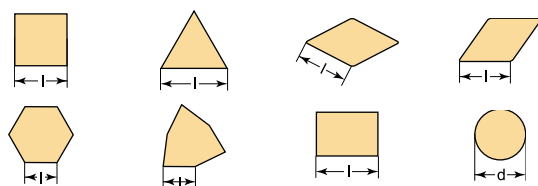
¹ Kösztörült homlokélű lapkáknál

² Lapkamérettől függően (lásd ISO 1832 szabvány)

4 Forgácsolási és rögzítési jellemzők

A		H		R	
B		J		T	
C		M		U	
F		N		W	
G		Q		X	a váltólapka rajza vagy pontos leírása szükséges

5 Forgácsolóél hosszak



6 Lapkavastagság

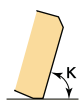
01	$s = 1,59$	04	$s = 4,76$
T1	$s = 1,98$	05	$s = 5,56$
02	$s = 2,38$	06	$s = 6,35$
T2	$s = 2,78$	07	$s = 7,94$
03	$s = 3,18$	09	$s = 9,52$
T3	$s = 3,97$		

7 Saroklekerekítés



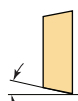
Csúcsgugár (mm)

01	$r_e = 0,1$
02	$r_e = 0,2$
04	$r_e = 0,4$
08	$r_e = 0,8$
12	$r_e = 1,2$
16	$r_e = 1,6$
24	$r_e = 2,4$



Elhelyezési szög

A	45°
D	60°
E	75°
F	85°
P	90°
Z	egyéb



A homlokél hátszöge

A	3°	F	25°
B	5°	G	30°
C	7°	N	0°
D	15°	P	11°
E	20°	Z	egyéb



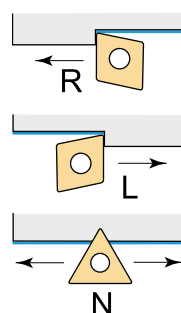
Körlapka

00	collban kifejezett átmérőknél mm-be átszámítva
M0	metrikus méretezésű átmérőknél

8 Élkiképzés

E		lekerekített forgácsoló él
F		éles forgácsoló él
T		negatív élszalag
S		negatív élszalag és lekerekített él

9 Forgácsolási irány



10 A letörés szélessége



010	0,10 mm
020	0,20 mm
025	0,25 mm

070	0,70 mm
150	1,50 mm
200	2,00 mm

11 Letörési szög



15	15°
20	20°

12 Gyártói adatok

Az ISO-kód 9 jelölést foglal magában, melyek közül a 8-ast és/ vagy a 9-est szükség szerint kell alkalmazni. A gyártó kötőjellel további jelöléseket fűzhet az ISO-kódhoz (pl. a forgácsolási alakjára vonatkozóan).

A 25	D 51	F 56	G 85
A 27	D 55	F 57	G 88
A 51	D 56	F 57T	K85
A 57	D 57	F 67	K88
A 88	D 67	G 56	L55
B 57T	F 27	G 67	L88
D 27	F 55	G 77	

Geometriai jelölésrendszer – váltólapkák maráshoz

A	5	7
1	2	3

1 Forgácstörő horony

A = 0°	B = 6°	D = 10°	E = 15°	F = 16°	G = 20°	K = 25°	L = 28°

kisebb

nagyobb

2 Forgácsolóél

2	5	6	7	8

erősen letört

éles

3 Hátszög kialakítás

1	5	6	7	8
többek között rezgécscillapított	hátszög kialakítás			

Jelölésrendszer bevonatolt keményfémekhez – marás



W	K	P	35	S
Walter	1	2	3	4

1 Fő alkalmazási területek vagy bevonat fajtája

P	M	K	N	S	H	A	X
Acél	Rozsdamentes acél	Öntöttvas	Nemvasfémek	Nehezen forgácsolható anyagok	Kemény anyagok	CVD alumíniumoxid - bevonat	PVD bevonat

2 Másodlagos alkalmazási területek

P	M	K	N	S	H
Acél	Rozsdamentes acél	Öntöttvas	Nemvasfémek	Nehezen forgácsolható anyagok	Kemény anyagok

3 ISO - alkalmazási terület

01	10	15	20	25	30	35	40	45
----	----	----	----	----	----	----	----	----

- kopásállóság +

+ szívósság -

4 Generáció

S Tiger-tec® Silver

Váltólapkák kiválasztása



1 Forgácsolandó alapanyagok csoportosítása lapka kiválasztásához

Jelölés	Csoport	Alapanyagok csoportosítása	
P	P1 – P15	Acél	Mindenfajta acél és acélöntvény, kivéve az ausztenites acélokat
M	M1 – M3	Rozsdamentes Acél	Rozsdamentes ausztenites acél, ferrit-ausztenites acél és acélöntvény
K	K1 – K7	Öntöttvas	Szürkeöntvény, gömbgrafitos öntöttvas, temperöntvény, vermikulárgrafitos öntöttvas
N	N1 – N10	Nemvasfémek	Alumínium és egyéb nemvasfémek, nemvas anyagok
S	S1 – S10	Szuper és titánötvözetek	Vasalapú, nikkel- és kobaltbázisú hőálló speciális ötvözetek, titán és titánötvözetek
H	H1 – H4	Kemény anyagok	Edzett acél, keményített vasöntvény, kemény kokilla öntvény
O	O1 – O6	Egyéb	Műanyagok, üvegszáll-és szénszálerősítéses műanyagok, grafit

2 Megmunkálás jellegének meghatározása a marószerszám típus kiválasztásához

Megmunkálás fajtája					
Síkmarás	Cirkuláris furatmarás	Profilmarás	Sarokmarás	Horonymarás	Másolómarás



Váltólapkás síkmarófej, 45°, 4 él/lapka, M4003

M4003 váltólapkás síkmarófej, 45°, 4 forgácsolóél váltólapkánként.

Előnyök/Kivétel

- kiemelkedő költség hatékonyság a rendszer váltólapka révén
- csekély teljesítményigény, az erősen pozitív lapkageometria révén

Alkalmazások/Megjegyzések

- nagyolásra és simításra is alkalmas

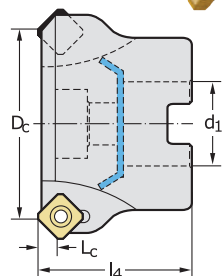
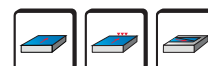
Lapkaméret	Lapkacsavar	Csavarfej	Meghúzási nyomaték
SD..09T3...	FS2266	TORX10IP	2,0 Nm
SD..1204...	FS1453	TORX15IP	3,5 Nm

Műszaki adatok

- főél-elhelyezési szög $\kappa = 45^\circ$
- 4 forgácsolóél váltólapkánként
- pozitív lapkaalak

Szállítás terjedelme

- a szállítás magában foglalja a szerszámtestet és annak alkatrészeit; a csavarhúzókat külön rendelendő



Szerszám-befogás	Dc [mm]	Méret	Lapka	d1 [mm]	l4 [mm]	LC [mm]	Lapkák száma	Z	Cikkszám
DIN 138	32	M4003-032-B16-05-4.5	SD..09T3	16	40	4,5	5	5	L87525
	32	M4003-032-B16-04-4.5	SD..09T3	16	40	4,5	4	4	L87518
	40	M4003-040-B16-06-4.5	SD..09T3	16	40	4,5	6	6	L87567
	40	M4003-040-B16-04-4.5	SD..09T3	16	40	4,5	4	4	L87544
	50	M4003-050-B22-08-4.5	SD..09T3	22	40	4,5	8	8	G50075
	50	M4003-050-B22-06-4.5	SD..09T3	22	40	4,5	6	6	L87604
	63	M4003-063-B22-07-4.5	SD..09T3	22	40	4,5	7	7	L87607
	80	M4003-080-B27-12-4.5	SD..09T3	27	50	4,5	12	12	L87612
	80	M4003-080-B27-08-4.5	SD..09T3	27	50	4,5	8	8	F95810
	80	M4003-080-B27-06-6.5	SD..1204	27	50	6,5	6	6	J80099
	80	M4003-063-B22-10-4.5	SD..09T3	22	40	4,5	10	10	L87609
	100	M4003-100-B32-14-4.5	SD..09T3	32	50	4,5	14	14	L87621
	100	M4003-100-B32-09-4.5	SD..09T3	32	50	4,5	9	9	L87614



Váltólapkás síkmarófej, 45°, 8 él/lapka, M5009

M5009 váltólapkás síkmarófej, 45°, 8 forgácsolóél váltólapkánként.

Előnyök/Kivétel

- nagy folyamatbiztonság, a stabil kétoldalas váltólapkáknak köszönhetően
- költség hatékonyság, alacsony forgácsolóanyag-költség
- jól hozzáférhető lapkarögzítő csavarok
- a kedvező geometria révén lágy forgácsolás, kisebb teljesítményigény

Alkalmazások/Megjegyzések

- nagyolásra és simításra is alkalmas

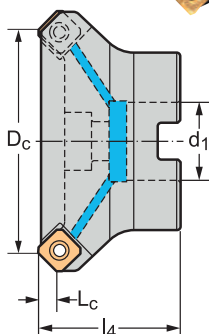
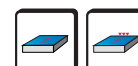
Lapkaméret	Lapkacsavar	Csavarfej	Meghúzási nyomaték
SN.X0904...	FS2579	TORX8IP	1,2 Nm
SN.X1205...	FS1459	TORX15IP	4,0 Nm

Műszaki adatok

- főél-elhelyezési szög: $\kappa = 45^\circ$
- 8 forgácsolóél váltólapkánként
- negatív lapkaalak

Szállítás terjedelme

- a szállítás magában foglalja a szerszámtestet és annak alkatrészeit; a csavarhúzókat külön rendelendő



Szerszám-befogás	Dc [mm]	Méret	Lapka	d1 [mm]	l4 [mm]	LC [mm]	Lapkák száma	Z	Cikkszám
DIN 138	40	M5009-040-B16-06-05	SN.X0904	16	40	5	6	6	L87664
	40	M5009-040-B16-04-05	SN.X0904	16	40	5	4	4	L87663
	50	M5009-050-B22-08-05	SN.X0904	22	40	5	8	8	L87666
	50	M5009-050-B22-06-05	SN.X0904	22	40	5	6	6	L87665
	63	M5009-063-B22-09-05	SN.X0904	22	40	5	9	9	L87667
	63	M5009-063-B22-07-05	SN.X0904	22	40	5	7	7	J57784
	80	M5009-080-B27-11-05	SN.X0904	27	50	5	11	11	J78401
	80	M5009-080-B27-08-05	SN.X0904	27	50	5	8	8	L87668
	100	M5009-100-B32-13-05	SN.X0904	32	50	5	13	13	J78400
	100	M5009-100-B32-09-05	SN.X0904	32	50	5	9	9	L87669

Váltólapkás sarokmarófej, 4 él/lapka, M4132

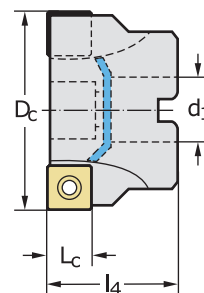
M4132 váltólapkás sarokmarófej, 89° 45', 4 forgácsolóél váltólapkánként.



