

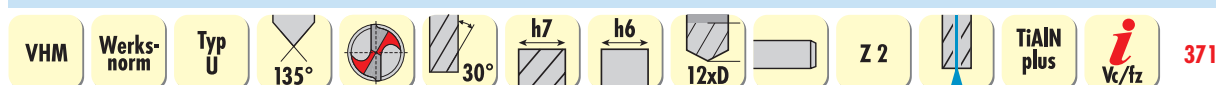
D mm	D1 mm	L mm	L1 mm	Előtolás f acél < 1000 N/mm ² mm/ford	Cikkszám	€
10,50	12	162	114	0,21	111570 1050	435,-
10,80	12	162	114	0,21	111570 1080	435,-
11,00	12	162	114	0,21	111570 1100	435,-
11,50	12	162	114	0,21	111570 1150	435,-
11,80	12	162	114	0,21	111570 1180	435,-
12,00	12	162	114	0,27	111570 1200	435,-
12,20	14	178	131	0,27	111570 1220	539,-
12,50	14	178	131	0,27	111570 1250	539,-
13,00	14	178	131	0,27	111570 1300	539,-
13,50	14	178	131	0,27	111570 1350	539,-
14,00	14	178	131	0,27	111570 1400	539,-
14,50	16	203	152	0,27	111570 1450	739,-

1110

D mm	D1 mm	L mm	L1 mm	Előtolás f acél < 1000 N/mm ² mm/ford	Cikkszám	€
15,00	16	203	152	0,27	111570 1500	739,-
15,50	16	203	152	0,27	111570 1550	739,-
16,00	16	203	152	0,31	111570 1600	739,-
16,50	18	222	171	0,31	111570 1650	909,-
17,00	18	222	171	0,31	111570 1700	909,-
17,50	18	222	171	0,31	111570 1750	909,-
18,00	18	222	171	0,31	111570 1800	909,-
18,50	20	243	190	0,31	111570 1850	1.069,-
19,00	20	243	190	0,33	111570 1900	1.069,-
19,50	20	243	190	0,33	111570 1950	1.069,-
20,00	20	243	190	0,33	111570 2000	1.069,-

1110

ATORN Tömör keménymetall nagy teljesítményű fúró, TiAlNplus HPC 12D-bevonattal, belső hűtéssel

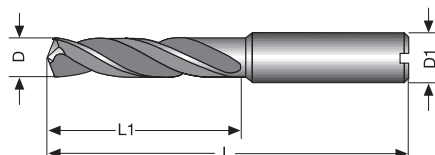


- a szár optimalizált átmérettoleranciájának köszönhetően erőbefogó tokmánya és hidraulikus befogóba való befogásra is alkalmas
- Szerszámanyag: ultra finomszemcsés, tömör keménymetall, TiAlNplus-bevonattal**
- gazdaságos fúrás különféle szerszámanyagokban
- újra kifejlesztett geometria egyedileg testre szabott, többretegű bevonattal a jobb teljesítményért
- a speciális vágóélsimítás csökkenti a mikrokitörések számát és növeli az élettartamot
- nagyon jó beállítási pontosság a 4 vezetőszálnak köszönhetően**
- jó folyamatbiztonság még rendkívül nagy furatmélységeknél is
- belső hűtéssel

Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas		Acél			Rozsdamentes			Ötvény		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
																				
			135	110	90	35	30		120	110	40	30	35	260	210	230		35		
Váncsi sebesség V _c 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	L mm	L1 mm	Előtolás f acél < 1000 N/mm ² mm/ford	Cikkszám	€
3,00	6	92	54	0,10	111572 0300	247,-
3,10	6	92	54	0,10	111572 0310	247,-
3,20	6	92	54	0,10	111572 0320	247,-
3,30	6	92	54	0,10	111572 0330	247,-
3,40	6	92	54	0,10	111572 0340	247,-
3,50	6	92	54	0,10	111572 0350	247,-
3,60	6	92	54	0,10	111572 0360	247,-
3,70	6	92	54	0,10	111572 0370	247,-
3,80	6	102	64	0,10	111572 0380	247,-
3,90	6	102	64	0,10	111572 0390	247,-
4,00	6	102	64	0,10	111572 0400	247,-
4,10	6	102	64	0,10	111572 0410	247,-
4,20	6	102	64	0,10	111572 0420	247,-
4,30	6	102	64	0,10	111572 0430	247,-
4,40	6	102	64	0,10	111572 0440	247,-
4,50	6	102	64	0,10	111572 0450	247,-
4,60	6	102	64	0,10	111572 0460	247,-
4,70	6	102	64	0,10	111572 0470	247,-

1110

D mm	D1 mm	L mm	L1 mm	Előtolás f acél < 1000 N/mm ² mm/ford	Cikkszám	€
4,80	6	116	78	0,10	111572 0480	247,-
4,90	6	116	78	0,10	111572 0490	247,-
5,00	6	116	78	0,10	111572 0500	247,-
5,10	6	116	78	0,10	111572 0510	247,-
5,20	6	116	78	0,10	111572 0520	247,-
5,30	6	116	78	0,10	111572 0530	247,-
5,40	6	116	78	0,10	111572 0540	247,-
5,50	6	116	78	0,10	111572 0550	247,-
5,60	6	116	78	0,10	111572 0560	247,-
5,70	6	116	78	0,10	111572 0570	247,-
5,80	6	116	78	0,10	111572 0580	247,-
5,90	6	116	78	0,10	111572 0590	247,-
6,00	6	116	78	0,15	111572 0600	247,-
6,10	8	146	108	0,15	111572 0610	340,-
6,20	8	146	108	0,15	111572 0620	340,-
6,30	8	146	108	0,15	111572 0630	340,-
6,40	8	146	108	0,15	111572 0640	340,-
6,50	8	146	108	0,15	111572 0650	340,-

1110