

ATORN Szármarók, Ultra-N típus



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

249601

ISO	Nagyolás/hornyalás fz mert $ae = 1,0 \times D$ és $ap = 1,0 \times D$	Szilárdság/ keménység N/mm^2	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség V_c m/min	fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva						
						4	5	6	8	10	12	16
N	Szerszámanyagcsoport											
	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	600	0,025	0,030	0,040	0,050	0,070	0,085	0,150
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	450	0,020	0,025	0,030	0,046	0,060	0,080	0,120
	Rézötv. (bronz), hosszú forgácsú	1200-ig	CuSn4	2.1016	150	0,015	0,020	0,025	0,030	0,050	0,060	0,080
	Rézötv. (bronz), rövid forgácsú	850-ig	CuNi12Zn24	2.0730	150	0,015	0,020	0,025	0,030	0,050	0,060	0,080
	Rézötv. (sárgaréz), hosszú forgácsú	600-ig	Cu ZN 20	2.0250	120	0,015	0,020	0,025	0,030	0,050	0,060	0,080
	Rézötv. (sárgaréz), rövid forgácsú	600-ig	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	120	0,015	0,020	0,025	0,030	0,050	0,060	0,080
	Termoplaszt		PVC		300	0,020	0,025	0,035	0,045	0,060	0,080	0,100

ISO	Simitás/szélvágás fz mert $ae = 0,3 \times D$ és $ap = 1,0 \times D$	Szilárdság/ keménység N/mm^2	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség V_c m/min	fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva						
						4	5	6	8	10	12	16
N	Szerszámanyagcsoport											
	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	1000	0,044	0,055	0,066	0,088	0,110	0,132	0,176
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	750	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120	0,160
	Rézötv. (bronz), hosszú forgácsú	1200-ig	CuSn4	2.1016	240	0,028	0,350	0,040	0,480	0,060	0,072	0,100
	Rézötv. (bronz), rövid forgácsú	850-ig	CuNi12Zn24	2.0730	240	0,028	0,350	0,040	0,480	0,060	0,072	0,100
	Rézötv. (sárgaréz), hosszú forgácsú	600-ig	Cu ZN 20	2.0250	220	0,022	0,030	0,035	0,040	0,050	0,065	0,080
	Rézötv. (sárgaréz), rövid forgácsú	600-ig	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	220	0,022	0,030	0,035	0,040	0,050	0,065	0,080
	Termoplaszt		PVC		350	0,025	0,035	0,040	0,050	0,065	0,085	0,120

ATORN Szármarók, Ultra-N típus



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

249605

ISO	Nagyolás/hornyalás fz mert $ae = 1,0 \times D$ és $ap = 1,0 \times D$	Szilárdság/ keménység N/mm^2	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség V_c m/min	fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva							
						6	8	10	12	14	16	18	20
N	Szerszámanyagcsoport												
	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	650	0,040	0,050	0,070	0,085	0,112	0,150	0,160	0,180
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	450	0,030	0,046	0,060	0,080	0,098	0,120	0,130	0,145
	Rézötv. (bronz), hosszú forgácsú	1200-ig	CuSn4	2.1016	180	0,025	0,030	0,050	0,060	0,070	0,080	0,095	0,120
	Rézötv. (bronz), rövid forgácsú	850-ig	CuNi12Zn24	2.0730	180	0,025	0,030	0,050	0,060	0,070	0,080	0,095	0,120
	Rézötv. (sárgaréz), hosszú forgácsú	600-ig	Cu ZN 20	2.0250	150	0,025	0,030	0,050	0,060	0,070	0,080	0,095	0,120
	Rézötv. (sárgaréz), rövid forgácsú	600-ig	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	150	0,025	0,030	0,050	0,060	0,070	0,080	0,095	0,120
	Termoplaszt		PVC		300	0,035	0,045	0,060	0,080	0,090	0,100	0,120	0,130

ISO	Simitás/szélvágás fz mert $ae = 0,4 \times D$ és $ap = 1,0 \times D$	Szilárdság/ keménység N/mm^2	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség V_c m/min	fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva							
						6	8	10	12	14	16	18	20
N	Szerszámanyagcsoport												
	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	1000	0,066	0,088	0,110	0,132	0,150	0,176	0,198	0,220
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	750	0,060	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160	0,180	0,200
	Rézötv. (bronz), hosszú forgácsú	1200-ig	CuSn4	2.1016	240	0,040	0,480	0,060	0,072	0,085	0,100	0,120	0,150
	Rézötv. (bronz), rövid forgácsú	850-ig	CuNi12Zn24	2.0730	240	0,040	0,480	0,060	0,072	0,085	0,100	0,120	0,150
	Rézötv. (sárgaréz), hosszú forgácsú	600-ig	Cu ZN 20	2.0250	220	0,035	0,040	0,050	0,065	0,070	0,080	0,100	0,120
	Rézötv. (sárgaréz), rövid forgácsú	600-ig	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	220	0,035	0,040	0,050	0,065	0,070	0,080	0,100	0,120
	Termoplaszt		PVC		350	0,040	0,050	0,065	0,085	0,100	0,120	0,135	0,150