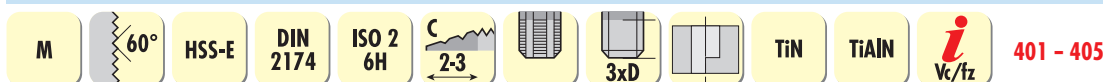


ATORN Gépi menetformázó



- **metrikus ISO-6HX menet**
- C formájú, 2-3 menetes bevágással
- kenőhornyokkal
- a DIN 2174 szerinti méretek
- **HSS-E TiN, HSS-E TiAlN szerszámanyag**
- zsák- és átmenő furathoz
- jó hidegalakítási tulajdonságú és legalább 8 %-os nyújthatóságú szerszámanyagok megmunkálására
- lehetséges menetmélység 3 x D

kenőhornyokkal

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	ferrit/martenz.	austenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durup.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC
135240....		30	25	10	10	7	15		29		6		38	26	20				
135245....		34	27	12	19	22	15		29		6		68	30	23				

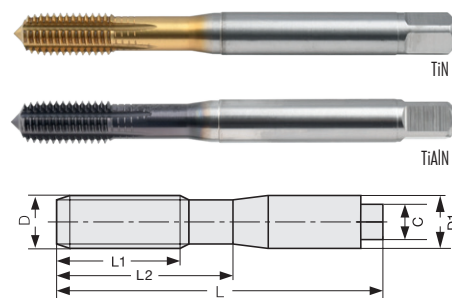
Vágási sebesség Vc m/min.

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

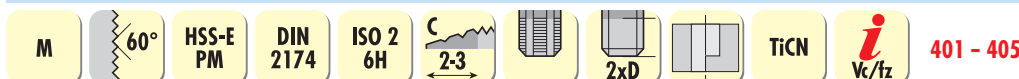
D mm	Emelkedés mm	L mm	L1 mm	L2 mm	D1 mm	C mm	Magfurat Ø mm	TiN		TiAlN	
								Cikkszám	€	Cikkszám	€
M 3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	2,75	135240 0030	34,90	135245 0030	36,50
M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	3,65	135240 0040	29,—	135245 0040	30,40
M 5	0,8	70	14	25	6	4,9	4,60	135240 0050	30,40	135245 0050	31,90
M 6	1,0	80	16	30	6	4,9	5,55	135240 0060	31,50	135245 0060	33,—
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	7,40	135240 0080	37,20	135245 0080	39,10
M 10	1,5	100	20	39	10	8	9,30	135240 0100	52,80	135245 0100	55,60
M 12	1,75	110	24	-	9	7	11,10	135240 0120	84,20	135245 0120	88,20

1127

1127



ATORN Gépi menetformázó



- **metrikus ISO-6HX menet**
- C formájú, 2-3 menetes bevágással
- kenőhornyokkal
- a DIN 2174 szerinti méretek
- **HSS-E-PM, TiCN szerszámanyag**
- zsák- és átmenő furathoz
- jó hidegalakítási tulajdonságú és legalább 8 %-os nyújthatóságú szerszámanyagok megmunkálására

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	ferrit/martenz.	austenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durup.	< 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!

D mm	Emelkedés mm	L mm	L1 mm	L2 mm	D1 mm	C mm	Magfurat Ø mm		
								Cikkszám	€
M 3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	2,75	135460 0030	46,40
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3,65	135460 0040	57,50
M 5	0,8	70	16	25	6	4,9	4,60	135460 0050	65,10
M 6	1,0	80	19	30	6	4,9	5,55	135460 0060	67,70
M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	7,40	135460 0080	78,50
M 10	1,5	100	24	39	10	8	9,30	135460 0100	94,40
M 12	1,75	110	24	-	9	7	11,20	135460 0120	124,50
M 16	2,0	110	26	-	12	9	15,10	135460 0160	190,—
M 20	2,5	140	32	-	16	12	18,90	135460 0200	240,—

1127

