

ATORN Synchro gépi menetfúrók



- metrikus ISO-6H menet
- 40°, csavart hornyú
- C forma, 2-3 menetes bevágással
- méretek: DIN 371 = M10-ig, DIN 376 = M12-től
- **HSS-E szerszámanyag, TiN-bevonat**
- zsákfúráshoz
- minimális menethátracsizolás
- 2,5 x D lehetséges menetmélység
- Synchro menetfúró befogóval, CNC megmunkáló központok számára alkalmas

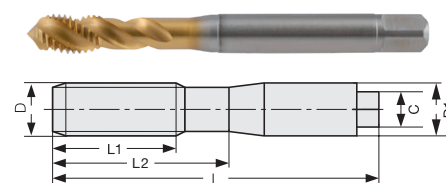
Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas	Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél		
		< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferfit./martenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRc	≥ 30 HRc	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durrop.	< 55 HRc	< 60 HRc	≥ 60 HRc
		16	12	9	9	7	10	29	16				18	18	15	14			

Vágási sebesség Vc m/min.

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

D	Emelkedés mm	L mm	L1 mm	L2 mm	D1 mm	C mm	Magfurat Ø mm	Cikkszám	€
M3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	2,5	135350 0030	33,20
M4	0,7	63	7,5	21	4,5	3,4	3,3	135350 0040	34,90
M5	0,8	70	8,5	25	6	4,9	4,2	135350 0050	35,50
M6	1	80	11	30	6	4,9	5	135350 0060	42,50
M8	1,25	90	14	35	8	6,2	6,8	135350 0080	49,40
M10	1,5	100	16	39	10	8	8,5	135350 0100	58,70
M12	1,75	110	18,5	-	9	7	10,2	135350 0120	76,-
M14	2	110	20	-	11	9	12	135350 0140	102,-
M16	2	110	20	-	12	9	14	135350 0160	102,-
M18	2,5	125	25	-	14	11	15,5	135350 0180	140,50
M20	2,5	140	25	-	16	12	17,5	135350 0200	172,50
M24	3	160	30	-	18	14,5	21	135350 0240	207,-

1127



ATORN Synchro gépi menetfúrók



- metrikus ISO-6H menet
- egyenes hornyú, forgácsterelő éllel
- B forma, 3,5-5 menetes bevágással
- méretek: DIN 371 = M10-ig, DIN 376 = M12-től
- **HSS-E szerszámanyag, TiN-bevonat**
- átmenő furathoz
- lehetséges menetmélység 3 x D
- hagyományos és CNC megmunkálásra alkalmas Synchro menetfúró befogókhoz

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	ferfit./martenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRc	≥ 30 HRc	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durrop.	< 55 HRc	< 60 HRc	≥ 60 HRc
		16	12	9	9	7	10	29	16				18	18	15	14			

Vágási sebesség Vc m/min.

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

D	Emelkedés mm	L mm	L1 mm	L2 mm	D1 mm	C mm	Magfurat Ø mm	Cikkszám	€
M3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	2,5	135385 0030	26,-
M4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	3,3	135385 0040	27,-
M5	0,8	70	14	25	6	4,9	4,2	135385 0050	27,40
M6	1	80	16	30	6	4,9	5	135385 0060	32,90
M8	1,25	90	17	35	8	6,2	6,8	135385 0080	36,20
M10	1,5	100	20	39	10	8	8,5	135385 0100	51,10
M12	1,75	110	24	-	9	7	10,2	135385 0120	60,40
M14	2	110	26	-	11	9	12	135385 0140	81,-
M16	2	110	26	-	12	9	14	135385 0160	84,30
M18	2,5	125	30	-	14	11	15,5	135385 0180	102,-
M20	2,5	140	32	-	16	12	17,5	135385 0200	109,50
M24	3	160	36	-	18	14,5	21	135385 0240	137,-

1127

