

ATORN Nagy teljesítményű, cserélhető fejű dörzsárak

INFORMÁCIÓ

Az univerzálisan használható cserélhető fejek komplett és rendkívül felhasználóbarát választékkal hódítanak. Az elválasztóhely a cserélhető fejek egyszerű és gyors cseréjét biztosítja nagy ismétlési pontosság mellett. Egyúttal tökéletes rögzítés, nagyfokú stabilitás és szilárdság érhető el. A cserélhető fej egy előzetesen

megadott meghúzási nyomatékkal van meghúzva, erő- és alakzáró csatlakozást biztosít. A nagy körfutási pontosság és a kiváló szilárdság együtt a rendszer fontos jellemzői.



Tisztítsa meg a cserélhető fejet a kúpnál, a menetnél és a sík felületen sűrített levegővel és kendővel.



Tisztítsa meg a cserélhetőfejtartót a kúpnál, a menetnél és a sík felületen sűrített levegővel és kendővel.



Csavarja be a cserélhető fejet kézzel, az óramutató járásával megegyező irányban a cserélhetőfejtartóba. Ezután fogassa be a cserélhetőfejtartót szerszámmal együtt a géptartóba.



Helyezze fel a nyomatékkulcsot lehetőleg vízszintesen a cserélhető fejre, és közben ne görbítse el a kulcsfelületet.



Húzza meg a cserélhető fejet nyomatékkulccsal és megfelelő nyitott végű csavarkulccsal a megadott meghúzási nyomatékkal (lásd „A cserélhető fejek meghúzási nyomatékai” c. táblázat).



Eredmény:

A cserélhető fej és a cserélhetőfejtartó közötti rész zárt, erő- és alakzáró csatlakozást biztosítva. A cserélhető fej ezzel üzemkész.

ATORN Nagy teljesítményű, cserélhető fejű dörzsárak



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

Geometria ST

163610....

163612....

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		
						10 - 16	16 - 30	30 - 40
P	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	140 - 160	0,7 - 1	1 - 1,5	1,5 - 2
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	120 - 160	0,7 - 1	1 - 1,5	1,5 - 2
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	75 - 80	0,5 - 0,8	0,8 - 1,5	1,5 - 1,6
	Betétedzésű acél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	80 - 140	0,7 - 1	1 - 1,5	1,5 - 2
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	80 - 140	0,7 - 1	1 - 1,5	1,5 - 2
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	100 - 120	0,5 - 0,6	0,6 - 1,2	1,2 - 1,6
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	100 - 120	0,5 - 0,6	0,6 - 1,2	1,2 - 1,6
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	100 - 120	0,4 - 0,6	0,6 - 1,2	1,2 - 1,6

Geometria VA

163620....

163622....

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		
						10 - 16	16 - 30	30 - 40
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10 Cr13	1.4006	35 - 40	0,3 - 0,4	0,4 - 0,5	0,5 - 1,2
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X5 CrNi 18 10	1.4301	35 - 40	0,3 - 0,4	0,4 - 0,5	0,5 - 1,2
	Duplex	700 - 950	X2 CrNiMoN 22-5-3	1.4462	25 - 30	0,3 - 0,4	0,4 - 0,5	0,5 - 1,2