

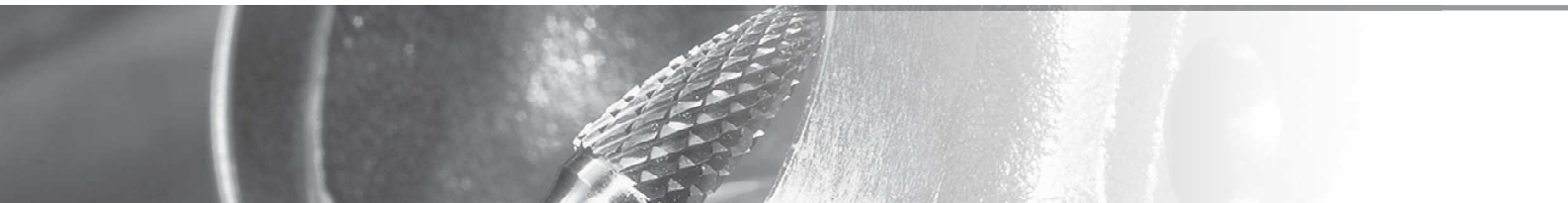
procut



Seria Inox

www.atagroup.co



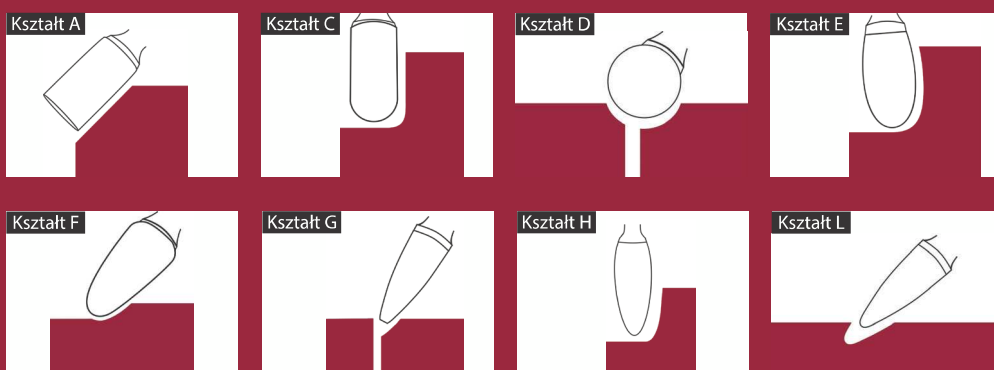


procut SERIA INOX

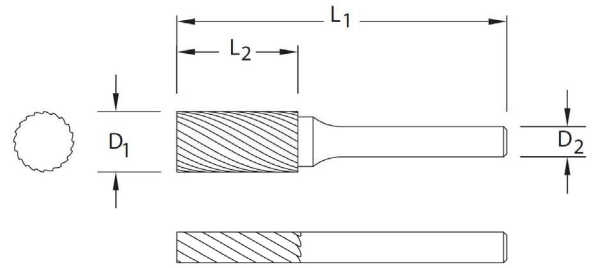
Seria Procut InOX ma specjalnie zaprojektowaną geometrię, aby sprostać rosnącym wymaganiom rynkowym w zakresie zastosowań dotyczących stali nierdzewnej. Jest to ekonomiczna alternatywa dla rozwiązań standardowych z uwagi na większą ilość usuwanego materiału ze stali nierdzewnej oraz materiałów o strukturze ferrytycznej, austenitycznej i martenzytycznej.

Cechy i korzyści

- Opracowana geometria skrawania – duża ilość usuwanego materiału na elementach InOX
- Bardzo wydajne szlifowanie – zapewniające oszczędności w produkcji i skrócenie czasów przestoju
- Specjalnie opracowana geometria skrawania InOX – redukuje ciepło gromadzone na krawędziach i obrabianych przedmiotach
- Produkowane z wysokiej jakości węgla wolframu — gwarantuje to dużą wydajność i trwałość
- Obróbka CNC — stały poziom jakości
- Połączenie narzędzia pneumatycznego ATA z geometrią frezu InOX — zapewnia płynne szlifowanie
- Produkcja zgodnie z wymaganiami kontroli jakości — z uwzględnieniem 100% inspekcji połączeń lutowanych



