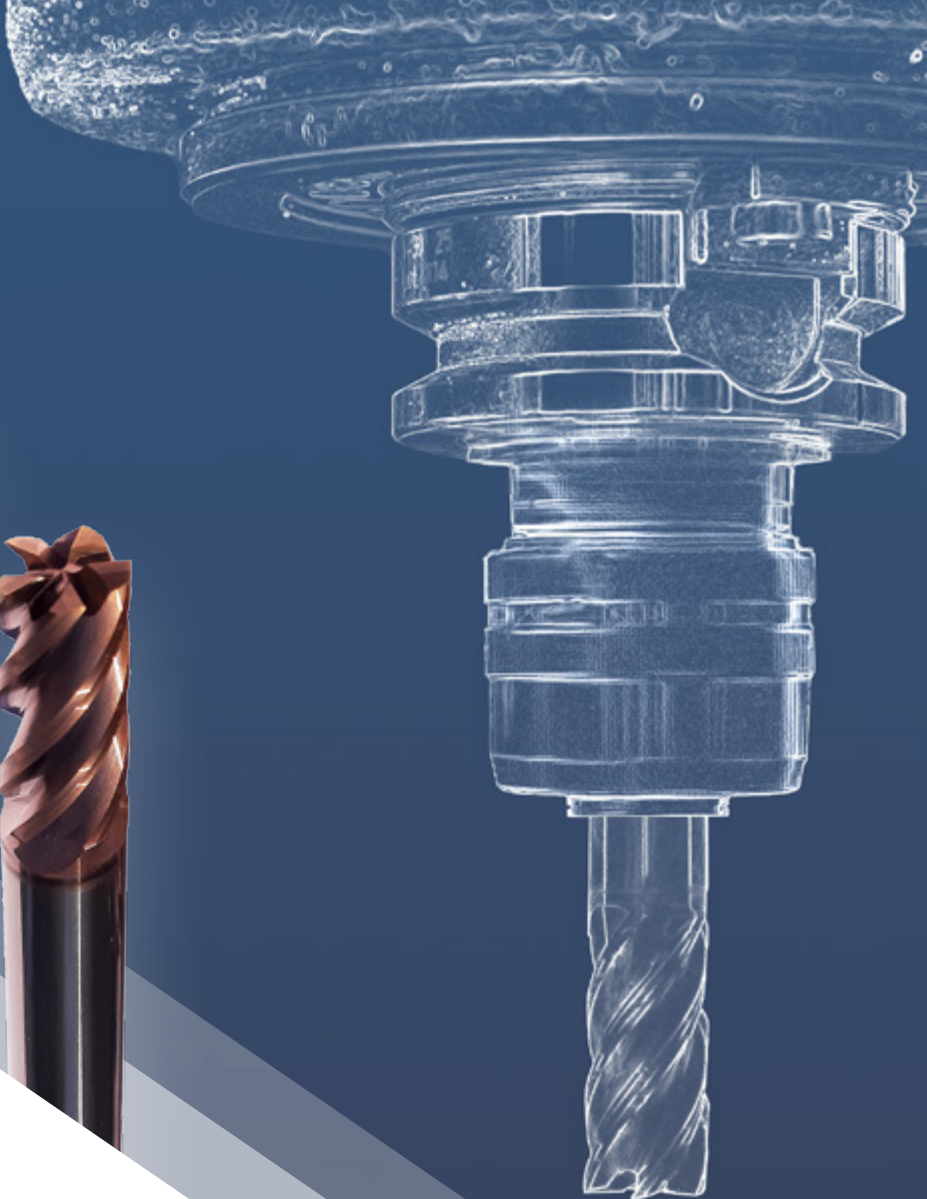
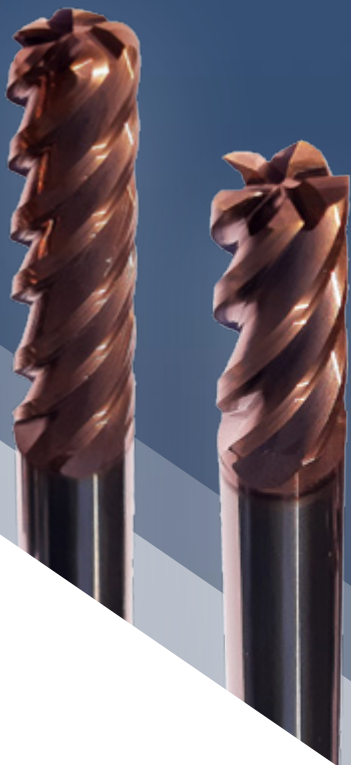


BZL001



**Keményfém
maró
katalógus**



LOVÁSZ
Forgácsoló Kft.



LOVÁSZ
Forgácsoló Kft.

A megmunkálás velünk kezdődik!

Fém megmunkálás és alkatrészgyártás
40 év tapasztalattal.

Misszióink

Hisszük, hogy a magas szintű kiszolgálás megkülönböztet minket a piacon. Nálunk a tradíció és az innováció kéz a kézben járnak. Ez megmutatkozik minőségi termékportfólióinkban, gépparkunkban, munkakörnyezetünkben, teljes működésünkben. Számunkra egyaránt fontos az ember és a teljesítmény.



KEMÉNYFÉM MARÓ KATALÓGUS - TARTALOMJEGYZÉK

- 4 Bemutatjuk az új BZL sorozatot
- 5 Általános információk
- 6 BZL5D marók (L/D=2,5)
- 10 BZL5D Standard paraméterek
- 12 BZL5D F Forgácstörő marók (L/D=4)
- 14 BZL5D Simító marók (L/D=4)
- 16 BZL5D F Forgácstörő paraméterek
- 17 BZL5D Simító paraméterek
- 18 Elérhetőségek és kapcsolat

Bemutatjuk a



sorozatot, a megbízható 5-öst.
„Adj egy 5-öst!”



