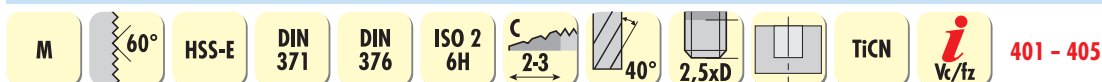


ATORN Gépi menetfúró



- metrikus ISO-6H menet
- 40°, csavart hornyú
- C formájú, 2-3 menetes bevágással
- méretek: DIN 371 = M10-ig, DIN 376 = M12-ig
- **HSS-E szerszámanyag, HSS-E TiCN-bevonat**
- zsákfúráshoz
- 2,5 x D lehetséges menetmélység

1400 N/mm²-ig

Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas	Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél		
		< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit/martenz.	austenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durap.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC
134230....																			
		13	10	8	8			14	14	4	4		18						
134233....																			
		18	18	13	13			11	11	4	4		20						
Választási sebesség Vc m/min.																			
A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapotaához kell igazítani!																			

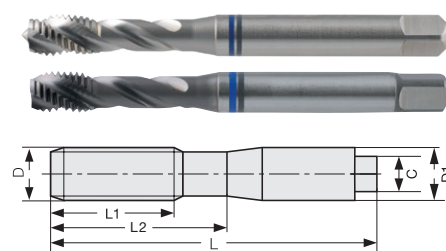
Vágási sebesség Vc m/min.

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

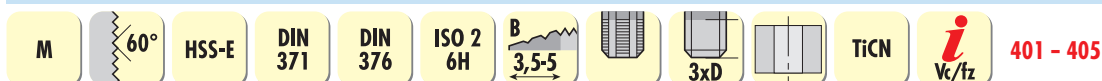
D	Emelkedés	L	L1	L2	D1	C	Magfúrat Ø			TiCN	
D mm	Emelkedés mm	L mm	L1 mm	L2 mm	D1 mm	C mm	Magfúrat Ø mm	Cikkszám	€	Cikkszám	€
M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	2,50	134230 0030	19,20	134233 0030	25,30
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3,30	134230 0040	19,20	134233 0040	25,30
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	4,20	134230 0050	19,50	134233 0050	25,40
M 6	1,0	80	10	30	6	4,9	5,00	134230 0060	19,85	134233 0060	26,50
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	6,80	134230 0080	24,50	134233 0080	31,20
M 10	1,5	100	15	39	10	8	8,50	134230 0100	29,30	134233 0100	36,20
M 12	1,75	110	18	-	9	7	10,25	134230 0120	42,10	134233 0120	50,70
M 16	2,0	110	20	-	12	9	14,00	134230 0160	63,80	134233 0160	76,—
M 20	2,5	140	25	-	16	12	17,50	134230 0200	109,50	134233 0200	142,—

1127

1127



ATORN Gépi menetfúró



- metrikus ISO-6H menet
- egyenes hornyú
- forgácsterelő éllel, B formájú, 3,5-5 menetes bevágással
- méretek: DIN 371 = M10-ig, DIN 376 = M12-ig
- **HSS-E szerszámanyag, HSS-E TiCN-bevonat**
- átmenő fúráshoz
- lehetséges menetmélység 3 x D

1400 N/mm²-ig

Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas	Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél		
		< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit/martenz.	austenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durap.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC
134135....																			
		13	10	8	8			14	14	4	4			18					
134137....																			
		18	18	13	13			11	11	4	4			20					
Választási sebesség Vc m/min.																			
A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állóállathoz kell igazítani!																			

Vágási sebesség Vc m/min.

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

D	Emelkedés	L	L1	L2	D1	C	Magfúrat Ø			TiCN	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Cikkszám	€	Cikkszám	€
M 3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	2,50	134135 0030	20,20	134137 0030	28,50
M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	3,30	134135 0040	20,20	134137 0040	28,50
M 5	0,8	70	14	25	6	4,9	4,20	134135 0050	20,30	134137 0050	28,90
M 6	1,0	80	16	30	6	4,9	5,00	134135 0060	21,—	134137 0060	29,80
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	6,80	134135 0080	26,—	134137 0080	35,30
M 10	1,5	100	20	39	10	8	8,50	134135 0100	30,80	134137 0100	41,30
M 12	1,75	110	22	-	9	7	10,25	134135 0120	44,30	134137 0120	57,30
M 16	2,0	110	28	-	12	9	14,00	134135 0160	68,40	134137 0160	86,30
M 20	2,5	140	32	-	16	12	17,50	134135 0200	115,—	134137 0200	142,—

1127

1127

