

# Felületsimító, görgőző

Képlékeny alakítással elsimítja a felületi egyenetlenségeket. Elérhető érdesség: Ra 0,3-0,5  
Acél, öntöttvas, alumínium, réz, sárgaréz, bronz, stb. 40 HRC-ig.

## Gyémánt felületsimító

Furat

**RDB**



Ø16 furat felett  
Ø 12 → 32

**SMDB**



Négyzetes szár,  
betét a szár felső  
síkjában  
(CNC esztergagépre)  
12x12 → 20x20

Külső palást / homlok

**SMDBS**



Négyzetes szár,  
betét közepén  
12x12 → 20x20

**SMDBR**



Hengeres szár,  
betét közepén  
(automata esztergára)  
12x12 → 20x20

**UDBT**



180°-ban állítható  
irányú betét  
kis sorozatokhoz  
25x25 mm

Sík felület

**DBFM**



Ø 63 → 25

## Furatgörgőző szerszám

Átmenő

**SRMR**



Ø 4-178

Állítási lehetőség  
Ø 0,25~1 mm / 0,0025

Zsákfurat

**SRMB**

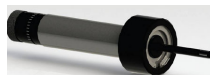


Ø 4-178

Állítási lehetőség  
Ø 0,25~1 mm / 0,0025

Micro

**MRBT**



Korlátozott férőhelyre.  
Ø 4,75-12,7

Állítási lehetőség  
0,2...0,5 mm / 0,0025

Univerzális

**UBT-B1**



GÖRGŐZŐSZERSZÁM  
univerzális használatra  
Ø 70 feletti furathoz

**UBT-B2**



GÖRGŐZŐSZERSZÁM  
univerzális használatra  
Ø 40 feletti furathoz

## Külső palást görgőző szerszám

Külső

**XBB**



Ø1-65 mm

Állítási lehetőség  
0,5 ill. 1 mm / 0,0025

Micro

**MRBT**



Ø 1,37...6,45 mm

Állítási lehetőség  
0,3 mm / 0,0025

Univerzális

**UBT-T1**



Külső átmérő, homlok, kúp  
és kontúr görgőzés

**UBT-T2**



A szélesebb görgő  
nagyobb előtolással  
dolgozhat

**UBT-T3**



Ø > 100 mm  
A kis görgő csökkenti az  
érintkezési felületet és  
a nyomóerőt.

**UBT-T4**



Kis helyigény,  
többorsós  
automatára is  
alkalmas.