- ▶ 5 élű
- ▶ Magas minőségű
- ▶ Gazdaságos
- ▶ Hosszú élettartamú
- ▶ Magyar termék

Saját gyártású keményfém marócsalád, elsősorban nehezen megmunkálható anyagokhoz fejlesztve!

A legnagyobb teljesítményért és az elkészült munkadarab minőségéért!

Több mint 40 éves gyártási tapasztalatunkra alapozva terveztük és fejlesztettük, partnereinknél és saját termelésünkben is teszteltük.

Termékeink lehetővé teszik a magas minőségi elvárásoknak is megfelelő munkadarabok gyártását.

Keresse mérnök szaktanácsadó kollégáinkat!

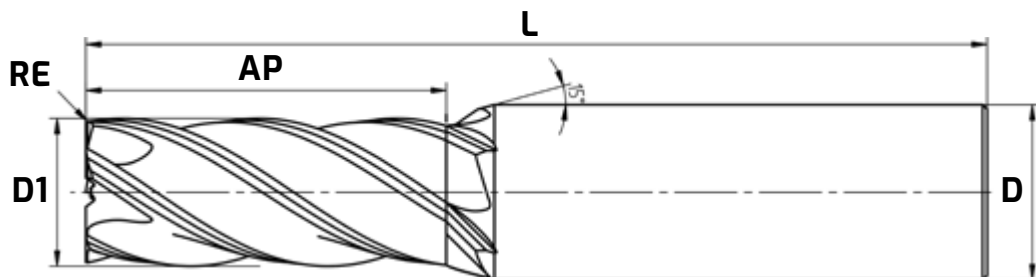
www.lovaskft.hu
Tel: +36 66 463 846



LOVÁSZ
Forgácsoló Kft.

Általános információk

Jelölések, cikkszám magyarázat, anyagábra



D1 = Dolgozó átmérő

D = Befogási átmérő

RE = Sarok rádiusz

AP = Spirál hossz

L = Teljes hossz



P0 Alacsony széntartalmú acélok, Hosszú forgácsképződés C < .25%; <125 HB; <530 N/mm² UTS
P1 Alacsony széntartalmú acélok, Rövid forgácsképződés C < .25%; <125 HB; <530 N/mm² UTS
P2 Közepes és magas széntartalmú acélok C < .25%; <220 HB; <25 HRC; >530 N/mm² UTS
P3 Ötvözött acélok & Szerszám acélok C > .25%; <330 HB; <35 HRC; 600-850 N/mm² UTS
P4 Ötvözött acélok & Szerszám acélok C > .25%; 350-420 HB; 35-43 HRC; 850-1400 N/mm² UTS
P5 Nemesített rozsdamentes acél (Martenzites) <330 HB; <35 HRC; 600-900 N/mm² UTS
P6 Nagy szilárdságú Ferrites, Martenzites és öregített rozsdamentes acélok 350-450 HB; 35-43 HRC; 900-2400 N/mm² UTS

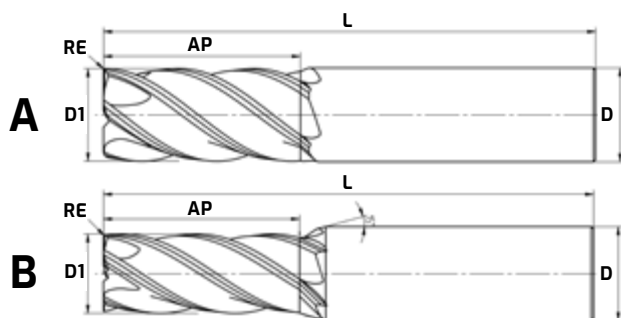
M1 Ausztenites rozsdamentes acélok 130-200 HB; <600 N/mm² UTS
M2 Nagy szilárdságú Ausztenites és ötvény rozsdamentes acélok 150-230 HB; <25 HRC; >600 N/mm² UTS
M3 Duplex rozsdamentes acélok 135-275 HB; <30 HRC; 500-1200 N/mm² UTS

K1 Lemezgrafitos ötvények 120-290 HB; <32 HRC; 125-500 N/mm² UTS
K2 Alacsony és közepes szilárdságú vermikuláris grafit- és gömbrgrafitos ötvények 130-260 HB; <28 HRC; <600 N/mm² UTS
K3 Magas szilárdságú gömbrgrafitos és ausztemperált gömbrgrafitos ötvények 180-350 HB; <43 HRC; >600 N/mm² UTS

S1 Vas alapú, Hőálló ötvözetek 160-260 HB; 25-48 HRC; 500-1200 N/mm² UTS
S2 Kobalt alapú, Hőálló ötvözetek 250-450 HB; 25-48 HRC; 1000-1450 N/mm² UTS
S3 Nikkel alapú, Hőálló ötvözetek 160-450 HB; <48 HRC; 600-1700 N/mm² UTS
S4 Titánium és titánium ötvözetek 300-400 HB; 33-43 HRC; 900-1600 N/mm² UTS



