

suttontools

suttontools

2021 Új Termékek

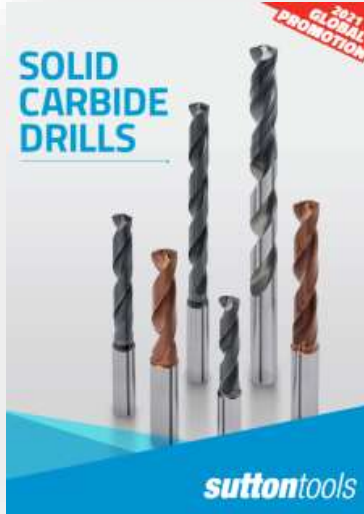
RCTS
RC TOOL SHOP KFT.



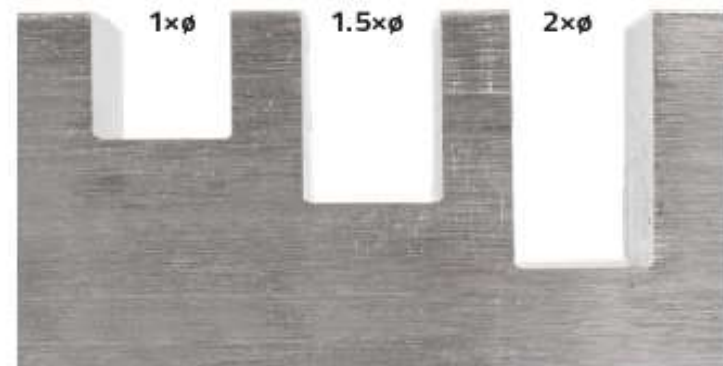
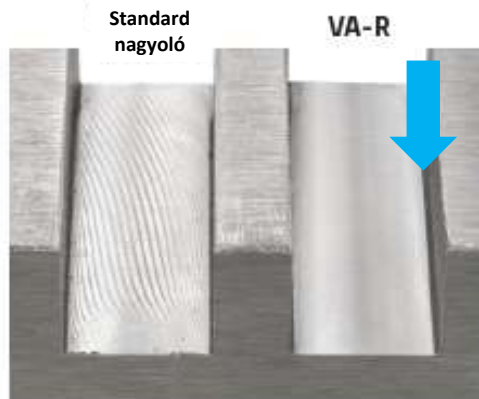
2021-es katalógus

- Többnyelvű
- Új termékek bemutatása
- Kibővített választék
- Interaktív online verzió
- Keményfedeles kiadás érkezik 2021 nyarán

Új termékeink 2021-ben



E488 széria – Váltakozó fogkiosztású Keményfém Nagyolómaró



- Kiválóan sima és sorja mentes felszín
- Anyaga: SS316

HARMONY VA-R



Check it out on Instagram

Harmony Ni XL Tömör keményfém marók



Oldal	Termék kód	Szerszám	Átmérők	Típus	Szár Típus	Élek száma	Geometria	Szerszám anyaga	Bevonat	Szabvány	Lehetséges			
											Acél 1-5	Acél 6-13	Rozsdamentes acél	Titánium és szuperövezetek
4	E472		6mm - 20mm	Sarrokrátiusz nélkü	DIN6535 HA	5	R40/42 Ni	VHM-Ultra	X.Ceed	DIN6527 L	●	○	●	●
4	E473				DIN6535 HB						●	○	●	●
5	E474				DIN6535 HA						●	○	●	●
5	E475				DIN6535 HB						●	○	●	●
6	E486		10-20mm	Sarrokrátiuszal vagy a nélkü	DIN6535 HA	7				3XL	●	○	●	●
7	E487				DIN6535 HA	9				4XL	●	○	●	●

● Optimális ○ Lehetséges

Harmony Ni XL Tömör keményfém marók



Süllyesztett nyak az extra kihasználtsághoz



Nagyobb spirál horony és váltakozó élkiosztás a még könnyebb megmunkálás érdekében

Elérhető rádiuszos és rádiusz nélküli kivitelben is

Szerszám kialakítás

A Harmony Ni széria úgy lett kialakítva, hogy a legnehezebben megmunkálható anyagok esetében is kiválóan működjön, mint például a hőálló Ni alapú ötvözött anyagok.

Habár az alacsony megmunkálhatóságú anyagcsoportra optimalizálták, számos előnye van a többi anyagcsoport, például rozsdamentes acélok és ötvözött acélok esetén is.

