

ATORN HIGH FEED 5D tömör keménységű nagy teljesítményű fúrók

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

111585....

ISO	Szerszámcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámcsoport (példák), kémiai	Szerszámcsoport száma	Vágási sebesség Vc m/min	F előtolás mm/ford egységben, a mm-ben kifejezett furatátmérőre vonatkoztatva					
						1 - 3	3 - 5	5 - 8	8 - 12	12 - 16	16 - 20
P	Forgácsolható acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	110 - 150	0,08 - 0,19	0,19 - 0,26	0,26 - 0,38	0,38 - 0,45	0,45 - 0,52	0,52 - 0,58
	Ötvözetlen szerkezeti acél	700-ig	St52	1.0052	120 - 160	0,08 - 0,19	0,19 - 0,26	0,26 - 0,38	0,38 - 0,45	0,45 - 0,52	0,52 - 0,58
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	110 - 150	0,08 - 0,19	0,19 - 0,26	0,26 - 0,38	0,38 - 0,45	0,45 - 0,52	0,52 - 0,58
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	100 - 130	0,09 - 0,22	0,22 - 0,3	0,30 - 0,44	0,44 - 0,52	0,52 - 0,60	0,60 - 0,65
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	90 - 125	0,08 - 0,19	0,19 - 0,26	0,26 - 0,38	0,38 - 0,45	0,45 - 0,52	0,52 - 0,6
	Ötvözetlen betétedzésű acél	950-ig	16 MnCr 5	1.7131	90 - 130	0,08 - 0,19	0,19 - 0,26	0,26 - 0,38	0,38 - 0,45	0,45 - 0,52	0,52 - 0,6
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	50 - 100	0,09 - 0,22	0,22 - 0,3	0,30 - 0,44	0,44 - 0,52	0,52 - 0,60	0,60 - 0,65
	Nitridált acél	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	100 - 130	0,09 - 0,22	0,22 - 0,3	0,30 - 0,44	0,44 - 0,52	0,52 - 0,60	0,60 - 0,65
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	40 - 80	0,06 - 0,15	0,15 - 0,2	0,2 - 0,35	0,35 - 0,4	0,4 - 0,46	0,46 - 0,51
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	85 - 130	0,2 - 0,32	0,32 - 0,38	0,38 - 0,55	0,55 - 0,65	0,65 - 0,7	0,7 - 0,75
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	60 - 80	0,05 - 0,12	0,12 - 0,16	0,16 - 0,27	0,27 - 0,35	0,35 - 0,45	0,45 - 0,5
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	75 - 115	0,15 - 0,29	0,29 - 0,35	0,35 - 0,5	0,5 - 0,6	0,6 - 0,65	0,65 - 0,7

ATORN Tömör keménységű fúró dörzsárak

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

111701....

ISO	Szerszámcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámcsoport (példák), kémiai	Szerszámcsoport száma	Vágási sebesség Vc m/min	F előtolás mm/ford egységben, a mm-ben kifejezett furatátmérőre 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	65	0,15	0,18	0,24	0,37	0,4
	Ötvözetlen szerkezeti acél	700-ig	St52	1.0052	70	0,15	0,18	0,24	0,37	0,4
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	55	0,15	0,18	0,24	0,37	0,4
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	50	0,15	0,18	0,24	0,37	0,4
	Ötvözetlen betétedzésű acél	950-ig	16 MnCr 5	1.7131	55	0,15	0,18	0,24	0,37	0,4
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	55	0,15	0,18	0,24	0,37	0,4
K	Szürkeöntvény	100 - 400	GG 25	0.6025	60	0,15	0,18	0,24	0,37	0,4
	Ötvözött szürkeöntvény	150-250	GGL-NiCr 35 2	0.6678	50	0,15	0,18	0,24	0,37	0,4
	Öntött gömbvas	400 - 800	GGG 60	0.7060	50	0,15	0,18	0,24	0,37	0,4
	Temperöntvény	350 - 700	GTS 55	0.8155	50	0,15	0,18	0,24	0,37	0,4

AMI
MINDIG
ÖSSZEKÖT:
PROFESSZIONÁLIS
SZERSZÁM MEGOLDÁSOK



STAHLWILLE
Kéziszerszámok
401 oldal
Cikkszám: 019900 5633

Az összes ingyenes gyártói katalógus áttekintése
a 12/13. oldalon