



INOX SERVICE HUNGARY

Cégünk fő tevékenysége a melegen hengerelt **rozsdamentes** és **nikkel bázisú durvalemezek** igény szerinti méretre vágása, darabolása. Az egyedileg gyártott félkész termékek saját alapanyagkészleteink felhasználásával kerülnek kivágásra a következő eljárások egyikével: plazmavágás, lézervágás, vízsugaras vágás és gépi fűrészelés. A durvalemezek mellett, méretre darabolunk előforgácsolt és ultrahangozott **kovácsolt tömböket** is, melyek szintén a külföldi szervizcentrumaink alapanyagkészleteit gyarapítják.

KÖLTSÉGTAKARÉKOS MEGOLDÁS

Az **egyedi méretű rozsdamentes lemezvágatok** megrendelésével, Ön minimálisan csökkentheti hulladékvesztését, javítva ezáltal üzemének hatékonyságát és növelve cégének versenyképességét. Ehhez párosul a beszerzéssel járó felelősség megosztása, valamint munkatársaink segítőkészsége és szakmai tapasztalata annak érdekében, hogy az anyagigénynek megfelelő, optimális megoldás születhessen.

SZEMÉLYRE SZABOTT SZOLGÁLTATÁSOK

Együttműködési lehetőségeinket széleskörű szolgáltatásokkal egészítettük ki. A méretre vágás és darabolás mellett, vállalunk minősített laboratóriumok által végzett roncsolásmentes vagy roncsoláson alapuló anyagvizsgálatok megszervezését, átbélyegzést és átütési jegyzőkönyv kiállítását egyaránt. Szakmai segítséget nyújtunk a vágóeljárás kiválasztásában, a forgácsolási ráhagyás mértékének a megállapításában, de kérdéseket intézhet hozzánk a vonatkozó szabványok tekintetében is.

ROZSDAMENTES DURVALEMEZEK AKÁR 150 mm VASTAGSÁGIG



EXTRASZÉLES TÁBLALEMEZEK 6000 × 2500 mm; 6000 × 3000 mm



EGYEDI ANYAGBESZERZÉS

**Külföldi szervizcentrumaink szerteágazó kapcsolatai révén,
vállaljuk a különleges minőségű vagy nehezen fellelhető alapanyagok beszerzését is.**

Az INOX SERVICE HUNGARY KFT. fő tevékenysége a melegen hengerelt rozsdamentes és nikkel bázisú vastaglemezek egyedi méretre vágása. A táblalemezek méretei **6000×2500 mm**, **6000×3000 mm** és **4000×2000 mm**. A durvalemezek mellett méretre darabolunk kovácsolt tömböket is, melyek szintén a külföldi szervizcentrumaink alapanyagkészleteit gyarapítják.

DURVALEMEZEK RAKTÁRJEGYZÉKE

ROZSDAMENTES és SAVÁLLÓ minőségek				
EN-SZÁMSZERŰ	EN-KÉPLETES	AISI	UNS	LEMEZVASTAGSÁG
1.4000	X6Cr13	410S	S41008	10 - 100 mm
1.4112	X90CrMoV18	440B	S44003	3 - 40 mm
1.4162	X2CrMnNiN22-5-2	-	S32101	6 - 40 mm
1.4301	X5CrNi18-10	304	S30400	3 - 150 mm
1.4305	X8CrNiS18-9	303	S30300	10 - 70 mm
1.4307	X2CrNi18-9	304L	S30403	3 - 150 mm
1.4313	X3CrNiMo13-4	415	S41500	6 - 100 mm
1.4401	X5CrNiMo17-12-2	316	S31600	3 - 150 mm
1.4404	X2CrNiMo17-12-2	316L	S31603	3 - 150 mm
1.4410	X2CrNiMoN25-7-4	-	S32750	2 - 100 mm
1.4432	X2CrNiMo17-12-3	316L	S31603	8 - 30 mm
1.4435	X2CrNiMo18-14-3	316L	S31603	3 - 60 mm
1.4436	X3CrNiMo17-13-3	316	S31600	8 - 30 mm
1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	318LN	S31803	2 - 100 mm
1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4	-	S32760	8 - 70 mm
1.4529	X1NiCrMoCuN25-20-7	926	N08926	5 - 30 mm
1.4539	X1NiCrMoCuN25-20-5	904L	N08904	3 - 70 mm
1.4541	X6CrNiTi18-10	321	S32100	3 - 150 mm
1.4547	X1CrNiMoCuN20-18-7	-	S31254	8 - 30 mm
1.4550	X6CrNiNb18-10	347	S34700	10 - 60 mm
1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2	316Ti	S31635	3 - 150 mm

