



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

254119....
254132....

254139....
254140....

ISO	Nagyolás ap: 1,00 x D1 ae: 1,00 x D1 Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	D1 5 fz	D1 6 fz	D1 8 fz	D1 10 fz	D1 12 fz	D1 14 fz	D1 16 fz	D1 20 fz
P	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	113	0,029	0,029	0,038	0,063	0,063	0,084	0,084	0,101
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	106	0,029	0,029	0,038	0,063	0,063	0,084	0,084	0,101
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	99	0,029	0,029	0,038	0,063	0,063	0,084	0,084	0,101
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	85	0,021	0,021	0,027	0,044	0,044	0,059	0,059	0,071
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	57	0,021	0,021	0,027	0,044	0,044	0,059	0,059	0,071
	Nitridált acél	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	42 - 92	0,021 - 0,029	0,021 - 0,029	0,027 - -0,038	0,044 - 0,063	0,059 - -0,084	0,059 - 0,084	0,059 - 0,084	0,071 - 0,101
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	64	0,021	0,021	0,027	0,044	0,044	0,059	0,059	0,071
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	120	0,029	0,029	0,038	0,063	0,063	0,084	0,084	0,101
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	85	0,029	0,029	0,038	0,063	0,063	0,084	0,084	0,101
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	85	0,029	0,029	0,038	0,063	0,063	0,084	0,084	0,101
ISO	Simitás/szélvágás ap: 1,00 x D1 ae: 0,50 x D1 Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	D1 5 fz	D1 6 fz	D1 8 fz	D1 10 fz	D1 12 fz	D1 14 fz	D1 16 fz	D1 20 fz
P	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	160	0,035	0,035	0,045	0,075	0,075	0,1	0,1	0,12
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	150	0,035	0,035	0,045	0,075	0,075	0,1	0,1	0,12
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	140	0,035	0,035	0,045	0,075	0,075	0,1	0,1	0,12
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	120	0,025	0,025	0,032	0,052	0,052	0,07	0,07	0,084
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	80	0,025	0,025	0,032	0,052	0,052	0,07	0,07	0,084
	Nitridált acél	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	60 - 130	0,025 - 0,035	0,025 - 0,035	0,032 - 0,045	0,052 - 0,075	0,052 - 0,075	0,07 - 0,1	0,07 - 0,1	0,084 - 0,12
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	90	0,025	0,025	0,032	0,052	0,052	0,07	0,07	0,084
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	170	0,035	0,035	0,045	0,075	0,075	0,1	0,1	0,12
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	120	0,035	0,035	0,045	0,075	0,075	0,1	0,1	0,12
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	120	0,035	0,035	0,045	0,075	0,075	0,1	0,1	0,12

... digitális változatban.



Precíziós megoldás ...

ATORN

A teljesítmény elképzelhetetlen minőség nélkül