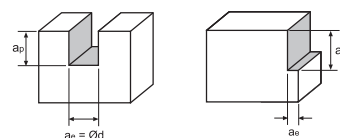


ATORN Hosszyukmarók, Ultra-N típus



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

249200.... 249207....
249201.... 251520....
249202....



Korrektions példák:

fz korrekciós tényező teljes horonyra ($a_e > 0,5 \times D$) = 0,7

fz korrekciós tényező $a_p < 1 \times D$ = 1,2 esetén

Bevonat nélküli szerszámok:

csökkentse a Vc-értékeket 10%-kal! Az fz-értékek változatlanok maradnak.

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

ISO	Szerszámcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámmag (példa), kémiai	Szerszámmag száma	Vc min/max m/min	Vc Kiindulási m/min	fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva				
							3	4	5	6	8
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	350 - 500	400	0,03 - 0,06	0,035 - 0,07	0,04 - 0,08	0,045 - 0,09	0,05 - 0,1
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	150 - 250	175	0,03 - 0,06	0,035 - 0,07	0,04 - 0,08	0,045 - 0,09	0,05 - 0,1
	Rézötv. (bronz), hosszú forgácsú	1200-ig	CuSn4	2.1016	200 - 350	250	0,03 - 0,06	0,035 - 0,07	0,04 - 0,08	0,045 - 0,09	0,05 - 0,1
	Rézötv. (bronz), rövid forgácsú	850-ig	CuNi12Zn24	2.0730	150 - 250	175	0,03 - 0,06	0,035 - 0,07	0,04 - 0,08	0,045 - 0,09	0,05 - 0,1
	Rézötv. (sárgaréz), hosszú forgácsú	600-ig	Cu Zn 20	2.0250	200 - 350	250	0,03 - 0,06	0,035 - 0,07	0,04 - 0,08	0,045 - 0,09	0,05 - 0,1
	Rézötv. (sárgaréz), rövid forgácsú	600-ig	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	150 - 250	175	0,03 - 0,06	0,035 - 0,07	0,04 - 0,08	0,045 - 0,09	0,05 - 0,1
	Termoplaszt		PVC		350 - 500	420	0,03 - 0,06	0,035 - 0,07	0,04 - 0,08	0,045 - 0,09	0,05 - 0,1
	Duroplaszt		Melamin		250 - 400	320	0,03 - 0,06	0,035 - 0,07	0,04 - 0,08	0,045 - 0,09	0,05 - 0,1
	Szálerősített műanyagok		CFK, GFK		200 - 350	250	0,03 - 0,06	0,035 - 0,07	0,04 - 0,08	0,045 - 0,09	0,05 - 0,1

ISO	Szerszámcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámmag (példa), kémiai	Szerszámmag száma	Vc min/max m/min	Vc Kiindulási m/min	fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva			
							10	12	16	20
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	350 - 500	400	0,06 - 0,11	0,07 - 0,12	0,08 - 0,14	0,1 - 0,15
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	150 - 250	175	0,06 - 0,11	0,07 - 0,12	0,08 - 0,14	0,1 - 0,15
	Rézötv. (bronz), hosszú forgácsú	1200-ig	CuSn4	2.1016	200 - 350	250	0,06 - 0,11	0,07 - 0,12	0,08 - 0,14	0,1 - 0,15
	Rézötv. (bronz), rövid forgácsú	850-ig	CuNi12Zn24	2.0730	150 - 250	175	0,06 - 0,11	0,07 - 0,12	0,08 - 0,14	0,1 - 0,15
	Rézötv. (sárgaréz), hosszú forgácsú	600-ig	Cu Zn 20	2.0250	200 - 350	250	0,06 - 0,11	0,07 - 0,12	0,08 - 0,14	0,1 - 0,15
	Rézötv. (sárgaréz), rövid forgácsú	600-ig	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	150 - 250	175	0,06 - 0,11	0,07 - 0,12	0,08 - 0,14	0,1 - 0,15
	Termoplaszt		PVC		350 - 500	420	0,06 - 0,11	0,07 - 0,12	0,08 - 0,14	0,1 - 0,15
	Duroplaszt		Melamin		250 - 400	320	0,06 - 0,11	0,07 - 0,12	0,08 - 0,14	0,1 - 0,15
	Szálerősített műanyagok		CFK, GFK		200 - 350	250	0,06 - 0,11	0,07 - 0,12	0,08 - 0,14	0,1 - 0,15

VAN HOORN CARBIDE Szármarók, VHLAW / VHRAW típus

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



255168....



255169....

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					
						Nagyolás			Simítás		
						8	12	16	8	12	16
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	500	0,1	0,2	0,3	0,6	0,8	0,12
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	280	0,1	0,2	0,3	0,6	0,8	0,12
	Rézötv. (sárgaréz), hosszú forgácsú	600-ig	Cu Zn 20	2.0250	280	0,1	0,2	0,3	0,5	0,7	0,1
	Rézötv. (sárgaréz), rövid forgácsú	600-ig	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	300	0,1	0,2	0,3	0,5	0,7	0,1
	Termoplaszt		PVC		300	0,1	0,2	0,3	0,5	0,7	0,1
	Duroplaszt		Melamin		300	0,1	0,2	0,3	0,5	0,7	0,1

f2 előtolási korrekció = 1

Nagyoló megmunkálás

$a_e = 0,1 \times D$

$a_p = \max. L1$

Simító megmunkálás

$a_e = 0,1 \times D$

$a_p = \max. L1$

f2 előtolási korrekció = 0,6

Nagyoló megmunkálás

$a_e = 0,1 \times D$

$a_p = \max. L1$

Simító megmunkálás

$a_e = 0,3 \times D$

$a_p = \max. L1$

Előtolási korrekció

Fúrás $1 \times D$ mélységben, majd
hosszanti marás

f2 = 0,3

Fúrás

f2 = 0,5

Marás

a_e = radiális vágási mélység

a_p = axiális vágási mélység

D = maróátmérő

L1 = vágóélhossz

A megfelelő előtolási sebesség számítása módja a következő:

$V_f = f_z \times z \times n \times D$