HŐÁLLÓ minőségek				
EN-SZÁMSZERŰ	EN-KÉPLETES	AISI	UNS	LEMEZVASTAGSÁG
1.4828	X15CrNiSi20-12	309	S30900	2 - 65 mm
1.4835	X9CrNiNCe21-11-2	-	S 30815	2 - 60 mm
1.4841	X15CrNiSi25-21	314	S 31400	2 - 60 mm
1.4845	X8CrNi25-21	310S	S 31008	2 - 60 mm
1.4878	X10CrNiTi18-10	321H	S 32109	3 - 150 mm
1.4948	X6CrNi18-10	304H	S 30409	15 - 50 mm

NIKKEL ötvözetek				
EN-SZÁMSZERŰ	EN-KÉPLETES	ÖTVÖZET SZÁM	UNS	LEMEZVASTAGSÁG
1.4563	X1NiCrMoCu31-27-4	Alloy 28	N08028	10 - 50 mm
1.4876	X10NiCrAlTi32-20	Alloy 800 H	N08800	5 - 20 mm
2.4360	NiCu30Fe	Alloy 400	N04400	2 - 25 mm
2.4816	NiCr15Fe	Alloy 600	N06600	3 - 30 mm
2.4856	NiCr22Mo9Nb	Alloy 625	N06625	2 - 50 mm
2.4858	NiCr21Mo	Alloy 825	N08825	2 - 60 mm

KOVÁCSOLT TÖMBÖK RAKTÁRJEGYZÉKE (1/2)

ROZSDAMENTES és SAVÁLLÓ minőségek			
EN-SZÁMSZERŰ	EN-KÉPLETES	AISI/ASTM	TÖMB MAXIMÁLIS MÉRETE
1.4006	X12Cr13	410	1000x600x400 mm
1.4021	X20Cr13	420	
1.4028	X30Cr13	309	
1.4031	X39Cr13	420	
1.4034	X46Cr13	420	
1.4057	X17CrNi16-2	431	
1.4104	X14CrMoS17	430F	
1.4112	X90CrMoV18	440B	
1.4122	X39CrMo17-1	-	
1.4125	X105CrMo17	440C	
1.4301	X5CrNi18-10	304	
1.4305	X8CrNiS18-9	303	
1.4306	X2CrNi19-11	304L	
1.4307	X2CrNi18-9	304L	
1.4313	X3CrNiMo13-4	CA6-NM	
1.4401	X5CrNiMo17-12-2	316	2500x600x500 mm
1.4404	X2CrNiMo17-12-2	316L	
1.4404 VIM	X2CrNiMo17-12-2 VIM	316L VIM	
1.4410	X2CrNiMoN25-7-4	A182 F53	1000x600x400 mm
1.4418	X4CrNiMo16-5-1	-	
1.4429	X2CrNiMoN17-13-3	316LN	
1.4435	X2CrNiMo18-14-3	316L	
1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	318LN	
1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4	F55	
1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5	904L	
1.4541	X6CrNiTi18-10	321	
1.4542	X5CrNiCuNb16-4	630	
1.4545	X5CrNiCu15-5	XM-12	
1.4548	X5CrNiCuNb17-4-4	630	
1.4550	X6CrNiNb18-10	347	
1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2	316Ti	

HŐÁLLÓ minőségek			
EN-SZÁMSZERŰ	EN-KÉPLETES	AISI/ASTM	TÖMB MAXIMÁLIS MÉRETE
1.4713	X10CrAlSi7	-	1000x600x400 mm
1.4828	X15CrNiSi20-12	309	
1.4841	X15CrNiSi25-21	314	
1.4878	X8CrNiTi18-10	321H	

MAGAS HŐMÉRSÉKLETNEK ELLENÁLLÓ minőségek			
EN-SZÁMSZERŰ	EN-KÉPLETES	AISI/ASTM	TÖMB MAXIMÁLIS MÉRETE
1.4903	X10CrMoVNb9-1	A182 / A336	1000x600x400 mm
1.4923	X22CrMoV12-1	-	

BETÉTBEN EDZETHŐ és NITRIDÁLHATÓ minőségek			
EN-SZÁMSZERŰ	EN-KÉPLETES	AISI/ASTM	TÖMB MAXIMÁLIS MÉRETE
1.5752	15NiCr13 / 14NiCr14	3310	1000x600x400 mm
1.6523	20NiCrMo2	8620	
1.6526	20NiCrMoS2-2	8620	
1.8515	31CrMo12	-	
1.8519	31CrMoV9	-	
1.8550	34CrAlNi7-10	-	