Jellemzők és előnyök

- Nagyobb horonyszám, a szokványos marókhöz képest
- Váltakozó fogkiosztás a remegés elkerülése és a simább / stabilabb megmunkálás érdekében
- Xceed bevonat a hosszabb élettartam érdekében
- Az optimalizált keményfém minőség nagyobb vágóélettartamot és szilárdságot eredményez
- Sarokrádiusz nélküli és sarokrádiuszos kialakítással is kapható



Harmony Ni XL Tömör keményfém maró



Teljesítmény összehasonlítás

Alkalmazás 1 - Nagyolás



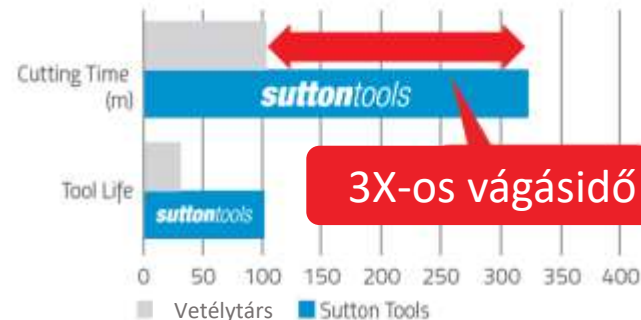
Beállítás	
Part No	E4741640
Szabvány	DIN6527L
Hűtés	Külső
Szerszám átmérő	16mm
Anyag	Inconel 718
Géptípus	HAA5 VMC

Teszt adatok

Szerszám anyaga	VHM
Szerszám átmérő (mm)	16
z (fogak száma)	5
ae (mm)	7.5
ap (mm) / mélység	12
Vágó sebesség V(m/min)	58
RPM	1153
Előtolás (mm/min)	323
Fogás mélység (mm/élek)	0.056

Eredmények Sutton Tools Versenytárs

Vágási idő (min)	Sutton Tools: 320	Versenytárs: 105
Éltartam (m)	Sutton Tools: 103.3	Versenytárs: 33.9



E637 XL R35/38 HA Tecline Tömör keményfém maró



- Átmérő 6mm-20mm
- Változó fogkiosztás
- Megmunkáló mélység módosítása a meglévő E635 széria módosításaként

code	l1	l2
E6370600	80	40
E6370800	100	50
E6371000	100	50
E6371200	150	80
E6371600	150	80
E6372000	150	80

T331-T332-T834 Metrikus és finommenet fúró, HSS-PM Menetformázó



- M3-től M16-ig és MF10-től MF18-ig
- PM-HSS Co keménymegmunkáláshoz
- Optimalizált autóiipari kovácsdarabok menetformázásához. Például:
Felfüggesztések alkatrészei

T331-T332-T834 Metrikus és finommenet fúró, HSS-PM Menetformázó

TEST 2 Menetformázás

Alkatrész név: Motor támasz megfogása

Anyag: C45

Gép teljesítmény: 10 KW

Anyag keménység: 450N/mm²

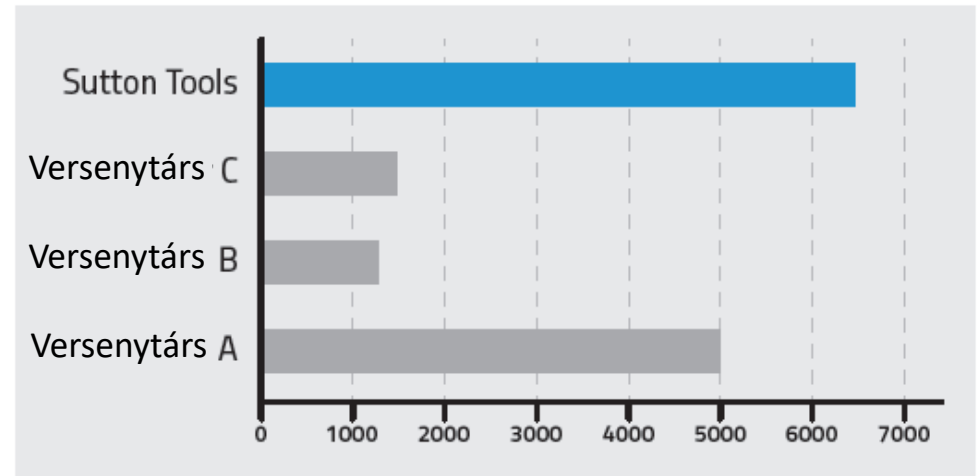
Menet méret: M10x1,5

Hűtőfolyadék: Olaj

RPM: 1200

Előtolás (mm/min): 1800

Menet mélység (ap): 41



D371 D3-D12 Keményfém mélyfúró



Karakterisztika

- Hosszú éltartam
- Precíz furat minőség
- Horony és hűtőfurat kialakítás a forgács hatékony eltávolítása érdekében
- 4 megvezető pont a furat stabilizálása érdekében



2 spirális hűtőfurat

Pertura bevonatú hegy a fokozott megbízhatóság érdekében a mély furatok fúrása esetén



30xD mélységig

Mikro-geometria és felületkezelés az optimális forgács szabályozás érdekében

- Átmérő 3mm-től 12mm-ig, 0.1mm-es léptékekkel

suttontools
world class cutting tools

100 YEARS
1917-2017



Interactive digital display stations for product information, including:

- BLANKING TAPS & DRILLS
- TOOLS FOR MOUNT & DIE
- SHARP DRILLS