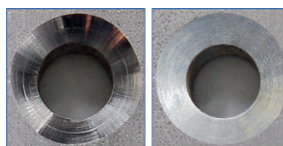


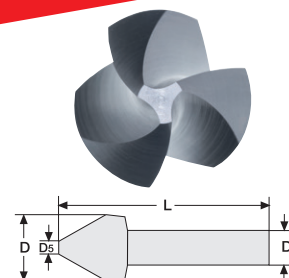
ATORN Kúpos és sorjázó sülyesztő, spirálozott



- Univerzális geometria 3 spirálozott vágóéllel és egyenlőten osztással
- **HSSE vágóanyag, TiAlN-bevonattal**
- **rezgésszegény és igen egyenletes járás**
- jelentősen csökkentett előtolási és radiális erők
- **kerek és A egyenletes sülyesztések**
- széles alkalmazási spektrum
- **Kivitelek:**
 - 150275 - hengeres szárral
 - 150276 - 3 szorítófelülettel a száron a fúrótokmányban való elcsúszás megakadályozására (kézfúrókhoz optimális)



Csigavonalú vágás



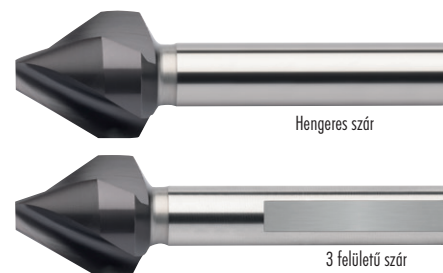
Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas			Acél			Rozsdamentes			Ötvény		Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél		
				< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferfit./martenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRc	≥ 30 HRc	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durap.	< 55 HRc	< 60 HRc	≥ 60 HRc
				40	20	15	18	15	10	25	25	12	9		50	35	90				

Vágási sebesség Vc m/min.

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

egyesével

D mm	Ds mm	D1 mm	L mm	Z	Előtolás f acél < 1000 N/mm² mm/ford	hengeres szár Cikkszám	€	27 felületű szárral Cikkszám	€
6,3	1,6	5	45	3	0,06	150275 0063	33,80	150276 0063	37,60
8	2	6	50	3	0,06	150275 0080	36,10	150276 0080	39,90
10	2,5	6	50	3	0,09	150275 0100	37,40	150276 0100	41,40
12,5	3,2	8	56	3	0,12	150275 0125	44,50	150276 0125	49,40
16	4	10	63	3	0,12	150275 0160	50,80	150276 0160	56,70
20	5	10	67	3	0,16	150275 0200	63,—	150276 0200	70,40
25	6,3	10	71	3	0,16	150275 0250	88,20	150276 0250	98,70
						1165		1165	



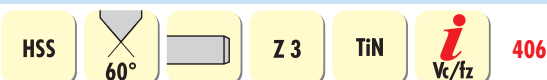
6 részes készletek

Tartalom	hengeres szár Cikkszám	€	20 felületű szárral Cikkszám	€
6,3 8,0 10,0 12,5 16,0 20,0 mm	150275 0001	197,50	150276 0001	204,—
	1165		1165	



1502750001

ATORN Kúpos és sorjázó-sülyesztő



- DIN 334C
- 3 vágóél
- **HSS szerszámanyag, HSS TiN-bevonat**

Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas			Acél			Rozsdamentes			Ötvény		Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél		
				< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	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
				30	20	10	8	8		11	15				70	40	60				

Vágási sebesség Vc m/min.

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

D mm	Ds mm	D1 mm	L mm	Z	Előtolás f acél < 1000 N/mm² mm/ford	Cikkszám	€	TiN Cikkszám	€
6,3	1,6	5	45	3	0,06	150130 0063	12,—	150131 0063	20,10
8	2	6	50	3	0,06	150130 0080	12,50	150131 0080	20,70
10	2,5	6	50	3	0,09	150130 0100	15,30	150131 0100	25,60
12,5	3,2	8	56	3	0,12	150130 0125	16,20	150131 0125	28,40
16	4	10	63	3	0,12	150130 0160	19,90	150131 0160	34,60
20	5	10	67	3	0,16	150130 0200	27,—	150131 0200	48,30
25	6,3	10	71	3	0,16	150130 0250	37,50	150131 0250	66,—
						1129		1129	

