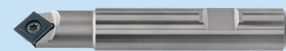


Váltólapkás telibefúrók NC-kezdőfúrók CHT



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

100800....
100801....
100802....

ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	Előtolási értékek fz mm/fog
					PH7920	
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	120 - 150	0,04 - 0,08
P	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	100 - 120	0,03 - 0,07
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	60 - 100	0,03 - 0,06
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	100 - 150	0,04 - 0,07
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	80 - 120	0,03 - 0,06
	Duplex	700 - 950	x 2 CrNiMoN 22-5-3	1.4462	50 - 90	0,03 - 0,06
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	90 - 150	0,05 - 0,1
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	80 - 120	0,05 - 0,08
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	70 - 110	0,04 - 0,08

ATORN Cserélhető fejű fúrók, ETD 840 típus



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

106003....

106005....
106007....

ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min 3 x D	Vágási sebesség Vc m/min 5 x D	Vágási sebesség Vc m/min 7 x D	F előtolás mm/ford egységben, a mm-ben kifejezett furatátmérőre vonatkoztatva			
								8 - 12	12 - 20	20 - 31,5	31,5 - 40
P	Forgácsolható acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	100 - 110	100 - 105	85 - 100	0,2 - 0,25	0,25 - 0,4	0,4 - 0,5	0,5 - 0,63
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	100 - 110	100 - 105	85 - 100	0,2 - 0,25	0,25 - 0,4	0,4 - 0,5	0,5 - 0,63
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	85 - 110	85 - 105	85 - 100	0,16 - 0,2	0,2 - 0,315	0,315 - 0,4	0,4 - 0,5
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	85 - 110	85 - 105	85 - 100	0,16 - 0,2	0,2 - 0,315	0,315 - 0,4	0,4 - 0,5
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	85 - 100	85 - 105	85 - 100	0,16 - 0,2	0,2 - 0,315	0,315 - 0,4	0,4 - 0,5
	Betétedzésű acél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	85 - 110	85 - 105	85 - 100	0,16 - 0,2	0,2 - 0,315	0,315 - 0,4	0,4 - 0,5
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	70 - 80	50 - 55	35 - 45	0,16 - 0,2	0,2 - 0,315	0,315 - 0,4	0,4 - 0,5
	Nitridált acél	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	55 - 60	50 - 55	35 - 45	0,125 - 0,16	0,16 - 0,25	0,25 - 0,315	0,315 - 0,4
M	Szerszámacél	950 - 1400	X38 CrMoV 5 1	1.2343	30 - 35	25 - 30	25 - 30	0,125 - 0,16	0,16 - 0,25	0,25 - 0,315	0,315 - 0,4
	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10 Cr13	1.4006	30 - 40	30 - 35	25 - 30	0,1 - 0,125	0,125 - 0,2	0,2 - 0,25	0,25 - 0,315
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X5 CrNi 18 10	1.4301	25 - 35	20 - 30	20 - 25	0,1 - 0,125	0,125 - 0,2	0,2 - 0,25	0,25 - 0,315
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	120 - 210	120 - 200	120 - 180	0,25 - 0,315	0,315 - 0,5	0,5 - 0,63	0,63 - 0,8
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	120 - 155	120 - 145	120 - 135	0,2 - 0,25	0,25 - 0,4	0,4 - 0,5	0,5 - 0,63
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	100 - 130	100 - 120	100 - 110	0,2 - 0,25	0,25 - 0,4	0,4 - 0,5	0,5 - 0,63
N	Al.-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	220 - 300	210 - 270	200 - 260	0,25 - 0,315	0,315 - 0,5	0,5 - 0,63	0,63 - 0,8
	Al.-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	220 - 280	200 - 260	200 - 250	0,25 - 0,315	0,315 - 0,5	0,5 - 0,63	0,63 - 0,8
	Rézötv. (bronz), hosszú forgácsú	1200-ig	CuSn4	2.1016	200 - 240	180 - 220	180 - 210	0,2 - 0,25	0,25 - 0,4	0,4 - 0,5	0,5 - 0,63
	Rézötv. (bronz), rövid forgácsú	850-ig	CuNi12Zn24	2.0730	200 - 240	180 - 220	180 - 210	0,2 - 0,25	0,25 - 0,4	0,4 - 0,5	0,5 - 0,63
	Rézötv. (sárgaréz), hosszú forgácsú	600-ig	Cu ZN 20	2.0250	200 - 240	180 - 220	180 - 210	0,2 - 0,25	0,25 - 0,4	0,4 - 0,5	0,5 - 0,63
	Rézötv. (sárgaréz), rövid forgácsú	600-ig	Cu ZN 39 Pb 3	2.0381	200 - 240	180 - 220	180 - 210	0,2 - 0,25	0,25 - 0,4	0,4 - 0,5	0,5 - 0,63
	Termoplaszt		PVC		200 - 240	180 - 220	180 - 210	0,2 - 0,25	0,25 - 0,4	0,4 - 0,5	0,5 - 0,63
	Duroplaszt		Melamin		200 - 240	180 - 220	180 - 210	0,2 - 0,25	0,25 - 0,4	0,4 - 0,5	0,5 - 0,63
S	Titanötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	30 - 40	30 - 35	25 - 30	0,1 - 0,125	0,125 - 0,2	0,2 - 0,25	0,25 - 0,315
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	25 - 35	30 - 35	25 - 30	0,08 - 0,1	0,1 - 0,16	0,16 - 0,2	0,2 - 0,25
	Szuperötvözetek	1300-ig	X45CrSi 9 3	1.4718	20 - 25	20 - 22	18 - 22	0,08 - 0,1	0,1 - 0,16	0,16 - 0,2	0,2 - 0,25

SARA® SARADRILL telibefúró szerszám



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

104501....

104550....
104555....

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				
						49 - 65	65 - 100	100 - 150	150 - 210	210 - 270
P	Forgácsolható acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	25 - 35	0,16 - 0,2	0,16 - 0,2	0,16 - 0,2	0,16 - 0,2	0,16 - 0,2
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	25 - 35	0,16 - 0,2	0,16 - 0,2	0,16 - 0,2	0,16 - 0,2	0,16 - 0,2
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	18 - 22	0,16 - 0,2	0,16 - 0,2	0,16 - 0,2	0,16 - 0,2	0,16 - 0,2
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	25 - 30	0,12 - 0,18	0,12 - 0,18	0,12 - 0,18	0,12 - 0,18	0,12 - 0,18
	Betétedzésű acél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	15 - 25	0,12 - 0,18	0,12 - 0,18	0,12 - 0,18	0,12 - 0,18	0,12 - 0,18
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	15 - 25	0,12 - 0,16	0,12 - 0,16	0,12 - 0,16	0,12 - 0,16	0,12 - 0,16
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	15 - 20	0,16 - 0,2	0,16 - 0,2	0,16 - 0,2	0,16 - 0,2	0,16 - 0,2
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	10 - 12	0,12 - 0,15	0,12 - 0,15	0,12 - 0,15	0,12 - 0,15	0,12 - 0,15
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	20 - 25	0,15 - 0,18	0,15 - 0,18	0,15 - 0,18	0,15 - 0,18	0,15 - 0,18
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	20 - 25	0,15 - 0,18	0,15 - 0,18	0,15 - 0,18	0,15 - 0,18	0,15 - 0,18
N	Al.-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	50 - 70	0,16 - 0,2	0,16 - 0,2	0,16 - 0,2	0,16 - 0,2	0,16 - 0,2