



HTCM Ltd.

Hungarian Tool Consulting & Management Ltd.

Magyar Forgácsolástechnikai Tanácsadó és Szolgáltató Kft.

H-9028 Győr, Régi Veszprémi út 10.

Tel.: +36 96 515-250 ; Fax: +36 96 515-259

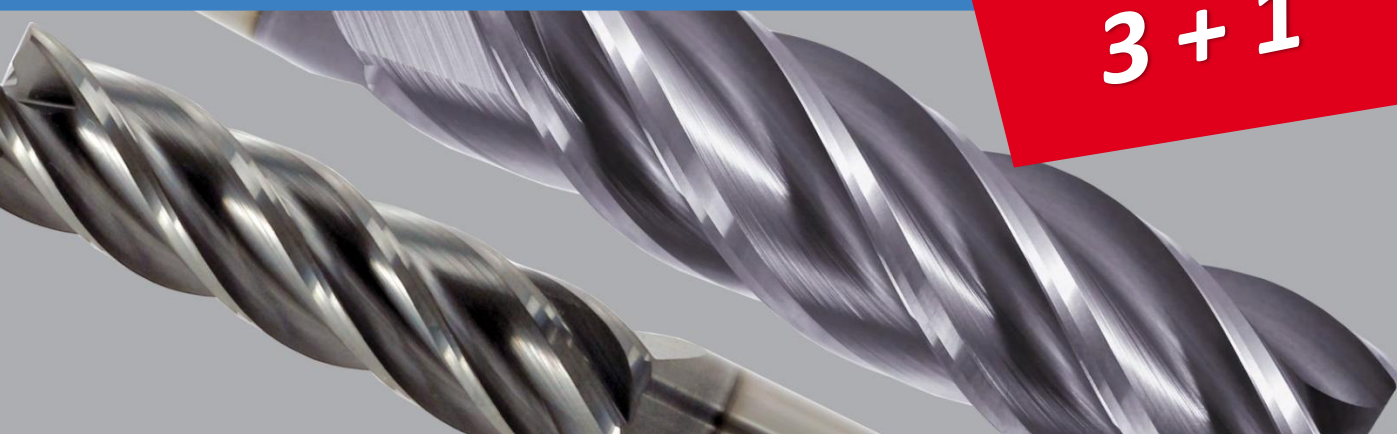
Internet: www.htcm.hu ; E-mail: ertesites@htcm.hu

Q – Sorozatú keményfém marók

Hosszú szerszám élettartam, finom felület közepes és simító megmunkálásoknál



3 + 1



Vásároljon 3 db egyforma Q típusú keményfém marót és 1 db azonosat ingyen adunk hozzá!

- **Acélok,**
 - **rozsdamentes és hőálló anyagok**
 - **kemény anyagok < 68 HRC**
- megbízható, hatékony megmunkálása.**

- **Marók általános használatra**
- **Tóruszmarók**
- **Marók Trochoid megmunkáláshoz**



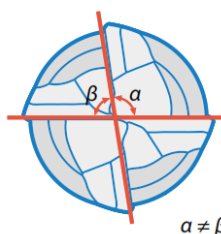
Általános feltételek

- Az akció 2025.10.01 - 2026.03.27-ig érvényes.
- Lehívások, más egyedi ajánlattal való összekapcsolás, lemondás, csere és visszaadás nem lehetséges.
- A változtatás jogát fenntartjuk, az esetleges hibákért nem vállaljuk a felelősséget.
- A feltüntetett árak az ÁFA-t nem tartalmazzák!

 [Katalógus elérése](#)

Q - Sorozat

Hosszú szerszám élettartam és sima felület közepes és simító megmunkálásoknál. Acélok, rozsdamentes hőálló anyagok és kemény anyagok < 68 HRC megbízható megmunkálása.