Cikkszám G31683



Cikkszám F86174



Előnyök/Kivitel

- kiemelkedő költség hatékonyság a rendszer váltólapka révén
- csekély teljesítményigény, az erősen pozitív lapkageometria révén

Alkalmazások/Megjegyzések

- nagyolásra és simításra is alkalmas

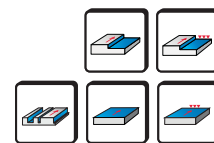
Lapkaméret	Lapkacsavar	Csavarfej	Meghúzási nyomaték
SD..06T2...	FS2084	TORX7IP	0,9 Nm
SD..09T3...	FS2266	TORX10IP	2,0 Nm
SD..1204 ...	FS1453	TORX15IP	3,5 Nm

Műszaki adatok

- sarokmaró 4 élű rendszerlapkával
- pozitív lapkaalak
- főél-elhelyezési szög: $\kappa = 89^\circ 45'$

Szállítás terjedelme

- a szállítás magában foglalja a szerszámtestet és annak alkatrészeit; a csavarhúzókat külön rendelendők



Szerszám-befogás	Dc [mm]	Méret	Lapka	d1 [mm]	l4 [mm]	LC [mm]	l1 [mm]	Lapkák száma	Z	Cikkszám
DIN 138	40	M4132-040-B16-05-09	SD..09T3	16	40	8,4	–	5	5	G31683
	40	M4132-040-B16-04-09	SD..09T3	16	40	8,4	–	4	4	B73469
	50	M4132-050-B22-06-09	SD..09T3	22	40	8,4	–	6	6	F91306
	50	M4132-050-B22-04-09	SD..09T3	22	40	8,4	–	4	4	B73472
	63	M4132-063-B22-07-09	SD..09T3	22	40	8,4	–	7	7	G18592
	63	M4132-063-B22-05-09	SD..09T3	22	40	8,4	–	5	5	B73473
	80	M4132-080-B27-08-09	SD..09T3	27	50	8,4	–	8	8	F95822
	80	M4132-080-B27-06-09	SD..09T3	27	50	8,4	–	6	6	B73474
	100	M4132-100-B32-09-12	SD..1204	32	50	11,6	–	9	9	G66855
	125	M4132-125-B40-08-12	SD..1204	40	63	11,6	–	8	8	D13466
DIN 1835 B	16	M4132-016-W16-02-06	SD..06T2	16	31	5,6	80	2	2	F86174
	20	M4132-020-W20-03-06	SD..06T2	20	39	5,6	90	3	3	C00621
	20	M4132-020-W20-02-06	SD..06T2	20	39	5,6	90	2	2	F86176
	25	M4132-025-W25-02-09	SD..09T3	25	43	8,4	100	2	2	F86181
	32	M4132-032-W32-03-09	SD..09T3	32	49	8,4	110	3	3	D78365
	32	M4132-032-W32-02-09	SD..09T3	32	49	8,4	110	2	2	F86183



Váltólapkás sarokmarófej, 90°, 2 él/lapka, M5130

M5130 váltólapkás sarokmarófej, 90°, 2 forgácsolóél váltólapkánként.



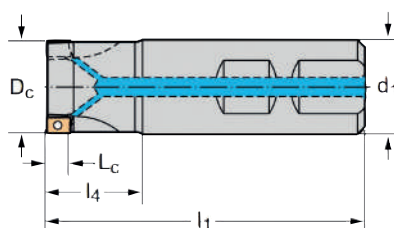
Cikkszám L87940



Cikkszám L87933



Cikkszám M06668



Cikkszám M06668

Előnyök/Kivétel

- nagy termelékenység és magas folyamatstabilitás
- jól hozzáférhető lapkarögzítő csavarok
- univerzális alkalmazhatóság

Alkalmazások/Megjegyzések

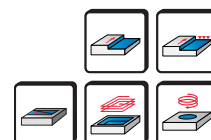
Lapkaméret	Lapkacsavar	Csavarfej	Meghúzási nyomaték
BC..1204...	FS2573	TORX9IP	2,0 Nm

Műszaki adatok

- főél-elhelyezési szög: $\kappa = 90^\circ$
- 2 forgácsolóél váltólapkánként
- pozitív lapkaalak

Szállítás terjedelme

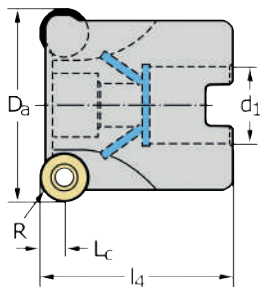
- a szállítás magában foglalja a szerszámtestet és annak alkatrészeit; a csavarhúzókat külön rendelendők



Szerszám-befogás	Dc [mm]	Lapka	Méret	d1 [mm]	l4 [mm]	LC [mm]	l1 [mm]	Lapkák száma	Z	Cikkszám
DIN 138	40	BC.T1204	M5130-040-B16-04-12	16	40	12	–	4	4	L87940
	50	BC.T1204	M5130-050-B22-04-12	22	40	12	–	4	4	L19498
	63	BC.T1204	M5130-063-B22-05-12	22	40	12	–	5	5	L87942
	63	BC.T1204	M5130-063-B27-05-12	27	50	12	–	5	5	L87944
	80	BC.T1204	M5130-080-B27-06-12	27	50	12	–	6	6	L19503
DIN 1835 B	22	BC.T1204	M5130-022-A20-02-12	20	38	12	200	2	2	L87933
	25	BC.T1204	M5130-025-A25-03-12	25	38	12	200	3	3	L87935
	32	BC.T1204	M5130-032-A32-03-12	32	39	12	250	3	3	L87938
	25	BC.T1204	M5130-025-W25-03-12	25	43	12	100	3	3	M06668
	32	BC.T1204	M5130-032-W32-03-12	32	49	12	110	3	3	L19491

Váltólapkás másolómaró, körlapkás, M5468

Váltólapkás másolómaró, körlapkás.



Előnyök/Kivitel

- univerzális szerszám, a legkülönbébb marási feladatokhoz
- maximális folyamatbiztonság a váltólapkák lapolásokon keresztüli indexálásával.
- kedvező szerszámköltség az univerzális alkalmazásnak köszönhetően

Alkalmazások/Megjegyzések

Lapkaméret	Szerszám Ø	Lapkacsavar	Csavarfej	Meghúzási nyomaték
RO.X10T3...	Mind	FS2181	TORX15IP	3,0 Nm
RO.X1204...	24–80 mm	FS2080	TORX15IP	2,5 Nm
RO.X1204...	100 mm	FS1453	TORX15IP	3,5 Nm

Műszaki adatok

- Xtra-tec® XT M5468 körlapkás maró
- pozitív lapkaalak
- elfordulás elleni védelem és a forgácsolóélek indexálása 8 lapolással a váltólapkán

Szállítás terjedelme

- a szállítás magában foglalja a szerszámtestet és annak alkatrészeit, a csavarhúzókat külön rendelendők



Szerszám-befogás	Da [mm]	Méret	Lapka	R [mm]	d1 [mm]	l4 [mm]	LC [mm]	Lapkák száma	Z	Cikkszám
DIN 138	40	M5468-040-B16-05-05	RO.X10T3M0	5	16	40	5	5	5	L88323
DIN 138	50	M5468-050-B22-06-05	RO.X10T3M0	5	22	50	5	6	6	L88360
DIN 138	63	M5468-063-B22-06-06	RO.X1204M0	6	22	50	6	6	6	L88368
DIN 138	80	M5468-080-B27-07-06	RO.X1204M0	6	27	50	6	7	7	L88376
DIN 138	100	M5468-100-B32-08-06	RO.X1204M0	6	32	50	6	8	8	L88392
DIN 1835 B	20	M5468-020-W20-02-05	RO.X10T3M0	5	20	59	5	2	2	L88292
DIN 1835 B	32	M5468-032-W32-04-05	RO.X10T3M0	5	32	114	5	4	4	L88342

Váltólapkás élettörő maró, M4574

M4574 váltólapkás élettörő maró, 4 forgácsolóél váltólapkánként.



Előnyök/Kivitel

- előlről és – korlátozottan – hátulról történő élezéshez/sorjázáshoz is alkalmas

Alkalmazások/Megjegyzések

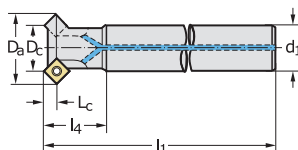
Lapkaméret	Lapkacsavar	Csavarfej	Meghúzási nyomaték
SD..06T2...	FS2084	TORX7IP	0,9 Nm
SD..09T3...	FS2266	TORX10IP	2,0 Nm
SD..1204...	FS1453	TORX15IP	3,5 Nm

Műszaki adatok

- főél-elhelyezési szögek: $\kappa = 30^\circ / 45^\circ / 60^\circ$
- 4 élű rendszerlapkával

Szállítás terjedelme

- a szállítás magában foglalja a szerszámtestet és annak alkatrészeit; a csavarhúzókat külön rendelendők



Szerszám- befogás	Da [mm]	Méret	Lapka	Dc [mm]	d1 [mm]	l4 [mm]	LC [mm]	l1 [mm]	K [Fok]	Lapkák Z száma	Cikkszám	
DIN 1835 A	16,3	M4574-008-A12-01-03	SD..06T2	8	12	30	3,5	120	45°	1	1	L87975
	20,3	M4574-012-A16-02-03	SD..06T2	12	16	40	3,5	160	45°	2	2	G15883
	24,3	M4574-016-A16-03-03	SD..06T2	16	16	40	3,5	160	45°	3	3	F78026
	24,8	M4574-012-A16-01-05	SD..09T3	12	16	40	5,5	160	45°	1	1	L71014
	28,8	M4574-016-A16-02-05	SD..09T3	16	16	40	5,5	160	45°	2	2	L87976
	29,5	M4574-020-A20-02-05-60	SD..09T3	20	20	40	6,8	200	60°	2	2	L87978
	32,8	M4574-020-A20-02-05	SD..09T3	20	20	40	5,5	200	45°	2	2	B73476
	35,3	M4574-020-A20-02-05-30	SD..09T3	20	20	40	4	200	30°	2	2	L87977
	37,8	M4574-025-A25-03-05	SD..09T3	25	25	40	5,5	200	45°	3	3	B73478
	41,6	M4574-025-A25-02-07	SD..1204	25	25	40	7,5	200	45°	2	2	F59646
	44,8	M4574-032-A32-03-05	SD..09T3	62	32	40	5,5	250	45°	3	3	B73479
	52,8	M4574-040-A32-04-05	SD..09T3	40	32	40	5,5	250	45°	4	4	B73481
	56,6	M4574-040-A32-03-07	SD..1204	40	32	40	7,5	250	45°	3	3	F59653



Cikkszám L87917

Maró váltólapka, SD..

Négyzetes, pozitív Walter marólapkák.