CSAPÁGYACÉL minőségek			
EN-SZÁMSZERŰ	EN-KÉPLETES	AISI/ASTM	TÖMB MAXIMÁLIS MÉRETE
1.3505	100Cr6	52100	1000x600x400 mm

KOVÁCSOLT TÖMBÖK RAKTÁRJEGYZÉKE (2/2)

NIKKEL ötvözetek			
EN-SZÁMSZERŰ	EN-KÉPLETES	AISI/ASTM	TÖMB MAXIMÁLIS MÉRETE
2.4856	NiCr22Mo9Nb	B 443	1000x600x400 mm
2.4858	NiCr21Mo	B 424	

MELEGSZILÁRD minőségek			
EN-SZÁMSZERŰ	EN-KÉPLETES	AISI/ASTM	TÖMB MAXIMÁLIS MÉRETE
1.7335	13CrMo4-5	ASTM A-182 Gr. F-12	1000x600x400 mm
1.7380	10CrMo9-10	K 21390	

SZERSZÁMACÉL minőségek			
EN-SZÁMSZERŰ	EN-KÉPLETES	AISI/ASTM	TÖMB MAXIMÁLIS MÉRETE
1.2080	X210Cr12	D3	1000x600x400 mm
1.2083	X40Cr14	420	
1.2083 ESR	X40Cr14	420	
1.2085	X33CrS16	420FM	
1.2311	40CrMnMo7	P20	
1.2312	40CrMnMoS8-6	P20+S	
1.2316	X38CrMo16	420	
1.2343	X37CrMoV5-1	H11 / H18	
1.2343 ESR	X37CrMoV5-1	H11	
1.2344	X40CrMoV5-1	H13	
1.2344 ESR	X40CrMoV5-1	H13	
1.2358	60CrMoV18-5	-	
1.2365	32CrMoV12-28	H10	
1.2379	X153CrMoV12	D2	
1.2379 ESR	X153CrMoV12	D2	
1.2436	X210CrW12	D6	
1.2510	100MnCrW4	O1	
1.2714	55NiCrMoV7	L6	
1.2738	40CrMnNiMo8-6-4	P20+Ni	
1.2767	45NiCrMo16	6F7	
1.2767 ESR	45NiCrMo16	6F7 ESR	
1.2842	90MnCrV8	O2	

NEMESÍTHETŐ minőségek			
EN-SZÁMSZERŰ	EN-KÉPLETES	AISI/ASTM	TÖMB MAXIMÁLIS MÉRETE
1.0503	C45	1043	1000x600x400 mm
1.0764	36SMn14	-	
1.6511	36CrNiMo4	4340	
1.6565	40NiCrMo6	4340	
1.6580	30CrNiMo8	4340	
1.6582	34CrNiMo6	4340	
1.6587	18CrNiMo7-6	4820	
1.6773	36NiCrMo16	-	
1.6932	-	4330V	
1.6957	26NiCrMoV14-5	-	
1.7218	25CrMo4	4130	2500x500x400 mm
1.7225	42CrMo4	4137	
1.7707	30CrMoV9	4340	1000x600x400 mm
1.8159	51CrV4	6150	

FINOMSZEMCSÉS SZERKEZETI minőségek			
EN-SZÁMSZERŰ	EN-KÉPLETES	AISI/ASTM	TÖMB MAXIMÁLIS MÉRETE
1.0566	355 NL1	-	1000x600x400 mm
1.0571	P355 QH1	ASTM A-694 Gr. F-52	
1.8868	P355 QL1	ASTM A-694 Gr. F-52	
1.8928	S690QL	-	

A megfelelő vágóeljárás kiválasztását számos tényező befolyásolhatja: műszaki követelmények, végfelhasználási módok, gyártási technológiák, munkadarab geometriai jellemzői. **Plazmavágást** javasunk az egyszerű kontúrvonalú alkatrészek nyers vágásához. A **lézervágás** optimális megoldást nyújt az összetett kontúrvonalú alkatrészek precíziós sorozatgyártására, maximum 30 mm-es vastagságig. A **vízugaras vágás** alkalmas úgy a vékony-, mint a vastaglemezek összetett kontúrvonalú méretpontos vágására. Ha egyenes vonalú méretre vágásában, vagy egyedi laposacélok gyártásában gondolkodunk, arra ott a **gépi fűrészelés**.

1. PLAZMAVÁGÁS – TERMIKUS VÁGÁSI TECHNOLÓGIA

Rozsdamentes acéllemezek nyers ömlesztővágása nagy hőmérsékletű, koncentrált plazmaív segítségével.