BZL5D marók L/D=2,5



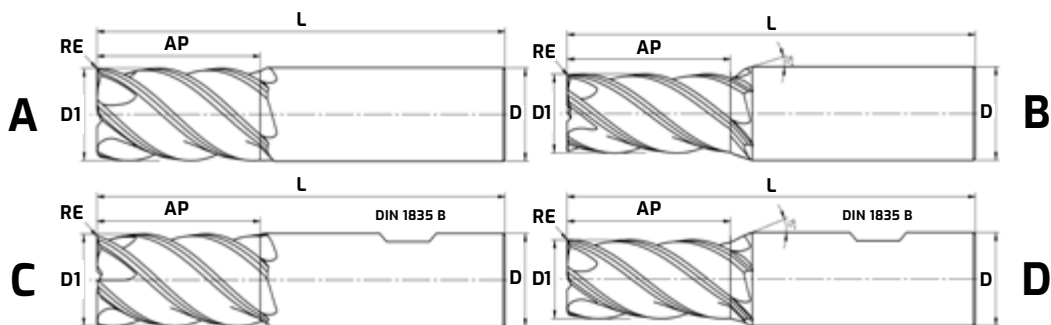
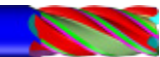
Cikkszám	Raktáron	D1	AP	L	D	RE	K
BZL5D040R00L058S10P	S	4	10	58	6	0	B
BZL5D040R05L058S10P	S	4	10	58	6	0,5	B
BZL5D050R00L058S12P	S	5	12	58	6	0	B
BZL5D050R05L058S12P	S	5	12	58	6	0,5	B
BZL5D050R10L058S12P	S	5	12	58	6	1	B
BZL5D060R00L058S14P	S	6	14	58	6	0	A
BZL5D060R05L058S14P	S	6	14	58	6	0,5	A
BZL5D060R10L058S14P	S	6	14	58	6	1	A
BZL5D070R00L064S16P	S	7	16	64	8	0	B
BZL5D070R05L064S16P	R	7	16	64	8	0,5	B
BZL5D070R10L064S16P	S	7	16	64	8	1	B
BZL5D080R00L064S18P	S	8	18	64	8	0	A
BZL5D080R05L064S18P	S	8	18	64	8	0,5	A
BZL5D080R10L064S18P	S	8	18	64	8	1	A
BZL5D080R15L064S18P	R	8	18	64	8	1,5	A
BZL5D090R00L073S20P	S	9	20	73	10	0	B
BZL5D090R05L073S20P	R	9	20	73	10	0,5	B
BZL5D090R10L073S20P	S	9	20	73	10	1	B

S = Standard
R = Rendelésre

D1 = Dolgozó átmérő
D = Befogási átmérő

AP = Spirál hossz
RE = Sarok rádiusz

L = Teljes hossz
K = Kialakítás



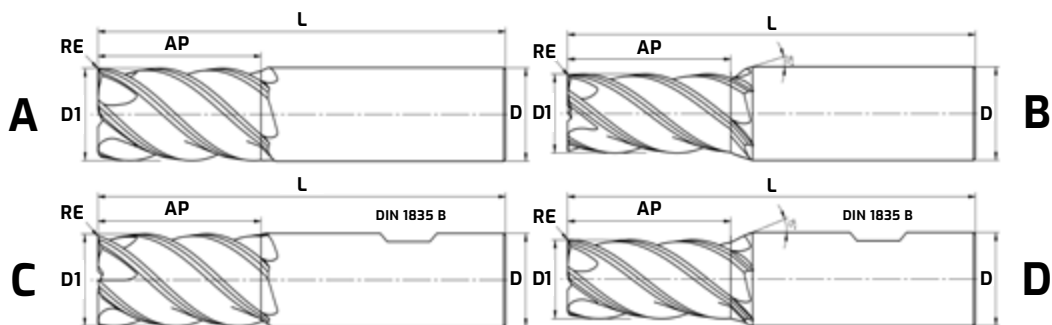
Cikkszám	Raktáron	D1	AP	L	D	RE	K
BZL5D090R15L073S20P	R	9	20	73	10	1,5	B
BZL5D100R00L073S22P	S	10	22	73	10	0	A
BZL5D100R05L073S22P	S	10	22	73	10	0,5	A
BZL5D100R10L073S22P	S	10	22	73	10	1	A
BZL5D100R15L073S22P	R	10	22	73	10	1,5	A
BZL5D110R00L084S24P	S	11	24	84	12	0	B
BZL5D110R05L084S24P	R	11	24	84	12	0,5	B
BZL5D110R10L084S24P	R	11	24	84	12	1	B
BZL5D120R00L084S26P	S	12	26	84	12	0	A
BZL5D120R00L084S26WP	S	12	26	84	12	0	C
BZL5D120R05L084S26P	S	12	26	84	12	0,5	A
BZL5D120R05L084S26WP	R	12	26	84	12	0,5	C
BZL5D120R10L084S26P	S	12	26	84	12	1	A
BZL5D120R10L084S26WP	R	12	26	84	12	1	C
BZL5D120R15L084S26P	R	12	26	84	12	1,5	A
BZL5D120R15L084S26WP	R	12	26	84	12	1,5	C
BZL5D130R00L084S28P	S	13	28	84	14	0	B
BZL5D130R00L084S28WP	S	13	28	84	14	0	D

