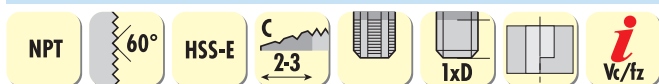


ATORN Gépi menetfúró



401 - 405

• amerikai kúpos csőmenet, NPT-60°

- egyenes hornyú
- C forma, 2-3 menetű bevágással
- **HSS-E szerszámanyag**
- alap- és átmenő menethez
- lehetséges menetmélység 1,5 x D
- megfelelő kúpos dörzsár kúpos magfuratokhoz, 1:16 kúp kérésre megrendelhető

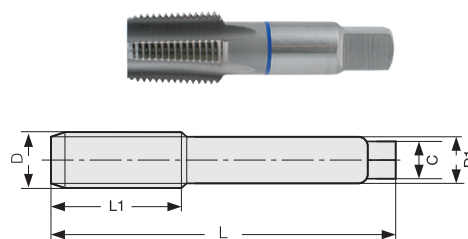
Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas			Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél																						
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferit./martenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durap.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC																							
	16	11		8	8			14				18	18	15																											
Választási sebesség Vc m/min.																					A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapothoz kell igazítani!																				

Vágási sebesség Vc m/min.

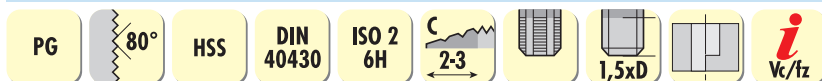
A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapotához kell igazítani!

D	Emelkedés	L mm	L1 mm	D1 mm	C mm	Magfurat Ø mm	Cikkszám	€
NPT 1/16"	27	56	14	6	4,9	6,10	135345 0001	57,20
NPT 1/8"	27	63	15	7	5,5	8,5	135345 0002	62,70
NPT 1/4"	18	63	21	11	9	11,1	135345 0003	78,10
NPT 3/8"	18	70	21	12	9	14,5	135345 0004	101,-
NPT 1/2"	14	80	27	16	12	17,75	135345 0005	134,50
NPT 3/4"	14	100	27	20	16	23	135345 0006	167,50
NPT 1"	11,5	110	32	25	20	29	135345 0007	239,-

1127



ATORN Gépi menetfúró



401 - 405

• Páncélsőmenet, 80°

- egyenes hornyú
- forgácsterelő él nélkül
- **HSS-E szerszámanyag**
- zsák- és átmenő furathoz

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	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																							
	16	12		9				16				18	18	15																											
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	L mm	L1 mm	D1 mm	C mm	Magfurat Ø mm	Cikkszám	€
PG 7	20	70	22	9	7	11,4	135380 0070	39,60
PG 9	18	70	22	12	9	14	135380 0090	50,90
PG 11	18	80	22	14	11	17,25	135380 0110	71,70
PG 13,5	18	80	22	16	12	19	135380 0135	73,50
PG 16	18	80	22	18	14,5	21,25	135380 0160	82,50
PG 21	16	90	22	22	18	27	135380 0210	140,50
PG 29	16	100	25	28	22	35,5	135380 0290	219,-

1127

