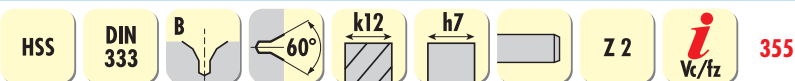


ATORN Védőszüllesztéses központfúró



- a DIN 332 B szabvány szerinti védőszüllesztéses központfúráshoz
- 60°-os központfúráshoz, kúp alakú, 120°-os védőszüllesztéssel
- a védőszüllesztés előnye: a munkadarab nagy felület érintkezése a forgócsúcsnál
- a következőkhöz alkalmas: olyan munkadarabok, amelyeknél deformálódási feszültségek lépnek fel a megmunkálás során
- csavarhornyú, sima felület

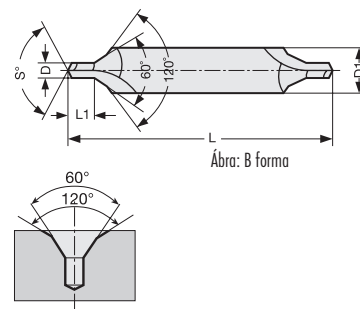
Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas			Acél			Rozsdamentes			Ötvény		Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél		
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferit./martenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG		GG/GTS	GGG		< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durap.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC
	40	20	10	10	8		20	20	8				80	50	40	10					

Vágási sebesség Vc m/min.

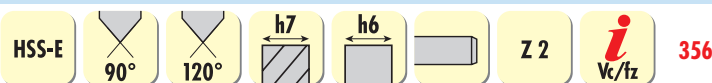
A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapotához kell igazítani!

D mm	D1 mm	L1 min./max.	L mm	Előtolás f acél < 1000 N/mm² mm/ford	Cikkszám	€
1,00	4	1,3-1,7 mm	35	0,05	5 100105 0100	6,80
1,25	5	1,6-2,0 mm	40	0,05	5 100105 0125	7,55
1,60	6,3	2-2,4 mm	45	0,05	5 100105 0160	8,50
2,00	8	2,5-2,9 mm	50	0,05	5 100105 0200	9,45
2,50	10	3,1-3,6 mm	56	0,05	5 100105 0250	12,30
3,15	11,2	3,9-4,4 mm	60	0,07	1 100105 0315	15,60
4,00	14	5-5,6 mm	67	0,07	1 100105 0400	23,10
5,00	18	6,3-7,2 mm	77	0,07	1 100105 0500	33,30
6,30	20	8,0-8,9 mm	80	0,14	1 100105 0630	48,60

1101



ATORN NC kezdőfúró

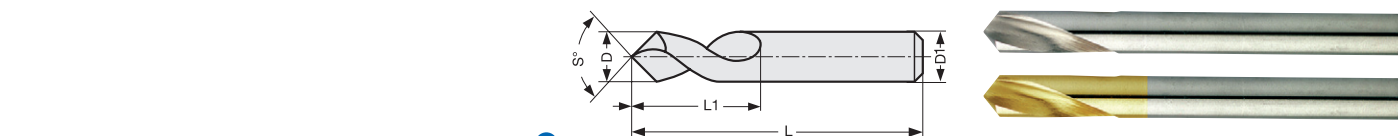


- S° = 90°-os vagy 120°-os csúcsszög
- precíziós csúcskiszörülés
- 90°-os kivétel, Ø4 mm-től kihegyezve
- nagyfokú stabilitás a rövid forgócsavarnyoknak köszönhetően
- NC/CNC-gépeken és megmunkáló központokon végzett pontos és gyors befúrások számára

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	ferit./martenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG		GG/GTS	GGG		< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durap.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC
100130....	40	20	10	12	10		45	20	6	6			80	70	40	10					
100131....	50	30	12	20	15		45	30	10	10	10		90	80	50	10					
100120....	40	20	10	12	10		45	20	6	6			80	70	40	10					
100121....	50	30	12	20	15		45	30	10	10	10		90	80	50	10					

Vágási sebesség Vc m/min.

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



D mm	D1 mm	L1 mm	L mm	Előtolás f acél < 1000 N/mm² mm/ford	90° Cikkszám	€	90°, TiN Cikkszám	€	120° Cikkszám	€	120°, TiN Cikkszám	€
3,00	3	10	50	0,04	100130 0300	9,-	100131 0300	13,95	100120 0300	9,-	100121 0300	13,95
4,00	4	12	52	0,05	100130 0400	9,-	100131 0400	13,95	100120 0400	9,-	100121 0400	13,95
5,00	5	15	60	0,05	100130 0500	9,60	100131 0500	15,50	100120 0500	9,60	100121 0500	15,50
6,00	6	20	66	0,06	100130 0600	12,30	100131 0600	17,75	100120 0600	12,30	100121 0600	17,75
8,00	8	25	79	0,07	100130 0800	13,80	100131 0800	23,80	100120 0800	13,80	100121 0800	23,80
10,00	10	25	89	0,08	100130 1000	17,75	100131 1000	29,20	100120 1000	17,75	100121 1000	29,20
12,00	12	30	102	0,08	100130 1200	22,60	100131 1200	39,80	100120 1200	22,60	100121 1200	39,80
16,00	16	35	115	0,09	100130 1600	40,60	100131 1600	64,50	100120 1600	40,60	100121 1600	64,50
20,00	20	40	131	0,09	100130 2000	56,30	100131 2000	107,-	100120 2000	56,30	100121 2000	107,-

1101

1101

1101

1101