S = Standard
R = Rendelésre

D1 = Dolgozó átmérő
D = Befogási átmérő

AP = Spirál hossz
RE = Sarok rádiusz

L = Teljes hossz
K = Kialakítás



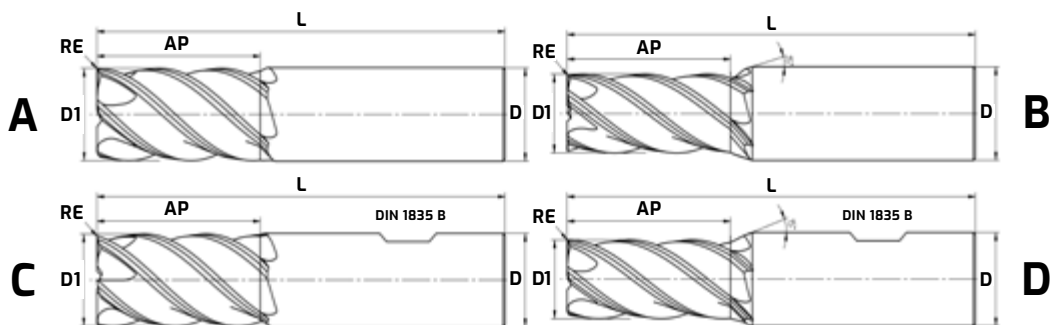
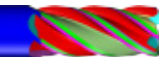
Cikkszám	Raktáron	D1	AP	L	D	RE	K
BZL5D130R10L084S28P	R	13	28	84	14	1	B
BZL5D130R10L084S28WP	R	13	28	84	14	1	D
BZL5D140R00L084S30P	S	14	30	84	14	0	A
BZL5D140R00L084S30WP	S	14	30	84	14	0	C
BZL5D140R10L084S30P	S	14	30	84	14	1	A
BZL5D140R10L084S30WP	R	14	30	84	14	1	C
BZL5D150R00L093S32P	S	15	32	93	16	0	B
BZL5D150R00L093S32WP	S	15	32	93	16	0	D
BZL5D150R10L093S32P	R	15	32	93	16	1	B
BZL5D150R10L093S32WP	R	15	32	93	16	1	D
BZL5D160R00L093S34P	S	16	34	93	16	0	A
BZL5D160R00L093S34WP	S	16	34	93	16	0	C
BZL5D160R05L093S34P	S	16	34	93	16	0,5	A
BZL5D160R05L093S34WP	R	16	34	93	16	0,5	C
BZL5D160R10L093S34P	S	16	34	93	16	1	A
BZL5D160R10L093S34WP	R	16	34	93	16	1	C
BZL5D160R30L093S34P	R	16	34	93	16	3	A
BZL5D160R30L093S34WP	R	16	34	93	16	3	C

S = Standard
R = Rendelésre

D1 = Dolgozó átmérő
D = Befogási átmérő

AP = Spirál hossz
RE = Sarok rádiusz

L = Teljes hossz
K = Kialakítás



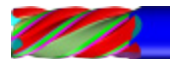
Cikkszám	Raktáron	D1	AP	L	D	RE	K
BZL5D170R00L101S36P	S	17	36	101	18	0	B
BZL5D170R00L101S36WP	S	17	36	101	18	0	D
BZL5D170R10L101S36P	R	17	36	101	18	1	B
BZL5D170R10L101S36WP	R	17	36	101	18	1	D
BZL5D180R00L101S38P	S	18	38	101	18	0	A
BZL5D180R00L101S38WP	S	18	38	101	18	0	C
BZL5D180R10L101S38P	S	18	38	101	18	1	A
BZL5D180R10L101S38WP	R	18	38	101	18	1	C
BZL5D190R00L105S40P	S	19	40	105	20	0	B
BZL5D190R00L105S40WP	S	19	40	105	20	0	D
BZL5D190R10L105S40P	R	19	40	105	20	1	B
BZL5D190R10L105S40WP	R	19	40	105	20	1	D
BZL5D200R00L105S42P	S	20	42	105	20	0	A
BZL5D200R00L105S42WP	S	20	42	105	20	0	C
BZL5D200R10L105S42P	S	20	42	105	20	1	A
BZL5D200R10L105S42WP	R	20	42	105	20	1	C
BZL5D200R30L105S42P	R	20	42	105	20	3	A
BZL5D200R30L105S42WP	R	20	42	105	20	3	C

S = Standard
R = Rendelésre

D1 = Dolgozó átmérő
D = Befogási átmérő

AP = Spirál hossz
RE = Sarok rádiusz

L = Teljes hossz
K = Kialakítás



BZL5D Standard paraméterek

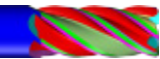
		Palást marás (A) Horonymarás (B)				G, M		P	
		A		B		Vágósebesség m/perc		Vágósebesség m/perc	
Anyag csoport		ap	ae	ap	ae	min	max	min	max
P	0	1,5xD	0,5xD	1xD	0,8xD	150	200	120	150
P	1	1,5xD	0,5xD	1xD	0,8xD	150	200	120	150
P	2	1,5xD	0,5xD	1xD	0,8xD	140	190	100	140
P	3	1,5xD	0,5xD	1xD	0,8xD	120	160	70	110
P	4	1,5xD	0,5xD	1xD	0,8xD	90	150	70	110
P	5	1,5xD	0,5xD	1xD	0,6xD	60	100	60	100
P	6	1,5xD	0,5xD	1xD	0,6xD	50	75	60	90
M	1	1,5xD	0,5xD	1xD	TMSZ	60	90	90	115
M	2	1,5xD	0,5xD	1xD	TMSZ	40	60	60	80
M	3	1,5xD	0,5xD	1xD	TMSZ	40	50	60	70
K	1	1,5xD	0,5xD	1xD	TMSZ	120	150	120	150
K	2	1,5xD	0,5xD	1xD	TMSZ	110	140	110	140
K	3	1,5xD	0,5xD	1xD	TMSZ	110	130	110	130
S	1	1,5xD	0,3xD	0,5xD	TMSZ	30	60	50	90
S	2	1,5xD	0,3xD	0,5xD	TMSZ	20	30	25	40
S	3	1,5xD	0,3xD	0,5xD	TMSZ	15	25	20	30
S	4	1,5xD	0,5xD	0,5xD	TMSZ	30	40	50	60

TMSZ = teljes maró szélesség

Amennyiben a kinyúlás több, mint $l/d = 3$, akkor csökkenteni kell 15 %-al a vágósebességet.

