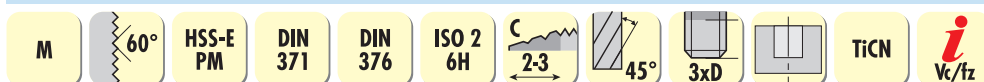


ATORN Gépi menetfúró



- metrikus ISO-6H menet
- 45°-os, csavart hornyú
- C formájú, 2-3 menetes bevágással
- méretek: DIN 371 = M10-ig, DIN 376 = M12-től
- **HSS-E-PMszerszámanyag, TiCN-bevonat**
- mély zsákrúthoz
- könnyű, hátrafelé irányuló forgácsolóvágás
- lehetséges menetmélység 3 x D

kiválóan alkalmas acél és rozsdamentes acél megmunkálásához

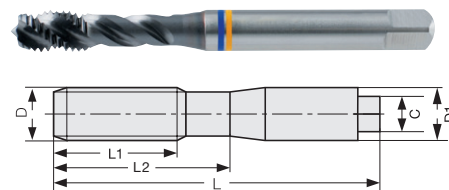
Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas	Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél		
		< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit/martenz.	austenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durap.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC
																			
		23	18	13	13	15	10			4									
Választáskor figyelembe kell venni a V _{0.2} m/min sebességet és 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	Emelkedés mm	L mm	L1 mm	L2 mm	D1 mm	C mm	Magfurat Ø mm	Cikkszám	€
M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	2,50	134193 0305	34,50
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3,30	134193 0407	34,50
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	4,20	134193 0508	34,70
M 6	1,0	80	10	30	6	4,9	5,00	134193 0610	36,40
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	6,80	134193 0812	43,80
M 10	1,5	100	15	39	10	8	8,50	134193 1015	51,—
M 12	1,75	110	18	-	9	7	10,25	134193 1217	70,40
M 16	2,0	110	20	-	12	9	14,00	134193 1620	106,—

1127



ATORN Gépi menetfúró



- metrikus ISO-6H menet
- egyenes hornyú, forgácsoló éllel
- B forma, 3,5-5 menetes bevágással
- méretek: DIN 371 = M10-ig, DIN 376 = M12-től
- **HSS-E-PMszerszámanyag, TiCN-bevonat**
- átmenő furathoz
- lehetséges menetmélység 3 x D

kiválóan alkalmas acél és rozsdamentes acél megmunkálásához

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	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
																			
		23	18	13	13	15	10			4									
Váncsi sebesség V _c m/min																			
A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állanthatóhoz kell igazítani!																			

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	Magfurat Ø mm	Cikkszám	€
M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	2,50	134196 0305	34,—
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3,30	134196 0407	34,—
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	4,20	134196 0508	34,10
M 6	1,0	80	10	30	6	4,9	5,00	134196 0610	35,80
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	6,80	134196 0812	43,10
M 10	1,5	100	15	39	10	8	8,50	134196 1015	51,30
M 12	1,75	110	18	-	9	7	10,25	134196 1217	68,90
M 16	2,0	110	20	-	12	9	14,00	134196 1620	103,50

1127

