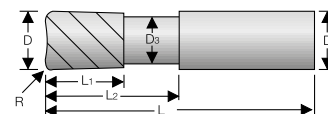


ATORN Torusfräser Ultra-N PRO



- mit Freistellung
- 3 Schneiden
- ungleicher Spiralwinkel 43° / 47°
- für NE-Werkstoffe
- Schneidstoff VHM mit DLC-sp3-Beschichtung
- mit Polierschliff in den Spankammern
- großer Spanraum für ungehinderten Spanablauf
- Spanteiler



Einsatz	● sehr gut geeignet	Stahl			INOX		Guss		Titan-	Super-Leg. Fe/NiCo-Basis	Aluminium	Kupfer	Graphit	gehärteter Stahl			
	○ gut geeignet	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit./martens.	austenitisch	duplex	GG/GTS	GGG	< 30 HRc	≥ 30 HRc	Aluminium	Kupfer	Graphit	< 55 HRc	< 60 HRc	≥ 60 HRc
												●	●	●			
												425	200	190			

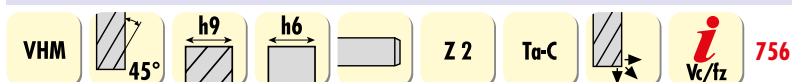
Schnittgeschwindigkeit Vc m/min. Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen!

D	L1	L2	L	D3	D1	R	Z	Vorschub fz	Artikel-Nr.	€
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Aluminium < 8 % Si mm/Z		
6	25	31	71	5,8	6	0,5	3	0,032	249014 0605	64,50
6	25	31	71	5,8	6	1,0	3	0,032	249014 0610	64,50
8	33	41	80	7,8	8	0,5	3	0,045	249014 0805	76,10
8	33	41	80	7,8	8	1,0	3	0,045	249014 0810	76,10
8	33	41	80	7,8	8	2,0	3	0,045	249014 0820	76,10
10	41	51	95	9,7	10	0,5	3	0,055	249014 1005	114,-
10	41	51	95	9,7	10	1,0	3	0,055	249014 1010	114,-
10	41	51	95	9,7	10	2,0	3	0,055	249014 1020	114,-
12	49	61	109	11,7	12	0,5	3	0,08	249014 1205	154,50
12	49	61	109	11,7	12	1,0	3	0,08	249014 1210	154,50
12	49	61	109	11,7	12	2,0	3	0,08	249014 1220	154,50
16	65	81	132	15,7	16	2,0	3	0,095	249014 1620	287,-
16	65	81	132	15,7	16	3	3	0,095	249014 1630	287,-
20	82	101	154	19,5	20	2,0	3	0,125	249014 2020	420,-
20	82	101	154	19,5	20	3	3	0,125	249014 2030	420,-

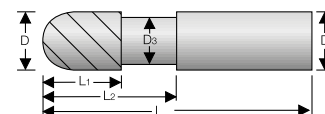


2169

ATORN Radiusfräser Ultra-N PRO



- mit Freistellung
- 2 Schneiden
- Spiralwinkel 45°
- für NE-Werkstoffe
- Schneidstoff VHM mit DLC-sp3-Beschichtung
- mit Polierschliff in den Spankammern
- großer Spanraum für ungehinderten Spanablauf



Einsatz	● sehr gut geeignet	Stahl			INOX		Guss		Titan-	Super-Leg. Fe/NiCo-Basis	Aluminium	Kupfer	Graphit	gehärteter Stahl			
	○ gut geeignet	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit./martens.	austenitisch	duplex	GG/GTS	GGG	< 30 HRc	≥ 30 HRc	Aluminium	Kupfer	Graphit	< 55 HRc	< 60 HRc	≥ 60 HRc
249015....												●	●	●			
												470	220	210			
249016....												●	●	●			
												425	200	190			

Schnittgeschwindigkeit Vc m/min. Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen!

kurz

D	L1	L2	L	D3	D1	R	Z	Vorschub fz	Artikel-Nr.	€
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Aluminium < 8 % Si mm/Z		
3	6	16	50	2,9	3	1,5	2	0,03	249015 0030	47,30
4	7	17	54	3,9	4	2	2	0,03	249015 0040	55,60
5	8	18	54	4,9	5	2,5	2	0,06	249015 0050	63,30
6	10	21	54	5,8	6	3	2	0,06	249015 0060	63,30
8	12	27	59	7,8	8	4	2	0,06	249015 0080	77,20
10	13	32	67	9,8	10	5	2	0,08	249015 0100	102,-
12	16	38	73	11,7	12	6	2	0,08	249015 0120	131,50
16	20	44	83	15,7	16	8	2	0,15	249015 0160	218,-



2169