Amennyiben a kinyúlás több, mint $l/d = 3$, akkor csökkenteni kell 10 %-al az élenkénti előtolást.

Emulziós hűtőközeg használata javasolt!



Fogankénti előtolás (mm)

Átmérő

mm	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0
fz	0,03	0,04	0,04	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,11	0,11
fz	0,03	0,04	0,04	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,11	0,11
fz	0,03	0,04	0,04	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,11	0,11
fz	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,10
fz	0,02	0,03	0,03	0,05	0,05	0,06	0,07	0,08	0,08	0,09
fz	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,06	0,07	0,08	0,08
fz	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07
fz	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,10
fz	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,06	0,07	0,08	0,08
fz	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07
fz	0,03	0,04	0,04	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,11	0,11
fz	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,10
fz	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,06	0,07	0,08	0,08
fz	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,10
fz	0,01	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,05
fz	0,01	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,05
fz	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07

Bevonat: G (rendelhető)

Bevonat: M (rendelhető)

Bevonat: P (standard)

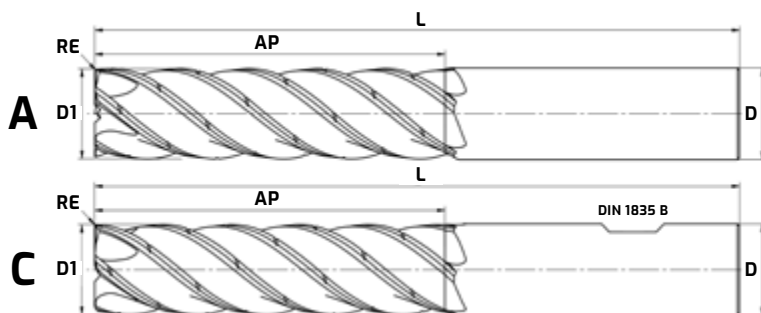
Csak P és K anyagokra!

Minden fent jelölt anyagcsaládra csak megfelelő technológiával!

Minden fent jelölt anyagcsaládra csak megfelelő technológiával!



BZL5D F Forgácstörő marók L/D=4



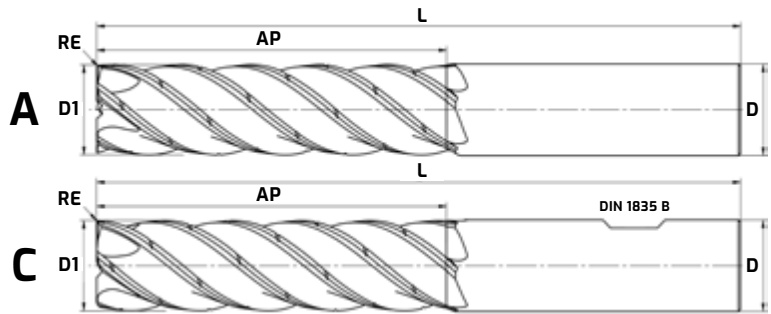
Cikkszám	Raktáron	D1	AP	L	D	RE	K
BZL5D060R00L066S27F	S	6	27	66	6	0	A
BZL5D060R01L066S27F	R	6	27	66	6	0,1	A
BZL5D060R05L066S27F	S	6	27	66	6	0,5	A
BZL5D080R00L076S35F	S	8	35	76	8	0	A
BZL5D080R05L076S35F	S	8	35	76	8	0,5	A
BZL5D080R10L076S35F	R	8	35	76	8	1	A
BZL5D100R00L101S43F	S	10	43	101	10	0	A
BZL5D100R05L101S43F	S	10	43	101	10	0,5	A
BZL5D100R10L101S43F	R	10	43	101	10	1	A
BZL5D120R00L101S51F	S	12	51	101	12	0	A
BZL5D120R00L101S51WF	S	12	51	101	12	0	C
BZL5D120R05L101S51F	S	12	51	101	12	0,5	A
BZL5D120R05L101S51WF	R	12	51	101	12	0,5	C
BZL5D120R10L101S51F	R	12	51	101	12	1	A
BZL5D120R10L101S51WF	R	12	51	101	12	1	C
BZL5D140R00L101S59F	S	14	59	101	14	0	A
BZL5D140R00L101S59WF	S	14	59	101	14	0	C
BZL5D160R00L126S67F	S	16	67	126	16	0	A

S = Standard
R = Rendelésre

D1 = Dolgozó átmérő
D = Befogási átmérő

AP = Spirál hossz
RE = Sarok rádiusz

L = Teljes hossz
K = Kialakítás



Cikkszám	Raktáron	D1	AP	L	D	RE	K
BZL5D160R00L126S67WF	S	16	67	126	16	0	C
BZL5D160R05L126S67F	S	16	67	126	16	0,5	A
BZL5D160R05L126S67WF	R	16	67	126	16	0,5	C
BZL5D160R10L126S67F	R	16	67	126	16	1	A
BZL5D160R10L126S67WF	R	16	67	126	16	1	C
BZL5D180R00L151S75F	S	18	75	151	18	0	A
BZL5D180R00L151S75WF	S	18	75	151	18	0	C
BZL5D180R05L151S75F	S	18	75	151	18	0,5	A
BZL5D180R05L151S75WF	R	18	75	151	18	0,5	C
BZL5D200R00L151S83F	S	20	83	151	20	0	A
BZL5D200R00L151S83WF	S	20	83	151	20	0	C
BZL5D200R05L151S83F	S	20	83	151	20	0,5	A
BZL5D200R05L151S83WF	R	20	83	151	20	0,5	C
BZL5D200R10L151S83F	R	20	83	151	20	1	A
BZL5D200R10L151S83WF	R	20	83	151	20	1	C

