

ATORN Tömör keménymetall kúpos és sorjázó szűlyesztők



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

150166....
150171....

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				
						6	10	16	20	25
P	Forgácsalható acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	30 - 50	0,1	0,1	0,12	0,14	0,16
	Ötvözetlen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	30 - 50	0,1	0,1	0,12	0,14	0,16
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	25 - 40	0,06	0,08	0,14	0,16	0,18
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	12 - 20	0,06	0,07	0,1	0,12	0,15
	Betétedzésű acél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	20 - 35	0,07	0,1	0,16	0,18	0,2
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	8 - 20	0,05	0,05	0,06	0,07	0,08
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	12 - 20	0,05	0,06	0,08	0,1	0,12
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	15 - 30	0,08	0,1	0,12	0,15	0,18
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	12 - 25	0,07	0,1	0,12	0,15	0,18
	Ötvözött szürkeöntvény	310-ig, HB	GGL-NiCr 35 2	0.6678	10 - 20	0,05	0,07	0,1	0,12	0,14
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	12 - 22	0,06	0,08	0,11	0,14	0,16
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	12 - 22	0,06	0,08	0,11	0,14	0,16
N	Al.-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	60 - 100	0,12	0,15	0,2	0,24	0,27
	Al.-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	40 - 65	0,09	0,11	0,15	0,18	0,23
	Rézötv. (sárgaréz), hosszú forgácsú	600-ig	Cu Zn 20	2.0250	40 - 80	0,1	0,12	0,16	0,2	0,24
	Rézötv. (sárgaréz), rövid forgácsú	600-ig	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	40 - 120	0,12	0,14	0,18	0,21	0,27
	Termoplaszt		PVC		30 - 65	0,12	0,14	0,17	0,2	0,25
	Duroplaszt		Melamin		15 - 35	0,1	0,12	0,15	0,18	0,24
	Grafít		C8000		5 - 10	Kézi előtolás	Kézi előtolás	Kézi előtolás	Kézi előtolás	Kézi előtolás

ATORN Hátrafelé szűlyesztők, 180°



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

152501....

- álló munkadaraboknál forgó alkalmazásra
- ISO váltólapkákhoz (CPMT, ill. CCM. és CCG.)
- belső hűtéssel, hengeres szár befogófelülettel (Whistle-Notch) Ø15 és Ø18, belső hűtés nélkül
 - Pozicionálás: ügyeljen a vágóél pozíciójára!
 - A vágóél „E” ellentétes oldalán haladjon a középpont felől.
 - Excentrikusan haladjon át a furaton.

- Térjen vissza a középpontba.
- „N” fordulatszámra és „F” előtolással végezzen visszafelé irányuló szűlyesztést.
- A vágóél „E” ellentétes oldalán haladjon a középpont felől, és húzza vissza a fúrot a furatból.

Vágási seb. Vc m/min	F előtolás mm/ford
50 - 80	0,08 - 0,1