1 Változó fogosztású kialakítás

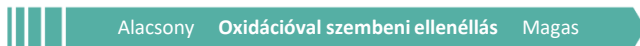
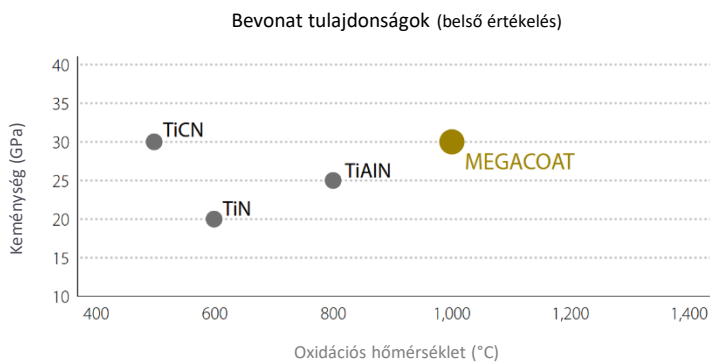
Kitűnő, vibrációmentes működés a változó fogosztásnak köszönhetően

2 Forgácsolási műveletek széles választéka

Acélok, rozsdamentes és kemény anyagok < 68 HRC hatékony megmunkálása.

3 Hosszú szerszám élettartam MEGACOAT bevonattal

Kitűnő kopásállóság és oxidációval szembeni ellenállás a MEGACOAT bevonattal.



Kopásállóság

4QFSM-VG
(vágóút 3900 mm)

Versenytárs „A”
(vágóút 1900 mm, kitérdezés)



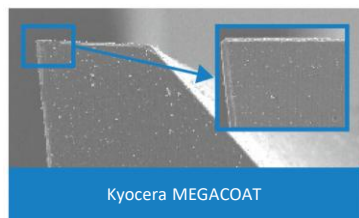
Forgácsolási paraméterek:

N=2918 m/min; vf= 678 mm/min; ap x ae = 12 x 9,6 mm

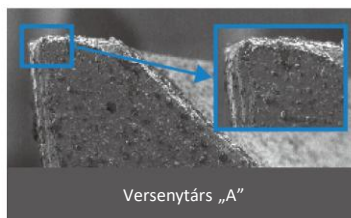
Megmunkálási átmérő: 12 mm; 4 fog, horonymarás, száraz megmunkálás

Munkadarab: 42CrMo4V

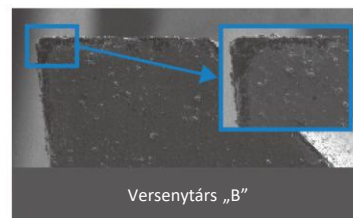
A maró sima felülete csökkenti a felhegedést és stabil megmunkálást tesz lehetővé



Sima, éles vágóél
Hosszabb élettartam és jobb munkadarab felület



A bevonatolt felület durva
Bevonat leválás látható, a vágóél lekerekedett



A bevonat leválása erős
Szabad keménység alapanyag látható

Q - Sorozat

2/3QFSM (2 ill. 3 élű sarkos maró)

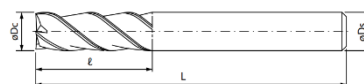
Különleges élkialakítás a hosszabb élettartam elérése érdekében.

Erősített él a kitöredezés csökkentésére.

Első választás acélok megmunkálásához



Kyocera egyedi MEGACOAT PVD bevonat technológia



4QFSM-VG (4 élű sarkos maró)

Változó fogosztás és pozitív homlokszög.

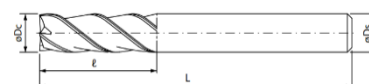
Vibrációmentes működés, erősített él a kitöredezés csökkentésére.

Első választás acélok megmunkálásához

Változó fogosztás



Kyocera egyedi MEGACOAT PVD bevonat technológia



4QFSM-VE (4 élű sarkos maró)

Alacsony vágóerőt igénylő kialakítás, egyenletes forgácsolás.

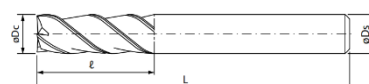
Pozitív homlokszög a sima forgácseltávolítás érdekében.

Első választás rozsdamentes és hőálló anyagok megmunkálásához

Változó fogosztás, éles vágóél



AlCrN bevonat



4/5QFRM-VE (4/5 élű sarokrádiusos maró)

Alacsony vágóerőt igénylő kialakítás, egyenletes forgácsolás.

