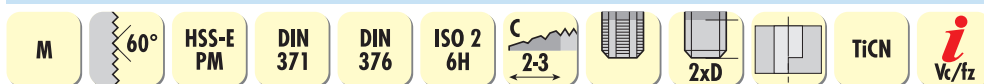


ATORN Gépi menefformázó



401 - 405

- **metrikus ISO-6HX menet**
- C formájú, 2-3 menetes bevágással
- kenőhornyokkal
- méretek: DIN 371 = M10-ig, DIN 376 = M12-ig
- **HSS-E-PM, TiCN szerszámanyag**
- zsák- és átmenő furathoz
- acélhoz, nemesített acélokhoz és saválló acélokhoz
- 2 x D lehetséges menetmélység

**kiválóan
alkalmas acél és
rozsdamentes acél
megmunkálásához**

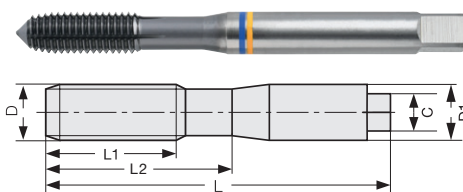
Alkalmazás	Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél					
	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferit./martenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG	< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durap.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC			
																					
		34	27		19	22	15		29		8		68		23						
Választási sebessége Vc m/min.																			A megadott irányértékeket a munkadarab stabilizálásához és a gép állapothoz kell igazítani!		

Vágási sebesség Vc m/min.

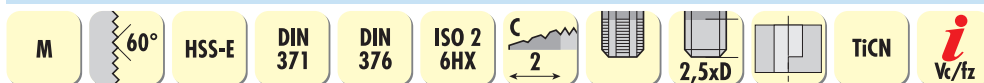
A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapotához kell igazítani!

D mm	Emelkedés mm	L mm	L1 mm	L2 mm	D1 mm	C mm	Magfurat Ø mm	Cikkszám	€
M 3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	2,75	134194 0305	44,-
M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	3,65	134194 0407	44,10
M 5	0,8	70	14	25	6	4,9	4,60	134194 0508	45,90
M 6	1,0	80	16	30	6	4,9	5,55	134194 0610	47,40
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	7,40	134194 0812	59,40
M 10	1,5	100	20	39	10	8	9,30	134194 1015	72,10
M 12	1,75	110	22	-	9	7	11,10	134194 1217	96,30

1127



V-NRT-B gépi menefformázó



401 - 405

- **metrikus ISO-6HX menet**
- C forma, 2 menetű bevágással
- zsákfurathoz
- **HSS-E szerszámanyag, TiCN-bevonattal**
- **6GX tűréshatárú kivitelben is 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																						
		34	27		19	22	15		29		6		68	30	23																										
Vánsági sebessén V _c m/min																					A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állanotához 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	8	2,8	2,1	1,85	133320 0020	42,25
M 2,2	0,45	45	9	8	2,8	2,1	2,00	133320 0022	44,75
M 2,5	0,45	50	9	9	2,8	2,1	2,30	133320 0025	41,50
M 3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	2,75	133320 0030	39,50
M 3,5	0,6	56	13	20	4,0	3,0	3,25	133320 0035	41,25
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3,65	133320 0040	40,25
M 5	0,8	70	16	25	6,0	4,9	4,60	133320 0050	40,75
M 6	1,0	80	19	30	6,0	4,9	5,55	133320 0060	41,50
M 8	1,25	90	22	35	8,0	6,2	7,40	133320 0080	45,25
M 10	1,5	100	24	39	10,0	8,0	9,30	133320 0100	54,-
M 12	1,75	110	29	-	9,0	7,0	11,20	133330 0120	62,-

1128

