

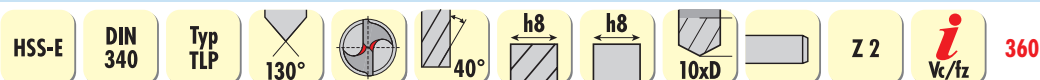
D mm	L1 mm	L mm	Előtolás f acél < 700 N/mm ² mm/ford		Cikkszám	€
5,30	87	132	0,09	10	101061 0530	21,90
5,40	91	139	0,09	10	101061 0540	21,90
5,50	91	139	0,1	10	101061 0550	20,-
5,60	91	139	0,1	10	101061 0560	21,90
5,70	91	139	0,1	10	101061 0570	22,80
5,80	91	139	0,1	10	101061 0580	25,80
5,90	91	139	0,1	10	101061 0590	22,80
6,00	91	139	0,11	10	101061 0600	20,90
6,10	97	148	0,11	1	101061 0610	29,60
6,20	97	148	0,11	1	101061 0620	28,90
6,30	97	148	0,11	1	101061 0630	29,60
6,40	97	148	0,12	1	101061 0640	29,60
6,50	97	148	0,12	1	101061 0650	23,10
6,60	97	148	0,12	1	101061 0660	31,-

1104

D mm	L1 mm	L mm	Előtolás f acél < 700 N/mm ² mm/ford		Cikkszám	€
6,70	97	148	0,12	1	101061 0670	31,-
6,80	102	156	0,12	1	101061 0680	35,10
7,00	102	156	0,13	1	101061 0700	31,-
7,50	102	156	0,14	1	101061 0750	33,30
8,00	109	165	0,15	1	101061 0800	30,90
8,50	109	165	0,15	1	101061 0850	40,70
9,00	115	175	0,16	1	101061 0900	37,10
9,50	115	175	0,16	1	101061 0950	56,20
10,00	121	184	0,16	1	101061 1000	45,60
10,20	121	184	0,16	1	101061 1020	54,-
10,50	121	184	0,16	1	101061 1050	73,50
11,00	128	197	0,16	1	101061 1100	61,30
11,50	128	197	0,16	1	101061 1150	102,-
12,00	134	205	0,16	1	101061 1200	75,60

1104

ATORN Csigafúró

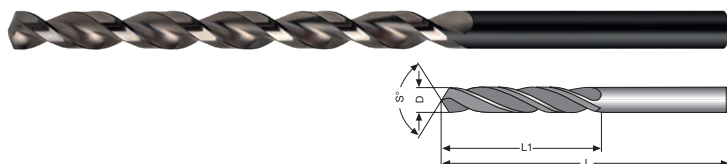


- széles forgács hornyok
- profilcsiszolt, Ø2,4 mm-es átmérőtől, nitridált éllel
- nagy kopásállóság
- rossz forgácselvezetésnél ajánlott
- pilot fúrás javasolt**

Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas		Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/Ni-Co-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél		
			< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferri./martenz.	austenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durup.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC
																				
		40	20	10	12	10		30	25	6	6	6	70	50	45	10				
Választási sebesség Vc m/min.																				
A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapotaához kell igazítani!																				

Vágási sebesség Vc m/min.

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



D mm	L1 mm	L mm	Előtolás f acél < 700 N/mm ² mm/ford		Cikkszám	€
1,00	33	56	0,03	10	101063 0100	7,90
1,10	37	60	0,03	10	101063 0110	9,-
1,20	41	65	0,03	10	101063 0120	8,30
1,30	41	65	0,03	10	101063 0130	8,45
1,40	45	70	0,03	10	101063 0140	7,70
1,50	45	70	0,03	10	101063 0150	6,55
1,60	50	76	0,03	10	101063 0160	6,35
1,70	50	76	0,03	10	101063 0170	6,20
1,80	53	80	0,03	10	101063 0180	6,05
1,90	53	80	0,03	10	101063 0190	6,05
2,00	56	85	0,03	10	101063 0200	5,70
2,10	56	85	0,03	10	101063 0210	6,55
2,20	59	90	0,04	10	101063 0220	6,55
2,30	59	90	0,04	10	101063 0230	6,85
2,40	62	95	0,04	10	101063 0240	7,05
2,50	62	95	0,04	10	101063 0250	5,95
2,60	62	95	0,04	10	101063 0260	7,05
2,70	66	100	0,04	10	101063 0270	7,05
2,80	66	100	0,04	10	101063 0280	7,05
2,90	66	100	0,04	10	101063 0290	7,15
3,00	66	100	0,04	10	101063 0300	5,95

1104

D mm	L1 mm	L mm	Előtolás f acél < 700 N/mm ² mm/ford		Cikkszám	€
3,10	69	106	0,04	10	101063 0310	8,30
3,20	69	106	0,04	10	101063 0320	6,95
3,30	69	106	0,05	10	101063 0330	7,90
3,40	73	112	0,05	10	101063 0340	8,45
3,50	73	112	0,05	10	101063 0350	7,05
3,60	73	112	0,05	10	101063 0360	9,45
3,70	73	112	0,06	10	101063 0370	8,70
3,80	78	119	0,06	10	101063 0380	9,-
3,90	78	119	0,06	10	101063 0390	9,10
4,00	78	119	0,06	10	101063 0400	7,80
4,10	78	119	0,06	10	101063 0410	9,50
4,20	78	119	0,07	10	101063 0420	9,-
4,30	82	126	0,07	10	101063 0430	10,05
4,40	82	126	0,07	10	101063 0440	15,20
4,50	82	126	0,07	10	101063 0450	9,10
4,60	82	126	0,08	10	101063 0460	12,35
4,70	82	126	0,08	10	101063 0470	10,50
4,80	87	132	0,08	10	101063 0480	10,25
4,90	87	132	0,08	10	101063 0490	9,90
5,00	87	132	0,08	10	101063 0500	9,55
5,10	87	132	0,09	10	101063 0510	9,90

1104

Fortsetzung nächste Seite >>>