

ATORN Gépi menetformázó



401 - 405

- Whitworth csőmenet, 55°
- DIN 2189
- C formájú, 2-3 menetes bevágással
- kenőhornyokkal
- a DIN 2174 szerinti méretek
- **HSS-E TiN szerszámanyag**
- zsák- és átmenő furathoz

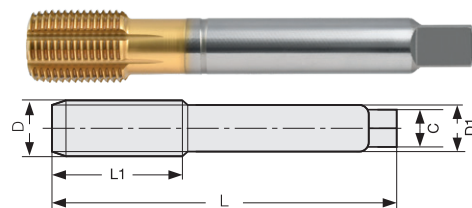
Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas	Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél												
		< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit/martenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durup.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC										
																													
		30	25	10	10	7	15				6		38	26	20														
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 menet/coll	L mm	L1 mm	D1 mm	C mm	Magfurat Ø mm	Cikkszám	€
G 1/16"	28	90	18	6	4,9	7,3	135495 0116	53,70
G 1/8"	28	90	18	7	5,5	9,3	135495 0018	61,50
G 1/4"	19	100	20	11	9	12,5	135495 0014	76,—
G 3/8"	19	100	22	12	9	16	135495 0038	107,50
G 1/2"	14	125	25	16	12	20	135495 0012	140,50
G 3/4"	14	140	28	20	16	25,5	135495 0034	147,50

1127



Gépi menetformázó M-NRT



401 - 405

- Whitworth csőmenet, 55°
- DIN 2189
- C-forma, 2-3 fokozatú vágás
- olajhornyokkal
- alap- és átmenő menethez
- **HSSE-PM, TiN szerszámanyag**
- általános acélokhoz, INOX és alumíniumötvözetekhez

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										
																													
		25	25		9	9	6						25	15															
Válasítható 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 menet/coll	L mm	L1 mm	D1 mm	C mm	Magfurat Ø mm	Cikkszám	€
G 1/8"	28	90	18	7	5,5	9,25	133346 0018	91,50
G 1/4"	19	100	22	11	9	12,5	133346 0014	124,—
G 3/8"	19	100	22	12	9	16	133346 0038	158,—
G 1/2"	14	125	25	16	12	20	133346 0012	210,—
G 5/8"	14	125	25	18	14,5	22	133346 0058	288,—
G 3/4"	14	140	28	20	16	25,5	133346 0034	350,—

1128

