

SARA® Ráduszmárók 220°



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

250510....

ISO	Nagyolás/hornolás fz mert $a_e = 0,3 \times D$ és $a_p = 0,03 \times D$	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								
	Szerszámanyagcsoport					1	2	3	5	6	8	10	12	16
P	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	450	0,007	0,011	0,011	0,035	0,045	0,055	0,065	0,065	0,090
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	350	0,007	0,011	0,011	0,035	0,045	0,055	0,065	0,065	0,090
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	450	0,007	0,011	0,011	0,035	0,045	0,055	0,065	0,065	0,090
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	310	0,007	0,011	0,011	0,035	0,045	0,055	0,065	0,065	0,090
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	310	0,007	0,011	0,011	0,035	0,045	0,055	0,065	0,065	0,090
	Betétedzésű acél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	250	0,007	0,011	0,011	0,035	0,045	0,055	0,065	0,065	0,090
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	250	0,007	0,011	0,011	0,035	0,045	0,055	0,065	0,065	0,090
	Nitridált acél	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	250	0,007	0,011	0,011	0,035	0,045	0,055	0,065	0,065	0,090
	Szerszámacél	950 - 1400	X38 CrMoV 5 1	1.2343	170	0,005	0,007	0,007	0,025	0,032	0,040	0,045	0,045	0,055
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	450	0,007	0,007	0,007	0,025	0,045	0,055	0,065	0,065	0,090
	Ötvözött szürkeöntvény	310-ig, HB	GGL-NiCr 35 2	0.6678	410	0,007	0,007	0,007	0,025	0,045	0,055	0,065	0,065	0,090
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	430	0,007	0,007	0,007	0,025	0,045	0,055	0,065	0,065	0,090
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	430	0,007	0,007	0,007	0,025	0,045	0,055	0,065	0,065	0,090
H	Edzett szerszámanyagok 55 HRC keménységig		X40Cr14	1.2083	120	0,005	0,011	0,011	0,035	0,032	0,040	0,045	0,045	0,055
	Edzett szerszámanyagok 60 HRC keménységig		X153CrMoV12	1.2379	90	0,005	0,011	0,011	0,035	0,032	0,040	0,045	0,045	0,055
	Edzett szerszámanyagok 64 HRC keményséig		100Cr6	1.2067	70	0,005	0,011	0,011	0,035	0,032	0,040	0,045	0,045	0,055

ATORN Egyélű szármárók, Ultra-N típus

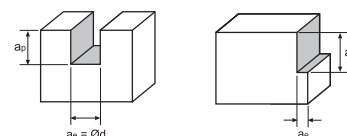


- Hűtés = emulzió
- A megadott értékek az $a_e < 0,5 \times D$ és $a_p \leq 1 \times D$ feltételekre vonatkoznak.

Korrektíós példák:

fz korrekciós tényező teljes horonyra ($a_e > 0,5 \times D$) = 0,7fz korrekciós tényező $a_p < 1 \times D$ = 1,2 esetén

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



249100....

250001....

249700....

ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vc min/max m/min	Vc Kiindulási m/min	fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva				
							0,6-1,5	2	3	4	5
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	350 - 500	400	0,023 - 0,027	0,03 - 0,043	0,045 - 0,07	0,05 - 0,08	0,06 - 0,1
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	150 - 250	175	0,023 - 0,027	0,03 - 0,043	0,045 - 0,07	0,05 - 0,08	0,06 - 0,1
	Rézötv. (bronz), hosszú forgácsú	1200-ig	CuSn4	2.1016	200 - 350	250	0,023 - 0,027	0,03 - 0,043	0,045 - 0,07	0,05 - 0,08	0,06 - 0,1
	Rézötv. (bronz), rövid forgácsú	850-ig	CuNi12Zn24	2.0730	150 - 250	175	0,023 - 0,027	0,03 - 0,043	0,045 - 0,07	0,05 - 0,08	0,06 - 0,1
	Rézötv. (sárgaréz), hosszú forgácsú	600-ig	Cu Zn 20	2.0250	200 - 350	250	0,023 - 0,027	0,03 - 0,043	0,045 - 0,07	0,05 - 0,08	0,06 - 0,1
	Rézötv. (sárgaréz), rövid forgácsú	600-ig	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	150 - 250	175	0,023 - 0,027	0,03 - 0,043	0,045 - 0,07	0,05 - 0,08	0,06 - 0,1
	Termoplaszt		PVC		350 - 500	420	0,023 - 0,027	0,03 - 0,043	0,045 - 0,07	0,05 - 0,08	0,06 - 0,1
	Duroplaszt		Melamin		250 - 400	320	0,023 - 0,027	0,03 - 0,043	0,045 - 0,07	0,05 - 0,08	0,06 - 0,1
	Szálerősített műanyagok		CFK, GFK		200 - 350	250	0,023 - 0,027	0,03 - 0,043	0,045 - 0,07	0,05 - 0,08	0,06 - 0,1

ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vc min/max m/min	Vc Kiindulási m/min	fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva				
							6	8	10	12	16
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	350 - 500	400	0,075 - 0,12	0,095 - 0,14	0,11 - 0,15	0,13 - 0,17	0,15 - 0,18
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	150 - 250	175	0,075 - 0,12	0,095 - 0,14	0,11 - 0,15	0,13 - 0,17	0,15 - 0,18
	Rézötv. (bronz), hosszú forgácsú	1200-ig	CuSn4	2.1016	200 - 350	250	0,075 - 0,12	0,095 - 0,14	0,11 - 0,15	0,13 - 0,17	0,15 - 0,18
	Rézötv. (bronz), rövid forgácsú	850-ig	CuNi12Zn24	2.0730	150 - 250	175	0,075 - 0,12	0,095 - 0,14	0,11 - 0,15	0,13 - 0,17	0,15 - 0,18
	Rézötv. (sárgaréz), hosszú forgácsú	600-ig	Cu Zn 20	2.0250	200 - 350	250	0,075 - 0,12	0,095 - 0,14	0,11 - 0,15	0,13 - 0,17	0,15 - 0,18
	Rézötv. (sárgaréz), rövid forgácsú	600-ig	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	150 - 250	175	0,075 - 0,12	0,095 - 0,14	0,11 - 0,15	0,13 - 0,17	0,15 - 0,18
	Termoplaszt		PVC		350 - 500	420	0,075 - 0,12	0,095 - 0,14	0,11 - 0,15	0,13 - 0,17	0,15 - 0,18
	Duroplaszt		Melamin		250 - 400	320	0,075 - 0,12	0,095 - 0,14	0,11 - 0,15	0,13 - 0,17	0,15 - 0,18
	Szálerősített műanyagok		CFK, GFK		200 - 350	250	0,075 - 0,12	0,095 - 0,14	0,11 - 0,15	0,13 - 0,17	0,15 - 0,18