

ATORN HSS-E-PM marók

horonymarás

- A megadott irányértékeket a munkadarab megfogásának és a gép tulajdonságainak megfelelően kell módosítani!
- Az irányértékek TiAlN-bevonatú kivitelekre vonatkoznak, a bevonat nélküli szerszámok esetében a vágási sebességeket 20-30%-kal csökkenteni kell.



226215....

ISO	Szerszámcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámmag (példa), kémiai	Szerszámmag száma	Vágási sebesség Vc m/min	fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva							
						4 - 5	6 - 7	8 - 9	10	12 - 14	16 - 18	20	25 - 28
P	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	45 - 75	0,02	0,03	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115
	Ötvözetlen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	45 - 75	0,02	0,03	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	45 - 75	0,02	0,03	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	30 - 45	0,02	0,03	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115
	Betétedzésű acél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	45 - 65	0,02	0,03	0,035	0,058	0,06	0,115	0,115	0,115
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	30 - 45	0,014	0,03	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	30 - 45	0,012	0,025	0,03	0,052	0,052	0,075	0,075	0,075
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	30 - 45	0,012	0,025	0,03	0,052	0,052	0,075	0,075	0,075
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	35 - 65	0,02	0,03	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115
	Ötvözött szürkeöntvény	310-ig, HB	GGL-NiCr 35 2	0.6678	25 - 45	0,014	0,03	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	25 - 45	0,014	0,03	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	25 - 45	0,02	0,03	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115
H	Edzett szerszámmanyagok 55 HRc keménységig		X40Cr14	1.2083	20 - 35	0,012	0,025	0,03	0,052	0,052	0,075	0,075	0,075
	Edzett szerszámmanyagok 60 HRc keménységig		X153CrMoV12	1.2379	20 - 35	0,012	0,025	0,03	0,052	0,052	0,075	0,075	0,075
	Edzett szerszámmanyagok 64 HRc keménységig		100Cr6	1.2067	10 - 20	0,012	0,025	0,03	0,052	0,052	0,075	0,075	0,075

ae	ap	Korrektív tényező
2 élű vágók 1 x D	0,5 x D	1
3 élű vágók 1 x D	0,5 x D	0,7

ATORN HSS-E-PM marók



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

226225....

226235....

ISO	Szerszámcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámmag (példa), kémiai	Szerszámmag száma	Vágási sebesség Vc m/min	fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva							
						4 - 5	6 - 7	8 - 9	10	12 - 14	16 - 18	20	25 - 28
P	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	45 - 75	0,02	0,03	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115
	Ötvözetlen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	45 - 75	0,02	0,03	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	45 - 75	0,02	0,03	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	30 - 45	0,02	0,03	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115
	Betétedzésű acél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	45 - 65	0,02	0,03	0,035	0,058	0,06	0,115	0,115	0,115
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	30 - 45	0,014	0,03	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	30 - 45	0,012	0,025	0,03	0,052	0,052	0,075	0,075	0,075
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	30 - 45	0,012	0,025	0,03	0,052	0,052	0,075	0,075	0,075
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	35 - 65	0,02	0,03	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115
	Ötvözött szürkeöntvény	310-ig, HB	GGL-NiCr 35 2	0.6678	25 - 45	0,014	0,03	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	25 - 45	0,014	0,03	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	25 - 45	0,02	0,03	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115
H	Edzett szerszámmanyagok 55 HRc keménységig		X40Cr14	1.2083	20 - 35	0,012	0,025	0,03	0,052	0,052	0,075	0,075	0,075
	Edzett szerszámmanyagok 60 HRc keménységig		X153CrMoV12	1.2379	20 - 35	0,012	0,025	0,03	0,052	0,052	0,075	0,075	0,075
	Edzett szerszámmanyagok 64 HRc keménységig		100Cr6	1.2067	10 - 20	0,012	0,025	0,03	0,052	0,052	0,075	0,075	0,075

ae	ap	Korrektív tényező
0,10 x D	1,5 x D	1
0,25 x D	1,5 x D	0,7
0,50 x D	1,5 x D	0,4