Alkalmazások/Megjegyzések

- P – ötvöztelen, és ötvözött acélok, acél öntvények
- M – ausztenites hő- és korrózióálló acélok
- K – vasöntvények
- N – lágy nemvasfémek
- S – Ti, Ni, Co bázisú szuperötvözetek
- H – edzett acélok és kemény öntvények
- O – műanyagok

Szállítás terjedelme

- csomagolási egység: 10 db

Méret	Alapanyaghoz	Cikkszám
SDGT 09T3AZN-F57 WKP35G	P / K	L87625
SDGT 09T3AZN-F57 WSP45S	P / M / S	L87628
SDHT 06T204-G88 WK10	N	L87914
SDHT 09T3AZN-G88 WK10	N	F95818
SDHT 09T308-G88 WK10	N	F91307
SDMT 06T204-F57 WKP35G	P / K	L87917
SDMT 06T204-F57 WSP45S	P / M / S	L87916
SDMT 09T3AZN-F57 WKP35G	P / K	L87634
SDMT 09T3AZN-F57 WSP45S	P / M / S	L87630
SDMT 09T304-F57 WKP35G	P / K	F75149
SDMT 09T304-F57 WSP45S	P / M / S	L87911
SDMT 09T308-D57 WKP35S	P / K	D17965
SDMT 09T308-F57 WKP35G	P / K	F92631
SDMT 09T308-F57 WSP45S	P / M / S	B73463



Cikkszám C84197

Maró váltólapka, SN..

Négyzetes, negatív Walter marólapkák.

Alkalmazások/Megjegyzések

- P – ötvöztelen, és ötvözött acélok, acél öntvények
- M – ausztenites hő- és korrózióálló acélok
- K – vasöntvények
- N – lágy nemvasfémek
- S – Ti, Ni, Co bázisú szuperötvözetek
- H – edzett acélok és kemény öntvények
- O – műanyagok

Szállítás terjedelme

- csomagolási egység: 10 db

Méret	Alapanyaghoz	Cikkszám
SNHX 0904ANN-K88 WK10	N	L87910
SNMX 0904ANN-F57 WSP45S	P / M / S	J57788
SNMX 0904ANN-F67 WKP35G	P / K	L87905
SNMX 090408-F57 WKP35G	P / K	L87694
SNMX 090408-F57 WSP45S	P / M / S	L87739



Cikkszám L87970

Maró váltólapka, BC..

Rombusz, pozitív Walter marólapkák.

Alkalmazások/Megjegyzések

- P – ötvöztelen és ötvözött acélok, acélöntvények
- M – ausztenites hő- és korrózióálló acélok
- K – vasöntvények
- N – lágy nemvasfémek
- S – Ti, Ni, Co bázisú szuperötvözetek
- H – edzett acélok és kemény öntvények
- O – műanyagok

Szállítás terjedelme

- csomagolási egység: 10 db

Méret	Alapanyaghoz	Cikkszám
BCGT 120408R-G55 WKP35G	P / K	L87970
BCGT 120408R-G55 WSP45S	P / M / S	L87972
BCHT 120408R-K85 WK10	N	L87973
BCHT 120416R-K85 WK10	N	L87974
BCMT 120408R-G55 WKP35G	P / K	L87947
BCMT 120408R-G55 WSP45G	P / M / S	L19520
BCMT 120408R-G55 WSP45S	P / M / S	L87950
BCMT 120416R-G55 WKP35G	P / K	L87954
BCMT 120416R-G55 WSP45S	P / M / S	L87969



Cikkszám L87973



Cikkszám L88407

Maró váltólapka, R0..

Kör, pozitív Walter marólapkák.

Alkalmazások/Megjegyzések

- P – ötvöztelen és ötvözött acélok, acél öntvények
- M – ausztenites hő- és korrózióálló acélok
- K – vasöntvények
- N – lágy nemvasfémek
- S – Ti, Ni, Co bázisú szuperötvözetek
- H – edzett acélok és kemény öntvények
- O – műanyagok

Szállítás terjedelme

- csomagolási egység: 10 db

Méret	Alapanyaghoz	Cikkszám
ROGX 10T3M08-G88 WK10	N	L88410
ROMX 10T3M08-D57 WKP35G	P / K	L88407
ROMX 10T3M08-D57 WSP45G	P / M / S	L88408
ROMX 1204M08-D57 WKP35G	P / K	L88412
ROMX 1204M08-D57 WSP45G	P / M / S	L88414

Üregelő szerszámok egyedi gyártása

Üregelő szerszámok

- **belső üregelő szerszámok** minden üregelhető belső profilhoz, úgymint furatok, ékhornyok, sík profilok, kerb- és evolvens fogazáshoz, polygon profilokhoz, belső spirál profilokhoz
- **külső üregelő szerszámok** minden üregelhető sík- és külső profilmegmunkáláshoz, mint pl. hajtókar, hajtókarfedél, kormányrúd és anyák, befogó pofák tokmányokhoz, stb.
- DIN 6885 szerinti **szabványos horony**
- **üregelő pengék** (élettöréssel vagy anélkül) rövid határidővel, németországi raktárról szállíthatók. Horony tűrése P9 és JS9, szár kivitele DIN 1415 ill. DIN 1417 szabvány szerint
- **keményfémlapkás szerszámok**

Üregelő tüskék

- kör, négyszög és sokszög keresztmetszet
- evolvens és kerb fogazat
- bordás alakzatok
- lapos és ékhorony húzó tüskék
- külső üregelők
- nyomótüskék
- monolit és szerelt kivitelben



Kérje műszaki
ajánlatunkat!



Fogaskerék alakmaró, HSS

Előnyök/Kivitel

- N típus
- hátraesztorgált
- kapcsolási szög: 20°
- bázis profil I. DIN 3972

Anyag

- HSS gyorsacél

HSS

Typ
N

Modul	Ø [mm]	Fogsám	Belső Ø [mm]	Fogazható fogaskerek fogszáma							
				12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	>135
				Cikkszám	Cikkszám	Cikkszám	Cikkszám	Cikkszám	Cikkszám	Cikkszám	Cikkszám
M0,50	40	12	16	L62993	L62998	L63001	L63007	L63012	L63018	L63020	L63023
M0,75	40	12	16	L63027	L63033	L63037	L63041	L63068	L63072	L63075	L63078
M1,00	50	12	16	L63080	L63085	L63087	L63089	L63092	L63104	L63107	L63129
M1,25	50	12	16	L63133	L63138	L63139	L63141	L63143	L63145	L63146	L63149
M1,50	63	12	22	L63155	L63162	L63164	L63166	L63170	L63172	L63174	L63176
M1,75	63	12	22	L63288	L63292	L63314	L63330	L63331	L63538	L63547	L63551
M2,00	63	12	22	L63558	L63560	L63565	L63582	L63586	L63588	L63590	L63594
M2,25	63	12	22	L63597	L63601	L63602	L63607	L63620	L63621	L63623	L63692
M2,50	63	12	22	L63624	L63678	L63681	L63683	L63686	L63689	L63690	L60232
M2,75	70	12	27	L63712	L63715	L63725	L63727	L63731	L63733	L63737	L63742
M3,00	70	12	27	L63745	L63760	L21396	L63764	L63767	L63769	L63771	L63777
M3,25	70	12	27	L63780	L63810	L63811	L63814	L63819	L63823	L63824	L63828
M3,50	80	12	27	L63846	L63850	L63851	L63853	L63854	L63855	L63857	L63859
M3,75	80	12	27	L63862	L63864	L63866	L63868	L63869	L63871	L63873	L63876
M4,00	80	12	27	L64026	L64038	L64052	L64053	L64056	L64059	L64060	L64061
M4,25	80	12	27	L64062	L64066	L64071	L64084	L64088	L64090	L64091	L64092
M4,50	90	12	27	L64103	L64106	L64107	L64109	L64110	L64113	L64115	L64117
M4,75	90	12	27	L64124	L64128	L64129	L64134	L64136	L64140	L64143	L64145
M5,00	90	12	32	L64148	L64159	L64162	L64163	L64164	L64165	L64167	L64169
M5,50	95	12	32	L64176	L64179	L64182	L64185	L64187	L64190	L64195	L64197
M6,00	100	12	32	L64199	L64200	L64202	L64203	L64206	L64207	L64208	L64210

Rendelési információ

Teljes készlet (Nr.1–Nr. 8) is szállítható, kérje ajánlatunkat!



Lekerekítőmaró, 2 élű, csapággal, keményfém

Felhasználási terület

- tömör fához – lucfenyő, bükk, tölgy, égerfa
- abrazív anyagokhoz

Előnyök/Kivitel

- vezető golyóscsapággal az egyszerű vezetéshez közvetlenül a munkadarabon, sablon nélkül

Műszaki adatok

- 2 élű

Anyag

- keményfém vágóél

Rádiusz [mm]	Hasznos hossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár [mm]	Cikkszám
2	12,7	55	8	D75962
3	10,5	53	8	A27931
4	12,7	53	8	A27932
6	13,5	53	8	A27933
8	15,5	53	8	A27934
10	16,5	57	8	A27935
12	19	60	8	A27930
15	22	66	8	A27929



Homorulatmaró, 2 élű, keményfém

Felhasználási terület

- puha tömör fához
- kemény tömör fához

Műszaki adatok

- 2 élű

Anyag

- keményfém vágóél

Ø [mm]	Rádiusz [mm]	Hasznos hossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár [mm]	Cikkszám
8	4	9,5	40	8	A27938
12	6	9,5	40	8	518177
16	8	12,7	45	8	A27937
16	8	12,7	45	8	A55269
20	10	12,7	46	8	A27939
24	12	12,7	57	12	A27936



Homorulatmaró, 2 élű, csapággal, keményfém

Felhasználási terület

- másolómaró gépekben történő használathoz
- élprofilok készítéséhez

Előnyök/Kivétel

- vezető golyócsapággal az egyszerű vezetéshez közvetlenül a munkadarabon, sablon nélkül

Műszaki adatok

- 2 élű

Anyag

- keményfém vágóél

Ø [mm]	Rádiusz [mm]	Hasznos hossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár [mm]	Cikkszám
20,7	4	9	53	8	A27944
24,7	6	13	53	8	A27943
28,7	8	13	54	8	A27942
32,7	10	14	55	8	A27941
36,7	12	16	58	8	A27940



A-profilmaró, 2 élű, csapággal, keményfém

Felhasználási terület

- bútortestek, fiókfenekek, keretek munkadarab éleinek előállításához
- koszorú- és keretprofilok kialakításához

Előnyök/Kivétel

- vezető golyócsapággal az egyszerű vezetéshez közvetlenül a munkadarabon, sablon nélkül

Műszaki adatok

- 2 élű

Anyag

- keményfém vágóél

Ø [mm]	Rádiusz [mm]	Hasznos hossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár [mm]	Cikkszám
11	4,8	14,3	57	8	A27945



B-profilmaró, 2 élű, csapággyal, keményfém

Felhasználási terület

- bútortestek, fiókfenekek, keretek munkadarab éleinek előállításához
- koszorú- és keretprofilok kialakításához

Előnyök/Kivitel

- vezető golyóscsapággal az egyszerű vezetéshez közvetlenül a munkadarabon, sablon nélkül

Műszaki adatok

- 2 élű

Anyag

- keményfém vágóél

Ø [mm]	Rádiusz [mm]	Hasznos hossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár [mm]	Cikkszám
8	4	12,7	54	8	A27946
12,7	6,3	17,4	61	8	A27947



C-profilmaró, 2 élű, csapággyal, keményfém

Felhasználási terület

- bútortestek, fiókfenekek, keretek munkadarab éleinek előállításához
- koszorú és keretprofilok kialakításához