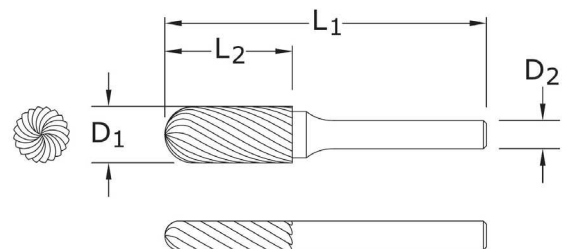
SERIA INOX A



Inox A – Walcowy bez ostrzy na czole

Kod produktu	Część robocza Średnica D1	Długość części roboczej L2	Średnica trzonu D2	Długość całkowita L1
A30314-3INOX	3,0	14,0	3,0	38,0
A30612-3INOX	6,3	12,7	3,0	45,0
A60618-3INOX	6,0	18,0	6,0	50,0
A60820-3INOX	8,0	19,0	6,0	64,0
A61020-3INOX	9,6	19,0	6,0	64,0
A61225-3INOX	12,7	25,0	6,0	70,0

SERIA INOX C



Inox C – Walcowy zaokrąglony

Kod produktu	Część robocza Średnica D1	Długość części roboczej L2	Średnica trzonu D2	Długość całkowita L1
C30312-3INOX	3,0	14,0	3,0	38,0
C30612-3INOX	6,3	12,7	3,0	45,0
C60618-3INOX	6,0	18,0	6,0	50,0
C60820-3INOX	8,0	19,0	6,0	64,0
C61020-3INOX	9,6	19,0	6,0	64,0
C61225-3INOX	12,7	25,0	6,0	70,0



Należy używać środków ochrony wzroku!



Należy używać środków ochrony słuchu!

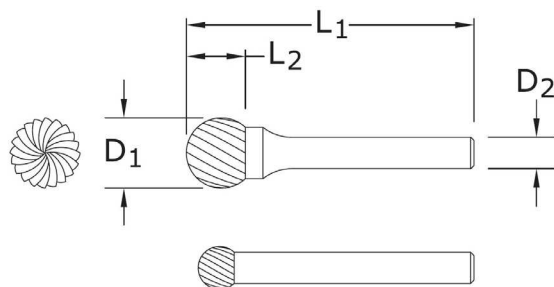


Należy przestrzegać zalecanej prędkości obrotowej, szczególnie podczas używania frezów z długimi trzaskami!



Należy zakładać rękawice ochronne

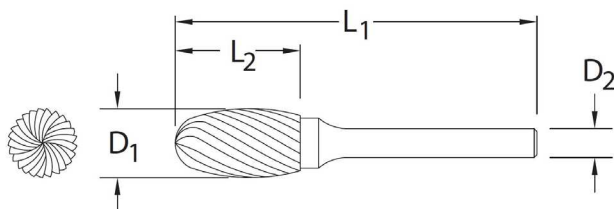
SERIA INOX D



Inox D – Kulisty

Kod produktu	Część robocza Średnica D1	Długość części roboczej L2	Średnica trzonu D2	Długość całkowita L1
D30303-3INOX	3,0	2,5	3,0	38,0
D30606-3INOX	6,3	5,0	3,0	38,0
D60606-3INOX	6,0	4,7	6,0	50,0
D60808-3INOX	8,0	6,0	6,0	52,0
D61010-3INOX	9,6	8,0	6,0	54,0
D61212-3INOX	12,7	11,0	6,0	56,0

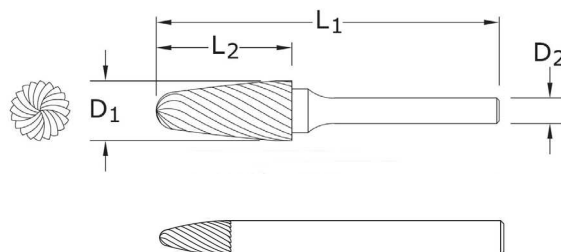
SERIA INOX E



Inox E – Owalny

Kod produktu	Część robocza Średnica D1	Długość części roboczej L2	Średnica trzonu D2	Długość całkowita L1
E60815-3INOX	8,0	15,0	6,0	60,0
E61015-3INOX	9,6	16,0	6,0	60,0
E61220-3INOX	12,7	22,0	6,0	67,0

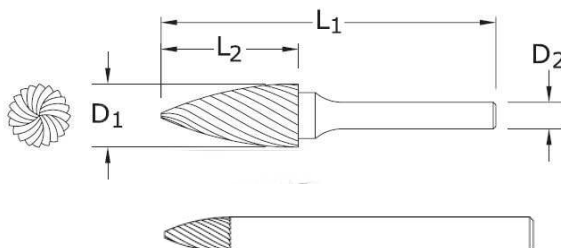
SERIA INOX F



Inox F – łukowy zaokrąglony

Kod produktu	Część robocza Średnica D1	Długość części roboczej L2	Średnica trzonu D2	Długość całkowita L1
F30312-3INOX	3,0	14,0	3,0	38,0
F30612-3INOX	6,3	12,7	3,0	45,0
F60618-3INOX	6,0	18,0	6,0	50,0
F60820-3INOX	8,0	20,0	6,0	65,0
F61020-3INOX	9,6	19,0	6,0	64,0
F61225-3INOX	12,7	25,0	6,0	70,0

SERIA INOX G



Inox G Łukowy ostry

Kod produktu	Część robocza Średnica D1	Długość części roboczej L2	Średnica trzonu D2	Długość całkowita L1
G60618-3INOX	6,0	18,0	6,0	50,0
G60820-3INOX	8,0	19,0	6,0	64,0
G61020-3INOX	9,6	19,0	6,0	64,0
G61225-3INOX	12,7	25,0	6,0	70,0



Należy używać środków ochrony wzroku!



