

ATORN NC kezdőfúró HSS-E



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

100130....
100131....
100120....

100121....
100132....
100122....

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	20
P	Forgácsalható acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	30 - 45	35 - 60	0,08	0,1	0,2	0,3	0,4	0,45
	Ötvözetlen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	30 - 45	35 - 60	0,08	0,1	0,2	0,3	0,4	0,45
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	25 - 30	35 - 50	0,08	0,1	0,2	0,3	0,4	0,45
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	25 - 30	35 - 50	0,08	0,1	0,2	0,3	0,4	0,45
	Betétedzésű acél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	15 - 25	22 - 40	0,05	0,07	0,14	0,21	0,28	0,33
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	10 - 15	15 - 20	0,05	0,07	0,14	0,21	0,28	0,33
	Nitridált acél	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	10 - 15	15 - 20	0,05	0,07	0,14	0,21	0,28	0,33
M	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	10 - 15	15 - 20	0,05	0,07	0,14	0,21	0,28	0,33
	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10 Cr13	1.4006	6 - 10	10 - 15	0,04	0,06	0,12	0,18	0,25	0,3
K	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X5 CrNi 18 10	1.4301	6 - 10	10 - 15	0,04	0,06	0,12	0,18	0,25	0,3
	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	15 - 25	20 - 35	0,08	0,1	0,2	0,3	0,4	0,45
N	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	10 - 15	15 - 20	0,06	0,07	0,15	0,25	0,35	0,4
	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	60 - 90	70 - 90	0,1	0,12	0,18	0,3	0,35	0,4
	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	0,4
	Rézötv. (bronz), hosszú forgácsú	1200-ig	CuSn4	2.1016	40 - 50	50 - 60	0,1	0,12	0,18	0,3	0,35	0,4
	Rézötv. (bronz), rövid forgácsú	850-ig	CuNi12Zn24	2.0730	40 - 50	50 - 60	0,1	0,12	0,18	0,3	0,35	0,4
	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	0,4
	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	0,4
S	Termoplaszt		PVC		110 - 140	100 - 130	0,12	0,14	0,2	0,35	0,45	0,5
	Duroplaszt		Melamin		110 - 140	100 - 130	0,12	0,14	0,2	0,35	0,45	0,5
	Titánötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	6 - 10	10 - 15	0,04	0,06	0,12	0,18	0,25	0,3
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	5 - 6	8 - 12	0,03	0,05	0,1	0,16	0,22	0,27

ATORN Tömör keményfém NC kezdőfúró



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

100540....
100550....
100560....
100570....

100571....
100572....
100580....
100581....

100582....
100583....
100584....
100585....

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	20
P	Forgácsalható acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	80 - 100	100 - 120	0,1	0,12	0,22	0,33	0,45	0,5
	Ötvözetlen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	80 - 100	100 - 120	0,1	0,12	0,22	0,33	0,45	0,5
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	60 - 90	80 - 110	0,1	0,12	0,22	0,33	0,45	0,5
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	60 - 90	80 - 110	0,1	0,12	0,22	0,33	0,45	0,5
	Betétedzésű acél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	55 - 75	60 - 80	0,07	0,08	0,15	0,23	0,31	0,36
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	30 - 50	40 - 60	0,06	0,07	0,13	0,2	0,27	0,32
	Nitridált acél	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	30 - 50	40 - 60	0,06	0,07	0,13	0,2	0,27	0,32
M	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	30 - 50	40 - 60	0,06	0,07	0,13	0,2	0,27	0,32
	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10 Cr13	1.4006	25 - 50	30 - 60	0,06	0,08	0,15	0,2	0,3	0,35
K	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X5 CrNi 18 10	1.4301	25 - 50	30 - 60	0,06	0,08	0,15	0,2	0,3	0,35
	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	80 - 100	80 - 90	0,1	0,12	0,22	0,33	0,45	0,5
N	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	60 - 90	70 - 90	0,08	0,1	0,17	0,3	0,4	0,45
	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	100 - 180	150 - 200	0,12	0,15	0,2	0,25	0,4	0,45
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	100 - 180	150 - 200	0,12	0,15	0,2	0,25	0,4	0,45
	Rézötv. (bronz), hosszú forgácsú	1200-ig	CuSn4	2.1016	90 - 120	110 - 140	0,12	0,15	0,2	0,25	0,4	0,45
	Rézötv. (bronz), rövid forgácsú	850-ig	CuNi12Zn24	2.0730	90 - 120	110 - 140	0,12	0,15	0,2	0,25	0,4	0,45
	Rézötv. (sárgaréz), hosszú forgácsú	600-ig	Cu Zn 20	2.0250	90 - 120	110 - 140	0,12	0,15	0,2	0,25	0,4	0,45
	Rézötv. (sárgaréz), rövid forgácsú	600-ig	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	90 - 120	110 - 140	0,12	0,15	0,2	0,25	0,4	0,45
S	Termoplaszt		PVC		100 - 180	150 - 200	0,12	0,15	0,2	0,25	0,4	0,45
	Duroplaszt		Melamin		100 - 180	150 - 200	0,12	0,15	0,2	0,25	0,4	0,45
	Titánötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	30 - 35	30 - 40	0,06	0,08	0,15	0,2	0,3	0,35
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	25 - 35	30 - 40	0,05	0,07	0,13	0,18	0,27	0,32
H	Edzett szerszámgépcsoportok 55 HRC keménységig		X40Cr14	1.2083	25 - 35	30 - 40	0,05	0,07	0,13	0,18	0,27	0,32