Előnyök/Kivitel

- vezető golyóscsapággal az egyszerű vezetéshez közvetlenül a munkadarabon, sablon nélkül

Műszaki adatok

- 2 élű

Anyag

- keményfém vágóél

Ø [mm]	Rádiusz [mm]	Hasznos hossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár [mm]	Cikkszám
9,5	4,8	14,3	57	8	A27948



D-profilmaró, 2 élű, csapággyal, keményfém

Felhasználási terület

- bútortestek, fiókfenekek, keretek munkadarab éleinek előállításához
- koszorú- és keretprofilok kialakításához

Előnyök/Kivétel

- vezető golyócsapággal az egyszerű vezetéshez közvetlenül a munkadarabon, sablon nélkül

Műszaki adatok

- 2 élű

Anyag

- keményfém vágóél

Ø [mm]	Rádiusz [mm]	Hasznos hossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár [mm]	Cikkszám
15	6,3	18	60	8	A27949



E-profilmaró 2 élű, keményfém

Felhasználási terület

- bútortestek, fiókfenekek, keretek munkadarab éleinek előállításához
- koszorú és keretprofilok kialakításához

Műszaki adatok

- 2 élű

Anyag

- keményfém vágóél

Ø [mm]	Rádiusz [mm]	Hasznos hossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár [mm]	Cikkszám
25,4	6,3	14,3	46	8	A27950



F-profilmaró 2 élű, csapággyal, keményfém

Felhasználási terület

- bútortestek, fiókfenekek, keretek munkadarab éleinek előállításához
- koszorú- és keretprofilok kialakításához

Előnyök/Kivétel

- vezető golyócsapággal az egyszerű vezetéshez közvetlenül a munkadarabon, sablon nélkül

Műszaki adatok

- 2 élű

Anyag

- keményfém vágóél

Ø [mm]	Rádiusz [mm]	Hasznos hossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár [mm]	Cikkszám
28,5	6,3	13,5	54	8	A27951
35	9,5	16,5	59	8	A27952



G-profilmaró, 2 élű, csapággal, keményfém

Felhasználási terület

- bútortestek, fiókfenekek, keretek munkadarab éleinek előállításához
- koszorú- és keretprofilok kialakításához

Előnyök/Kivitel

- vezető golyócsapággal az egyszerű vezetéshez közvetlenül a munkadarabon, sablon nélkül

Műszaki adatok

- 2 élű

Anyag

- keményfém vágóél

Ø [mm]	Rádiusz [mm]	Hasznos hossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár [mm]	Cikkszám
31,8	4,8	12,7	54	8	A27953
38	6,3	16	57	8	A27954



H-profilmaró, 2 élű, keményfém

Felhasználási terület

- bútortestek, fiókfenekek, keretek munkadarab éleinek előállításához
- koszorú- és keretprofilok kialakításához

Műszaki adatok

- 2 élű

Anyag

- keményfém vágóél

Ø [mm]	Rádiusz [mm]	Hasznos hossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár [mm]	Cikkszám
12,7	2,4	12,7	46	8	A27955



Síkpálcátag- maró 2 élű, keményfém

Felhasználási terület

- bútorgyártásban, állványgyártásban és a belsőépítésben
- tömörfa élek díszítő profilozáshoz

Műszaki adatok

- 2 élű

Anyag

- keményfém vágóél

Ø [mm]	Rádiusz [mm]	Hasznos hossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár [mm]	Cikkszám
20,6	18,3	32	63	8	A27956



Élmaró, 2 élű, csapággyal, keményfém

Felhasználási terület

- tömőrfához
- táblás anyagokhoz

Előnyök/Kivitel

- vezető golyócsapággal az egyszerű vezetéshez közvetlenül a munkadarabon, sablon nélkül

Műszaki adatok

- 2 élű

Anyag

- keményfém vágóél

Ø [mm]	Hasznos hossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár [mm]	Spirálszög [Fok]	Cikkszám
11	15	56	8	45°	A27957



V-horonymaró, 2 élű, keményfém

Felhasználási terület

- tömőrfához

Műszaki adatok

- 2 élű

Anyag

- keményfém vágóél

Ø [mm]	Hasznos hossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár [mm]	Szög [Fok]	Cikkszám
11	14	45	8	60°	A27959
16	16	45	8	90°	A27958
31,8	19	51	8	90°	B50511



Negyedpálcátag-maró 1 élű, keményfém

Felhasználási terület

- tömőrfához
- abrazív anyagokhoz

Műszaki adatok

- 1 élű

Anyag

- keményfém vágóél

Ø [mm]	Rádiusz [mm]	Hasznos hossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár [mm]	Cikkszám
9,5	3,2	10,5	41	8	A27960



Félpálcátag-maró, 2 élű, csapággal, keményfém

Felhasználási terület

- tömőrfához

Előnyök/Kivétel

- vezető golyóscsapággal az egyszerű vezetéshez közvetlenül a munkadarabon, sablon nélkül

Műszaki adatok

- 2 élű

Anyag

- keményfém vágóél

Rádiusz [mm]	Hasznos hossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár [mm]	Cikkszám
6	19	63	8	A27961



Másolómaró, keményfém

Felhasználási terület

- faalapú anyagból vagy tömör fából készült laminált építőelemekhez

Előnyök/Kivétel

- pontos vezetést a munkadarabon a fővágóél és a fúróél közötti marószárrész biztosítja

Anyag

- keményfém vágóél

Ø [mm]	Hasznos hossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár [mm]	Cikkszám
8	19	64	8	A27962



Horonymaró, 1 élű, keményfém

Felhasználási terület

- kisebb hornyok marásához rétegelt, facsapos kötésekhöz
- díszítőhornyokhoz felületeken
- hornyokhoz gumitömítés-profilokban
- tömör fához és táblás anyagokhoz

Műszaki adatok

- 1 élű

Anyag

- keményfém vágóél

Ø [mm]	Hasznos hossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár [mm]	Cikkszám
3	8	51	8	A27963
4	8	51	8	A27964
5	12,7	51	8	A27965



Horonymaró, 2 élű, keményfém

Felhasználási terület

- tömör fához
- táblás anyagokhoz, mint forgács- vagy MDF-lapok
- műanyagokhoz
- abrazív anyagokhoz, mint a Corian

Műszaki adatok

- 2 élű

Anyag

- keményfém vágóél

Ø [mm]	Hasznos hossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár [mm]	Cikkszám
6	16	48	8	A27972
7	20	51	8	A27973
8	20	51	8	A27974
9	20	51	8	A27975
10	20	51	8	A27967
11	20	51	8	A27976
12	20	51	8	A27968
12	20	51	8	A27977
14	20	51	8	A27969
15	20	51	8	A27978
16	20	51	8	A27970
18	25	56	8	A27979
20	25	56	8	A27980
22	25	56	8	A27971
25	20	51	8	A27966



Horonymaró, 2 élű, túlnyúlással, keményfém

Felhasználási terület

- tömör fához
- táblás anyagokhoz, mint forgács- vagy MDF-lapok
- műanyagokhoz
- abrazív anyagokhoz, mint a Corian

Előnyök/Kivitel

- nagyobb munkahosszal a nagyobb rugalmasságért

Műszaki adatok

- 2 élű
- túlnyúlással

Anyag

- keményfém vágóél

Ø [mm]	Hasznos hossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár [mm]	Cikkszám
8	25,4	56	8	A27981
10	25,4	56	8	A27982
10	40	81	12	A27983
12	40	81	12	A27984
18	40	81	12	A27986
20	40	81	12	A27987
25	40	81	12	A27988
30	40	81	12	A27989



Tártsás horonymaró, 2 élű, csapággal, keményfém

Felhasználási terület

- tömör fához
- táblás anyagokhoz

Előnyök/Kivitel

- vezető golyóscsapággal az egyszerű vezetéshez közvetlenül a munkadarabon, sablon nélkül

Műszaki adatok

- 2 élű

Anyag

- keményfém vágóél

Ø [mm]	Horonyszélesség [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár [mm]	Cikkszám
32	3	51	8	495426
	4	51	8	A27990
	5	51	8	A27991
	6	51	8	A27992



Eresztékmaró, 2 élű, keményfém

Felhasználási terület

- tömör fához

Műszaki adatok

- 2 élű

Anyag

- keményfém vágóél

Ø [mm]	Hasznos hossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár [mm]	Cikkszám
25	5	58	8	A27993



Csuklóspánt horonymaró, 2 élű, keményfém

Felhasználási terület

- tömör fához
- táblás anyagokhoz

Előnyök/Kivitel

- kiváló vágási minőség
- jó forgácskidobás
- nyugodt működés

Műszaki adatok

- 2 élű

Anyag

- keményfém vágóél

Ø [mm]	Hasznos hossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár [mm]	Cikkszám
12,7	12,7	50,8	8	A27994



Élhoronymaró, 2 élű, csapággyal, keményfém

Felhasználási terület

- tömör fához
- táblás anyagokhoz

Előnyök/Kivitel

- vezető golyóscsapággal az egyszerű vezetéshez közvetlenül a munkadarabon, sablon nélkül

Műszaki adatok

- 2 élű

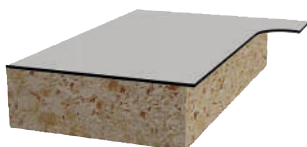
Anyag

- keményfém vágóél

Ø [mm]	Hasznos hossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár [mm]	Cikkszám
9,5	12,7	54	8	A27995



Cikkszám A27997



Cikkszám A27997

Színelőmaró, 2 élű, csapággal, keményfém

Felhasználási terület

- tömör fához
- abrazív táblás anyagokhoz

Előnyök/Kivétel

- vezető golyóscsapággal az egyszerű vezetéshez közvetlenül a munkadarabon, sablon nélkül

Műszaki adatok

- 2 élű

Anyag

- keményfém vágóél

Ø [mm]	Hasznos hossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár [mm]	Cikkszám
9,5	25,4	68	8	A27997
12,7	13	56	8	A27996
	25,4	68	8	C41060



Él-színelőmaró, 2 élű, csapággal, keményfém

Felhasználási terület

- élmaró bútorok finom díszítőhornyaihoz
- élek letöréséhez szabályos vagy ívelt munkadarabokon

Előnyök/Kivétel

- vezető golyóscsapággal az egyszerű vezetéshez közvetlenül a munkadarabon, sablon nélkül

Műszaki adatok

- 2 élű

Anyag

- keményfém vágóél

Ø [mm]	Hasznos hossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár [mm]	Cikkszám
5,5	12	54	8	A27998



Fogazómaró, 2 élű, keményfém

Felhasználási terület

- tömör fához

Műszaki adatok

- 2 élű

Anyag

- keményfém vágóél



Ø [mm]	Hasznos hossz [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár [mm]	Spirálszög [Fok]	Cikkszám
14	15	55	8	15°	A27999

Faipari gyalugépkés



Előnyök/Kivitel

- a gyalugépkések metrikus és angolszáz mértékegység méretben is készülnek
- a hőkezelés speciális, számítógéppel vezérelt kemencékben történik

Műszaki adatok

- 59–64HRC keménység
- hőkezelt

WS



Faipari gyalugépkés szerszámacélból.

