

ATORN Szármáró

HSS-E
PMDIN
844Typ
W

45°

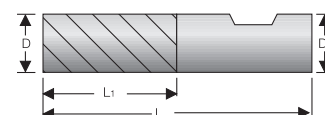


Z 3

TiAlN



729



- excentrikus hátraköszörülés

Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas		Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán- ötvözetek		Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél						
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferfit./martenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durup.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC							
																									
	78	55	38	43	43		35	35	38	20	23	325	130	110											
Vágási sebesség Vc m/min.																					A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapotához kell igazítani!				

Vágási sebesség Vc m/min.

A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapotához kell igazítani!

D mm	L1 mm	L mm	D1 mm	F x 45° mm	Z	Előtölés fz acél < 1000 N/mm² mm/fog	Cikkszám	€
4	11	55	6	0,1	3	0,008	226215 0040	29,60
5	13	57	6	0,1	3	0,008	226215 0050	29,60
6	13	57	6	0,1	3	0,018	226215 0060	29,60
7	16	66	10	0,1	3	0,018	226215 0070	42,10
8	19	69	10	0,1	3	0,021	226215 0080	42,20
9,0	19	69	10	0,1	3	0,021	226215 0090	42,20
10	22	72	10	0,1	3	0,036	226215 0100	45,60
12	26	83	12	0,2	3	0,036	226215 0120	59,70
14	26	83	12	0,2	3	0,036	226215 0140	74,40
16	32	92	16	0,2	3	0,053	226215 0160	85,90
18	32	92	16	0,2	3	0,053	226215 0180	96,70
20	38	104	20	0,2	3	0,053	226215 0200	125,50
25,0	45	121	25	0,2	3	0,053	226215 0250	207,—
28,0	45	121	25	0,2	3	0,053	226215 0280	251,—

2106



ATORN Szármáró

HSS-E
PMDIN
844Typ
N

30°

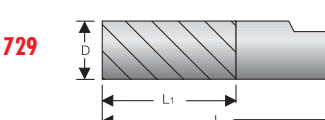


Z 4

Z 6



729



- excentrikus hátraköszörülés

Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas	Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél		
		< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferit./martenz.	austenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durap.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC
																			
		78	60	38	43	38		50	75	38	20	23	355	130	160		28		
Választás sebesség V m/min.																			
A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapotához kell igazítani!																			

Vágási sebesség Vc m/min.

A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapotához kell igazítani!

rövid

D mm	L1 mm	L mm	D1 mm	Z	Előtölés fz acél < 1000 N/mm² mm/fog	Cikkszám	€
2	7	51	6	4	0,008	226225 0020	24,40
3	8	52	6	4	0,008	226225 0030	24,40
4	11	55	6	4	0,009	226225 0040	24,40
5	13	57	6	4	0,01	226225 0050	24,40
6	13	57	6	4	0,018	226225 0060	24,40
7	16	66	10	4	0,018	226225 0070	34,70
8	19	69	10	4	0,021	226225 0080	34,70
9,0	19	69	10	4	0,021	226225 0090	34,70
10	22	72	10	4	0,035	226225 0100	34,70
12	26	83	12	4	0,041	226225 0120	44,50
14	26	83	12	4	0,041	226225 0140	66,80
16	32	92	16	4	0,069	226225 0160	72,60
18	32	92	16	4	0,069	226225 0180	94,60
20	38	104	20	4	0,069	226225 0200	92,90
25	45	121	25	6	0,069	226225 0250	159,50
28,0	45	121	25	6	0,069	226225 0280	205,—
30,0	45	121	25	6	0,069	226225 0300	214,—
32	53	133	32	6	0,069	226225 0320	218,—

2106

