

**HM (keményfém) lapkák, Y sorozat, 2-ig**

- A megadott irányértékek gyártói adatok, amelyeket a munkadarab megfogásának és a gép tulajdonságainak megfelelően kell módosítani!
- Kiindulási értéként javasoljuk a megadott vágási adatok 20%-os csökkentését.

105146....
105241....

105341....
105446....
105546....

- Megjegyzés:** Az AM200-bevonatú vágóélbetétekhez tartozó javasolt vágási sebességek adatok meglévő információkra alapulnak és optimális feltételek mellett érvényesek. Számos alkalmazásnál nincsenek optimális feltételek. Ezért a vágási sebességet a mindenkori adottságokhoz kell igazítani. Konkrét alkalmazásához műszaki támogatással állunk rendelkezésére.

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			
						9,5 - 12,5	13 - 17,5	17,86 - 24	25 - 35
P	Forgácsolható acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	108	0,15	0,23	0,33	0,41
	Ötvöztetlen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	87	0,15	0,25	0,33	0,38
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	80	0,13	0,2	0,3	0,38
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	87	0,13	0,2	0,3	0,38
	Betétedzésű acél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	95	0,15	0,23	0,33	0,41
	Nitridált acél	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	56	0,1	0,18	0,23	0,28
M	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	59	0,1	0,18	0,25	0,3
	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	56	0,15	0,2	0,28	0,3
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	73	0,18	0,23	0,3	0,36
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	152	0,2	0,3	0,38	0,48
	Öntött gömbovas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	131	0,15	0,23	0,3	0,38
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	102	0,13	0,18	0,25	0,28
S	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	29	0,1	0,15	0,2	0,25
	Szuperötvözetek	1300-ig	X45CrSi 9 3	1.4718	37	0,1	0,18	0,23	0,28

Képletek:

Fordulatszám:

$$n = \frac{V_c \times 1000}{\pi \times D} \quad (\text{f/perc})$$

Vágási sebesség:

$$V_c = \frac{n \times \pi \times D}{1000} \quad (\text{m/min})$$

Előtolási sebesség:

$$V_f = f \times n \quad (\text{mm/min})$$

A különböző szerszámhosszakra vonatkozó vágási sebességhez és előtoláshoz tartozó szorzók

	extra rövid	rövid	közepes hosszúságú	Szerszámhossz standard	túlméretes	rendkívüli hosszúságú	XL	3XL
Vágási sebesség	lásd a táblázatot	lásd a táblázatot	lásd a táblázatot	lásd a táblázatot	-	-	-	-
Előtolás	lásd a táblázatot	lásd a táblázatot	lásd a táblázatot	lásd a táblázatot	-	-	-	-

... lapkával



Többfunkciós ...

ATORN

A teljesítmény elképzelhetetlen minőség nélkül