Felhasználási terület

- puhafához

Anyag

- WS szerszámacél 1.2067

Hossz [mm]	Szélesség [mm]	Vastagság [mm]	WS Cikkszám	HSS Cikkszám
200	30	3	–	A28034
260	25	3	–	C07048
310	30	3	A28003	B70991
310	35	3	D14884	D15799
350	30	3	A28007	–
400	30	3	–	D98191
410	30	3	A28008	A28039

HSS



Faipari gyalugépkés, gyorsacélból.

Felhasználási terület

- keményfához

Anyag

- HSS gyorsacél 1.3355

Hossz [mm]	Szélesség [mm]	Vastagság [mm]	WS Cikkszám	HSS Cikkszám
410	35	3	A28011	A28044
510	30	3	A28013	–
510	35	3	A28016	–
610	35	3	A28019	A28054
630	35	3	A28021	–
710	35	3	A28024	–
810	35	3	A28028	–

Rendelési információ

Megrendelésre szabadon választható méretben készülnek.
A felületkezelt gyalugépkések külön megrendelésre készülnek.

Fémipari szalagfűrészek

Kiváló minőségű WITTMANN KOMET és Pilana fémipari szalagfűrészek raktárról, tekercsben, vagy tetszőleges méretre végtelenítve.



1. Széles szerszámacél és Bi-metál alapanyag választék.
2. Jól képzett, tapasztalt, gyakorlott szakembergárda.
3. Modern, automatikus hegesztőgépek.
4. Megbízható informatikai háttér.
5. Minőségbiztosítási rendszerrel szabályozott folyamat.
6. Rövid vállalási határidők, kis mennyiség akár helyben megvárható!
7. Szállítás – mennyiségi és méretkorlátozás nélkül – futár csomagban.



IDEAL BAS 052 és IDEAL BAS 050-01 gépek



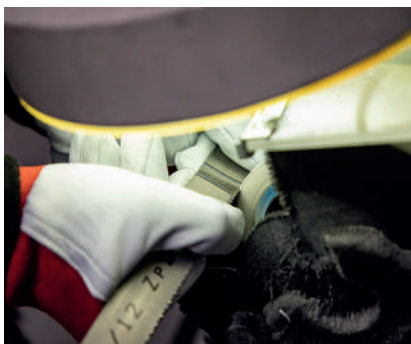
Hegesztés - szikraesővel



A hegesztési varrat gondos elmunkálása

IDEAL BAS 052 - automatikus szalagfűrész leolvasztva-hegesztő gép, befogható max. 50 mm-s szalag.

IDEAL BAS 050-01 - automatikus, programozható szalagfűrész leolvasztva-hegesztő gép, befogható max. 32 mm-s szalag.



A fűrészfog kiigazítása a hegesztési zónában



Ellenőrzés, hajlítással



Élvédőszalag felhelyezése

Hegeszthető fűrészszalag méretek és keresztmetszetek:

Géptípus	BAS050-01	BAS052
Bimetál szalagfűrész / mm	10x0,6 - 32x1,1	10x0,6 - 50x1,3
Korrózióálló acél fűrészlap / mm	10x0,6 - 30x0,5	10x0,6 - 50x0,6
Szalagkés / mm	10x0,6 - 30x0,6	10x0,6 - 50x0,6
Hegeszthető keresztmetszet szénacél max./ mm²	50	150
Hegeszthető keresztmetszet korr. acél max./ mm²	15	50

Fogazat ajánlás tömör anyagok vágásához

Anyag vastagság [mm]	Fogsám/coll	
	Vario	Fix
300 - 600	1,4 / 2	
120 - 350	2 / 3	
80 - 140	3 / 4	
60 - 110	4 / 6	
40 - 70	5 / 8	
30 - 60	6 / 10	
30 - 40	8 / 12	8
20-30	8 / 12	10
10-20	10 / 14	14
< 10		18

Fogazat ajánlás csövek, profilok vágásához, fogsám/coll

Falvastagság [mm]	Külső átmérő [mm]									
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500
2	14	14	14/10	14/10	14/10	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10
3	14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8
4	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8
5	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6
6	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6
8	10/14	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6
10		6/10	6/10	5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
15		6/10	5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6
20			4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6
30				4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4
50						3/4	3/4	3/4	2/3	2/3
80							3/4	2/3	2/3	2/3
100								2/3	2/3	1,4/2





Szerszámacél szalagfűrész



Az alapanyag magasan ötvözött szerszámacél. Flexibilis szalag, edzett fogak.
A legkülönbébb alapanyagok darabolására alkalmazható. Fémiparban egyedi illetve kisebb szériák darabolására ajánlott.

- Anyagminőség: BS-3 magasan ötvözött szerszámacél
- Alkalmazás: Fémek darabolására, általános üzemi felhasználásra.
- Fogalak: Standardfog (S) 0° homlokszöggel - Univerzálisan alkalmazható.
- A legtöbb öntöttvas, acélöntvény és acélfajta vágására alkalmas. Egyedi, illetve kisebb szériák darabolására ajánlott.

Méretválaszték:

szélesség x vastagság [mm]	Fogsám / coll
10 x 0,65	8, 10, 14, 24
13 x 0,65	6, 8, 10, 14, 24
16 x 0,80	4, 6, 8, 10, 14
20 x 0,80	6, 8, 10, 14

M42 - M51 Bi-Metal szalagfűrészek

A hordozó-szalag nemesíthető acélból, ráhegesztett, erősen ötvözött M42 (HSS-E-Co8) vagy M51 HSS-E-PM-fogazattal. A bimetal gyorsacél szalagfűrészekkel 5-10-szeres éltartam növekedés érhető el a szerszámacél szalagokkal szemben 1/3-dal magasabb forgácsolósebesség mellett. A leginkább használatos, univerzális minőségi szalagfűrész; a legtöbb anyag darabolására használható, különösen széria vágásokra nagy teljesítmény mellett.



M42 Bi-metál szalagfűrészek kis keresztmetszetekhez

Acél alapanyagokhoz 1400N/mm² szakítószilárdságig, nemvasfémekhez, vékony falú csövekhez, a fogazat ajánlásunk szerint.
Tiszta sorjamentes vágási felület!
Homlokszög: 0°
Fogosztás: Állandó

M42-PREM-N



Méretválaszték:

szélesség x vastagság [mm]	Fogsám / coll
13 x 0,90	10, 14
20 x 0,90	10, 14
27 x 0,90	10, 14

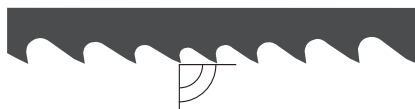
M42 Regular



Méretválaszték:

szélesség x vastagság [mm]	Fogsám / coll
13 x 0,65	14, 18
20 x 0,90	14, 18

Váltó fogazású M42 Bi-metál fűrészszalag kis és közepes keresztmetszetekhez



Acél alapanyagokhoz 1400N/mm² szakítószilárdságig, nemvasfémekhez, vékony és közepes falú szelvényekhez, a fogazat ajánlásunk szerint. Egyedi és kötegelt vágáshoz.
Nagy vágási teljesítmény, vibrációmentes üzem, kiváló minőségű vágási felület.
Homlokszög: 0°
Fogosztás: Vario

M42-V (M42-PREM-V)



Méretválaszték:

szélesség x vastagság [mm]	Fogsám / coll
13 x 0,65	6/10, 8/12, 10/14
20 x 0,90	4/6, 5/8, 6/10, 8/12
27 x 0,90	4/6, 5/8, 6/10, 8/12
34 x 1,10	3/4, 4/6, 5/8, 6/10, 8/12
41 x 1,30	3/4, 4/6, 5/8, 6/10, 8/12

M42 Universal



Méretválaszték:

szélesség x vastagság [mm]	Fogsám / coll
13 x 0,65	6/10, 8/12, 10/14
20 x 0,90	5/8, 6/10, 8/12, 10/14
27 x 0,90	5/8, 6/10, 8/12, 10/14
34 x 1,10	5/8, 6/10, 8/12

Váltó fogazású M42 Bi-metál fűrészszalag közepes és nagy keresztmetszetekhez



Acél alapanyagokhoz 1400N/mm² szakítószilárdságig, nemvasfémekhez, a fogazat ajánlásunk szerint. Egyedi és kötegelt vágáshoz.
Nagy vágási teljesítmény, vibrációmentes üzem, kiváló minőségű vágási felület.
Homlokszög: +10°
Fogosztás: Vario

M42-Spez SUP V



Méretválaszték:

szélesség x vastagság [mm]	Fogsám / coll
27 x 0,90	3/4, 4/6
34 x 1,10	2/3, 3/4, 4/6
41 x 1,30	1,4/2, 2/3, 3/4

M42 Massive



Méretválaszték:

szélesség x vastagság [mm]	Fogsám / coll
20 x 0,90	4/6
27 x 0,90	2/3, 3/4, 4/6
34 x 1,10	2/3, 3/4, 4/6
41 x 1,30	1,4/2, 2/3, 3/4, 4/6

Váltó fogazású nagy teljesítményű M51 Bi-metál fűrészszalag közepes és nagy keresztmetszetekhez



Acél alapanyagokhoz 1700N/mm² szakítószilárdságig, korrózióálló acélokhoz, nikkel és titán bázisú ötvözetekhez. Közepes és nagy keresztmetszetű tömör alapanyagokhoz.
Nagy vágási teljesítmény, vibrációmentes üzem, kiváló minőségű vágási felület.
Homlokszög: +10°
Fogosztás: Vario

MPM-SUP V (M51)



Méretválaszték:

szélesség x vastagság [mm]	Fogsám / coll
27 x 0,90	3/4, 4/6
34 x 1,10	2/3, 3/4, 4/6
41 x 1,30	2/3, 3/4, 4/6

M51 Massive Profi



Méretválaszték:

szélesség x vastagság [mm]	Fogsám / coll
27 x 0,90	2/3, 3/4, 4/6
34 x 1,10	2/3, 3/4, 4/6
41 x 1,30	1,4/2, 2/3, 3/4, 4/6

Rendelési információ

Megrendeléshez a következő adatokat kérjük megadni:
- a végtelenített fűrészszalag hossza
- a fogsám
- a kiválasztott gyártmány
Igény esetén szaktanácsadással, ajánlattal állunk rendelkezésre.

Gépi fémfűrészlap, HSS

Gépi fűrészlap keretes fűrészekhez, gyorsacélból. Szállítható mérettartomány 300 mm-től 1160 mm hosszúságig. A táblázatban nem szereplő méretekre kérje ajánlatunkat.

