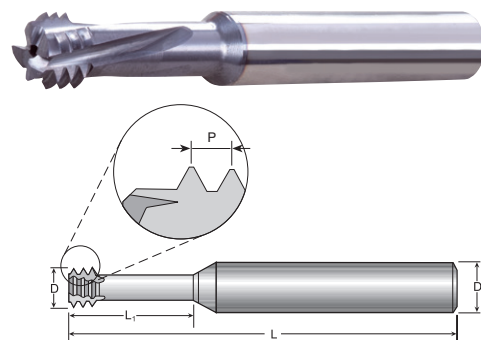


ATORN DMT fúró- és menetmaró

fúrás, menetmarás, élettörés



- **nagyteljesítményű szerszám belső hűtéssel, belső menetek előállítására**
- körkörös mozdulattal egy munkafolyamatban fúrható a magfurat, marható a menet, és készíthető a süllyeszték
- nem szükséges előfúrás a magfúráshoz
- a rövid megmunkálási idővel csökken a gép működési ideje is
- átmenő- és zsákfurathoz alkalmas
- **nincs idővesztés a szerszámcsere miatt, mindössze egy szerszám a fúráshoz, menetmaráshoz és élezéshez**
- teljes profilú szerszám
- **balos futású orsóforgás, M04-es kód:**
Balmenet = ellenirány
Jobbmenet = egyenirány
- számos alapanyaghoz használható
- **menetmélység: 2 x D**
- **szerszámanyag: VHM AMT7, többretegű TiAlN-bevonat univerzális alkalmazásra**

Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas			Acél			Rozsdamentes			Öntvény		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	GGG	GGG	GGG	< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durap.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC
	90	75	65	85	75	80	60	60						150	100	125				

Vágási sebesség Vc m/min.

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

metrikus, ISO 60°, teljes profil, belső

Megnevezés	Emelkedés mm	Szabványmenet	D mm	D1 mm	L1 mm	L mm	Z	Előtolás fz acél < 1000 N/mm² mm/fog	Cikkszám	€
DMT08047C14 1,0 ISO	1,0	M 6 - M 9	4,7	8	14	64	3	0,02	258100 0060	279,-
DMT08061D18 1,25 ISO	1,25	M 8 - M 12	6,1	8	18	64	4	0,02	258100 0080	279,-
DMT08078D23 1,5 ISO	1,5	M 10 - M 15	7,8	8	23	64	4	0,02	258100 0100	279,-
DMT1009D26 1,75 ISO	1,75	M 12	9,0	10	26	73	4	0,03	258100 0120	385,-
DMT12118D35 2,0 ISO	2,0	M 16 - M 23	11,8	12	35	84	4	0,04	258100 0160	460,-

2115

SARA Menetmaró

VHM Z3 Z4 793

- Menetvágás az M1,6 x 0,35 - M36 x 4 mm mérettartományban
- **Menetmélység: 3-5 x D**
- HSC-kompatibilis, rendkívül kis vágási nyomás, kiváló felületi megmunkálás
- menetvágás a zsákfuratokban egészen a vállig lehetséges
- a speciális, többszörös bevonat hosszú élettartamot garantál
- szerszám jobb- és balmenethez



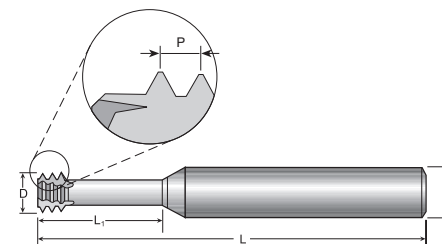
Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas			Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú	Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél		
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferit./martenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG	GGG	GGG	GGG	< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durap.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC
258025....	60	60	65	45	50			75	40	40	40	75	75	75						
258026....	60	60	65	55	50			75	45	45	45	75	75	75						

Vágási sebesség Vc m/min.

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

metrikus, ISO 60°, teljes profil, belső, belső hűtőfolyadék-bevezetéssel

Megnevezés	Emelkedés mm	Szabványmenet	D mm	D1 mm	L1 mm	L mm	Z	Előtolás fz acél < 1000 N/mm² mm/fog	Cikkszám	€
VHTMM 3 M016 064 06 40	0,35	M1,6	1,20	6	4,8	64	3	0,04	258025 0010	96,20
VHTMM 3 M016 064 06 40 L080	0,35	M1,6	1,20	6	8,0	64	3	0,04	258025 0015	101,50
VHTMM 3 M018 064 06 40	0,35	M1,8	1,40	6	5,4	64	3	0,04	258025 0020	96,20
VHTMM 3 M018 064 06 40 L090	0,35	M1,8	1,40	6	9,0	64	3	0,04	258025 0025	101,50
VHTMM 3 M020 064 06 40	0,40	M2,0	1,50	6	6,0	64	3	0,04	258025 0030	96,20
VHTMM 3 M020 064 06 40 L100	0,40	M2,0	1,50	6	10,0	64	3	0,04	258025 0035	101,50
VHTMM 3 M025 064 06 40	0,45	M2,5	1,90	6	7,5	64	3	0,04	258025 0040	96,20
VHTMM 3 M025 064 06 40 L125	0,45	M2,5	1,90	6	12,5	64	3	0,04	258025 0045	101,50
VHTMM 3 M030 064 06 40	0,50	M3	2,40	6	9,5	64	3	0,04	258025 0050	96,20
VHTMM 3 M030 064 06 40 L150	0,50	M3	2,40	6	15,0	64	3	0,04	258025 0055	101,50
VHTMM 3 M040 064 06 40	0,70	M4	3,10	6	12,5	64	3	0,05	258025 0060	96,20



2166