Vágóasztal mérete:	12 000 × 3 000 mm
Vágható lemezvastagság:	max. 150 mm
Minimum furatátmérő:	$d_{\min} = 1,5 \times L_v$ (de minimum 35 mm)
Vágás ferdesége:	EN ISO 9013 / 4. táblázat – 5. tartomány
Merőlegességi tűrés:	EN ISO 9013 / 12.b ábra – 5. tartomány
Vágás felülete:	EN ISO 9013 / 5. táblázat – 4. tartomány
Belső rádiusz nagysága:	5 - 18 mm (L_v és vágófej függvénye)

PLAZMAVÁGÁS TŰRÉSE (ISH egyedi értékei)

LEMEZVASTAGSÁG	MUNKADARAB MÉRETE (mm)					
	L < 1000		L < 2000		L < 6000	
	külső kontúr	belső kontúr	külső kontúr	belső kontúr	külső kontúr	belső kontúr
$L_v \leq 30$ mm	0/+3	-3/0	0/+5	-5/0	0/+7	-7/0
$30 < L_v \leq 60$ mm	0/+5	-5/0	0/+7	-7/0	0/+9	-9/0
$60 < L_v \leq 90$ mm	0/+6	-6/0	0/+8	-8/0	0/+10	-10/0
$90 < L_v \leq 150$ mm	0/+8	-8/0	0/+10	-10/0	0/+12	-12/0

JAVASOLT FORGÁCSOLÁSI RÁHAGYÁS (ISH egyedi értékei)

LEMEZVASTAGSÁG	FORGÁCSOLÁSI RÁHAGYÁS
$L_v \leq 20$ mm	+4 mm/kontúr
$20 < L_v \leq 70$ mm	+5 mm/kontúr
$70 < L_v \leq 100$ mm	+7 mm/kontúr
$100 < L_v \leq 150$ mm	+10 mm/kontúr

2. LÉZERVÁGÁS – TERMIKUS VÁGÁSI TECHNOLÓGIA

Rozsdamentes acéllemezek olvasztó vágása nagy teljesítménysűrűségű, fókuszált lézersugár segítségével.



Vágóasztal mérete:	6 000 × 2 500 mm
Vágható lemezvastagság:	max. 30 mm
Minimum furatátmérő:	$d_{\min} = 0,35 \times L_v$ (de minimum 5 mm)
Vágás ferdesége:	EN ISO 9013 / 4. táblázat – 1. tartomány
Merőlegességi tűrés:	EN ISO 9013 / 12.a ábra – 1. tartomány
Vágás felülete:	EN ISO 9013 / 5. táblázat – 1. tartomány
Belső rádiusz nagysága:	0,8 - 5,0 mm (L_v függvénye)

LÉZERVÁGÁS TŰRÉSE (ISH egyedi értékei)

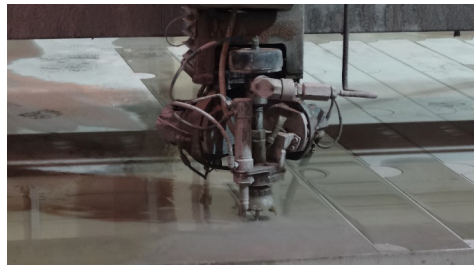
LEMEZVASTAGSÁG	MUNKADARAB MÉRETE (mm)							
	$3 \leq L < 10$	$10 \leq L < 35$	$35 \leq L < 125$	$125 \leq L < 315$	$315 \leq L < 1000$	$1000 \leq L < 2000$	$2000 \leq L < 4000$	$4000 \leq L < 6000$
$L_v \leq 10$ mm	+/- 0,3	+/- 0,4	+/- 0,4	+/- 0,5	+/- 0,5	+/- 0,5	+/- 0,6	+/- 0,8
$10 < L_v \leq 20$ mm	+/- 0,5	+/- 0,6	+/- 0,6	+/- 0,7	+/- 0,7	+/- 0,7	+/- 0,8	+/- 1,0
$20 < L_v \leq 30$ mm	+/- 0,6	+/- 0,7	+/- 0,7	+/- 0,8	+/- 1,0	+/- 1,6	+/- 2,5	+/- 2,5

JAVASOLT FORGÁCSOLÁSI RÁHAGYÁS (ISH egyedi értékei)

LEMEZVASTAGSÁG	FORGÁCSOLÁSI RÁHAGYÁS
$L_v \leq 10$ mm	+2 mm/kontúr
$10 < L_v \leq 20$ mm	+3 mm/kontúr
$20 < L_v \leq 30$ mm	+4 mm/kontúr

3. VÍZSUGARAS VÁGÁS – ERÓZIÓS VÁGÁSI TECHNOLÓGIA

Rozsdamentes acéllemezek hőhatásmentes vágása nagynyomású víz és abrazív szemcseadalék keverékével.