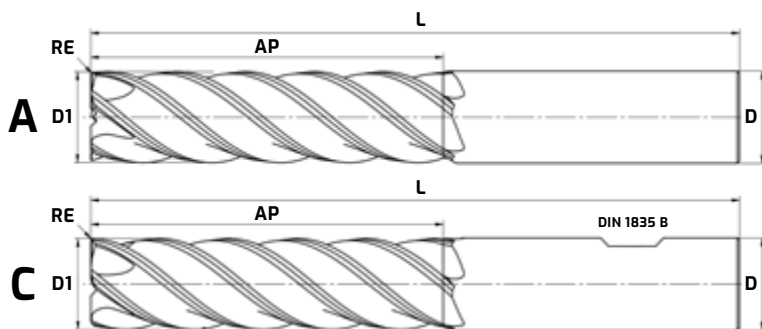
A kódok bevonat nélküli szerszámokat tartalmaznak. Rendelés során bevonatot kell hozzá választani.

Bevonat: M (rendelhető) P, M, K anyagcsaládokra!

Bevonat: P (rendelhető) Minden anyagcsaládra, csak megfelelő technológiával!



BZL5D Simító marók L/D=4



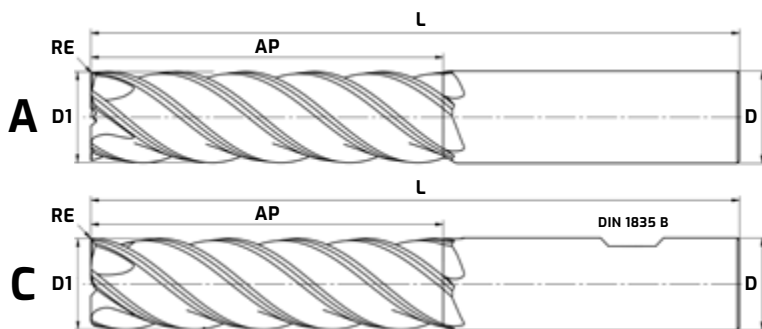
Cikkszám	Raktáron	D1	AP	L	D	RE	K
BZL5D060R00L066S27	S	6	27	66	6	0	A
BZL5D060R01L066S27	R	6	27	66	6	0,1	A
BZL5D060R05L066S27	S	6	27	66	6	0,5	A
BZL5D080R00L076S35	S	8	35	76	8	0	A
BZL5D080R05L076S35	S	8	35	76	8	0,5	A
BZL5D080R10L076S35	R	8	35	76	8	1	A
BZL5D100R00L101S43	S	10	43	101	10	0	A
BZL5D100R05L101S43	S	10	43	101	10	0,5	A
BZL5D100R10L101S43	R	10	43	101	10	1	A
BZL5D120R00L101S51	S	12	51	101	12	0	A
BZL5D120R00L101S51W	S	12	51	101	12	0	C
BZL5D120R05L101S51	S	12	51	101	12	0,5	A
BZL5D120R05L101S51W	R	12	51	101	12	0,5	C
BZL5D120R10L101S51	R	12	51	101	12	1	A
BZL5D120R10L101S51W	R	12	51	101	12	1	C
BZL5D140R00L101S59	S	14	59	101	14	0	A
BZL5D140R00L101S59W	S	14	59	101	14	0	C
BZL5D160R00L126S67	S	16	67	126	16	0	A

S = Standard
R = Rendelésre

D1 = Dolgozó átmérő
D = Befogási átmérő

AP = Spirál hossz
RE = Sarok rádiusz

L = Teljes hossz
K = Kialakítás



Cikkszám	Raktáron	D1	AP	L	D	RE	K
BZL5D160R00L126S67W	S	16	67	126	16	0	C
BZL5D160R05L126S67	S	16	67	126	16	0,5	A
BZL5D160R05L126S67W	R	16	67	126	16	0,5	C
BZL5D160R10L126S67	R	16	67	126	16	1	A
BZL5D160R10L126S67W	R	16	67	126	16	1	C
BZL5D180R00L151S75	S	18	75	151	18	0	A
BZL5D180R00L151S75W	S	18	75	151	18	0	C
BZL5D180R05L151S75	S	18	75	151	18	0,5	A
BZL5D180R05L151S75W	R	18	75	151	18	0,5	C
BZL5D200R00L151S83	S	20	83	151	20	0	A
BZL5D200R00L151S83W	S	20	83	151	20	0	C
BZL5D200R05L151S83	S	20	83	151	20	0,5	A
BZL5D200R05L151S83W	R	20	83	151	20	0,5	C
BZL5D200R10L151S83	R	20	83	151	20	1	A
BZL5D200R10L151S83W	R	20	83	151	20	1	C

A kódok bevonat nélküli szerszámokat tartalmaznak. Rendelés során bevonatot kell hozzá választani.

Bevonat: M (rendelhető)

P, M, K anyagcsaládokra!

Bevonat: P (rendelhető)

Minden anyagcsaládra, csak megfelelő technológiával!



