

ATORN Ajánlott vágási értékek CBN

INFO

ISO	Anyagcsoport		ABC H25-B			ABC H25-D			ABC H25-G			ABC H40-C			ABC H40-F		
			Vc m/min	ap mm	f mm/U	Vc m/min	ap mm	f mm/U	Vc m/min	ap mm	f mm/U	Vc m/min	ap mm	f mm/U	Vc m/min	ap mm	f mm/U
H	72 HRC-ig edzett acél	min.	100	0,01	0,01	100	0,01	0,01	100	0,01	0,01	100	0,01	0,01	80	0,01	0,01
		max.	300	1,5	0,5	260	1,5	0,5	260	1	0,4	240	1	0,4	220	1	0,4
	Golyóscsapágy és rugóacél	min.	100	0,01	0,01	100	0,01	0,01	100	0,01	0,01	100	0,01	0,01	80	0,01	0,01
		max.	400	1	0,3	360	1	0,5	360	0,5	0,5	360	0,5	0,5	200	0,4	0,3
	Töltött acél	min.	100	0,01	0,01	100	0,01	0,01	100	0,01	0,01	100	0,01	0,01	80	0,01	0,01
		max.	300	1,5	0,5	260	1,5	0,5	260	1	0,4	240	1	0,4	220	1	0,4
	Öntöttvas, edzett	min.	80	0,01	0,01	80	0,01	0,01	80	0,01	0,01	80	0,01	0,01	60	0,01	0,01
		max.	220	1,5	0,5	200	1	0,5	200	1	0,5	200	1	0,5	180	0,5	0,3
	Szinterezett acél, edzett	min.	100	0,01	0,01	100	0,01	0,01	100	0,01	0,01	100	0,01	0,01	80	0,01	0,01
		max.	300	1,5	0,5	260	1,5	0,5	260	1	0,4	240	1	0,4	220	1	0,4

ISO	Anyagcsoport		ABC X15-B			ABC X20-D			AB K10-B			AB K15-D			AB S10-C		
			Vc m/min	ap mm	f mm/U	Vc m/min	ap mm	f mm/U	Vc m/min	ap mm	f mm/U	Vc m/min	ap mm	f mm/U	Vc m/min	ap mm	f mm/U
H	72 HRC-ig edzett acél	min.															
		max.															
	Golyóscsapágy és rugóacél	min.															
		max.															
	Töltött acél	min.															
		max.															
	Öntöttvas, edzett	min.															
		max.															
	Szinterezett acél, edzett	min.															
		max.															
	Szerszámacél, 72 HRC-ig edzve	min.	100	0,01	0,01	60	0,01	0,01									
		max.	260	1	0,4	180	0,5	0,3									
	PM acélok, 72 HRC-ig edzve	min.	60	0,01	0,01	60	0,01	0,01									
		max.	220	0,5	0,4	180	0,3	0,3									
	Rozsdamentes acél, edzett	min.	80	0,01	0,01	60	0,01	0,01									
		max.	200	2	0,4	160	0,5	0,3									
	Stellite	min.	60	0,01	0,01	40	0,01	0,01									
		max.	160	0,5	0,3	120	0,3	0,3									
K	Szürke öntöttvas	min.							500	0,01	0,01	450	0,01	0,01			
		max.							2000	2,8	0,4	1400	2,8	0,35			
	Duktilis öntöttvas	min.							500	0,01	0,01	200	0,01	0,01			
		max.							2000	2,8	0,35	1000	2,8	0,3			
S	Ni-, Co-, Fe- és Cr-ötvözetek	min.													80	0,01	0,01
		max.													350	0,5	0,3
	Titán	min.													80	0,01	0,01
		max.													240	0,5	0,3

palbit Ajánlott vágási értékek CBN

INFO

- A megadott irányértékeket a munkadarab megfogásának és a gép tulajdonságainak megfelelően kell módosítani!

ISO	Anyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Anyag (példa), kémiai	Anyag száma	Vc vágási sebesség, m/min	f mm/U
S	Szuperötvözetek	1300-ig	X45CrSi 9 3	1.4718	50-300	0,05 - 0,3
H	Edzett acélok 64 HRC keménységig		T00Cr6	1.2067	70-180	0,05 - 0,3

palbit Ajánlott vágási értékek PKD

INFO

- A megadott irányértékeket a munkadarab megfogásának és a gép tulajdonságainak megfelelően kell módosítani!

ISO	Anyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Anyag (példa), kémiai	Anyag száma	Vc vágási sebesség, m/min	f mm/U
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	800 - 3000	0,05 - 0,3
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	800 - 3000	0,05 - 0,3
	Rézötv. (bronz), rövid forgácsú	850-ig	CuNi12Zn24	2.0730	700 - 1500	0,05 - 0,3
	Rézötv. (sárgaréz), rövid forgácsú	600-ig	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	700 - 1500	0,05 - 0,3
	Szálerősített műanyagok		CFK, GFK		300 - 2000	0,05 - 0,3
	Grafit		C8000		300 - 2000	0,05 - 0,3