

HSS-E Központfúró és lépcsős központfúró



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

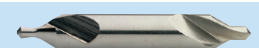
100101....
100141....
100109....

100103....
100104....
100107....

100105....
100214....
100215....

ISO	Szerszámgépcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámgépcsoport (példa), kémiai	Szerszámgépcsoport száma	Vágási sebesség Vc m/min bevonat nélkül	Vágási sebesség Vc m/min Bevonatos	F előtolás mm/ford egységben, a mm-ben kifejezett furatátmérőre vonatkoztatva				
							2	3	6	10	16
P	Forgácsolható acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	30 - 45	35 - 60	0,08	0,1	0,2	0,3	0,4
	Ötvözetlen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	30 - 45	35 - 60	0,08	0,1	0,2	0,3	0,4
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	30 - 45	35 - 60	0,08	0,1	0,2	0,3	0,4
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	15 - 25	22 - 40	0,05	0,07	0,14	0,21	0,28
	Betétedzésű acél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	10 - 15	15 - 20	0,05	0,07	0,14	0,21	0,28
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	10 - 15	15 - 20	0,05	0,07	0,14	0,21	0,28
	Nitridált acél	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	10 - 15	15 - 20	0,05	0,07	0,14	0,21	0,28
	Szerszámacél	950 - 1400	X38 CrMoV 5 1	1.2343	10 - 15	15 - 20	0,05	0,07	0,14	0,21	0,28
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10 Cr13	1.4006	6 - 10	10 - 15	0,04	0,06	0,12	0,18	0,25
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X5 CrNi 18 10	1.4301	6 - 10	10 - 15	0,04	0,06	0,12	0,18	0,25
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	15 - 25	20 - 35	0,08	0,1	0,2	0,3	0,4
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	10 - 15	15 - 20	0,06	0,07	0,15	0,25	0,35
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	60 - 90	70 - 90	0,1	0,12	0,18	0,3	0,35
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	35 - 50	40 - 60	0,1	0,12	0,18	0,3	0,35
	Rézötv. (bronz), hosszú forgácsú	1200-ig	CuSn4	2.1016	40 - 50	50 - 60	0,1	0,12	0,18	0,3	0,35
	Rézötv. (bronz), rövid forgácsú	850-ig	CuNi12Zn24	2.0730	40 - 50	50 - 60	0,1	0,12	0,18	0,3	0,35
	Rézötv. (sárgaréz), hosszú forgácsú	600-ig	Cu ZN 20	2.0250	40 - 50	50 - 60	0,1	0,12	0,18	0,3	0,35
	Rézötv. (sárgaréz), rövid forgácsú	600-ig	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	40 - 50	50 - 60	0,1	0,12	0,18	0,3	0,35
	Termoplaszt		PVC		110 - 140	100 - 130	0,12	0,14	0,2	0,35	0,45
	Duroplaszt		Melamin		110 - 140	100 - 130	0,12	0,14	0,2	0,35	0,45
S	Titánötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	6 - 10	10 - 15	0,04	0,06	0,12	0,18	0,25
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	5 - 6	8 - 12	0,03	0,05	0,1	0,16	0,22

ATORN Központfúró lépcsős keménység



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

100501....

ISO	Szerszámgépcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámgépcsoport (példa), kémiai	Szerszámgépcsoport száma	Vágási sebesség Vc m/min	F előtolás mm/ford egységben, a mm-ben kifejezett furatátmérőre vonatkoztatva				
						2	3	6	10	16
P	Forgácsolható acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	70 - 80	0,1	0,12	0,22	0,33	0,45
	Ötvözetlen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	70 - 80	0,1	0,12	0,22	0,33	0,45
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	60 - 75	0,1	0,12	0,22	0,33	0,45
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	60 - 75	0,1	0,12	0,22	0,33	0,45
	Betétedzésű acél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	50 - 60	0,07	0,08	0,15	0,23	0,31
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	25 - 40	0,06	0,07	0,13	0,2	0,27
	Nitridált acél	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	25 - 40	0,06	0,07	0,13	0,2	0,27
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	25 - 40	0,06	0,07	0,13	0,2	0,27
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10 Cr13	1.4006	20 - 30	0,06	0,08	0,15	0,2	0,3
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X5 CrNi 18 10	1.4301	20 - 30	0,06	0,08	0,15	0,2	0,3
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	50 - 60	0,1	0,12	0,22	0,33	0,45
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	35 - 50	0,08	0,1	0,17	0,3	0,4
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	100 - 150	0,12	0,15	0,2	0,25	0,4
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	70 - 90	0,12	0,15	0,2	0,25	0,4
	Rézötv. (bronz), hosszú forgácsú	1200-ig	CuSn4	2.1016	70 - 90	0,12	0,15	0,2	0,25	0,4
	Rézötv. (bronz), rövid forgácsú	850-ig	CuNi12Zn24	2.0730	70 - 90	0,12	0,15	0,2	0,25	0,4
	Rézötv. (sárgaréz), hosszú forgácsú	600-ig	Cu ZN 20	2.0250	70 - 90	0,12	0,15	0,2	0,25	0,4
	Rézötv. (sárgaréz), rövid forgácsú	600-ig	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	70 - 90	0,12	0,15	0,2	0,25	0,4
	Termoplaszt		PVC		150 - 200	0,13	0,15	0,25	0,4	0,5
	Duroplaszt		Melamin		150 - 200	0,13	0,15	0,25	0,4	0,5
S	Titánötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	20 - 30	0,06	0,08	0,15	0,2	0,3
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	20 - 25	0,05	0,07	0,13	0,2	0,27