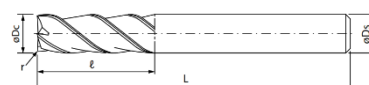
Pozitív homlokszög a sima forgácseltávolítás érdekében.

Első választás rozsdamentes és hőálló anyagok megmunkálásához

Változó fogosztás, éles vágóél, sarokrádiusz



Kyocera egyedi MEGACOAT PVD bevonat technológia



A feltüntetett árak az ÁFA-t nem tartalmazzák!

Q - Sorozat

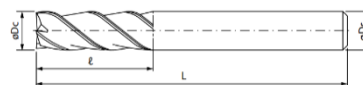
4QFSM-H (4 élű sarkos maró)

Kemény acélok stabil hosszú szerszámelettartamú megmunkálása a MEGACOAT bevonat kopásállóságának és oxidációval való ellenállásának következtében. Stabilitásra törekvő kialakítás a megbízható megmunkálási folyamat elérése érdekében.

Első választás kemény acélok megmunkálásához



Kyocera egyedi MEGACOAT PVD bevonat technológia



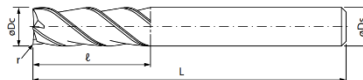
4QFRM-H (4 élű sarokrádiuszos maró)

Kemény acélok stabil hosszú szerszámelettartamú megmunkálása a MEGACOAT bevonat kopásállóságának és oxidációval való ellenállásának következtében. Stabilitásra törekvő kialakítás a megbízható megmunkálási folyamat elérése érdekében.

Első választás kemény acélok megmunkálásához



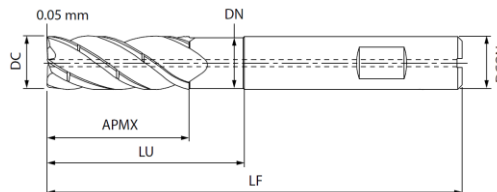
Kyocera egyedi MEGACOAT PVD bevonat technológia



5QECL-VTL (5 élű sarokletöréses maró trochoid maráshoz, Weldon szárral)



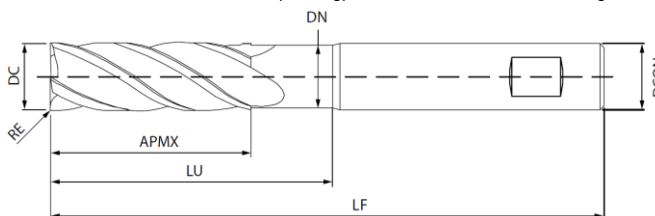
Kyocera egyedi MEGACOAT PVD bevonat technológia



4QFRM-VGL (4 élű tóruszos maró Weldon szárral)



Kyocera egyedi MEGACOAT PVD bevonat technológia



A feltüntetett árak az ÁFA-t nem tartalmazzák!



HTCM Ltd.

Hungarian Tool Consulting & Management Ltd.

Magyar Forgácsolástechnikai Tanácsadó és Szolgáltató Kft.

