

ATORN Gépi menetfúró, balmenetes

M-LH



HSS-E

DIN 371

DIN 376

ISO 2 6H



401 - 405

- **metrikus ISO-6H menet, balos**
- 40° csavarhórnú
- C formájú, 2-3 menetes bekezdő kúppal
- méretek: DIN 371 = M10-ig, DIN 376 = M12-től
- **Szerszámanyag HSS-E**
- zsókfúrhoz
- erőteljes, hátrafelé irányuló forgácstovábbítás hosszú forgácsú szerszámanyagok számára
- minimális menethátracsizolás
- 2,5 x D lehetséges menetmélység

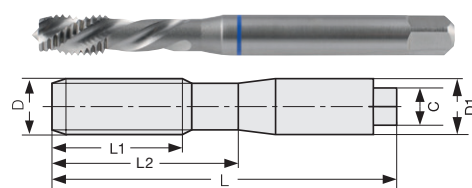
Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas			Acél			Rozsdamentes			Ötvény		Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél		
				< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferit./martenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durap.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC
				12	10		8	8			14										

Vágási sebesség Vc m/min.

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

D mm	Emelkedés mm	L mm	L1 mm	L2 mm	D1 mm	C mm	Magfúrat Ø mm	Cikkszám	€
M 3-LH	0,5	56	6	18	3,5	2,7	2,50	134215 0030	51,20
M 4-LH	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3,30	134215 0040	51,20
M 5-LH	0,8	70	8	25	6	4,9	4,20	134215 0050	50,60
M 6-LH	1	80	10	30	6	4,9	5,00	134215 0060	49,10
M 8-LH	1,25	90	13	35	8	6,2	6,80	134215 0080	60,50
M 10-LH	1,5	100	15	39	10	8	8,50	134215 0100	68,40
M 12-LH	1,75	110	18	-	9	7	10,25	134215 0120	84,30
M 16-LH	2	110	20	-	12	9	14,00	134215 0160	145,-
M 20-LH	2,5	140	25	-	16	12	17,50	134215 0200	196,-

1127



ATORN Gépi menetfúró, balmenetes

M-LH



HSS-E

DIN 371

DIN 376

ISO 2 6H



401 - 405

- **metrikus ISO-6H menet, balos**
- egyeneshornú, forgácsterelő éllel, B formájú, 3,5-5 menetes bekezdő kúppal
- méretek: DIN 371 = M 10-ig, DIN 376 = M12-től
- **Szerszámanyag HSS-E**
- átmenő fúrhoz
- a forgácsterelő él erőteljes, előre irányuló forgácselvezetést tesz lehetővé
- lehetséges menetmélység 3 x D

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
				12	10		8	8			14										

Vágási sebesség Vc m/min.

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

D mm	Emelkedés mm	L mm	L1 mm	L2 mm	D1 mm	C mm	Magfúrat Ø mm	Cikkszám	€
M 4-LH	0,7	63	12	21	4,5	3,4	3,30	134120 0040	50,60
M 5-LH	0,8	70	14	25	6	4,9	4,20	134120 0050	48,30
M 6-LH	1,0	80	16	30	6	4,9	5,00	134120 0060	48,30
M 8-LH	1,25	90	18	35	8	6,2	6,80	134120 0080	59,70
M 10-LH	1,5	100	20	39	10	8	8,50	134120 0100	67,10
M 12-LH	1,75	110	22	-	9	7	10,25	134120 0120	82,40
M 14-LH	2,0	110	25	-	11	9	12,00	134120 0140	117,50
M 16-LH	2,0	110	28	-	12	9	14,00	134120 0160	130,50
M 20-LH	2,5	140	32	-	16	12	17,50	134120 0200	193,-

1127

