

ATORN Tömör keményfém hosszlyukfúrók TiAlNplus HPC 16D/20D

- A megadott irányértékeket a munkadarab megfogásának és a gép tulajdonságainak megfelelően kell módosítani!
- Pilot fúrás, csúcshö: 140°, 1-3 x D furatmélység**

111574....

111575....

ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példák), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	Előtolási értékek mm/ford egységben, a mm-ben kifejezett furatátmérő-tartományra vonatkoztatva			
						3 - 5	5 - 8	8 - 10	10 - 12
P	Forgácsolható acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	80 - 120	0,06 - 0,12	0,1 - 0,2	0,16 - 0,28	0,2 - 0,35
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	80 - 120	0,06 - 0,12	0,1 - 0,2	0,16 - 0,28	0,2 - 0,35
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	80 - 120	0,06 - 0,12	0,1 - 0,2	0,16 - 0,28	0,2 - 0,35
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	80 - 100	0,06 - 0,1	0,1 - 0,18	0,16 - 0,24	0,2 - 0,32
	Ötvöztelen betétedzésű acél	950-ig	16 MnCr 5	1.7131	80 - 110	0,06 - 0,1	0,1 - 0,18	0,16 - 0,24	0,2 - 0,32
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	60 - 100	0,06 - 0,1	0,1 - 0,18	0,16 - 0,24	0,2 - 0,32
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10 Cr13	1.4006	50 - 70	0,06 - 0,1	0,1 - 0,18	0,16 - 0,24	0,2 - 0,32
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X5 CrNi 18 10	1.4301	40 - 70	0,06 - 0,1	0,1 - 0,18	0,16 - 0,24	0,2 - 0,32
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	70 - 110	0,06 - 0,12	0,1 - 0,2	0,16 - 0,28	0,2 - 0,35
	Ötvöztött szürkeöntvény	310-ig, HB	GGL-NiCr 35 2	0.6678	70 - 110	0,06 - 0,12	0,1 - 0,2	0,16 - 0,28	0,2 - 0,35
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	70 - 110	0,06 - 0,12	0,1 - 0,2	0,16 - 0,28	0,2 - 0,35
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	70 - 110	0,06 - 0,12	0,1 - 0,2	0,16 - 0,28	0,2 - 0,35

ATORN Tömör keményfém hosszlyukfúrók TiAlNplus HPC 25D/30D

- A megadott irányértékeket a munkadarab megfogásának és a gép tulajdonságainak megfelelően kell módosítani!
- Pilot fúrás, csúcshö: 140°, 1-3 x D furatmélység**

111576....

111577....

ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példák), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	Előtolási értékek mm/ford egységben, a mm-ben kifejezett furatátmérő-tartományra vonatkoztatva			
						3 - 5	5 - 8	8 - 10	10 - 12
P	Forgácsolható acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	70 - 110	0,06 - 0,12	0,1 - 0,2	0,16 - 0,28	0,2 - 0,35
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	70 - 110	0,06 - 0,12	0,1 - 0,2	0,16 - 0,28	0,2 - 0,35
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	70 - 110	0,06 - 0,12	0,1 - 0,2	0,16 - 0,28	0,2 - 0,35
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	70 - 90	0,06 - 0,1	0,1 - 0,18	0,16 - 0,24	0,2 - 0,32
	Ötvöztelen betétedzésű acél	950-ig	16 MnCr 5	1.7131	60 - 100	0,06 - 0,1	0,1 - 0,18	0,16 - 0,24	0,2 - 0,32
	Szerszámacél	950 - 1400	X38 CrMoV 5 1	1.2343	50 - 90	0,06 - 0,1	0,1 - 0,18	0,16 - 0,24	0,2 - 0,32
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10 Cr13	1.4006	40 - 60	0,06 - 0,1	0,1 - 0,18	0,16 - 0,24	0,2 - 0,32
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X5 CrNi 18 10	1.4301	30 - 60	0,06 - 0,1	0,1 - 0,18	0,16 - 0,24	0,2 - 0,32
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	70 - 100	0,06 - 0,12	0,1 - 0,2	0,16 - 0,28	0,2 - 0,35
	Ötvöztött szürkeöntvény	310-ig, HB	GGL-NiCr 35 2	0.6678	70 - 100	0,06 - 0,12	0,1 - 0,2	0,16 - 0,28	0,2 - 0,35
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	70 - 100	0,06 - 0,12	0,1 - 0,2	0,16 - 0,28	0,2 - 0,35
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	70 - 100	0,06 - 0,12	0,1 - 0,2	0,16 - 0,28	0,2 - 0,35

ATORN Tömör keményfém lapos fúrók

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

111709....

111710....

ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	Előtolási értékek mm/ford egységben, a mm-ben kifejezett furatátmérő-tartományra vonatkoztatva				
						3-5	5,1 - 8	8,1 - 12	12,1 - 16	16,1 - 20
P	Forgácsolható acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	100	0,15	0,2	0,22	0,3	0,35
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	90	0,15	0,2	0,22	0,3	0,35
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	70	0,13	0,18	0,27	0,27	0,34
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	80	0,15	0,2	0,22	0,30	0,34
	Betétedzésű acél	950-ig	16 MnCr 5	1.7131	70	0,13	0,18	0,27	0,27	0,34
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	70	0,13	0,18	0,27	0,27	0,34
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	40	0,07	0,1	0,11	0,15	0,18
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 12 CrMoS 17	1.4104	25	0,06	0,08	0,1	0,14	0,16
K	Duplex	500 - 950	X 10 Cr 13	1.4006	25	0,06	0,08	0,1	0,14	0,16
	Szürkeöntvény	100 - 400	GG 25	0.6025	90	0,15	0,2	0,22	0,3	0,34
	Ötvöztött szürkeöntvény	150-250	GGL-NiCr 35 2	0.6678	80	0,15	0,2	0,22	0,3	0,34
	Öntött gömbvas	400 - 800	GGG 60	0.7060	80	0,15	0,2	0,22	0,3	0,34
	Temperöntvény	350 - 700	GTS 55	0.8155	80	0,15	0,2	0,22	0,3	0,34
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	550-ig	AlMg 3	3.3535	220	0,15	0,2	0,2	0,26	0,32
	Al-ötv., rövid forgácsú	400-ig	G-AlSi 12	3.2581	180	0,15	0,2	0,2	0,26	0,32
	Rézötv. (bronz), hosszú forgácsú	1200-ig	CuSn4	2.1016	120	0,15	0,2	0,18	0,24	0,28
	Rézötv. (bronz), rövid forgácsú	850-ig	CuNi12Zn24	2.0730	120	0,15	0,2	0,18	0,24	0,28
	Termoplaszt		PVC		100	0,07	0,1	0,12	0,14	0,2
S	Duroplaszt		Melamin		-	0,07	0,1	0,12	0,14	0,2
	Titanötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	35	0,06	0,08	0,09	0,13	0,15
H	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	35	0,06	0,08	0,09	0,13	0,15
	Edzett szerszámanyagok 55 HRC keménységig		X40Cr14	1.2083	25	0,05	0,07	0,08	0,11	0,13