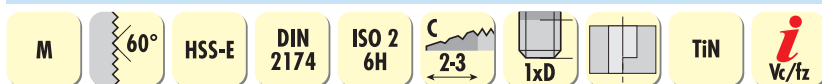


ATORN Gépi meneformázó



401 - 405

- **metrikus ISO-6HX menet**
- C forma, 2-3 menetű bevágással
- kenőhornyok nélkül
- a DIN 2174 szerinti méret
- **HSS-E TiN szerszámanyag**
- zsák- és átmenő furathoz
- kedvező hidegformázási tulajdonságokkal rendelkező és legalább 8 %-os tágulásra képes

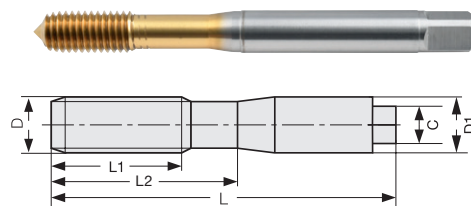
Alkalmazás	Acél			Rozsdamentes			Ötvény		Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú	Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél																						
	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferfit./martenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG	< 30 HRc	≥ 30 HRc	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durap.	< 55 HRc	< 60 HRc	≥ 60 HRc																			
		34	27	10	19	22	15		29	6	6		68	26	20																						
Választási sebesség Vc m/min.																			A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapotaához kell igazítani!																		

Vágási sebesség Vc m/min.

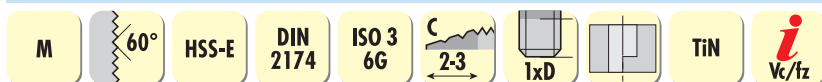
A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapotához kell igazítani!

D mm	Emelkedés mm	L mm	L1 mm	L2 mm	D1 mm	C mm	Magfurat Ø mm	Cikkszám	€
M 1	0,25	40	4	-	2,5	2,1	0,90	135405 0010	51,20
M 1,2	0,25	40	4,8	-	2,5	2,1	1,10	135405 0012	50,50
M 1,4	0,3	40	5,6	-	2,5	2,1	1,25	135405 0014	48,80
M 1,6	0,35	40	6,4	-	2,5	2,1	1,45	135405 0016	47,80
M 1,8	0,35	40	7,2	-	2,5	2,1	1,65	135405 0018	44,60
M 2	0,4	45	8	-	2,8	2,1	1,85	135405 0020	40,50
M 2,5	0,45	50	9	-	2,8	2,1	2,30	135405 0025	42,—
M 3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	2,75	135405 0030	32,20
M 3,5	0,6	56	12	20	4	3	3,25	135405 0035	36,20
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3,65	135405 0040	26,80
M 5	0,8	70	16	25	6	4,9	4,60	135405 0050	27,30
M 6	1,0	80	19	30	6	4,9	5,55	135405 0060	28,—
M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	7,40	135405 0080	34,50
M 10	1,5	100	24	39	10	8	9,30	135405 0100	48,40
M 12	1,75	110	24	-	9	7	11,20	135405 0120	81,—
M 14	2,0	110	26	-	11	9	13,10	135405 0140	147,50
M 16	2,0	110	26	-	12	9	15,10	135405 0160	130,50
M 20	2,5	140	32	-	16	12	18,90	135405 0200	245,—

1127



ATORN Gépi meneformázó, 6GX tűréshatár



401 - 405

- **metrikus ISO-6GX menet**
- C forma, 2-3 menetű bevágással
- kenőhornyok nélkül
- a DIN 2174 szerinti méret
- **HSS-E TiN szerszámanyag**
- zsák- és átmenő furathoz
- kedvező hidegformázási tulajdonságokkal rendelkező és legalább 8 %-os tágulásra képes

Alkalmazás	Acél			Rozsdamentes			Ötvény		Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú	Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél																								
	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferfit./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																				
		34	27	10	19	22	15		29	6	6		68	26	20																								
Vágási 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	Magfurat Ø mm	Cikkszám	€
M 2	0,4	45	8	-	2,8	2,1	1,85	135450 0020	43,90
M 2,5	0,45	50	9	-	2,8	2,1	2,30	135450 0025	39,50
M 3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	2,75	135450 0030	37,40
M 3,5	0,6	56	12	20	4	3	3,25	135450 0035	41,—
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3,65	135450 0040	37,40
M 5	0,8	70	16	25	6	4,9	4,60	135450 0050	38,90
M 6	1,0	80	19	30	6	4,9	5,55	135450 0060	38,90
M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	7,40	135450 0080	46,20
M 10	1,5	100	24	39	10	8	9,30	135450 0100	63,10
M 12	1,75	110	24	-	9	7	11,20	135450 0120	90,—

1127

