

HPMT Szármarók



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

254121....

254124....

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	fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva										
						3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	
P	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	150 - 200	0,011	0,015	0,020	0,025	0,035	0,046	0,057	0,069	0,082	0,110	
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	150 - 200	0,011	0,015	0,020	0,025	0,035	0,046	0,057	0,069	0,082	0,110	
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	100 - 120	0,013	0,019	0,024	0,030	0,042	0,054	0,068	0,082	0,097	0,129	
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	100 - 120	0,011	0,015	0,020	0,025	0,035	0,046	0,057	0,069	0,082	0,110	
	Betétedzésű acél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	80 - 120	0,013	0,019	0,024	0,030	0,042	0,054	0,068	0,082	0,097	0,129	
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	70 - 90	0,011	0,015	0,020	0,025	0,035	0,046	0,057	0,069	0,082	0,110	
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	40 - 70	0,011	0,016	0,022	0,028	0,040	0,053	0,068	0,084	0,101	0,138	
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	70 - 100	0,012	0,019	0,026	0,035	0,051	0,070	0,091	0,114	0,140	0,198	
	Duplex	700 - 950	x 2 CrNiMoN 22-5-3	1.4462	40 - 70	0,011	0,016	0,022	0,028	0,040	0,053	0,068	0,084	0,101	0,138	
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	150 - 200	0,011	0,015	0,020	0,025	0,035	0,046	0,057	0,069	0,082	0,110	
	Ötvözött szürkeöntvény	310-ig, HB	GGL-NiCr 35 2	0.6678	150 - 200	0,011	0,015	0,020	0,025	0,035	0,046	0,057	0,069	0,082	0,110	
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	150 - 200	0,009	0,013	0,018	0,024	0,036	0,049	0,063	0,079	0,096	0,136	
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	150 - 200	0,009	0,013	0,018	0,024	0,036	0,049	0,063	0,079	0,096	0,136	
N	Al.-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	280 - 350	0,025	0,025	0,025	0,025	0,040	0,045	0,050	0,055	0,055	0,060	
	Al.-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	200 - 250	0,025	0,025	0,025	0,025	0,040	0,045	0,050	0,055	0,055	0,060	
S	Titánötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	60 - 70	0,031	0,019	0,026	0,034	0,050	0,067	0,080	0,108	0,132	0,184	
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	15 - 25	0,031	0,019	0,026	0,034	0,050	0,067	0,080	0,108	0,132	0,184	
H	Edzett szerszámanyagok 55 HRC keménységig		X40Cr14	1.2083	50 - 70	0,031	0,019	0,026	0,034	0,050	0,067	0,080	0,108	0,132	0,184	
	Edzett szerszámanyagok 60 HRC keménysége		X153CrMoV12	1.2379	40 - 60	0,031	0,019	0,026	0,034	0,050	0,067	0,080	0,108	0,132	0,184	

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	fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva									
						3	4	5	6	8	10	12	14	16	20
P	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	150 - 200	0,018	0,024	0,032	0,040	0,056	0,074	0,091	0,110	0,131	0,176
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	150 - 200	0,018	0,024	0,032	0,040	0,056	0,074	0,091	0,110	0,131	0,176
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	100 - 120	0,021	0,030	0,038	0,048	0,067	0,086	0,109	0,131	0,155	0,206
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	100 - 120	0,018	0,024	0,032	0,040	0,056	0,074	0,091	0,110	0,131	0,176
	Betétedzésű acél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	80 - 120	0,021	0,030	0,038	0,048	0,067	0,086	0,109	0,131	0,155	0,206
M	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	70 - 90	0,018	0,024	0,032	0,040	0,056	0,074	0,091	0,110	0,131	0,176
	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	40 - 70	0,018	0,026	0,035	0,045	0,064	0,085	0,109	0,134	0,162	0,221
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	40 - 70	0,019	0,030	0,042	0,056	0,082	0,112	0,146	0,182	1,824	0,317
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	150 - 200	0,018	0,024	0,032	0,040	0,056	0,074	0,091	0,110	0,131	0,176
	Ötvözött szürkeöntvény	310-ig, HB	GGL-NiCr 35 2	0.6678	150 - 200	0,018	0,024	0,032	0,040	0,056	0,074	0,091	0,110	0,131	0,176
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	150 - 200	0,014	0,021	0,029	0,038	0,058	0,078	0,101	0,126	0,154	0,218
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	150 - 200	0,014	0,021	0,029	0,038	0,058	0,078	0,101	0,126	0,154	0,218
N	Al.-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	280 - 350	0,040	0,040	0,040	0,040	0,064	0,072	0,080	0,088	0,088	0,096
	Al.-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	200 - 250	0,040	0,040	0,040	0,040	0,064	0,072	0,080	0,088	0,088	0,096
S	Titánötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	60 - 70	0,050	0,030	0,042	0,054	0,080	0,107	0,128	0,173	0,211	0,294
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	15 - 25	0,050	0,030	0,042	0,054	0,080	0,107	0,128	0,173	0,211	0,294
H	Edzett szerszámanyagok 55 HRC keménységig		X40Cr14	1.2083	50 - 70	0,050	0,030	0,042	0,054	0,080	0,107	0,128	0,173	0,211	0,294
	Edzett szerszámanyagok 60 HRC keménységig		X153CrMoV12	1.2379	40 - 60	0,050	0,030	0,042	0,054	0,080	0,107	0,128	0,173	0,211	0,294



A legjobb felületek ...

... parabolikus maróval.

ATORN

A teljesítmény elképzelhetetlen minőség nélkül