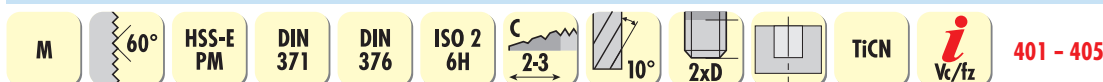
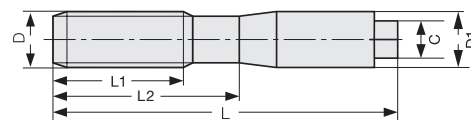


V-TI-SFT gépi menetfúró



- metrikus ISO-6H menet
- 10°, csavart hornyú
- C forma, 2,5 menetű bekezdés
- méretek: DIN 371 = M10-ig, DIN 376 = M12-től
- **szerszámanyag: HSS-E-PM, V-bevonat (TiCN)**
- zsókmenetű
- titánötvözetekhez



Alkalmazás	● kiválóan alkalmas	Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú	Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél													
	○ alkalmas	< 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/Durap.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC										
										4																			
Választási sebesség Vc m/min.																				A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapothoz kell igazítani!									

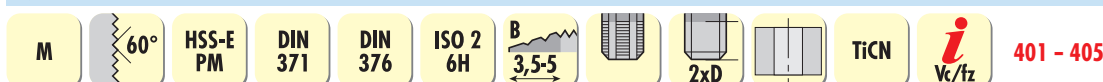
Vágási sebesség Vc m/min. A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapotához kell igazítani!

D	Emelkedés mm	L mm	L1 mm	L2 mm	D1 mm	C	Magfurat Ø mm	Cikkszám	€
M 3	0,5	56	-	11	3,5	2,7	2,5	133195 0030	49,25
M 4	0,7	63	-	14	4,5	3,4	3,3	133195 0040	52,-
M 5	0,8	70	-	17	6,0	4,9	4,2	133195 0050	52,50
M 6	1,0	80	-	21	6,0	4,9	5,0	133195 0060	53,-
M 8	1,25	90	-	28	8,0	6,2	6,8	133195 0080	62,50
M 10	1,5	100	-	35	10,0	8,0	8,5	133195 0100	73,-
M 12	1,75	110	18	-	10,0	8,0	10,3	133196 0120	95,-

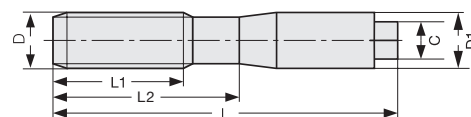
1128



V-TI-POT gépi menetfúró



- metrikus ISO-6H menet
- egyenes hornyú, forgácsterelő éllel
- B forma, 5 menetű bekezdés
- méretek: DIN 371 = M10-ig, DIN 376 = M12-től
- **szerszámanyag: HSS-E-PM, V-bevonat (TiCN)**
- átmenő menetű
- titánötvözetekhez

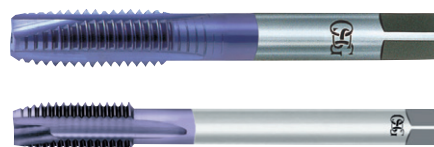


Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas	Acél			Rozsdamentes			Ötvény		Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú	Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél													
		< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferit./martenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durap.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC										
																													
Választási segítség: Vc m/min																				A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állóállapotra kell igazítani!									

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	Magfurat Ø mm	Cikkszám	€
M 3	0,5	56	12	-	3,5	2,7	2,5	133085 0030	48,50
M 4	0,7	63	16	-	4,5	3,4	3,3	133085 0040	50,50
M 5	0,8	70	19	-	6,0	4,9	4,2	133085 0050	52,-
M 6	1,0	80	23	-	6,0	4,9	5,0	133085 0060	52,50
M 8	1,25	90	30	-	8,0	6,2	6,8	133085 0080	61,50
M 10	1,5	100	38	-	10,0	8,0	8,5	133085 0100	71,50
M 12	1,75	110	28	-	10,0	8,0	10,3	133090 0120	93,-

1128



...digitális változatban.

ATORN

A teljesítmény elképzelhetetlen minőség nélkül