BZL5D F Forgácstörő paraméterek

		Dinamikus palást marás		M, P		Fogankénti előtolás (mm)								
		B		Vágósebesség m/perc		Átmérő								
Anyag csoport		ap	ae	min	max	mm	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0
P	0	4xD	0,05xD	120	150	fz	0,06	0,1	0,12	0,14	0,16	0,18	0,2	0,2
P	1	4xD	0,05xD	120	150	fz	0,06	0,1	0,12	0,14	0,16	0,18	0,2	0,2
P	2	4xD	0,05xD	100	130	fz	0,06	0,1	0,12	0,14	0,16	0,18	0,2	0,2
P	3	4xD	0,05xD	70	100	fz	0,06	0,08	0,1	0,12	0,14	0,16	0,18	0,18
P	4	4xD	0,05xD	70	100	fz	0,04	0,08	0,08	0,1	0,12	0,14	0,14	0,16
P	5	4xD	0,05xD	60	90	fz	0,04	0,06	0,08	0,1	0,1	0,12	0,14	0,14
P	6	4xD	0,05xD	60	90	fz	0,04	0,04	0,06	0,08	0,08	0,1	0,1	0,12
M	1	4xD	0,05xD	90	120	fz	0,06	0,08	0,1	0,12	0,14	0,16	0,18	0,18
M	2	4xD	0,05xD	60	90	fz	0,04	0,06	0,08	0,1	0,1	0,12	0,14	0,14
M	3	4xD	0,05xD	50	80	fz	0,04	0,04	0,06	0,08	0,08	0,1	0,1	0,12
K	1	4xD	0,05xD	120	150	fz	0,06	0,1	0,12	0,14	0,16	0,18	0,2	0,2
K	2	4xD	0,05xD	110	140	fz	0,06	0,08	0,1	0,12	0,14	0,16	0,18	0,18
K	3	4xD	0,05xD	110	130	fz	0,04	0,06	0,08	0,1	0,1	0,12	0,14	0,14
S	1	3xD	0,03xD	50	90	fz	0,06	0,08	0,1	0,12	0,14	0,16	0,18	0,18
S	2	3xD	0,03xD	25	40	fz	0,02	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08
S	3	3xD	0,03xD	20	30	fz	0,02	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08
S	4	3xD	0,03xD	50	60	fz	0,04	0,06	0,08	0,08	0,1	0,1	0,12	0,12

Amennyiben a kinyúlás több, mint $l/d = 5$, akkor csökkenteni kell 15 %-al a vágósebességet.
 Amennyiben a kinyúlás több, mint $l/d = 5$, akkor csökkenteni kell 10 %-al az élenkénti előtölést.
 Emulziós hűtőközeg használata javasolt!

Bevonat: M (rendelhető) P, M, K anyagcsaládokra!

Bevonat: P (rendelhető) Minden anyagcsaládra, csak megfelelő technológiával!



BZL5D Simító paraméterek

		Simító palást és/vagy vállmarás		M, P		Fogankénti előtolás (mm)								
		A		Vágósebesség m/perc		Átmérő								
Anyag csoport		ap	ae	min	max	mm	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0
P	0	3,5xD	0,05xD	120	150	fz	0,06	0,1	0,12	0,14	0,16	0,18	0,2	0,2
P	1	3,5xD	0,05xD	120	150	fz	0,06	0,1	0,12	0,14	0,16	0,18	0,2	0,2
P	2	3,5xD	0,05xD	100	130	fz	0,06	0,1	0,12	0,14	0,16	0,18	0,2	0,2
P	3	3,5xD	0,05xD	70	100	fz	0,06	0,08	0,1	0,12	0,14	0,16	0,18	0,18
P	4	3,5xD	0,05xD	70	100	fz	0,04	0,08	0,08	0,1	0,12	0,14	0,14	0,16
P	5	3,5xD	0,05xD	60	90	fz	0,04	0,06	0,08	0,1	0,1	0,12	0,14	0,14
P	6	3,5xD	0,05xD	60	90	fz	0,04	0,04	0,06	0,08	0,08	0,1	0,1	0,12
M	1	3,5xD	0,05xD	90	120	fz	0,06	0,08	0,1	0,12	0,14	0,16	0,18	0,18
M	2	3,5xD	0,05xD	60	90	fz	0,04	0,06	0,08	0,1	0,1	0,12	0,14	0,14
M	3	3,5xD	0,05xD	50	80	fz	0,04	0,04	0,06	0,08	0,08	0,1	0,1	0,12
K	1	3,5xD	0,05xD	120	150	fz	0,06	0,1	0,12	0,14	0,16	0,18	0,2	0,2
K	2	3,5xD	0,05xD	110	140	fz	0,06	0,08	0,1	0,12	0,14	0,16	0,18	0,18
K	3	3,5xD	0,05xD	110	130	fz	0,04	0,06	0,08	0,1	0,1	0,12	0,14	0,14
S	1	3,5xD	0,05xD	50	90	fz	0,06	0,08	0,1	0,12	0,14	0,16	0,18	0,18
S	2	3,5xD	0,05xD	25	40	fz	0,02	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08
S	3	3,5xD	0,05xD	20	30	fz	0,02	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08
S	4	3,5xD	0,05xD	50	60	fz	0,04	0,06	0,08	0,08	0,1	0,1	0,12	0,12

Amennyiben a kinyúlás több, mint $l/d = 5$, akkor csökkenteni kell 15 %-al a vágósebességet.

Amennyiben a kinyúlás több, mint $l/d = 5$, akkor csökkenteni kell 10 %-al az élenkénti előtolást.

Emulziós hűtőközeg használata javasolt!

Bevonat: M (rendelhető) P, M, K anyagcsaládokra!