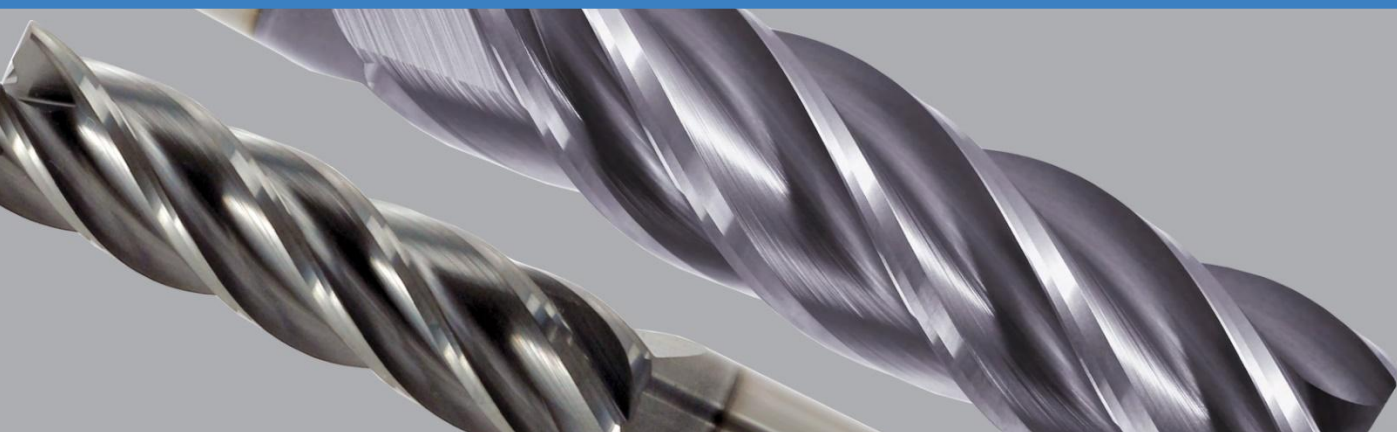
H-9028 Győr, Régi Veszprémi út 10.

Tel.: +36 96 515-250 ; Fax: +36 96 515-259

Internet: www.htcm.hu ; E-mail: ertesites@htcm.hu

Q - Sorozat

Hosszú szerszám élettartam finom felület közepes és simító megmunkálásoknál



Az aktuális árakért és további információkért forduljon bizalommal értékesítőinkhez

Csendes Tamás
+36 20 927 87 83

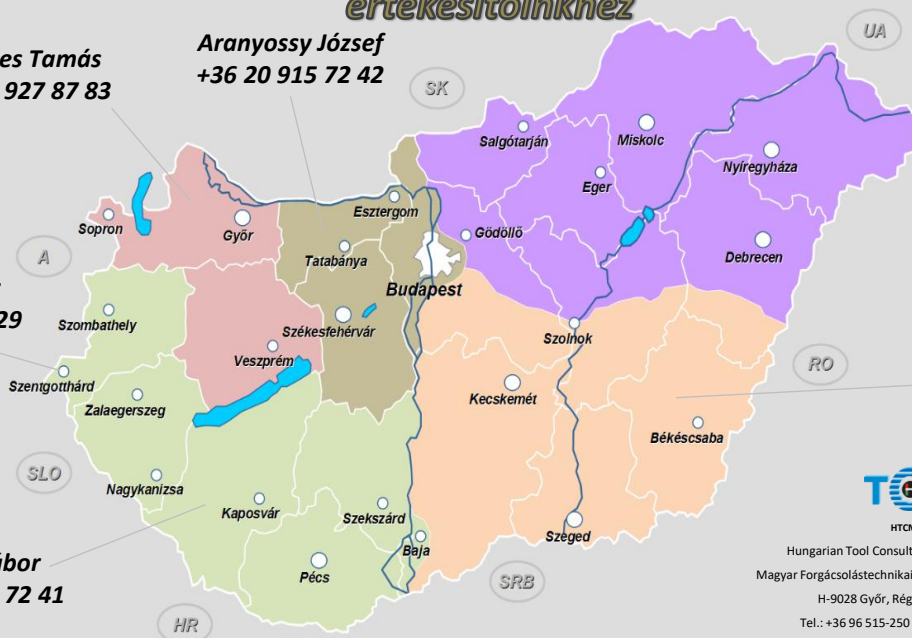
Aranyossy József
+36 20 915 72 42

Treszler Zoltán
Értékesítési vezető
+36 20 927 94 77

Dobos Gábor
+36 20 966 00 29

Gyapjas Zsolt
+36 20 341 29 37

Tüske Gábor
+36 20 915 72 41



HTCM Ltd.

Hungarian Tool Consulting & Management Ltd.

Magyar Forgácsolástechnikai Tanácsadó és Szolgáltató Kft.

H-9028 Győr, Régi Veszprémi út 10.

Tel.: +36 96 515-250 ; Fax: +36 96 515-259

Internet: www.htcm.hu ; E-mail: ertesites@htcm.hu