

VAN HOORN CARBIDE Szármarók, VHVTR, Z4 típus


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

255084....

255087....
255088....

ISO	Nagyolás/hornyolás ae = 1,0 x D ap = 0,6 x D	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	16	20	25
M	Szerszámanyagcsoport														
	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	80 - 150	0,01	0,02	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,1
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	80 - 150	0,01	0,02	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,1
S	Duplex	700 - 950	x 2 CrNiMoN 22-5-3	1.4462	60 - 120	0,01	0,02	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,1
	Titánötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	70 - 100	0,01	0,02	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,1
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	30 - 50	0,01	0,02	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,1

ISO	Símítás/szélvágás ae = 0,5 x D ap = 1 x D	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	16	20	25
M	Szerszámanyagcsoport														
	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	80 - 150	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,12	0,15
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	80 - 150	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,12	0,15
S	Duplex	700 - 950	x 2 CrNiMoN 22-5-3	1.4462	60 - 120	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,12	0,15
	Titánötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	70 - 100	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,12	0,15
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	30 - 50	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,12	0,15


VAN HOORN CARBIDE Szármarók, VHVTRW, Z5 típus


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

255102

ISO	Símitás/szélvágás	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											
	fz az ae = 0,5 x D értékhez és ap = 1,0 x D					3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	
	Szerszámanyagcsoport																
P	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	225	0,02	0,025	0,03	0,035	0,045	0,055	0,065	0,07	0,080	0,1	0,125	
	Ötvözetlen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	225	0,02	0,025	0,03	0,035	0,045	0,055	0,065	0,07	0,080	0,1	0,125	
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	225	0,02	0,025	0,03	0,035	0,045	0,055	0,065	0,07	0,080	0,1	0,125	
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	150	0,02	0,025	0,03	0,035	0,045	0,055	0,065	0,07	0,080	0,1	0,125	
	Betétedzésű acél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	200	0,02	0,025	0,03	0,035	0,045	0,055	0,065	0,07	0,080	0,1	0,125	
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	150	0,02	0,025	0,03	0,035	0,045	0,055	0,065	0,07	0,080	0,1	0,125	
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	110	0,02	0,025	0,03	0,035	0,045	0,055	0,065	0,07	0,080	0,1	0,125	
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	120	0,02	0,025	0,03	0,035	0,045	0,055	0,065	0,07	0,080	0,1	0,125	
	Duplex	700 - 950	x 2 CrNiMoN 22-5-3	1.4462	130	0,02	0,025	0,03	0,035	0,045	0,055	0,065	0,07	0,080	0,1	0,125	
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	200	0,02	0,025	0,03	0,035	0,045	0,055	0,065	0,07	0,080	0,1	0,125	
	Ötvözött szürkeöntvény	310-ig, HB	G6L-NiCr 35 2	0.6678	180	0,02	0,025	0,03	0,035	0,045	0,055	0,065	0,07	0,080	0,1	0,125	
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	120	0,02	0,025	0,03	0,035	0,045	0,055	0,065	0,07	0,080	0,1	0,125	
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	120	0,02	0,025	0,03	0,035	0,045	0,055	0,065	0,07	0,080	0,1	0,125	
S	Titánötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	60	0,02	0,025	0,03	0,035	0,045	0,055	0,065	0,07	0,080	0,1	0,125	
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	40	0,02	0,025	0,03	0,035	0,045	0,055	0,065	0,07	0,080	0,1	0,125	
H	Edzett szerszámanyagok 55 HRC keménységűjei		X40Cr14	1.2083	120	0,02	0,025	0,03	0,035	0,045	0,055	0,065	0,07	0,080	0,1	0,125	



Telibefúrás ...

... lapkával.

ATORN

A teljesítmény elképzelhetetlen minőség nélkül