Bevonat: P (rendelhető) Minden anyagcsaládra, csak megfelelő technológiával!



Lovász Forgácsoló Kft.

5700 Gyula, Szentháromság u. 14.

Telefon: +36 66 463 846

Fax: +36 66 468 049

E-mail: info@lovaszkft.hu



Bálint Zoltán

Szerszám-kereskedelmi üzletág vezető

Telefon: +36 30 6397 688

E-mail: balint@lovaszkft.hu



Nagy Balázs

Operatív értékesítési vezető

Telefon: +36 30 956 0278

E-mail: nagy@lovaszkft.hu



Bálint Gábor

Mérnök-szaktanácsadó, Közép- és Dél-Dunántúl, Heule

Telefon: +36 70 708 5792

E-mail: gabor.balint@lovaszkft.hu



Berecz Richárd

Üzletkötő-Szaktanácsadó, Észak-Dunántúl

Telefon: +36 70 7085 791

E-mail: berecz@lovaszkft.hu



Molnár Zoltán

Üzletkötő-szaktanácsadó, Zala-, Somogy-, Baranya-, Tolna m. és Kiskunság

Telefon: +36 70 7085 790

E-mail: molnar.zoltan@lovaszkft.hu



Borbély Ádám Sándor

Üzletkötő-Szaktanácsadó, Borsod-, Szabolcs-Szatmár-, Hajdú-Bihar megye

Telefon: +36 30 547 7121

E-mail: adam.borbely@lovaszkft.hu

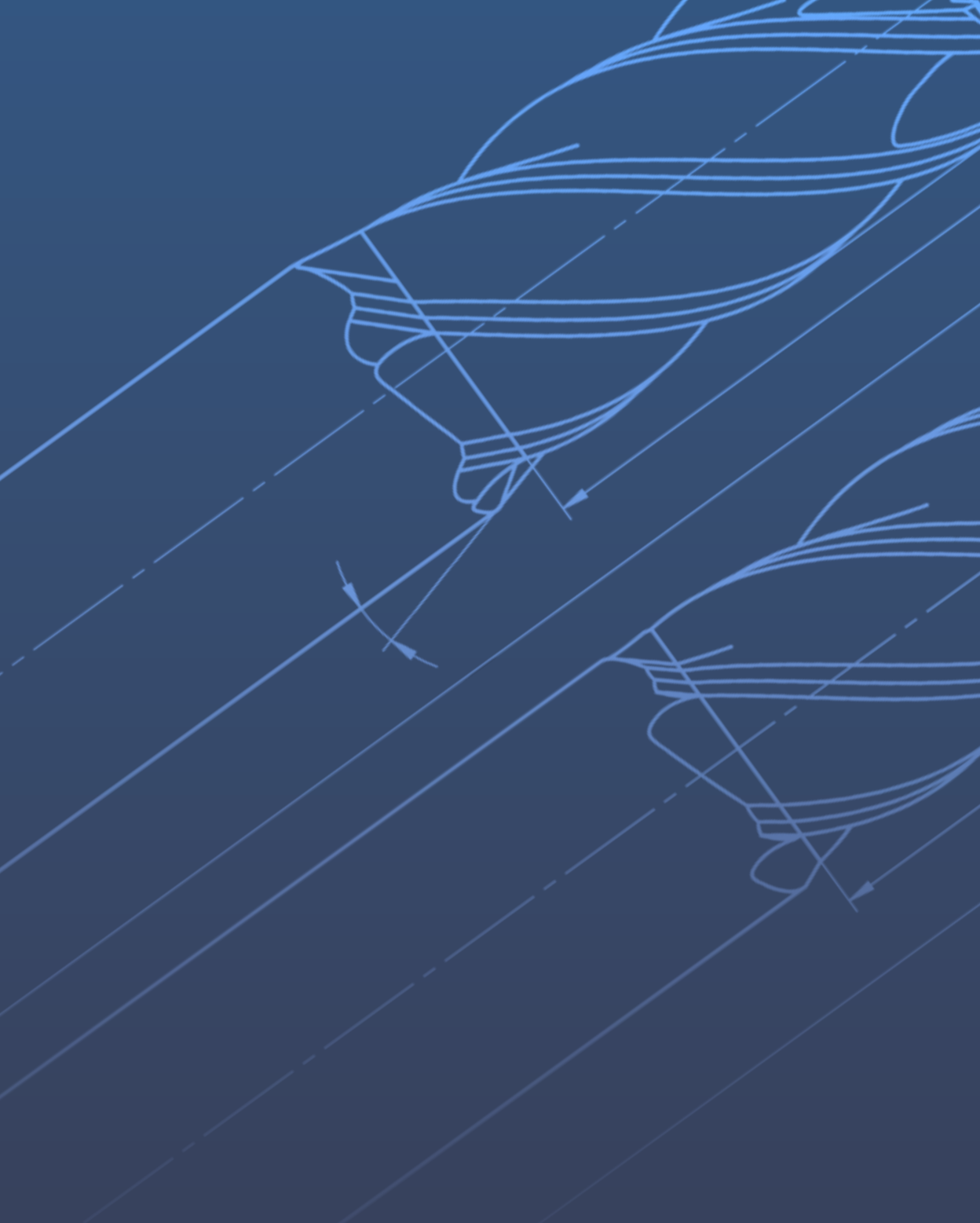


Kálnai Ottó

Mérnök-szaktanácsadó, Békés-, Csongrád-, Jász-Nagykun, Bács-Kiskun megye

Telefon: +36 30 437 5598

E-mail: otto.kalnai@lovaszkft.hu



www.lovaszkft.hu