HSS-DM05

Felhasználási terület

- univerzális fűrészlap a legszélesebb vágási tartományokra

Előnyök/Kivétel

- a legnagyobb szilárdságú anyag vágása mellett is hosszú élettartamú

SB-5



Műszaki adatok

- SB-5 típus
- homlokszög: 0°

Anyag

- HSS-DM05 gyorsacél

BM100



Műszaki adatok

- MB100 típus
- homlokszög: 0°

Hossz [mm]	Vastagság [mm]	Szélesség [mm]	1 colra eső fogak	SB-5 Cikkszám	BM100 Cikkszám
300	1,5	25	4	A28065	-
300	1,5	25	6	A28067	-
300	1,5	32	4	A28066	-
300	1,6	32	6	-	A28088
350	1,6	32	4	-	A28091
350	1,6	32	6	-	A28090
350	2	30	4	A28068	-
350	2	30	6	A28069	-
400	2	40	4	A28070	A28092
400	2	40	6	A28071	A28093
450	2	35	4	A28072	-
450	2	35	6	A28073	-
450	2	40	4	-	A28095
450	2	40	6	-	A28094
500	2	40	4	A28074	A28096
500	2	40	6	A28075	A28097
500	2	40	10	H42328	-
550	2	40	6	H84523	-
600	2,5	50	4	A28077	A28098
600	2,5	50	6	A28078	A28099



Gépi fémfűrészlap, HSS, P-7

Gépi fűrészlap, gyorsacél, mérsékelt pozitív geometriával. Elsősorban hosszú forgácsú alapanyagok vágására ajánlott. Korrozíóálló acélok esetén alkalmazása – megfelelő fogosztással – 50 mm² vágási keresztmetszetig, csövek esetén 10 mm-es falvastagságig célszerű.

Műszaki adatok

- P-7 típus
- homlokszög: +7°

Anyag

- HSS-DM05 gyorsacél

HSS-DM05

Hossz [mm]	Vastagság [mm]	Szélesség [mm]	1 colra eső fogak			
			3 Cikkszám	3-4 Cikkszám	4 Cikkszám	6 Cikkszám
350	2	35	-	-	-	A28112
400	2	35	-	-	A28113	A28114
450	2	35	-	-	A28115	A28116
500	2,5	40	-	-	A28118	A28119
600	2,5	50	A28121	B20855	A28122	-
800	3	70	A28123	-	-	-



Szűrőfűrészlapok

Minden T befogószerű szűrőfűrészgéphez használható.

Fűrészlapanyag-jelölések:

- HCS: Magas széntartalmú acél, edzett fogakkal
- HSS: Teljesen átedzett, kiváló minőségű gyorsacél
- BIM: Bimetál (edzett HSS fogazat, rugalmas szénacél lap)
- K.F.: Keményfém fogazat, rugalmas szénacél hátlap

Típus	Anyag	Fűrészlap			Alapanyag	Alkalmazás		Csomag tartalma [db]	Cikkszám
		Teljes hossz [mm]	Fogazás hossza [mm]	Fogosztás [mm]		Vágható anyagvastag [mm]	Vágás jelleg		
T 101 A	HSS	100	74	2	Hőre lágyuló műanyag	2–20	finom, egyenes vágás	5	X12357
T 101 AO	HCS	83	56	1,4	Puha faanyag	1,5–15	finom, ívelt vágás	5	X12353
T 101 AOF	BIM	83	59	1,4	Keményfa	1,5–15	finom, ívelt vágás	5	973355
T 101 B	HCS	100	74	2,7	Puhafa	3–30	finom, egyenes vágás	5	X12347
T 101 BF	BIM	100	74	2,7	Kemény faanyag	3–30	finom, egyenes vágás	5	564543
T 101 BIF	BIM	83	56	1,7	Laminált faanyag	2–30	finom, egyenes vágás	5	B17748
T 101 BR	HCS	100	74	2,5	Puhafa	3–30	finom, egyenes vágás	5	X12348
T 101 BRF	BIM	100	74	2,5	Keményfa	3–30	finom, egyenes vágás	5	564547
T 101 D	HCS	100	74	4–5,2	Puhafa	10–45	finom, egyenes vágás	5	X12349
T 102 BF	BIM	92	67	1,8	PMMA akril lemez	2–20	finom, egyenes vágás	5	973363
T 1044 DP	HCS	250	160	4	Puhafa	10–160	gyors, egyenes vágás	3	A55401
T 111 C	HCS	100	74	3	Puhafa	4–50	durva, egyenes vágás	5	X12350
T 118 A	HSS	92	67	1,1–1,5	Acél, alumínium, színesfém	1–3	durva, egyenes vágás	5	X12360
T 118 AF	BIM	92	67	1,1–1,5	Acél, alumínium, színesfém	1–3	finom, egyenes vágás	5	185808
T 118 AHM	K.F.	83	59	1,1	Rozsdamentes acél	1,5–3	finom, egyenes vágás	3	X13252
T 118 B	HSS	92	67	1,9–2,3	Acél, alumínium, színesfém	2,5–6	gyors, egyenes vágás	5	X12362
T 118 BF	BIM	92	92	1,9–2,3	Acél, alumínium, színesfém	2,5–6	finom, egyenes vágás	5	882137
T 118 EFS	BIM	83	57	1,4	rozsdamentes acéllemezek	1,5–4	durva, egyenes vágás	5	A96178
T 118 EHM	K.F.	83	57	1,4	rozsdamentes acéllemezek	2–5	durva, egyenes vágás	3	973368
T 118 EOF	BIM	83	56	1,5	vékony fémlap	1,5–4	durva, ívelt vágás	5	495836
T 118 G	HSS	92	67	0,7	Acél, alumínium, színesfém	0,5–1,5	durva, egyenes vágás	5	X12363
T 118 GFS	BIM	83	59	0,8	vékony rozsdamentes acéllemezek	0,5–1,5	egyenes vágás	5	B99472
T 119 B	HCS	92	67	1,9–2,3	Puhafa	2–15	durva, egyenes vágás	5	X12351
T 119 BO	HCS	83	56	2	Puhafa	2–15	durva, ívelt vágás	5	X12352
T 123 XF	HSS	100	74	1,2–2,6	Acél, alumínium, színesfém	1,5–10	gyors, egyenes vágás	5	X13490
T 127 D	HSS	100	74	3	Alumínium, nemvas fémek	3–15	gyors egyenes vágás	5	X12358
T 144 D	HCS	100	74	4–5,2	Puhafa	5–50	gyors, egyenes vágás	5	X12355
T 144 DF	BIM	100	74	4–5,2	Keményfa	5–50	gyors, egyenes vágás	5	972665
T 218 A	HSS	92	67	1,1–1,5	Acél, alumínium, színesfém	1–3	finom, ívelt vágás	5	X12361
T 227 D	HSS	100	74	3	Alumínium és nemvas fémek	3–15	finom, ívelt vágás	5	X12359
T 234 X	HCS	117	91	2–3	Puhafa	3–65	finom, egyenes vágás	5	X13512
T 244 D	HCS	100	74	4–5,2	Puhafa	5–50	gyors, ívelt vágás	5	X12356
T 301 CD	HCS	117	91	3	Puhafa	10–65	finom, egyenes vágás	5	X12354
T 301 CHM	K.F.	117	97	3,3	Műanyag	10–65	finom, egyenes vágás	3	C32223
T 308 B	HCS	117	97	2,2	Puhafa	5–50	finom egyenes vágás	5	972657
T 308 BO	HCS	117	97	2,2	Puhafa	5–50	finom, ívelt vágás	5	972658
T 308 BOF	BIM	117	90	2,2	Keményfa	5–50	finom, ívelt vágás	5	823173
T 318 A	HSS	132	106	1,2	Vékony falú acél, alumínium profilokhoz	Ø 65 / 1–3	durva, egyenes vágás	5	152678
T 318 AF	BIM	132	106	1,1	Vékony falú acél, alumínium profilokhoz	Ø 65 / 1–3	durva, egyenes vágás	5	B04859
T 318 B	HSS	132	106	2	Fém profilokhoz	Ø 65 / 2–6	durva, egyenes vágás	5	972673
T 341 HM	K.F.	132	106	4,3	Gipszkarton	5–80	durva, egyenes vágás	3	779288
T 344 D	HCS	152	126	4	Puhafa	10–100	gyors, egyenes vágás	5	888267
T 344 DF	BIM	152	126	4	Keményfa	10–100	gyors, egyenes vágás	5	730456
T 344 DP	HCS	152	126	4	Puhafa	10–100	gyors, egyenes vágás	5	B14167
T 345 XF	BIM	132	106	2,4–5	Fa, fémmel	10–65	finom, egyenes vágás	5	X13491
T 718 BF	BIM	180	154	2	Szendvicspanelek	5–120	durva, egyenes vágás	3	259188
T 744 D	HCS	180	154	4	Puhafa	10–135	gyors, egyenes vágás	3	185376



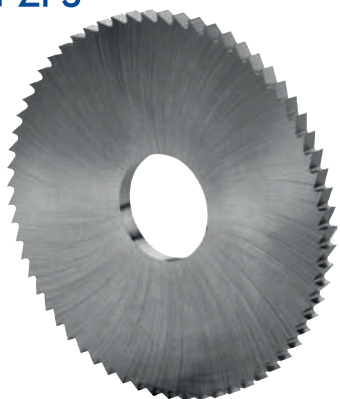
Szablyafűrészlapok

Minden S befogószárú szablyafűrészgéphez használhatók.

Fűrészlapanyag-jelölések:

- HCS: Magas széntartalmú acél, edzett fogakkal
- BIM: Bimetál (edzett HSS fogazat, rugalmas szénacél lap)
- K.F.: Keményfém fogazat, rugalmas szénacél hátlap
- INOX: Korrozíóálló acél, edzett fogakkal

Típus	Anyag	Fűrészlap			Fogosztás [mm]	Anyag-vastagság [mm]	Max vágás-mélység [mm]	Alkalmazás		Csomag tartalma [db]	Cikkszám
		Hossz	szélesség	vastagság				Vágható anyag	Vágás jellege		
S 1111 DF	BIM	225	19	1,2	4,3		175	Fa fémmel	gyors, egyenes vágás	5	593375
S 1111 K	HCS	225	19	1,25	8,5		175	tűzifa, szegmentes farönk, nedves faanyag	durva, egyenes vágás	5	973371
S 1120 CF	BIM	225	22	1,6	2,5–3,2	4–12	175	Fémszerkezetek, vastag falú csövek	durva, egyenes vágás	5	973370
S 1122 AF	BIM	225	19	0,9	1,1	0,7–2	175	Csővek, profilok	merülővágás	5	A83654
S 1122 BF	BIM	225	19	0,9	1,8	2,5–8	175	Csővek, profilok	merülővágás	5	132728
S 1122 EF	BIM	225	19	0,9	1,4	1,5–4	175	Csővek, profilok	merülővágás	2	152713
S 1122 HF	BIM	225	19	0,9	2,5		175	Fa fémmel	raklapjavítás	5	593374
S 1141 HM	K.F.	225	19	1,25	8,5		175	Gázbeton, abrazív anyagok	gyors, egyenes vágás	2	F05702
S 1211 K	INOX	300	19	1,25	8,5		250	Fagyott anyagok vágására	gyors, egyenes vágás	1	999842
S 1225 VF	BIM	300	19	1,25	1,8–2,6	2,5–10	250	Fém	bontási munkákhoz	5	973386
S 1241 HM	K.F.	300	22	1,5	8,5		250	Gázbeton, abrazív anyagok	gyors, egyenes vágás	2	973376
S 1243 HM	K.F.	300	50	1,5	12,7		250	Abrazív anyagok	üreges téglák darabolására	1	973381
S 1531 L	HCS	240	19	1,5	5		190	Élő fa	gyors, egyenes vágás	5	186667
S 1542 K	BIM	240	19	1,5	8,5		190	Puhafa	gyors, egyenes vágás	5	107145
S 1617 K	HCS	300	19	1,25	8,5		250	Szegmentes tűzifa, nedves farönk	gyors, durva vágás	5	973377
S 2243 HM	K.F.	455	50	1,5	12,7		405	Abrazív anyagok	üreges téglák darabolására	1	376409
S 2345 X	HCS	200	19	1,25	2,4–4		150	Fa	finom vágás, merülővágás	5	667255
S 3456 XF	BIM	200	19	1,25	2,1–4,3		150	Fa fémmel	gyors, egyenes vágás	2	973374
S 644 D	HCS	150	19	1,25	4,3		100	Puhafa, nem abrazív faanyagok	finom, ívelt vágás	5	153707
S 918 AF	BIM	150	16	0,8	1	1–3	100	Fém, csövek profilok	egyenes vágás	5	B08104
S 918 BF	BIM	150	16	0,8	1,8	2–8	100	Fém, csövek profilok	egyenes vágás	5	973379
S 922 AF	BIM	150	19	0,9	1	0,7–3	100	Fém	egyenes vágások	5	533713
S 922 BF	BIM	150	19	0,9	1,8	2,5–8	100	Csővek, profilok	gyors vágás	5	147228
S 922 HF	BIM	150	19	0,9	2,5		100	Fa fémmel	durva vágás	5	H29263



Fémkörfűrész, sűrű fogazású, HSS, DIN1837

Acél, vasöntvény, sárgaréz, alapanyagok hornyolására, vékony keresztmetszetek darabolására 900N/mm² szakítószilárdságig.

