

ATORN Kúpos és sorjázó-süllyesztő

HSS-E

Werks-norm



Z 1

TiN



406

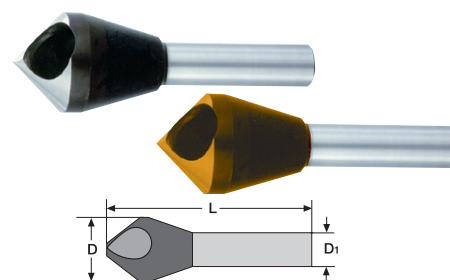
- keresztirányú lyukkal és hengerszárral
- forgácselvezetés a szár irányába vezető ferde furatnak köszönhetően, enyhén lefejtő vágás
- **HSS-E szerszámanyag, HSS-E TiN-bevonat**

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	ferfit./martenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG	GGG	< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durap.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC																							
	30	20	10	8	7	8	12	15	8			70	40	60																											
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 mm	Ø mm	L mm	D1 mm	Előtolás f acél < 1000 N/mm² mm/ford	Cikkszám	€	TiN Cikkszám	€
10	2 - 5	45	6	0,04	150145 0025	12,50	150146 0025	20,80
14	5 - 10	56	6	0,08	150145 0510	16,40	150146 0510	26,20
21	10 - 15	67	10	0,11	150145 1015	31,10	150146 1015	40,10
28	15 - 20	90	12	0,15	150145 1520	61,60	150146 1520	88,30
35	20 - 25	106	15	0,16	150145 2025	89,10	150146 2025	131,-
						1129	1129	



ATORN Kúpos és sorjázó-süllyesztő

HSS-E

Werks-norm



Z 1

Vc/fz

406

- egy élű, nagy forgácskamra, A forma
- axiális-radiális kúppalást-hátracsiszolással
- hengerszár, Ø15 mm-es átmérőtől, szűkített szárral
- **HSS-E szerszámanyag**

egy élű

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	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	7	8	12	15	8			70	40	50																											
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 mm	D5 mm	L mm	D1 mm	Előtolás f acél < 1000 N/mm² mm/ford	Cikkszám	€
5	1	50	5	0,07	150155 0050	18,95
10	1	60	10	0,12	150155 0100	20,30
15	2	65	10	0,14	150155 0150	27,60
20	2	73	10	0,16	150155 0200	39,-
25	2	80	10	0,18	150155 0250	59,70
30	3	82	12	0,2	150155 0300	97,40
40	3	92	12	0,25	150155 0400	126,50
50	3	100	12	0,30	150155 0500	202,-
						1129

