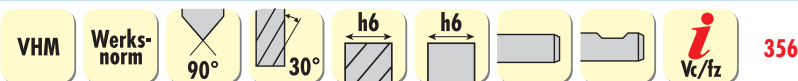


ATORN NC kezdőfúró



- $S^\circ = 90^\circ$ -os, 120° -os és 142° -os csúcsszög
- hengeres szár a DIN6535-HB szerinti befogófelülettel ($\varnothing 6$ mm-es átmérőtől)
- **tömör keménymetall szerszámanyag, bevonat nélkül**
- központozás és süllyesztés NC- és CNC-gépeken
- 142° -os csúcsszöggel megvalósított kivitel központozáshoz, a következő csigafúróval végzendő beavatkozás céljából

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	ferrit/martenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG			< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durap.	< 55 HRc	< 60 HRc	≥ 60 HRc
		80	60	50	35	30		85	90	40	20	20	160	200	120			

Vágási sebesség Vc m/min.

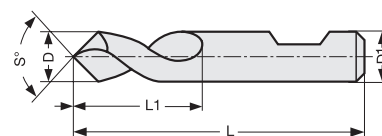
A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapotához kell igazítani!

D mm	D1 mm	L mm	L1 mm	Előtolás f acél < 1000 N/mm ² mm/ford	90° Cikkszám	€
2,00	2	32	6	0,07	100570 0200	27,80
3,00	3	46	12	0,07	100570 0300	27,80
4,00	4	55	12	0,07	100570 0400	29,80
5,00	5	62	14	0,07	100570 0500	31,20
6,00	6	66	20	0,13	100570 0600	32,30
8,00	8	79	25	0,13	100570 0800	45,10
10,00	10	89	25	0,20	100570 1000	64,50
12,00	12	102	30	0,20	100570 1200	83,20
16,00	16	115	35	0,27	100570 1600	153,50
20,00	20	131	40	0,27	100570 2000	275,-

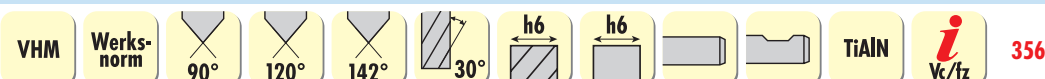
1179



100570....



ATORN NC kezdőfúró



- $S^\circ = 90^\circ$ -os, 120° -os és 142° -os csúcsszög
- hengeres szár a DIN6535-HB szerinti befogófelülettel ($\varnothing 6$ mm-es átmérőtől)
- **tömör keménymetall szerszámanyag TiAlN-bevonattal**
- központozás és süllyesztés NC- és CNC-gépeken
- 142° -os csúcsszöggel megvalósított kivitel központozáshoz, a következő csigafúróval végzendő beavatkozás céljából

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	ferrit/martenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG			< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durap.	< 55 HRc	< 60 HRc	≥ 60 HRc
		80	60	50	35	30		70	70	40	20	20	260	240	120	28		

Vágási sebesség Vc m/min.

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

D mm	D1 mm	L mm	L1 mm	Előtolás f acél < 1000 N/mm ² mm/ford	90° Cikkszám	€	120° Cikkszám	€	142° Cikkszám	€
2,00	2	32	6	0,05	100580 0200	35,60	100581 0200	35,60	100582 0200	35,60
3,00	3	46	12	0,075	100580 0300	35,60	100581 0300	35,60	100582 0300	35,60
4,00	4	55	12	0,095	100580 0400	45,60	100581 0400	45,60	100582 0400	45,60
5,00	5	62	14	0,11	100580 0500	47,10	100581 0500	47,10	100582 0500	47,10
6,00	6	66	20	0,125	100580 0600	48,40	100581 0600	48,40	100582 0600	48,40
8,00	8	79	25	0,15	100580 0800	61,50	100581 0800	61,50	100582 0800	61,50
10,00	10	89	25	0,175	100580 1000	81,10	100581 1000	81,10	100582 1000	81,10
12,00	12	102	30	0,2	100580 1200	103,50	100581 1200	103,50	100582 1200	103,50
16,00	16	115	35	0,26	100580 1600	179,50	100581 1600	179,50	100582 1600	179,50
20,00	20	131	40	0,325	100580 2000	318,-	100581 2000	318,-	100582 2000	318,-

1179

1179

1179



100580....



100581....



100582....