Należy używać środków ochrony słuchu!

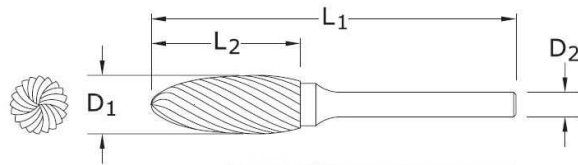


Należy przestrzegać zalecanej prędkości obrotowej, szczególnie podczas używania frezów z długimi trzonkami!



Należy zakładać rękawice ochronne

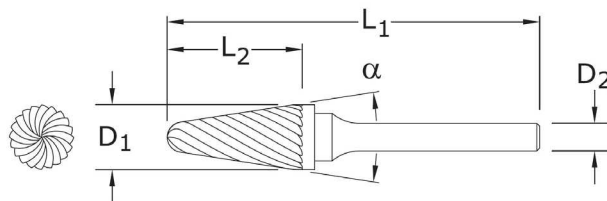
SERIA INOX H



Inox H – Płomieniowy

Kod produktu	Część robocza Średnica D1	Długość części roboczej L2	Średnica trzonu D2	Długość całkowita L1
H60820-3INOX	8,0	19,0	6,0	64,0
H61020-3INOX	9,6	19,0	6,0	65,0
H61232-3INOX	12,7	32,0	6,0	77,0

SERIA INOX L



Inox L – Stożkowy zaokrąglony

Kod produktu	Część robocza Średnica D1	Długość części roboczej L2	Średnica trzonu D2	Długość całkowita L1	Ujęty kąt a
L60822-3INOX	8,0	25,4	6,0	70,0	14°
L61020-3INOX	10,0	20,0	6,0	65,0	14°
L61228-3INOX	12,7	32,0	6,0	77,0	14°

ZESTAWY SERIA INOX

Cechy i korzyści – zestaw frezów

CECHY

Kompaktowy
Wszeczhronny asortyment Idealny do demonstrowania, wykonywania prób lub specjalnych promocji

KORZYŚCI

Łatwy do przenoszenia



Linia	Opis Typ	Typ	Zawartość	Ostrze – Inox Nr części
Zestawy	BUR5 INOX	5 szt. INOX CUT	A61225-3INOX; C61225-3INOX; F61225-3INOX; G61225-3INOX; L61228-3INOX	>SET11PC-HB-5X6MM-IX
Zestawy	BUR5 INOX	5 szt. INOX CUT	A61020-3INOX; C61020-3INOX; D61010-3INOX; F61020-3INOX; L61020-3INOX	>PROCUT-IG-5X6MM-3IN

SERIA INOX PRZEWODNIK DOTYCZĄCY PRĘDKOŚCI OBRÓBK

GRUPY MATERIAŁÓW	N/mm2	B.S	EN	DIN
Automatowe	<850	303 S21, 416 S37	EN56 EN60	X100CrNiS189; X12CrMoS17
Austenityczne	<850	304 S15, 321 S17, 316S, 320 S12	EN80, EN58+C EN58J, 316	X5CrNi189; X10CrNiMoTi1810
Ferrytyczne Austenityczne i martenzytyczne	<1000	317 S16, 316 S16	EB58 b,e,j,t stopy typu duplex	XbCrNiMo275; X4CrNiMoN6257

	Średnica głowicy frezu	Maksymalna prędkość robocza	Zakres prędkości	Zalecane narzędzia pneumatyczne
INOX	3 mm	100 000	60 000–80 000	SP75R / ST100
	6 mm	65 000	30 000–45 000	SD45LR / S50
	10 mm	55 000	19 000–30 000	SD30LR / SD37LR
	12 mm	35 000	15 000–22 000	SMD25LR-CA / SM25LR-CA

Zalecane prędkości są oparte na standardowej długości całkowitej 45 mm:maks. występ 10 mm

Opcje wylotu przedniego i tylnego dostępne dla niektórych modeli. Zobacz w katalogu narzędzi pneumatycznych ATA



Należy używać środków ochrony wzroku!



Należy używać środków ochrony słuchu!



Należy przestrzegać zalecanej prędkości obrotowej, szczególnie podczas używania frezów z długimi trzonkami!



Należy zakładać rękawice ochronne

