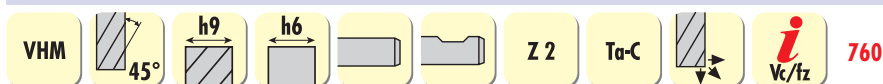


ATORN Ultra-N PRO furathoronymarók, 45°

- aláköszörüléssel
- 2 vágóél, f élvédelem
- 45°-os spirálszög
- nemvas alapanyagokhoz
- **tömör keménység szerszámanyag DLC-sp3-bevonattal**
- gyémántpolírozással a forgács térben
- nagy forgács tér az akadálytalan forgácseltávolításhoz

ISO N

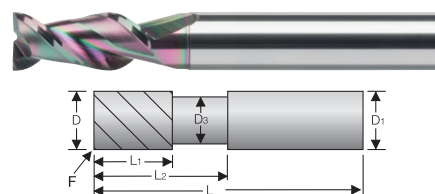
Alkalmazás	● kiválóan alkalmas	Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél												
	○ alkalmas	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit/martenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRc	≥ 30 HRc	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durup.	< 55 HRc	< 60 HRc	≥ 60 HRc										
																													
													380	180	170														
Válasí 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!

HA szár kivétel

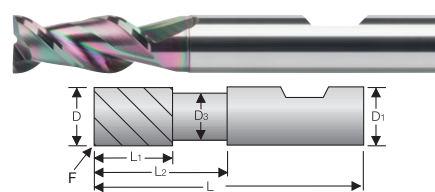
D mm	L1 mm	L2 mm	L mm	D3 mm	D1 mm	F x 45° mm	Z	Előtolás fz alumínium < 8 % Si mm/fog	Előtolás fz alumínium < 8 % Si mm/fog	Cikkszám	€
3	8	18	57	2,9	6	0,1	2	0,008	0,010	249007 0030	54,60
4	11	18	57	3,9	6	0,1	2	0,015	0,025	249007 0040	54,60
5	13	20	57	4,9	6	0,1	2	0,020	0,032	249007 0050	54,60
6	13	20	57	5,8	6	0,1	2	0,025	0,040	249007 0060	54,60
8	19	26	63	7,8	8	0,1	2	0,030	0,050	249007 0080	62,10
10	22	29	72	9,7	10	0,2	2	0,040	0,065	249007 0100	85,60
12	26	36	83	11,7	12	0,2	2	0,050	0,090	249007 0120	134,—

2169

**HB szár kivétel**

D mm	L1 mm	L2 mm	L mm	D3 mm	D1 mm	F x 45° mm	Z	Előtolás fz alumínium < 8 % Si mm/fog	Előtolás fz alumínium < 8 % Si mm/fog	Cikkszám	€
16	32	42	92	15,7	16	0,2	2	0,065	0,12	249007 0160	210,—
20	38	52	104	19,5	20	0,2	2	0,080	0,15	249007 0200	302,—

2169

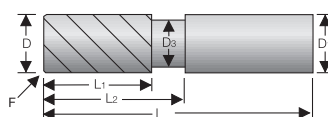
**ATORN Ultra-N PRO szármarók**

- aláköszörüléssel
- 3 vágóél, f élvédelem
- váltakozó spirálszög, 43° / 47°
- nemvas alapanyagokhoz
- **tömör keménység szerszámanyag DLC-sp3-bevonattal**
- gyémántpolírozással a forgács térben
- nagy forgács tér az akadálytalan forgácseltávolításhoz

ISO N

Alkalmazás	● kiválóan alkalmas	Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú	Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél													
	○ alkalmas	< 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/Durap.	< 55 HRc	< 60 HRc	≥ 60 HRc										
																													
													380	180	170														
Vágási 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!

**HA szár kivétel**

D mm	L1 mm	L2 mm	L mm	D3 mm	D1 mm	F x 45° mm	Z	Előtolás fz alumínium < 8 % Si mm/fog	Előtolás fz alumínium < 8 % Si mm/fog	Belső hűtés nélkül Cikkszám	€	Belső hűtéssel Cikkszám	€
4	6	24	80	3,9	6	0,1	3	0,015	0,02	249008 0040	60,10		
5	8	30	80	4,9	6	0,1	3	0,025	0,02	249008 0050	60,10		
6	10	42	80	5,8	6	0,2	3	0,025	0,03	249008 0060	60,10	249009 0060	117,—
8	13	62	100	7,8	8	0,2	3	0,03	0,04	249008 0080	83,40	249009 0080	142,—
10	16	58	100	9,7	10	0,2	3	0,04	0,05	249008 0100	112,—	249009 0100	167,50
12	19	73	120	11,7	12	0,2	3	0,05	0,07	249008 0120	166,—	249009 0120	213,—

2169

2169