

ATORN Központfúró

VHM

DIN
333

Z 2



355

- DIN 332 A - védőüllesztés nélküli központfúrásokhoz
- csavarhorrú, sima felület
- precíziósan csiszolt kivitel, nagyfokú körfutási pontosság
- a munkadarab nagy felületű érintkezése a forgócsúcsnál
- nehéz munkadarabok számára alkalmas forgócsúcsok alkalmazása esetén

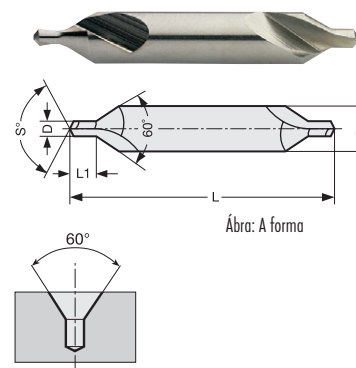
Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas		Acél		Rozsdamentes			Öntvény		Titán- ötvözetek		Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél											
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferit./martenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG			< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durap.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC										
	80	60	40	30	25	20	55	60	20	20	20	20	190	180	70	40	4												
Választási sebesség Vc m/min.																				A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapothoz kell igazítani!									

Vágási sebesség Vc m/min.

A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapotához kell igazítani!

D mm	D1 mm	L1 mm	L mm	Előtolás f acél < 1000 N/mm² mm/ford	Cikkszám	€
1,00	3,15	1,3 - 1,7	31,5	0,06	100501 0100	47,80
1,25	3,15	1,6 - 2,0	31,5	0,06	100501 0125	47,80
1,60	4	2,0 - 2,6	30,3	0,06	100501 0160	50,70
2,00	5	2,5 - 3,1	40	0,06	100501 0200	56,70
2,50	6,3	3,1 - 3,8	45	0,06	100501 0250	64,-
3,15	8	3,9 - 4,6	50	0,07	100501 0315	77,-
4,00	10	5,0 - 5,9	56	0,07	100501 0400	92,-
5,00	12,5	6,3 - 7,2	63	0,07	100501 0500	138,-

1179



Ábra: A forma

AMIKOR A TOOLFINDER GYORSABB NÁLAD.

EZ A POWER TO PRODUCE

- Időmegtakarítás - nem kell hosszasan böngészni a katalógust
- STEP- és DFX-fájlok a szerszámodhoz
- Vágási értékek letöltése PDF-formátumban
- Azonnali belépés a webáruházba



Találd meg most a megfelelő szerszámot

<https://toolfinder.sartorius-werkzeuge.de/>