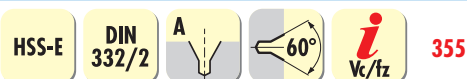


ATORN Lépcsős központfúró



- **menetes magfurat-központosításhoz, A forma 60°**
- **a magfurat egyidejű, síkban precízen pozicionált elhelyezése, menetbemeneti letörés 90°, központosítás 60°**
- sima, profilkiszőrült felület
- 102215: a száron kiegészítő felülettel

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.	austenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durap.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC										
																													
		35	20	12	8	8		20	12	8			75	45	45														
Választási sebesség Vc m/min.																				A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapothoz kell igazítani!									

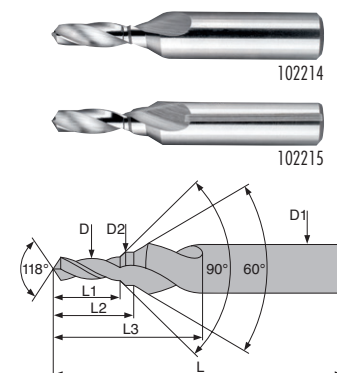
Vágási sebesség Vc m/min.

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

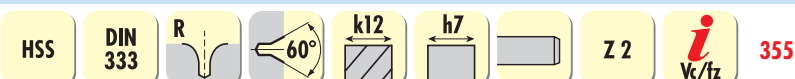
Menet	D mm	D mm	D1 mm	L3 mm	L2 mm	L1 mm	L mm	Előtörési f acél < 1000 N/mm² mm/ford	Cikkszám	€	felülettel Cikkszám	€
M3	2,5	3,2	6	18	9	8	55	0,03	102214 0030	65,50		
M4	3,3	4,3	8	23	12,6	11	63	0,05	102214 0040	57,10	102215 0040	59,90
M5	4,2	5,3	10	27	15,1	13	67	0,07	102214 0050	65,50	102215 0050	68,—
M6	5	6,4	12,5	33	18,9	16	71	0,10	102214 0060	74,90	102215 0060	78,30
M8	6,8	8,4	14	41	23	19	88	0,12	102214 0080	91,10	102215 0080	96,50
M10	8,5	10,5	16	47	27,7	23	90	0,15	102214 0100	105,50	102215 0100	110,50
M12	10,2	13	20	59	34,5	28	105	0,15	102214 0120	142,50	102215 0120	155,—
M16	14	17	25	67	41,3	33	132	0,16			102215 0160	248,—
M20	17,5	21	31,5	77	48,3	38	145	0,18			102215 0200	395,—
M24	21	25	40	90	57	45	160	0,20			102215 0240	659,—

1101

1101



ATORN Központfúró, rádiuszos



- a DIN 332 R szabványnak megfelelő rádiuszu, központfúráshoz
- a sugaras központfúrást a munkadarab gyűrű alakú bevezetését köti össze a forgócsúcsnál; a védősüllyesztés előnye: a munkadarab jobban illeszkedik
- nagyobb stabilitás a radiális átmenet által
- csökkentett törésveszély
- csavarthornyú, sima felület

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	ferfit./martenz.	austenites	duplex	GG/GTS	GGG	Ötvözetek	< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durap.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC																				
		40	20	10	10	8		20	20	8			80	50	40	10																							
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	D1 mm	L1 min./max.	L mm	R mm	Előtörési f acél < 1000 N/mm² mm/ford	Cikkszám	€
1,00	3,15	3,3-3 mm	31,5	2,9	0,05	5 100107 0100	4,95
1,25	3,15	3,3-3,6 mm	31,5	3,15	0,05	5 100107 0125	4,95
1,60	4	4,2-4,7 mm	30,3	4	0,05	5 100107 0160	4,95
2,00	5	5-5,4 mm	40	5	0,05	5 100107 0200	5,20
2,50	6,3	6,3-6,8 mm	45	6,3	0,05	5 100107 0250	5,85
3,15	8	8-8,5 mm	50	8	0,07	5 100107 0315	7,35
4,00	10	10-10,6 mm	56	10	0,07	1 100107 0400	9,45
5,00	12,5	12,5-13,1 mm	63	12,5	0,07	1 100107 0500	14,70
6,30	16	16-16,6 mm	71	16	0,14	1 100107 0630	26,90

1101

