



HTCM Ltd.

Hungarian Tool Consulting & Management Ltd.

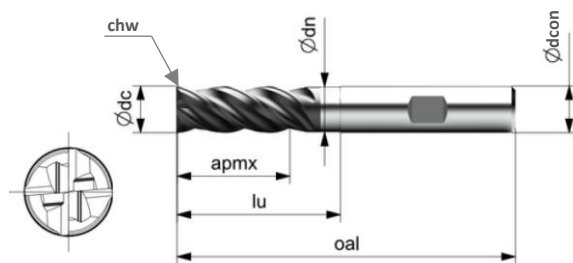
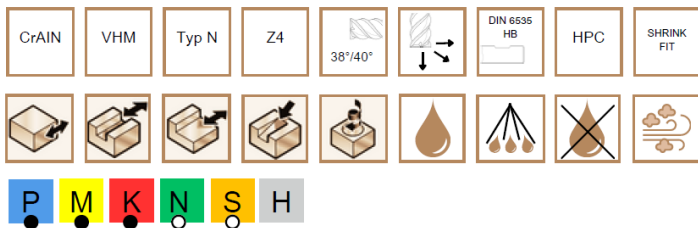
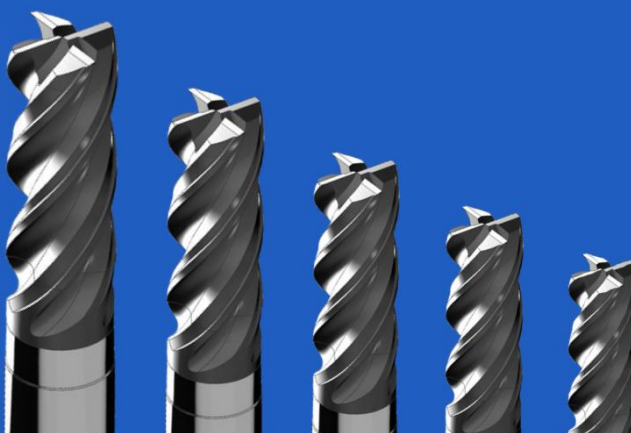
Magyar Forgácsolástechnikai Tanácsadó és Szolgáltató Kft.

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

TCM simply clever keményfém sarokmaró akció



SAP-Nr.	Cikkszám	DC	APMX	LU	DN	OAL	DCON	CHW	Darabár
TCM 00000008	SCBE 2025-030HB	3	9	14	2,9	57	6	0,06	12,90 €
TCM 00000009	SCBE 2025-040HB	4	11	18	3,9	57	6	0,06	12,90 €
TCM 00000010	SCBE 2025-050HB	5	13	20	4,9	57	6	0,08	12,90 €
TCM 00000011	SCBE 2025-060HB	6	14	23	5,8	59	6	0,12	13,50 €
TCM 00000012	SCBE 2025-080HB	8	20	29	7,7	65	8	0,16	19,60 €
TCM 00000013	SCBE 2025-100HB	10	23	35	9,7	75	10	0,2	28,90 €
TCM 00000014	SCBE 2025-120HB	12	28	42	11,7	87	12	0,24	45,40 €
TCM 00000015	SCBE 2025-160HB	16	35	48	15,6	96	16	0,3	82,50 €
TCM 00000016	SCBE 2025-200HB	20	42	57	19,5	108	20	0,4	129,50 €

Általános feltételek

- Az akció visszavonásig 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!



