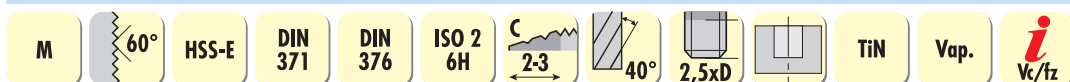


ATORN Gépi menetfúró



- metrikus ISO-6H menet
- 40°, csavart hornyú
- C forma, 2-3 menetű bevágással
- Méretek: DIN 371 = M10-ig, DIN 376 = M12-től
- **vaporizált HSS-E szerszámanyag, HSS-E TiN-bevonattal**
- zsákfúrhoz, minimális menethátracsizolás

rozsdamentes
anyagok
megmunkálására

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.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durup.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC
	134225....				● 8	● 9	● 7												
	134226....				● 13	● 15	● 10												
Választási sebesség Vc m/min.																			
A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapothoz kell igazítani!																			

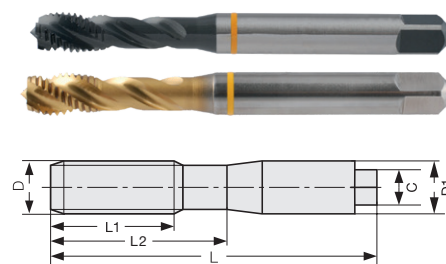
Vágási sebesség Vc m/min.

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

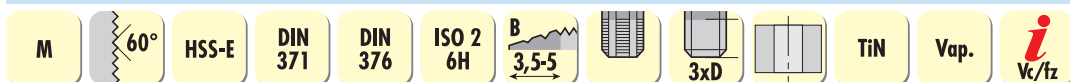
D mm	Emelkedés mm	L mm	L1 mm	L2 mm	D1 mm	C mm	Magfúrat Ø mm	vaporizált		TiN	
								Cikkszám	€	Cikkszám	€
M 2	0,4	45	8	-	2,8	2,1	1,60	134225 0020	30,-		
M 2,5	0,45	50	9	-	2,8	2,1	2,05	134225 0025	25,-		
M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	2,50	134225 0030	19,95	134226 0030	31,20
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3,30	134225 0040	19,95	134226 0040	31,20
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	4,20	134225 0050	20,20	134226 0050	31,30
M 6	1,0	80	10	30	6	4,9	5,00	134225 0060	20,70	134226 0060	32,90
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	6,80	134225 0080	25,80	134226 0080	39,60
M 10	1,5	100	15	39	10	8	8,50	134225 0100	30,70	134226 0100	45,70
M 12	1,75	110	18	-	9	7	10,25	134225 0120	44,10	134226 0120	63,40
M 16	2,0	110	20	-	11	9	14,00	134225 0160	67,70	134226 0160	95,10
M 20	2,5	140	25	-	16	12	17,50	134225 0200	114,50		

1127

1127



ATORN Gépi menetfúró



- metrikus ISO-6H menet
- egyenes hornyú
- forgácsterelő éllel, B forma, 3,5-5 menetű bevágással
- Méretek: DIN 371 = M10-ig, DIN 376 = M12-től
- **vaporizált HSS-E szerszámanyag, HSS-E TiN-bevonattal**
- átmenő fúrhoz

rozsdamentes
anyagok
megmunkálására

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.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durup.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC					
	134130....				●	●	●																	
	134131....				●	●	●																	
					13	15	10	Választási sebesség Vc m/min.													A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapotához 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	Magfúrat Ø mm	vaporizált		TiN	
								Cikkszám	€	Cikkszám	€
M 2	0,4	45	8	-	2,8	2,1	1,60	134130 0020	30,-		
M 2,5	0,45	50	9	-	2,8	2,1	2,05	134130 0025	24,80		
M 3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	2,50	134130 0030	19,95	134131 0030	31,-
M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	3,30	134130 0040	19,95	134131 0040	31,-
M 5	0,8	70	14	25	6	4,9	4,20	134130 0050	20,10	134131 0050	31,10
M 6	1,0	80	16	30	6	4,9	5,00	134130 0060	20,70	134131 0060	32,40
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	6,80	134130 0080	25,70	134131 0080	39,20
M 10	1,5	100	20	39	10	8	8,50	134130 0100	30,50	134131 0100	45,70
M 12	1,75	110	22	-	9	7	10,25	134130 0120	43,50	134131 0120	62,90
M 16	2,0	110	28	-	12	9	14,00	134130 0160	67,10	134131 0160	94,40
M 20	2,5	140	32	-	16	12	17,50	134130 0200	114,-		

1127

1127

