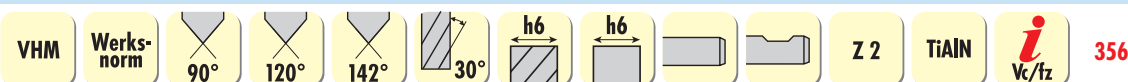


ATORN NC kezdőfúró, extra hosszú

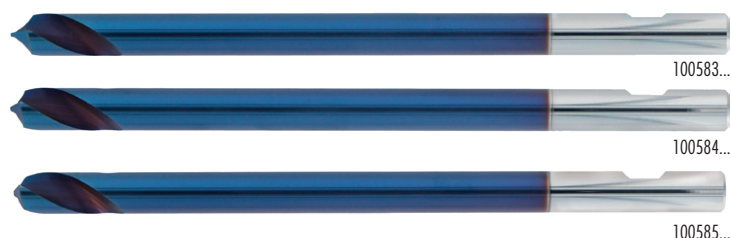


- $S^\circ = 90^\circ$ -os, 120° -os és 142° -os csúcsszög
- hengeres szár a DIN6535-HB szerinti befogófelülettel ($\varnothing 6$ mm-es átmérőtől)
- **hosszú kivitel a zavarkontúrok áthidalása érdekében**
- **tömör keményfém szerszámanyag TiAlN-bevonattal**
- központozás és szüllesztés NC- és CNC-gépeken

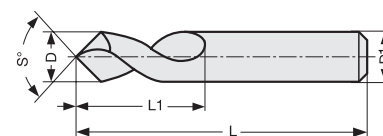
Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas			Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél		
				< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferfit./martenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durup.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC
				80	60	50	35	30		85	90	40	20	20	260	240	150		16		

Vágási sebesség Vc m/min.

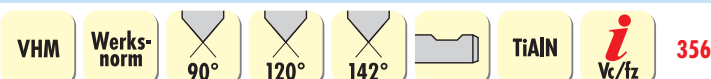
A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapotához kell igazítani!



D mm	D1 mm	L mm	L1 mm	Előtolás f acél < 1000 N/mm ² mm/ford	90°		120°		142°	
					Cikkszám	€	Cikkszám	€	Cikkszám	€
2,00	2	75	6	0,07	100583 0200	38,10	100584 0200	38,10	100585 0200	38,10
3,00	3	80	12	0,07	100583 0300	39,10	100584 0300	38,10	100585 0300	38,10
4,00	4	100	12	0,07	100583 0400	49,20	100584 0400	49,20	100585 0400	49,20
5,00	5	120	14	0,07	100583 0500	58,60	100584 0500	58,60	100585 0500	58,60
6,00	6	140	20	0,13	100583 0600	65,30	100584 0600	65,30	100585 0600	65,30
8,00	8	140	25	0,13	100583 0800	86,30	100584 0800	86,30	100585 0800	86,30
10,00	10	170	25	0,20	100583 1000	111,50	100584 1000	111,50	100585 1000	111,50
12,00	12	170	30	0,20	100583 1200	147,50	100584 1200	147,50	100585 1200	147,50
16,00	16	200	35	0,27	100583 1600	256,—	100584 1600	256,—	100585 1600	256,—
20,00	20	200	40	0,27	100583 2000	389,—	100584 2000	389,—	100585 2000	389,—
					1179		1179		1179	



SARA® NC kezdőfúrók



- $S^\circ = 90^\circ$ -os, 120° -os és 142° -os csúcsszög
- hengeres szár a DIN6535-HB szerinti befogófelülettel ($\varnothing 6$ mm-es átmérőtől)
- **ultra finomszemcsés, tömör keményfém szerszámanyag, TiAlN-bevonat**
- befúrás és szüllesztés NC- és CNC-gépeken
- kivitel 142° -os csúcsszöggel befúráshoz, 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	ferfit./martenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durup.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC
				80	65	40	37	37	28	85	80	38	35	35	175	140	125		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°		120°		142°	
					Cikkszám	€	Cikkszám	€	Cikkszám	€
3	3	38	8	0,07	100540 0300	33,70	100550 0300	33,70	100560 0300	33,70
4	4	50	10	0,07	100540 0400	33,70	100550 0400	33,70	100560 0400	33,70
5	5	50	13	0,07	100540 0500	33,70	100550 0500	33,70	100560 0500	33,70
6	6	57	13	0,13	100540 0600	45,80	100550 0600	45,80	100560 0600	45,80
8	8	63	19	0,13	100540 0800	57,30	100550 0800	57,30	100560 0800	57,30
10	10	66	20	0,20	100540 1000	78,60	100550 1000	78,60	100560 1000	78,60
12	12	73	22	0,20	100540 1200	95,90	100550 1200	95,90	100560 1200	95,90
16	16	82	24	0,27	100540 1600	170,50	100550 1600	170,50	100560 1600	170,50
20	20	92	30	0,27	100540 2000	284,—	100550 2000	284,—	100560 2000	284,—
					1167		1167		1167	

