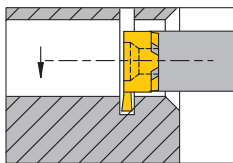
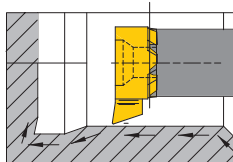
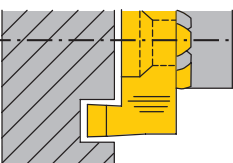


ATORN Beszúrás és menetvágás MINI-CUT rendszerrel

- A megadott irányértékeket a munkadarab megfogásának és a gép tulajdonságainak megfelelően kell módosítani!

ISO	Anyagcsoport	Anyag (példa), kémiai	Anyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	Előtolási értékek mm/ford egységben,
P	Ötvöztelen szerkezeti acél	9 S 20	1.0711	120 - 200	 0,01 - 0,03 mm
		ST 37	1.0037		
		ST 50	1.0050		
	gyengén ötvöztött acél	ST 70	1.0070	80 - 190	
		16 MnCr 5	1.7131		
		25 CrMo 4	1.7218		
	Erősen ötvöztött acél	90 MnCrV 8	1.2842	80 - 160	
		42 CrMoV	1.7225		
X 40 CrMoS 17		1.2344			
M	Rozsdamentes, martenzites	X 6 CrA 13	1.4002	80 - 160	 0,03 - 0,10 mm
		X 6 CrTi 17	1.4510		
		X 12 CrMoS 17	1.4104		
	Rozsdamentes ausztenites	20 CrNi 17 2	1.4057	80 - 140	
		X 5 CrNi 18 10	1.4301		
		X 6 CrNiMoTi 17 12 2	1.4571		
K	Szürkeöntvény	GG 20	0.6020	60 - 180	 0,01 - 0,03 mm
		GG 40	0.6040		
	Gömbgrafitos szürkeöntvény	GGG 40	0.7040	60 - 180	
		GGG 70	0.7070		
	Temperöntvény	GTW 35	0.8035	60 - 180	
		GTS 55	0.8155		
N	Alumínium 0,5, 10% Si	MS 58	2.0402	100 - 800	
S	Réz	G-MgAl9Zn 1	3.5912	100 - 800	
	Rendkívül hőálló ötvözetek	TiAl6Sn 2	3.7174	30 - 80	
	Titánötvözetek	NiCr12Al6MoNb	2.4670	30 - 80	



MŰKÖDIK **VISSZAFELÉ**
 CSAK ADD MEG A MEGFELELŐ MÉRETEKET, ÉS MÁR
KÉSZEN IS VAGY:
 BEFOGÓPOFA-KERESŐ

THAT'S POWER TO PRODUCE

SARATOOLS.com

POWER TO PRODUCE

A BRAND OF SARTORIUS WERKZEUGE