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: erteakesites@htcm.hu

TCM simply clever keményfém sarokmaró akció

		Maróátmérő DC							
Anyagcsoport		3 - 4	5	6	8	10	12	16	20
Acél < 800 N/mm ²	Vc [m/min]	120	120	120	120	120	120	120	120
	fz [mm]	0,026	0,031	0,035	0,049	0,062	0,079	0,114	0,158
	n [U/min]	9.554	7.643	6.369	4.777	3.822	3.185	2.389	1.911
	vf [mm/min]	1.009	954	897	932	942	1.009	1.093	1.211
Acél < 800 N/mm ²	Vc [m/min]	100	100	100	100	100	100	100	100
	fz [mm]	0,024	0,028	0,032	0,044	0,056	0,072	0,104	0,144
	n [U/min]	7.962	6.369	5.308	3.981	3.185	2.654	1.990	1.592
	vf [mm/min]	764	713	679	701	713	764	828	917
Acél < 1600 N/mm ²	Vc [m/min]	80	80	80	80	80	80	80	80
	fz [mm]	0,021	0,024	0,027	0,038	0,048	0,062	0,089	0,122
	n [U/min]	6.369	5.096	4.246	3.185	2.548	2.123	1.592	1.274
	vf [mm/min]	530	489	462	479	489	523	566	624
Rozsdamentes acél < 800 N/mm ²	Vc [m/min]	70	70	70	70	70	70	70	70
	fz [mm]	0,019	0,022	0,026	0,035	0,045	0,058	0,083	0,115
	n [U/min]	5.573	4.459	3.715	2.787	2.229	1.858	1.393	1.115
	vf [mm/min]	428	399	380	392	399	428	464	514
Rozsdamentes acél > 800 N/mm ²	Vc [m/min]	60	60	60	60	60	60	60	60
	fz [mm]	0,016	0,018	0,022	0,030	0,038	0,048	0,070	0,097
	n [U/min]	4.777	3.822	3.185	2.389	1.911	1.592	1.194	955
	vf [mm/min]	306	281	275	283	287	306	332	370
Szürke öntvény GJL	Vc [m/min]	120	120	120	120	120	120	120	120
	fz [mm]	0,026	0,031	0,035	0,049	0,062	0,079	0,114	0,158
	n [U/min]	9.554	7.643	6.369	4.777	3.822	3.185	2.389	1.911
	vf [mm/min]	1.009	954	897	932	942	1.009	1.093	1.211
Gömbgrafitos öntvény GJS	Vc [m/min]	100	100	100	100	100	100	100	100
	fz [mm]	0,024	0,028	0,032	0,044	0,056	0,072	0,104	0,144
	n [U/min]	7.962	6.369	5.308	3.981	3.185	2.654	1.990	1.592
	vf [mm/min]	764	713	679	701	713	764	828	917
Alumínium < 8% Si	Vc [m/min]	320	320	320	320	320	320	320	320
	fz [mm]	0,048	0,056	0,064	0,088	0,112	0,144	0,208	0,288
	n [U/min]	25.478	20.382	16.985	12.739	10.191	8.493	6.369	5.096
	vf [mm/min]	4.892	4.566	4.348	4.484	4.566	4.892	5.299	5.870
Alumínium > 8% Si	Vc [m/min]	250	250	250	250	250	250	250	250
	fz [mm]	0,041	0,048	0,054	0,075	0,095	0,122	0,177	0,245
	n [U/min]	19.904	15.924	13.270	9.952	7.962	6.635	4.976	3.981
	vf [mm/min]	3.248	3.057	2.887	2.994	3.032	3.248	3.519	3.898
Réz öntvény	Vc [m/min]	220	220	220	220	220	220	220	220
	fz [mm]	0,048	0,056	0,064	0,088	0,112	0,144	0,208	0,288
	n [U/min]	17.516	14.013	11.677	8.758	7.006	5.839	4.379	3.503
	vf [mm/min]	3.363	3.139	2.989	3.083	3.139	3.363	3.643	4.036
Titán	Vc [m/min]	50	50	50	50	50	50	50	50
	fz [mm]	0,016	0,018	0,022	0,030	0,038	0,048	0,070	0,097
	n [U/min]	3.981	3.185	2.654	1.990	1.592	1.327	995	796
	vf [mm/min]	255	234	229	236	239	255	277	308
Hőálló öntvény	Vc [m/min]	35	35	35	35	35	35	35	35
	fz [mm]	0,016	0,018	0,021	0,029	0,037	0,047	0,068	0,094
	n [U/min]	2.787	2.229	1.858	1.393	1.115	929	697	557
	vf [mm/min]	178	164	155	161	164	175	189	209

Palást marás		Horony marás		
	Vc	fz		
	ap = 1xd	x 1		x 1
	ae = 0,2xd			
	ap = 1,5xd	x 0,8		x 0,5
ae = 0,5xd				