

Promóció időtartama: 2026. 09. 15. - 12. 31.

HSS-E-PM PORKOHÁSZATI MENETFÚRÓK, MENETFORMÁZÓK

Bevezető akció - Mennyiségi kedvezmény



1 DB: BEVEZETŐ ÁR

3 DB: BEVEZETŐ ÁR - 7% KEDVEZMÉNY

5 DB: BEVEZETŐ ÁR - 16% KEDVEZMÉNY

10 DB: BEVEZETŐ ÁR - 30 % KEDVEZMÉNY

Anyag

Összetétel



A megfelelő összetételű alapanyag, amely segít növelni a keménységet és szívósságot.



HSS	Gyorsacél
HSS-E	HSS + Co a nagyobb hőállóságért/ keménységért
HSS-E-PM	Porkohászati HSS, a kiváló szilárdság és kopásállóság érdekében



Bevonat



TP1
Egyrétegű bevonat (AlCrN).
Kiváló keménység és kiemelkedő ellenállóképesség.



TP2
Többrétegű bevonat (TiAlN + C-grafit).
TiAlN növeli a keménységet, a C-grafit pedig csökkenti a súrlódási együtthatót



MP300

Interested in more...

www.mmte-mediastore.net



Mplus...

1 MENETTŰRÉSEK

A tűrés határozza meg a kész belső menet méretét, illeszthetőségét és működési biztonságát.

6HX

ISO Metrikus
Szabványos tűrés általános célú alkalmazásokhoz.
Kiegyensúlyozott illeszkedést biztosít, megbízható összeszerelést és jó menetkapcsolatot.

6GX

ISO Metrikus
Kissé szorosabb, mint a 6HX, a menet pontosságának javítása érdekében.
Olyan esetekben alkalmazzák, ahol az illeszkedés jobb szabályozására és a holtjáték csökkentésére van szükség.

2BX

UNC/UNF menetek
Általános tűrés az egységesített menetekhez.
Szabványos illeszkedést biztosít, jó cserélhetőséggel az általános gépiparban.

ISO 5/6 9X

BSP/G menetek
Gázmenetes alkalmazások tűréseihez.
A módosított menetátmérő biztosítja a szivárgásmentességet és a szabványoknak megfelelő illeszkedést.

Az „X” A gyártó által meghatározott menetátmérő-módosítást jelöl. Kompenzálja a bevonat, a kopás és a gyártási körülmények hatását, így biztosítva, hogy a menetek a szabványos tűréshatáron belül maradjanak, miközben meghosszabbítja a szerszám élettartamát.

2 HŰTŐFOLYADÉK-ELLÁTÁS

A hűtő csatornák közvetlenül a forgácsolási zónába vezetik a hűtő-kenő folyadékot.

● ÁTMENŐ HŰTÉS

A hűtőfolyadék belső csatornákon keresztül közvetlenül a vágóélekhez és a furat aljához jut. Javítja a forgácseltávolítást, csökkenti a hőfelhalmozódást, és stabil megmunkálást tesz lehetővé mély és zárt furatokban.

● HORONYHŰTÉS

A hűtőfolyadék a csatornák mentén áramlik az alakító zónába. Folyamatos kenést biztosít, csökkentve ezzel a súrlódást és a nyomatékot, miközben zökkenőmentes anyagáramlást és kiváló minőségű menetek kialakulását garantálja.

● EREDMÉNY

Kisebb hőterhelés, stabilabb méret, jobb felület és hosszabb szerszám-élettartam.



3 BEKEZDŐKÚP-TÍPUSOK

A megfelelő bekezdés biztosítja a megbízható illeszkedést, csökkenti a szerszámra nehezedő terhelést, és lehetővé teszi a menet állandó pontosságát.

HOSSZÚ

Általános célra szánt, kiegyensúlyozott bekezdés, amely a fellépő erők csökkentését jó termelékenységgel ötvözi. Gyakran spirális geometriával párosítják a hatékony forgácselvezetés érdekében átmenő furatoknál.

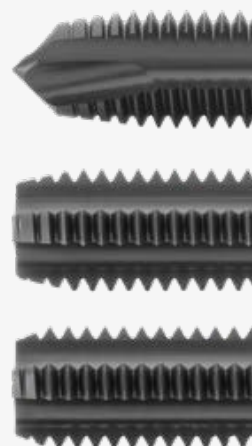
KÖZEPES

Rövid bekezdés a gyors rögzítés és a kisebb tengelyirányú helyigény érdekében. Elsősorban olyan zárt furatokhoz ajánlott, ahol a korlátozott mélység miatt azonnali, teljes menet kialakításra van szükség.

RÖVID

Rendkívül rövid bekezdés a minimális behatolási hossz érdekében. Olyan alkalmazásokban használják, ahol a menet mélysége nagyon csekély, vagy ahol a maximális menetmélységre van szükség.

Menetformázónál nincs forgács: az anyag képlékenyen alakváltozik, ezért a megfelelő kenés különösen fontos.



MP300

Interested in more...

www.mnte-mediastore.net



Mplus...