Műszaki adatok

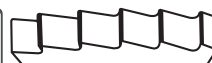
- sűrű fogú

Anyag

- HSS gyorsacél

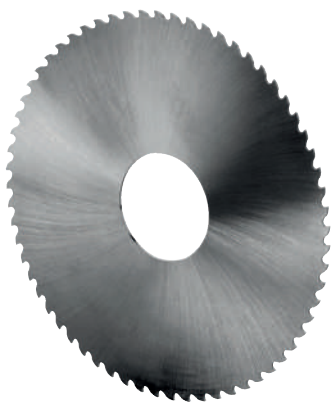
Rendelési információ

A táblázatban nem szereplő átmérő / szélesség / fogszám kombinációk is szállíthatók! Kérje ajánlatunkat!



Ø [mm]	Szélesség [mm]	Furat Ø [mm]	Fogszám	Cikkszám
20	0,6	5	48	A28160
25	0,4	8	64	A28162
	0,8	8	48	M66219
32	0,3	8	80	M66228
	0,4	8	80	M66234
	0,5	8	80	M66239
	0,6	8	64	A28148
	0,8	8	80	M66252
	1	8	64	M67899
	1,2	8	48	M66254
	2	8	48	M66257
40	0,3	10	100	A28171
	0,4	10	100	M66263
	0,5	10	80	M66266
	0,6	10	80	A28174
	0,8	10	80	M66284
	1,2	10	64	M66296
	1,6	10	64	M66297
	3	10	48	M66304
50	0,2	13	128	M66309
	0,3	13	128	M66313
	0,6	13	100	A28184
	0,8	13	80	M66323
	1	13	80	M66328
	1,2	13	80	F48312
	1,5	13	80	F48319
	1,6	13	64	M66340
	2	13	64	A28189
	2,5	13	64	M66527
63	3	13	48	M66543
	4	13	48	M66580
	0,4	16	128	M66609
	0,6	16	100	M70315
	0,8	16	100	M66632
	1	16	100	M66638
	1,2	16	80	M66647
	1,5	16	80	M66668
	1,6	16	80	M66669
	2	16	80	M67945
80	2,5	16	64	M66672
	3	16	64	M66673
	3,5	16	64	M66676
	4	16	64	M66677
	5	16	48	M70345
	0,4	22	160	M66681
	0,6	22	128	M66723

Ø [mm]	Szélesség [mm]	Furat Ø [mm]	Fogszám	Cikkszám
80	0,8	22	128	M66747
	1	22	100	M66797
	1,2	22	100	M66883
	2,5	22	80	M66891
	3	22	80	M66894
	3,5	22	64	M66905
	4	22	64	M66927
	5	22	64	M66953
100	6	22	64	M66958
	0,6	22	160	M66981
	1	22	128	M66987
	1,5	22	100	M67023
	1,6	22	100	M67230
	2,5	22	100	M67158
	3	22	80	M67162
	3,5	22	80	M67164
125	4	22	80	M67166
	5	22	80	M67168
	6	22	64	L93019
	0,6	22	160	M67177
	0,8	22	160	M67980
	1	22	160	M67995
	1,2	22	128	M68006
	1,5	22	128	M68007
160	1,6	22	128	M68011
	2	22	128	M68014
	2,5	22	100	M68021
	3	22	100	M68023
	4	22	100	M68024
	5	22	80	M68040
	6	22	100	M68049
	1,2	32	160	M67234
200	1,6	32	160	M68055
	2,5	32	128	M67251
	3	32	128	M67271
	5	32	100	M67286
	1	32	200	M67288
	1,2	32	200	M67291
	1,6	32	200	M68067
	2	32	160	M67298
250	2,5	32	160	M67309
	3	32	128	A28270
	4	32	128	M68083
	5	32	128	M68072
	2	32	200	M68090
	2,5	32	200	M68096



Fémkörfűrész, ritka fogazású, HSS, DIN1838

Alumínium, acél, vasöntvény, sárgaréz, alapanyagok mély hornyolására, darabolására 900N/mm² szakítószilárdságig.

Műszaki adatok

- ritka fogú

Anyag

- HSS gyorsacél

Rendelési információ

A táblázatban nem szereplő átmérő / szélesség / fogszám kombinációk is szállíthatók! Kérje ajánlatunkat!



Ø [mm]	Szélesség [mm]	Furat Ø [mm]	Fogszám	Cikkszám
50	0,4	13	48	A28305
	0,5	13	48	M68404
	1	13	40	M68426
	1,2	13	40	A28310
	1,6	13	32	M68465
	2	13	40	A28312
63	2,5	13	32	M68472
	0,8	16	48	A28318
	1	16	48	M68476
	1,2	16	40	M68505
	1,6	16	40	M68485
	2	16	40	M68512
80	2,5	16	32	M68525
	3	16	32	M68531
	4	16	32	A28325
	5	16	24	A28326
	0,4	22	64	A28327
	0,8	22	64	M68545
100	1	22	48	M68549
	1,2	22	48	M68576
	1,6	22	48	M68608
	3	22	40	M68704
	5	22	32	H43322
	5	22	32	A28340
100	6	22	32	A28341
	0,8	22	64	M68714

Ø [mm]	Szélesség [mm]	Furat Ø [mm]	Fogszám	Cikkszám
100	1	22	64	M68719
	1,2	22	64	M68731
	1,6	22	48	M68877
	2	22	48	M68885
	2,5	22	48	A28348
	3	22	40	M68889
125	4	22	40	M68899
	1	22	80	M68904
	1,2	22	80	M68913
	2	22	64	M68935
	2,5	22	64	M68945
	3	22	48	A28359
160	4	22	48	A28361
	5	22	40	A28363
	6	22	40	A28365
	1	32	80	A28366
	1,6	32	80	A28368
	2	32	64	M68954
200	2,5	32	64	A28370
	3	32	64	M68955
	6	32	48	M68958
	1,2	32	80	A28376
	1,6	32	80	A28377
	2	32	80	A28378
200	5	32	64	A28381



Fémkörfűrész, nagy teljesítményű

Rendkívül széles méret, alapanyag, fogszám, fogalak, bevonat választék, a legkülönbözőbb alapanyagok darabolásához.

Anyag

• HSS (HSS-DMo5 (M2) – DIN1.3343) gyorsacél

Rendelési információ

Igény esetén a fűrész tárcsák különféle bevonatokkal, illetve más átmérő / fogszám / fogalak kombinációkkal is rendelhetők. Kérje ajánlatunkat!

HSS

Ø [mm]	Szélesség [mm]	Furat Ø [mm]	Fogszám	Cikkszám
200	1,8	32	160BW	A28399
	1,6	32	180BW	K59309
225	1,6	32	220BW	A28403
	2	32	180BW	F24901
	2	32	220BW	A28406
250	2	32	160HZ	A28413
	2	32	200BW	A28415
	2	32	240BW	A28414
	2,5	32	200BW	G68259
	2,5	40	128HZ	A28418
275	2,5	32	220BW	D87663
	2,5	40	140HZ	A28423
	2,5	40	220BW	A28424
	2,5	40	280BW	K79271
300	2	32	220BW	A28428
	2,5	32	160HZ	K19896
	2,5	32	180BW	C38339
	2,5	32	220BW	A28429
	2,5	40	160HZ	A28431

Ø [mm]	Szélesség [mm]	Furat Ø [mm]	Fogszám	Cikkszám
	2,5	32	120HZ	J78853
	2,5	32	160HZ	A28438
315	2,5	32	220BW	A28439
	2,5	32	240BW	A28435
	2,5	40	160HZ	K63945
	2,5	40	240BW	A28434
325	2,5	32	200HZ	A28440
	2,5	32	140	A28446
	2,5	32	220BW	A28447
	2,5	32	280BW	A28442
350	2,5	50	180HZ	A28443
	3	32	160HZ	A28453
	3	32	180	A51107
	3	32	220BW	G38708
	3	32	280BW	A28454
355	2,4	25,4	72	J33709
	2,4	25,4	90	J33713
370	3,5	50	120	A28459
400	3,5	50	200HZ	A28460

Kiegészítő információk Stark fűrész tárcsákhoz

Standard agyméret kialakítás

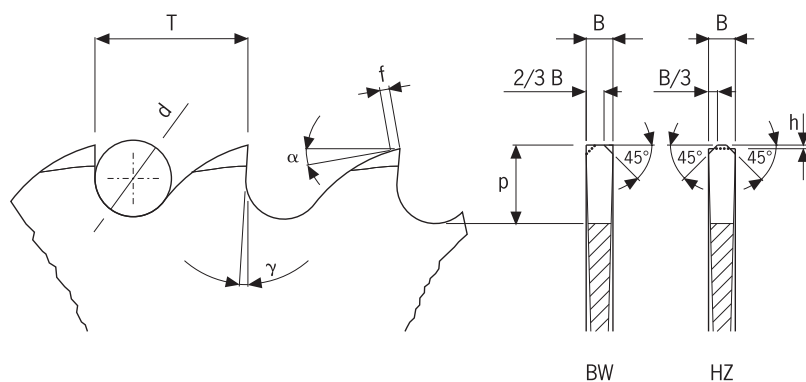
Furat Ø [mm]	Menesztő furatok
32	2/8/45 – 2/9/50 – 2/11/63
38	2/9/55
40	2/8/55 – 4/12/64
45	2/11/66 – 4/11/66
50	4/15/80 – 4/14/85

Magyarázat

A menesztőfuratok mérete, helyzete, száma három adattal definiálható:

1. az adott méretű menesztőfuratok száma
2. a menesztőfuratok névleges átmérője
3. az osztókör átmérője

Fogalakok





Fémkörfűrész, nagy teljesítményű

Rendkívül széles méret, alapanyag, fogszám, fogalak, bevonat választék, a legkülönbözőbb alapanyagok darabolásához. Korrozíóálló acélok, nagy szilárdságú alapanyagok vágására, nagy teljesítmény igény esetén.

