

# Gépi dörzsár



## H7 tűrés

<b>M650</b> HSSE  Gyorsacél Acél < 950 Öntöttvas Ø 1-20 ↓ <b>M660</b> Morse kúpos Ø 4-60	<b>M6507</b> HSSE RedX  Bevonatos gyorsacél Acél < 1200 Korrózióálló acél Ø 1-12	<b>M8650</b> VHM  KEMÉNYFÉM bevonat nélkül Acél < 1400 Korrózióálló acél Ø 1-20	<b>M8620</b> VHM prec.  KEMÉNYFÉM bevonat nélkül Rövid szár Befogás: h6 Acél < 1400 Korrózióálló acél Ø 4-20	<b>M8660</b> VHM BH*  KEMÉNYFÉM bevonat nélkül * BELSŐ HÜTÉS Befogás: h6 Acél < 1400 Korrózióálló acél Ø 3,9-12	<b>M8660H</b> VHM HardX BH*  KEMÉNYFÉM HardX bevonattal * BELSŐ HÜTÉS Befogás: h6 Acél < 67 HRc Ø 3,9-12	<b>M8670</b> VHM BH*  KEMÉNYFÉM bevonat nélkül * BELSŐ HÜTÉS Befogás: h6 Acél < 1400 Korrózióálló acél Ø 3,9-12	<b>M8615</b> VHM homlok  KEMÉNYFÉM bevonat nélkül HOMLOKÉL Ø 3-12
--	---	---	---	--	--	--	---

## Hosszú

<b>M680</b> HSSE L  Gyorsacél Acél < 950 Öntöttvas Ø 1,5-12 ↓ <b>M685</b> Morse kúpos Ø 12,5-50	<b>M8680</b> VHM L  KEMÉNYFÉM Acél < 1400 Korrózióálló acél Ø 1-20 ↓ <b>M8685</b> 0,01 méretek Ø 3,98-12,02	<b>M683</b> HSSE XL  Gyorsacél Acél < 950 Öntöttvas Ø 1,5-10 ↓ <b>M687</b> Morse kúpos Ø 12-40	<b>M8688</b> VHM XXL  KEMÉNYFÉM Acél < 1400 Korrózióálló acél Ø 10-20 L=650/600
--	--	---	---

## Speciális

<b>M610</b> HSSE Bz  Egyenes horony Bronz Öntöttvas Ø 1,5-20 ↓ <b>M620</b> Morse kúpos Ø 6-30	<b>M630</b> HSSE ALU  45° horony Alumínium Lágy anyagok Ø 1,5-15 ↓ <b>M640</b> Morse kúpos Ø 6-40
--	--

## Precíziós 0,01 mm méretsor

H7-től eltérő tűréshez, egyedi gyártás helyett

<b>M600</b> HSSE  Gyorsacél Acél < 950 Öntöttvas Ø 0,6-20,2	<b>M8600</b> VHM  KEMÉNYFÉM Acél < 1400 Korrózióálló acél Ø 0,6-20 ↓ <b>M8610</b> MICRO Ø 0,2-2,05	<b>M8665</b> VHM BH*  KEMÉNYFÉM * BELSŐ HÜTÉS Befogás: h6 Acél < 1400 Korrózióálló acél Ø 3,98-12,02	<b>M8675</b> VHM BH*  KEMÉNYFÉM * BELSŐ HÜTÉS Befogás: h6 Acél < 1400 Korrózióálló acél Ø 3,98-12,02	<b>M8685</b> VHM L  HOSSZÚ KEMÉNYFÉM Befogás: h6 Acél < 1400 Korrózióálló acél Ø 3,98-12,02
---	--	--	--	---




A precíziós dörzsárak szűk gyártási tűréssel készülnek és a méretsor 0,01 mm illetve 0,005 mm átmérő lépésként növekszik

Így bármilyen H7-től eltérő tűrésű, vagy törtméretű furathoz választhatunk belőlük.

A dörzsárat úgy kell megválasztani, hogy annak mérete a gyártási tűrést figyelembe véve a megmunkálandó furat tűrésmezéjén belül legyen.

# Kézi dörzsár



<p><b>M670</b> HSS Acél &lt; 950 Öntöttvas Ø 1-32</p>	<p><b>M8671</b> VHM KEMÉNYFÉM Ø 4-12</p>	<p><b>M675</b> HSS L NYÚJTOTT ÉL Ø 2-45 </p>	<p><b>M677</b> HSS EXP TÁGÍTHATÓ 0,01xD mértékben Ø 5-30 </p>	<p><b>T007</b> Mini FÚVÓKA DÖRZSÁR Ø 0,3-1,9</p>	<p><b>T009</b> HSS ÁLLÍTHATÓ Ø 8/9-45/55 </p>
---	--	---	--	--	--




