

## ATORN Koncentrikus tömítőfelületek megmunkálása

**INFÓ**

### Vágási értékek

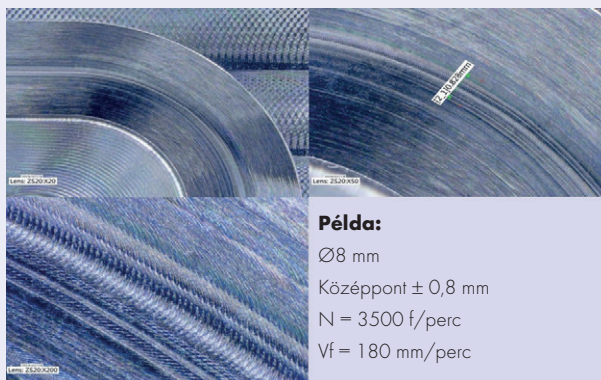
Az alkalmazott átmérőtől függetlenül a következő vágási értékeket ajánljuk:

|             |                         |
|-------------|-------------------------|
| N           | 3500 f/perc             |
| Vf          | 180 mm/perc             |
| ae          | max. 1 x D              |
| ap nagyolás | max. 0,05 mm            |
| ap simítás  | 0,005 mm (max. 0,01 mm) |

A feltüntetett irányértékeket a különböző alkalmazásoknak, a munkadarab rögzítésének, valamint a gépfeltételeknek megfelelően kell módosítani!

### Be- és kilépés

|               |                                                              |
|---------------|--------------------------------------------------------------|
| Belépési szög | max. 0,5°                                                    |
| Kilépési szög | max. 0,0115°<br>[25 mm mozgás felett 0,005 mm szabad mozgás] |



### Példa:

Ø8 mm  
Középpont ± 0,8 mm  
N = 3500 f/perc  
Vf = 180 mm/perc

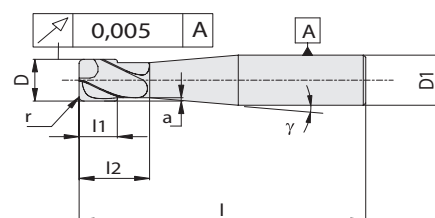
### Fontos:

- Az elérhető síklapúság 0,02-0,03 mm.
- A szerszámhosszt RO-nál kell mérni (BLUM-lézer, előbeállító készülék).
- A befogott szerszám körfutási pontatlansága nem haladhatja meg a 0,005 mm-t.
- ae > 0,5 x D esetén a kör alakú pályák láthatók. Ezek az átmérő legfeljebb 10%-át teszik ki.

## ATORN Marók tömítőfelületek kialakítására



- koncentrikus tömítőfelületek létrehozására az értékes termékekhez
- csak koncentrikus marópályák
- nincs szükség utómegmunkálásra
- sima felületek
- 30°-os spirálszög



| Alkalmazás | ● kiválóan alkalmas<br>○ alkalmas | Acél                                        | Rozsdamentes                             | Ötvövény      | Titán-<br>ötvözetek | Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú | Alumínium            | Réz         | Grafit         | Edzett acél                      |
|------------|-----------------------------------|---------------------------------------------|------------------------------------------|---------------|---------------------|---------------------------|----------------------|-------------|----------------|----------------------------------|
|            |                                   | < 700 N/mm²<br>< 1000 N/mm²<br>< 1400 N/mm² | ferrit./martenz.<br>ausztemit.<br>duplex | GG/GTS<br>GGG |                     | < 30 HRC<br>≥ 30 HRC      | < 8 % Si<br>≥ 8 % Si | Réz ötvözet | GFK/CFK/Durap. | < 55 HRC<br>< 60 HRC<br>≥ 60 HRC |
|            |                                   | ●<br>●<br>●                                 | ●<br>●<br>●                              | ●<br>●<br>●   | ●<br>●<br>●         | ●<br>●<br>●               | ●<br>●<br>●          | ●<br>●<br>● | ●<br>●<br>●    | ●<br>●<br>●                      |

### bevonattal

| D<br>mm | R<br>mm | D1<br>mm | L<br>mm | L1<br>mm | L2<br>mm | γ<br>° | Z | Cikkszám    | €      |
|---------|---------|----------|---------|----------|----------|--------|---|-------------|--------|
| 3,0     | 0,02    | 6        | 51      | 1,0      | 4,0      | 15     | 3 | 255152 0030 | 98,70  |
| 4,0     | 0,05    | 6        | 51      | 2,0      | 4,0      | 15     | 3 | 255152 0040 | 98,70  |
| 5,0     | 0,05    | 6        | 51      | 2,0      | 4,0      | 15     | 3 | 255152 0050 | 116,50 |
| 6,0     | 0,1     | 6        | 51      | 4,0      |          |        | 3 | 255152 0060 | 126,50 |
| 8,0     | 0,1     | 8        | 64      | 6,0      |          |        | 3 | 255152 0080 | 156,50 |
| 10,0    | 0,15    | 10       | 64      | 7,0      |          |        | 3 | 255152 0100 | 200,—  |
| 12,0    | 0,15    | 12       | 73      | 9,0      |          |        | 3 | 255152 0120 | 288,—  |
| 16,0    | 0,15    | 16       | 89      | 12,0     |          |        | 3 | 255152 0160 | 413,—  |
| 20,0    | 0,2     | 20       | 102     | 15,0     |          |        | 3 | 255152 0200 | 535,—  |

2111



Több mint 200 000 szerszámot kínálunk online!  
Regisztráljon most online!

[www.saratools.com](http://www.saratools.com)