Vágóasztal mérete:	7 000 × 3 000 mm
Vágható lemeztavagság:	max. 150 mm
Minimum furatátmérő:	$d_{min} = 6 - 40$ (Lv függvénye)
Vágás ferdesége:	(0,05 – 0,10 mm) / 10 mm-es vastagságonként
Merőlegességi tűrés:	EN ISO 9013 / 12.a ábra – 1. tartomány
Vágás felülete:	BASIC, GOOD, FINE (ISH egyedi értékei)
Belső rádiusz nagysága:	min. 1,0 mm (Lv és vágófej függvénye)

VÍZSUGARAS VÁGÁS TŰRÉSE „BASIC” ALAPBEÁLLÍTÁSNÁL (ISH egyedi értékei)

LEMEZVASTAGSÁG	MUNKADARAB MÉRETE (mm)			
	L < 200	L < 500	L < 2000	L < 6000
Lvs10 mm	+/- 0,5	+/- 0,5	+/- 1,0	+/- 1,2
10<Lvs 50 mm	+/- 0,5	+/- 0,7	+/- 1,0	+/- 1,2
50<Lvs 100 mm	+/- 0,7	+/- 1,0	+/- 1,2	+/- 1,5
100<Lvs 150 mm	+/- 1,0	+/- 1,0	+/- 1,2	+/- 1,5

JAVASOLT FORGÁCSOLÁSI RÁHAGYÁS (ISH egyedi értékei)

LEMEZVASTAGSÁG	FORGÁCSOLÁSI RÁHAGYÁS
Lvs20 mm	+2 mm/kontúr
20<Lvs 50 mm	+2 mm/kontúr
50<Lvs 80 mm	+3 mm/kontúr
80<Lvs 120 mm	+4 mm/kontúr
120<Lvs 150 mm	+5 mm/kontúr

4. GÉPI FŰRÉSSELÉS – FORGÁCSOLÓ VÁGÁSI TECHNOLÓGIA

Rozsdamentes acéllemezek egyenes vonalú vágása egyirányú, végtelenített mozgásterű fűrészlap segítségével.



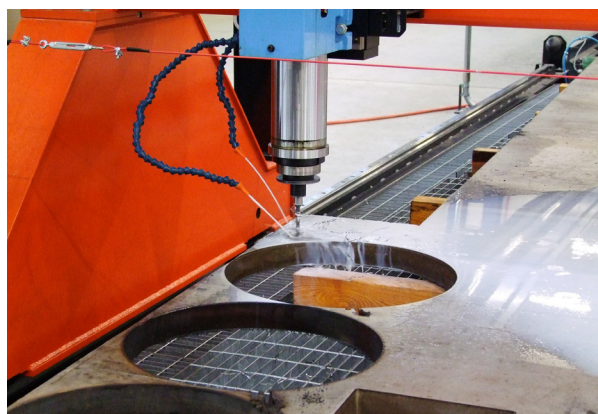
Vágóasztal mérete:	8 000 × 3 000 mm
Vágható lemeztavagság:	10 - 200 mm
Vágás ferdesége:	merőleges vágás
Vágás felülete:	ISH egyedi értékei alapján

GÉPI FŰRÉSSELÉS TŰRÉSE (ISH egyedi értékei)

LEMEZVASTAGSÁG	MUNKADARAB MÉRETE (mm)			
	L < 200	L < 500	L < 2000	L < 6000
10<Lvs 100 mm	0/+2	0/+2	0/+3	0/+5
100<Lvs 150 mm	0/+2	0/+3	0/+4	0/+6

JAVASOLT FORGÁCSOLÁSI RÁHAGYÁS (ISH egyedi értékei)

LEMEZVASTAGSÁG	FORGÁCSOLÁSI RÁHAGYÁS
10<Lvs 150 mm	+2 mm/kontúr



INOX SERVICE HUNGARY

PLAZMAVÁGÁS • LÉZERVÁGÁS • VÍZSUGARAS VÁGÁS • GÉPI FŰRÉSZELES

INOX SERVICE HUNGARY KFT.

1112 Budapest, Bodajk utca 23.

Telefon: +36-1-720 7959; Mobil: +36-30-534 9495

E-mail: info@inoxservice.hu

www.inoxservice.hu