

ATORN Szármarók, Ultra-N típus



• A megadott értékek az $a_e < 0,5 \times D$ és $ap < 1 \times D$ feltételekre vonatkoznak.

Hűtés = emulzió

249480....

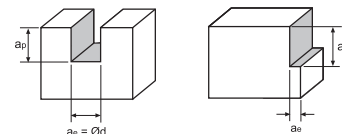
249490....

Korrekciós példák:

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

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

Hosszú kivétel: az fz-értékeket 0,9-es tényezővel kell korrigálni



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

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				
							3	4	5	6	8
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	350 - 500	400	0,02 - 0,035	0,025 - 0,04	0,03 - 0,05	0,04 - 0,055	0,05 - 0,07
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	150 - 250	175	0,02 - 0,035	0,025 - 0,04	0,03 - 0,05	0,04 - 0,055	0,05 - 0,07
	Rézötv. (bronz), hosszú forgácsú	1200-ig	CuSn4	2.1016	200 - 350	250	0,02 - 0,035	0,025 - 0,04	0,03 - 0,05	0,04 - 0,055	0,05 - 0,07
	Rézötv. (bronz), rövid forgácsú	850-ig	CuNi12Zn24	2.0730	150 - 250	175	0,02 - 0,035	0,025 - 0,04	0,03 - 0,05	0,04 - 0,055	0,05 - 0,07
	Rézötv. (sárgaréz), hosszú forgácsú	600-ig	Cu Zn 20	2.0250	200 - 350	250	0,02 - 0,035	0,025 - 0,04	0,03 - 0,05	0,04 - 0,055	0,05 - 0,07
	Rézötv. (sárgaréz), rövid forgácsú	600-ig	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	150 - 250	175	0,02 - 0,035	0,025 - 0,04	0,03 - 0,05	0,04 - 0,055	0,05 - 0,07
	Termoplaszt		PVC		350 - 500	420	0,02 - 0,035	0,025 - 0,04	0,03 - 0,05	0,04 - 0,055	0,05 - 0,07
	Duroplaszt		Melamin		250 - 400	320	0,02 - 0,035	0,025 - 0,04	0,03 - 0,05	0,04 - 0,055	0,05 - 0,07
	Szálerősített műanyagok		CFK, GFK		200 - 350	250	0,02 - 0,035	0,025 - 0,04	0,03 - 0,05	0,04 - 0,055	0,05 - 0,07

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			
							10	12	16	20
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	350 - 500	400	0,06 - 0,09	0,07 - 0,1	0,1 - 0,12	0,14 - 0,22
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	150 - 250	175	0,06 - 0,09	0,07 - 0,1	0,1 - 0,12	0,14 - 0,22
	Rézötv. (bronz), hosszú forgácsú	1200-ig	CuSn4	2.1016	200 - 350	250	0,06 - 0,09	0,07 - 0,1	0,1 - 0,12	0,14 - 0,22
	Rézötv. (bronz), rövid forgácsú	850-ig	CuNi12Zn24	2.0730	150 - 250	175	0,06 - 0,09	0,07 - 0,1	0,1 - 0,12	0,14 - 0,22
	Rézötv. (sárgaréz), hosszú forgácsú	600-ig	Cu Zn 20	2.0250	200 - 350	250	0,06 - 0,09	0,07 - 0,1	0,1 - 0,12	0,14 - 0,22
	Rézötv. (sárgaréz), rövid forgácsú	600-ig	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	150 - 250	175	0,06 - 0,09	0,07 - 0,1	0,1 - 0,12	0,14 - 0,22
	Termoplaszt		PVC		350 - 500	420	0,06 - 0,09	0,07 - 0,1	0,1 - 0,12	0,14 - 0,22
	Duroplaszt		Melamin		250 - 400	320	0,06 - 0,09	0,07 - 0,1	0,1 - 0,12	0,14 - 0,22
	Szálerősített műanyagok		CFK, GFK		200 - 350	250	0,06 - 0,09	0,07 - 0,1	0,1 - 0,12	0,14 - 0,22

TÖNKREMENT AZ
ÁLTALAD HASZNÁLT SZERSZÁM.
 EZ NEM
ÁLLÍTHAT MEG TÉGED,

MERT MINDIG FELKÉSZÜLT VAGY:
SARA® GO SZERSZÁMKIADÓ RENDSZEREK.

THAT'S POWER TO PRODUCE

SARATOOLS.com

POWER TO PRODUCE

A BRAND OF SARTORIUS WERKZEUGE