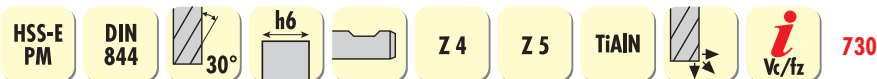
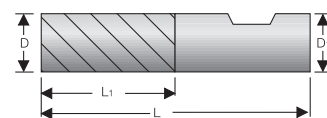


ATORN Nagyloló-simító maró



• excentrikus hátraköszörülés



Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas			Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú	Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél												
	< 700 N/mm ²			< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferit./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										
	68	55	38	38	38				35	35	38					140		28												
Választási sebesség Vc m/min.																					A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapothoz 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	Előtolás fz acél < 1000 N/mm² mm/fog	Előtolás fz acél < 1000 N/mm² mm/fog	Cikkszám	€
6,0	13	57	6	4	0,009	0,018	226255 0060	39,60
8,0	19	69	10	4	0,011	0,021	226255 0080	48,90
10,0	22	72	10	5	0,017	0,035	226255 0100	41,40
12,0	26	83	12	5	0,021	0,042	226255 0120	53,40
14,0	26	83	12	5	0,021	0,042	226255 0140	60,70
16,0	32	92	16	5	0,035	0,069	226255 0160	71,40
20,0	38	104	20	5	0,035	0,069	226255 0200	101,50

2106



hosszú

D mm	L1 mm	L mm	D1 mm	Z	Előtolás fz acél < 1000 N/mm² mm/fog	Előtolás fz acél < 1000 N/mm² mm/fog	Cikkszám	€
6,0	24	68	6	4	0,009	0,018	226275 0060	62,90
8,0	38	88	10	4	0,011	0,021	226275 0080	72,—
10,0	45	95	10	4	0,017	0,035	226275 0100	70,40
12,0	53	110	12	4	0,021	0,042	226275 0120	94,20
16,0	63	123	16	4	0,035	0,069	226275 0160	132,—
20,0	75	141	20	4	0,035	0,069	226275 0200	178,50

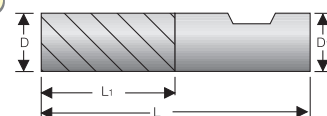
2106



ATORN Nagyloló maró



• finom nagyloló fogazattal
• excentrikus hátraköszörülés



Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas			Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán- ötvözetek		Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél																									
	< 700 N/mm ²			< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferit./martenz.	austenites	duplex	GG/GTS	GGG			< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durup.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC																								
	78	51	35	43	37				35	75	38	20	23	325	130	110																													
Választási segítségen Vc m/min.																							A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapothoz 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	F x 45° mm	Z	Előtolás fz acél < 1000 N/mm² mm/fog	Előtolás fz acél < 1000 N/mm² mm/fog	Cikkszám	€
6	13	57	6	0,1	4	0,012	0,021	226245 0060	42,20
7	16	66	10	0,1	4	0,012	0,021	226245 0070	58,30
8	19	69	10	0,1	4	0,014	0,025	226245 0080	50,20
9	19	69	10	0,1	4	0,014	0,025	226245 0090	63,10
10	22	72	10	0,1	5	0,023	0,041	226245 0100	51,10
12	26	83	12	0,2	5	0,028	0,041	226245 0120	60,70
14	26	83	12	0,2	5	0,028	0,041	226245 0140	81,50
16	32	92	16	0,2	5	0,046	0,081	226245 0160	98,70
18	32	92	16	0,2	5	0,046	0,081	226245 0180	114,50
20	38	104	20	0,2	5	0,046	0,081	226245 0200	124,—
22	38	104	20	0,2	5	0,046	0,081	226245 0220	171,50
25	45	121	25	0,2	5	0,046	0,081	226245 0250	196,—
28	45	121	25	0,2	5	0,046	0,081	226245 0280	222,—
30	45	121	25	0,2	5	0,046	0,081	226245 0300	278,—
32	53	133	32	0,2	6	0,046	0,081	226245 0320	288,—

2106