Anyag

- HSS-E gyorsacél

Rendelési információ

Igény esetén a fűrész tárcsák különféle bevonatokkal, illetve más átmérő / fogszám / fogalak kombinációkkal is rendelhetők. Kérje ajánlatunkat!

HSS-
Co

Ø [mm]	Szélesség [mm]	Furat Ø [mm]	Fogszám	Anyag	Cikkszám
200	1,8	32	160BW	HSS-E	B33978
	1,8	32	200BW	HSS-E	J21315
225	1,6	32	220BW	HSS-E	C43682
	2	32	120HZ	HSS-E	A84513
	2	32	180BW	HSS-E	K59310
	2	32	220BW	HSS-E	J22840
	2	32	128HZ	HSS-E	C50286
250	2	32	160HZ	HSS-E	B34715
	2	32	200BW	HSS-E	G10341
	2	32	240BW	HSS-E	B00214
	2	32	240BW	HSS-E	G10343
	2	40	240BW	HSS-E	F22250
	2,5	32	200BW	HSS-E	K59307
	2	32	220BW	HSS-E	C27692
300	1,6	32	300BW	HSS-E	B24217
	2,5	40	220BW	HSS-E	C36129
315	2,5	32	160HZ	HSS-E	C35178
	2,5	40	240BW	HSS-E	K59306
	3	40	200HZ	HSS-E	B50991
	3	40	240BW	HSS-E	D15814
	2,5	32	160HZ	HSS-E	A28450
350	2,5	32	180HZ	HSS-E	A28452
	2,5	32	220BW	HSS-E	A28448
	2,5	32	280BW	HSS-E	C06522
	2,5	40	160HZ	HSS-E	A28449
	2,5	40	180HZ	HSS-E	A28451
	3	32	220HZ	HSS-E	A79832
	3	40	140HZ	HSS-E	B66429



Keményfémlapkás körfűrészlap, kézi körfűrészekhez, Optiline Wood

Hosszú élettartamú körfűrészlap, ideális mindenféle faanyag kiváló minőségű vágására.

Felhasználási terület

- felszerelhető kézi fűrészgépekre, gérvágókra, csúszó gérvágókra és asztali fűrészgépekre

Előnyök/Kivétel

- a fűrészlap tágulási hornyai használat közben csillapítják a rezgéseket, ami csökkenti a zajt és a hőképződést

Anyag

- nemesített acél (> 40 HRC) SK5 hordozólap
- keményfém fogazat

Cikkszám X12852

Ø [mm]	Vastagság [mm]	Furat Ø [mm]	Fogszám	Menesztő furatok [mm]	Cikkszám
85	1,1	15	20	–	F35169
130	2,4	20 / 16	20	–	A28588
			30	–	A28584
140	2,4	20 / 12,7	12	–	A28590
			20	–	A28591
150	2,4	20	36	7 / 42	X12852
		20 / 16	12	7 / 42	540400
			24	7 / 42	A28593
160	1,8	20 / 16	12	6 / 32	618306
	1,8/1,2	20	24	6 / 32	823163
			48	6 / 32	825433
	2,6	20	24	6 / 32	176209
			36	6 / 32	X12853
			48	6 / 32	152770
165	2,6	30	12	6 / 32	A28594
			24	–	528189
			36	–	938008
180	2,6	30	48	–	A28596
			24	–	X12849
			36	–	X12856
184	2,6	16	24	–	A28603
			36	–	A28601
			48	–	A28604
		30	24	–	A28605
			36	–	A28585

Ø [mm]	Vastagság [mm]	Furat Ø [mm]	Fogszám	Menesztő furatok [mm]	Cikkszám
190	2	30	16	7 / 42	861878
			24	7 / 42	A28608
			48	7 / 42	A28610
	2,6	20 / 16	24	–	X12850
			48	–	X12857
			36	–	A28612
200	2,6	20 / 16	12	7 / 42	A28611
			24	7 / 42	A28586
			36	7 / 42	X12851
	2,8	30	48	7 / 42	X12858
			60	7 / 42	A28607
			24	7 / 42	A28613
210	2,8	30	48	7 / 42	A28614
			36	–	152835
			48	–	125318
230	2,8	30	60	–	A28617
			24	7 / 42	A28624
			36	7 / 42	108692
235	2,8	30	48	7 / 42	108172
			24	–	152846
250	3,2	30 / 25	60	–	F60451
		30	60	7 / 42	A28621



Keményfémlapkás körfűrészlap, Multi Material

Univerzálisan használható körfűrészlap, különféle anyagokhoz, például alumíniumhoz, színesfémhez, műanyaghoz, epoxigyantához és fához.

Előnyök/Kivitel

- a dilatációs bemetszés használat közben csillapítja a rezgéseket, ami csökkenti a zajt és a hőképződést

Anyag

- nemesített acél (> 40 HRC) SK5 hordozólap
- keményfém fogazat

Cikkszám 124989

Ø [mm]	Vastagság [mm]	Furat Ø [mm]	Fogság	Cikkszám
150	2	20 / 16	42	A28482
160	2,4	20 / 16	42	D52541
165	2,4	30	42	A78910
180	2,4	30 / 20	48	A28634
184	2,4	30	48	612469
190	2,4	20 / 16	54	A28635
200	2,4	30	54	124989
200	2,4	30	54	A28639
210	2,3	30	54 TC G	B30301
210	2,4	30	54	A28640
216	2,5	30	80	A28636
216	2,5/1,8	30	80 Z	B44790
230	2,4	30	64	A28644

Ø [mm]	Vastagság [mm]	Furat Ø [mm]	Fogság	Cikkszám
235	2,4	30 / 25	64	737766
250	2,4	30	80 TC G	A28642
250	3,2	30	80	A28651
254	3,2	30	60	A28649
254	3,2	30	80	A28647
254	3,2	30	96	A28646
260	3,2	30	80	A28643
300	2,4	30	96 TC G	J57530
300	3,2	30	96	A76508
305	2,3	30	96	B41592
305	3,2	30	80	A28648
305	3,2	30	96	693233
350	3,2	30	96	A28645

AICr



Bevonat: AICr

AICrN



Bevonat: AICrN

AlTiN



Bevonat: AlTiN

DIN 138



Hengeres felfogó furat, reteszhoronnyal

DIN 1824



Egyoldalas szögmaró, DIN 138 felfogással

DIN 1833A



Szögmaró, szár felé csökkenő, hengeres vagy weldon szárral

DIN 1833B



Szögmaró, szár felé növekvő, hengeres vagy weldon szárral

DIN 1834



Keresztfogazású tárcsamaró, keskeny, DIN 138 felfogással

DIN 1835 B



Hengeres szár menesztő (Weldon) lappal

DIN 1837 A



Fémkörfűrész tárcsa, finom (sűrű) fogazással, A fogalak

DIN 1838 B



Fémkörfűrész tárcsa, ritka fogazással, B fogalak

DIN 1880



Homlok-palástmaró, hengeres felfogatás menesztőhoronnyal DIN 138 szerint

DIN 327



Hosszlyukmaró hengeres vagy weldon szárral

DIN 6518



Negyedkör- profilmaró hengeres vagy weldon szárral

DIN 6527-L



Keményfém hosszú szármaró hengeres vagy weldon szárral

DIN 6527K



Keményfém maró hengeres szárral

DIN 6535 HB



Hengeres szár menesztő (Weldon) lappal keményfém fúrókhoz, szármarókhoz

DIN 6535-HA



Henger szár keményfém fúrókhoz, szármarókhoz

DIN 842



Prizmás vezetékmáró DIN 138 felfogással

DIN 844-K



Ujjmaró, rövid, hengeres vagy weldon szárral

DIN 844-L



Ujjmaró, hosszú, hengeres vagy weldon szárral

DIN 845K



Ujjmaró MK szárral, rövid

DIN 845L



Ujjmaró MK szárral, hosszú

DIN 847



Kétoldalas, szimmetrikus szögmaró, DIN 138 felfogással

DIN 850



Íves reteszhoronymaró hengeres vagy weldon szárral

DIN 851



T-horony maró

DIN 885-A

Keresztfogazású tárcsamaró

DIN ≈ 1889

Gömbvégű maró hengeres vagy weldon szárral

DIN ≈ 326

Hosszlyukmaró MK szárral

DIN ≈ 855A

Homorú félkörmaró DIN 138 felfogással

DIN ≈ 856

Domború félkörmaró DIN 138 felfogással

Előtolás iránya

A maró előtolásának lehetséges irányai

Forgásirány

jobbos

Főél szöge

A főélek szöge a fúróhegyen, a forgács lefutási irányát, az előtolási és vágási erőt, valamint hőelvezetést illetően van jelentősége.

Gyári szabvány

gyári szabvány alapján készült

H típus

H típus: rövid forgácsú és/vagy kemény alapanyagok forgácsolására tervezett szerszám

Hengeres szár

Hengeres szár

Homlokélek kialakítása

A forgácsolást végző homlokélek kialakítása

HR típus

HR típus: Nagyolómarók, finom horonyosztás

HR-F típus

HR-F típus: nagyoló-simító maró, finom horonyosztással

HSC típus

HSC típus: High Speed Cutting (nagy sebességű vágás)

HSS DM05

Vágóanyag: HSS DM05 (gyorsacél, gőzkezelt)

HSS

Vágóanyag: HSS, azaz gyorsacél (HSS a High Speed Steel rövidítése)

HSS-Co 05

Vágóanyag: HSS-Co (High Speed Steel kobalttö-zéttel, a kobalt részaránya 5%)

HSS-Co 08

Vágóanyag: HSS-Co8 (High Speed Steel 8% kobalttö-zéttel)

HSS-Co

Vágóanyag: HSS-Co (High Speed Steel kobalttö-zéttel)

HSS-E

Vágóanyag: HSS-E (High Speed Steel kobalttö-zéttel), porkohászati eljárással készült

Inox típus

Inox típus: rozsdasav és hőálló acélok megmunkálására alkalmas

ISO 1641

Ujjmaró, hosszú, hengeres vagy weldon szárral

Marás

Cirkuláris

Marás

Horonymarás

Marás

Lejtőmarás

Marás



Másolómarás

Marás



Nagyoló sarokmarás

Marás



Rampolás

Marás



Sarokmarás

Marás



Sík-nagyolás

Marás



Sík-simítás

Marás



Élletörés marás

MK 1-4



Morse-kúp 1-4

N típus



N típus: univerzális szerszámgeometria

NR típus



NR típus: nagyoló (forgácsosztós) geometria

Spirálszög



A spirál és a szerszám tengelye által bezárt szög.
(más néven spirálszög)

TiAlN



Bevonat: TiAlN (titán-alumínium-nitrid)

TiAlSiN



Bevonat: TiAlSiN

Típus



AL típus: kifejezetten alumíniumhoz

Típus



CB típus: durva nagyoló maró

VHM



Vágóanyag: VHM (tömör keményfém)

W típus



W típus: elsősorban könnyűfémek forgácsolására alkalmas szerszámgeometria

Élek száma



Az élek száma meghatározó az élenkénti előtoláshoz