

ATORN Csigafúrók (fúróperselyes fúrók)



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

101601....

ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	F előtolás mm/ford egységben, a mm-ben kifejezett furatátmérőre vonatkoztatva				
						3 - 8	8,1 - 16	16,1 - 25	25,1 - 40	40,1 - 50
P	Forgácsolható acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	28	0,12 - 0,2	0,2 - 0,28	0,28 - 0,5	0,5 - 0,63	0,5 - 0,63
	Ötvöztetlen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	22	0,1 - 0,16	0,16 - 0,3	0,3 - 0,4	0,4 - 0,5	0,5 - 0,63
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	22	0,1 - 0,16	0,16 - 0,3	0,3 - 0,4	0,4 - 0,5	0,5 - 0,63
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	22	0,1 - 0,16	0,16 - 0,3	0,3 - 0,4	0,4 - 0,5	0,5 - 0,63
K	Szerszámacél	950 - 1400	X38 CrMoV 5 1	1.2343	12	0,05 - 0,13	0,13 - 0,19	0,19 - 0,32	0,32 - 0,4	0,4 - 0,5
	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	28	0,12 - 0,2	0,2 - 0,28	0,28 - 0,5	0,5 - 0,63	0,63 - 0,8
	Ötvöztött szürkeöntvény	310-ig, HB	GGL-NiCr 35 2	0.6678	22	0,12 - 0,2	0,2 - 0,28	0,28 - 0,5	0,5 - 0,63	0,63 - 0,8
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	22	0,12 - 0,2	0,2 - 0,28	0,28 - 0,5	0,5 - 0,63	0,63 - 0,8
N	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	18	0,12 - 0,2	0,2 - 0,28	0,28 - 0,5	0,5 - 0,63	0,63 - 0,8
	Al.-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	55	0,1 - 0,25	0,25 - 0,4	0,4 - 0,63	0,63 - 0,8	0,8 - 1
	Rézötv. (sárgaréz), hosszú forgácsú	600-ig	Cu ZN 20	2.0250	34	0,1 - 0,16	0,16 - 0,3	0,3 - 0,4	0,4 - 0,5	0,5 - 0,63
	Rézötv. (sárgaréz), rövid forgácsú	600-ig	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	28	0,05 - 0,13	0,13 - 0,19	0,19 - 0,32	0,32 - 0,4	0,4 - 0,5
	Termoplaszt		PVC		22	0,1 - 0,16	0,16 - 0,3	0,3 - 0,4	0,4 - 0,5	0,5 - 0,63
	Duroplaszt		Melamin		14	0,05 - 0,13	0,13 - 0,19	0,19 - 0,32	0,32 - 0,4	0,4 - 0,5

ATORN Kezdőfúrók



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

101515....

ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	F előtolás mm/ford egységben, a mm-ben kifejezett furatátmérőre vonatkoztatva				
						3 - 5	5,1 - 8	8,1 - 14	14,1 - 20	20,1 - 40
P	Forgácsolható acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	25 - 28	0,07	0,1	0,12	0,18	0,22
	Ötvöztetlen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	26 - 30	0,07	0,1	0,12	0,18	0,22
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	25 - 28	0,07	0,1	0,12	0,18	0,22
	Betétedzésű acél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	6 - 10	0,03	0,04	0,06	0,08	0,01
M	Szerszámacél	950 - 1400	X38 CrMoV 5 1	1.2343	2 - 5	0,03	0,04	0,06	0,08	0,01
	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10 Cr13	1.4006	3 - 6	0,03	0,04	0,06	0,08	0,01
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X5 CrNi 18 10	1.4301	4 - 10	0,03	0,04	0,06	0,08	0,01
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	10 - 18	0,07	0,1	0,12	0,18	0,22
	Ötvöztött szürkeöntvény	310-ig, HB	GGL-NiCr 35 2	0.6678	9 - 13	0,05	0,08	0,1	0,15	0,18
N	Al.-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	25 - 40	0,07	0,1	0,12	0,18	0,22
	Al.-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	10 - 30	0,07	0,1	0,12	0,18	0,22
	Rézötv. (sárgaréz), hosszú forgácsú	600-ig	Cu ZN 20	2.0250	10 - 30	0,07	0,1	0,12	0,18	0,22
	Rézötv. (sárgaréz), rövid forgácsú	600-ig	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	10 - 30	0,07	0,1	0,12	0,18	0,22
	Termoplaszt		PVC		20 - 30	0,07	0,1	0,12	0,18	0,22
	Duroplaszt		Melamin		15 - 25	0,05	0,08	0,1	0,15	0,18