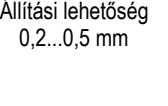

# Kúpos dörzsár



<p><b>M700</b> 1:50 2% KÉZI Ø 0,6-50 ↓ <b>M720</b> Egyenes horony Ø 1,5-16</p>	<p><b>M711</b> 1:50 2% GÉPI Ø 2-12 ↓ <b>M731</b> Morse kúpos Ø 5-50</p>	<p><b>M740</b> 1:20 5% GÉPI Ø 3-20 ↓ <b>M745</b> Egyenes horony Ø 1-14</p>	<p><b>M785</b> 1:16 6,25% KÉZI NPT/Rc 1/16-1" kúpos menethez</p>	<p><b>M750</b> 2:25 8% GÉPI Ø 2-20 ↓ <b>M755</b> Egyenes horony Ø 2-14</p>	<p><b>M760</b> 1:10 10% GÉPI Ø 1,5-30 ↓ <b>M765</b> Egyenes horony Ø 2-14</p>	<p><b>M780</b> Morse GÉPI MORSE KÚP dörzsár MK0-MK5</p>
--	---	--	--	--	---	---



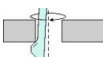
# Furatsimító, görgőző

Képlékeny alakítással elsimítja a felületi egyenetlenségeket. Elérhető érdesség: Ra 0,3-0,5  
Acél, öntöttvas, alumínium, réz, sárgaréz, bronz, stb. 40 HRC-ig.

<p><b>RDB</b> <b>Gyémánt</b> GYÉMÁNT FURATSIMÍTÓ univerzális használatra Ø16 felett</p> 	<p><b>SRMR</b> <b>Átmenő</b> FURATGÖRGŐZŐ sorozatgyártáshoz Ø 4-178 Állítási lehetőség Ø 0,25 - 0,5 - 1 mm (0,0025 mm lépésenként)</p> 	<p><b>SRMB</b> <b>Zsákfurat</b> FURATGÖRGŐZŐ sorozatgyártáshoz Ø 4-178 Állítási lehetőség Ø 0,25 - 0,5 - 1 mm (0,0025 mm lépésenként)</p> 	<p><b>MRBT</b> <b>Micro</b> FURATGÖRGŐZŐ sorozatgyártáshoz korlátozott férőhelyre. Ø 4,75-12,7 Állítási lehetőség 0,2...0,5 mm</p> 	<p><b>UBT-B</b> <b>Univerzális</b> GÖRGŐZŐSZERSZÁM univerzális használatra Ø 40 feletti furathoz</p> 
---	--	---	--	--

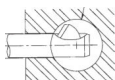



## Furatsorjázó

### Furat elején és végén

<p><b>Burraway</b> HSS, HSS-TiN, VHM rugózó penge Univerzális használatra <b>MA</b> Ø 2,0-5,0 <b>MB</b> Ø 5,5-19 <b>MC</b> Ø 20-50</p> 	<p><b>Burr-Off</b> Rugalmas villa Hosszabb furatokhoz is <b>CP</b> Ø 1,6-25,8</p> 	<p><b>GMO</b> KEMÉNYFÉM penge Precíz gépre <b>GMO</b> Ø 0,8-7,5</p> 	<p><b>Bi-Face</b> KEMÉNYFÉM kétoldalas szögmaró CNC gépre Acél &lt; 1400 H=HardX &lt; 67 HRC <b>M8480(H)</b> Ø 1-3 <b>M8490(H)</b> Ø 2,8-16</p>	<p><b>Bi-Face-R</b> KEMÉNYFÉM kétoldalas negyedkörmaró CNC gépre Acél &lt; 1400 H=HardX &lt; 67 HRC <b>M848R(H)</b> Ø2-3 / R0,2-R0,5 <b>M849R(H)</b> Ø5-12 / R0,5-R3</p>
--	---	---	---	--

## Keresztfurat belsejében

$D_1$  = nagy furat,  $D_2$  = kis furat

<p><b>Burraway</b> <b>3:1</b> HSS, HSS-TiN, VHM rugózó penge Univerzális használatra <math>D_2 = \text{Ø } 2-50</math> <math>D_1/D_2 &gt; 3:1</math></p> 	<p><b>Burr-Off</b> <b>3:1</b> Rugalmas villa Hosszabb furatokhoz is <math>D_2 = \text{Ø } 1,6-25,8</math> <math>D_1/D_2 &gt; 3:1</math></p>	<p><b>SEDT</b> <b>2:1</b> KEMÉNYFÉM penge Precíz gépre <math>D_2 = \text{Ø } 5-12,5</math> <math>D_1/D_2 &gt; 2:1</math></p> 	<p><b>GMO</b> <b>1,5:1</b> KEMÉNYFÉM penge Precíz gépre <math>D_2 = \text{Ø } 0,8-7,5</math> <math>D_1/D_2 &gt; 1,5:1</math></p> 	<p><b>Orbitool</b> <b>1:1</b> KEMÉNYFÉM gömbmaró rugalmas száron Gépi vagy kézi használatra <math>D_2 &gt; \text{Ø } 3,2</math> <math>D_1/D_2 &gt; 1:1</math></p> 
--	---	--	--	---