

## A furat előkészítése a lengőüregelő szerszámhoz

INFO

| Kulcsnyílásprofil |               |
|-------------------|---------------|
| Kulcsnyílás (mm)  | Furatráhagyás |
| 1,5-19            | 0 - +1%       |
| 22-39             | 0 - +2%       |

| TORX-profil |                  |               |
|-------------|------------------|---------------|
| Torx        | Furatátmérő (mm) | Furatráhagyás |
| TX 5        | 1,0              | 0 / + 0,05    |
| TX 6        | 1,4              | 0 / + 0,05    |
| TX 7        | 1,55             | 0 / + 0,07    |
| TX 8        | 1,9              | 0 / + 0,1     |
| TX 10       | 2,2              | 0 / + 0,1     |
| TX 15       | 2,6              | 0 / + 0,1     |
| TX 20       | 3,0              | 0 / + 0,1     |
| TX 25       | 4,0              | 0 / + 0,1     |
| TX 27       | 3,75             | 0 / + 0,1     |
| TX 30       | 4,2              | 0 / + 0,1     |
| TX 40       | 5,0              | 0 / + 0,15    |
| TX 45       | 5,8              | 0 / + 0,2     |
| TX 50       | 6,7              | 0 / + 0,2     |
| TX 55       | 8,2              | 0 / + 0,2     |
| TX 60       | 9,9              | 0 / + 0,2     |



## Vágási értékre vonatkozó ajánlások a lengőüregelő szerszámhoz

INFO

| ISO | Alapanyag csoport           | Szilárdság/<br>Keménység<br>N/mm <sup>2</sup> | Fordulatszám<br>n<br>ford./perc | f előtolás (mm/ford.) |             |
|-----|-----------------------------|-----------------------------------------------|---------------------------------|-----------------------|-------------|
|     |                             |                                               |                                 | Hatszög               | TORX        |
| P   | ötvöztlen acél              | 350                                           | 800 - 1500                      | 0,08 - 0,15           | 0,08 - 0,15 |
|     |                             | 650                                           | 500 - 1500                      | 0,05 - 0,15           | 0,05 - 0,15 |
|     | enyhén ötvözött acél        | 600                                           | 500 - 1500                      | 0,03 - 0,10           | 0,03 - 0,10 |
|     |                             | 900                                           | 500 - 1500                      | 0,03 - 0,10           | 0,03 - 0,10 |
| M   | Rozsdamentes, ferr./marten. | 700                                           | 500 - 1000                      | 0,03 - 0,08           | 0,03 - 0,08 |
|     | Rozsdamentes, ausztenites   | 450 - 600                                     | 800 - 1500                      | 0,05 - 0,08           | 0,05 - 0,08 |
| K   | Szürkeöntvény               | 500 - 700                                     | 500 - 1500                      | 0,03 - 0,15           | 0,03 - 0,15 |
|     | Gömb-grafitos öntvény       | 800                                           | 500 - 1000                      | 0,03 - 0,10           | 0,03 - 0,10 |