

ATORN Mini rádiuszmárók, Ultra-N típus

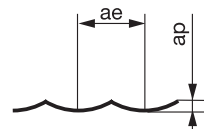
- A megadott értékek az $ae < 0,5 \times D$ feltételre vonatkoznak.

Hűtés = emulzió

249003....

Korrektíós példák:

fz korrektíós tényező ($5 - 10 \times D$) = 0,7 kinyúlási hosszra
 fz korrektíós tényező ($> 10 \times D$) = 0,5 kinyúlási hosszra
 fz korrektíós tényező teljes horonyra ($ae > 0,5 \times D$) = 0,7
 fz korrektíós tényező másolásra = 1,3

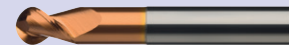


- A megadott irányértékeket a munkadarab megfogásának és a gép tulajdonságainak megfelelően kell módosítani!

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		ap mm egységben, a következőre vonatkoztatva: a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva	
							0,5	1	0,5	1
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	400 - 550	450	0,01 - 0,017	0,02 - 0,03	0,025 - 0,25	0,1 - 0,5
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	180 - 320	220	0,01 - 0,017	0,02 - 0,03	0,025 - 0,25	0,1 - 0,5
	Rézötv. (bronz), hosszú forgácsú	1200-ig	CuSn4	2.1016	250 - 420	320	0,01 - 0,017	0,02 - 0,03	0,025 - 0,25	0,1 - 0,5
	Rézötv. (bronz), rövid forgácsú	850-ig	CuNi12Zn24	2.0730	180 - 320	220	0,01 - 0,017	0,02 - 0,03	0,025 - 0,25	0,1 - 0,5
	Rézötv. (sárgaréz), hosszú forgácsú	600-ig	Cu ZN 20	2.0250	250 - 420	320	0,01 - 0,017	0,02 - 0,03	0,025 - 0,25	0,1 - 0,5
	Rézötv. (sárgaréz), rövid forgácsú	600-ig	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	180 - 320	230	0,01 - 0,017	0,02 - 0,03	0,025 - 0,25	0,1 - 0,5
	Termoplaszt		PVC		400 - 550	450	0,01 - 0,017	0,02 - 0,03	0,025 - 0,25	0,1 - 0,5
	Duroplaszt		Melamin		300 - 450	360	0,01 - 0,017	0,02 - 0,03	0,025 - 0,25	0,1 - 0,5
	Szálerősített műanyagok		CFK, GFK		250 - 420	320	0,01 - 0,017	0,02 - 0,03	0,025 - 0,25	0,1 - 0,5

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		ap mm egységben, a következőre vonatkoztatva: a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva	
							1,5	2	1,5	2
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	400 - 550	450	0,03 - 0,045	0,035 - 0,06	0,15 - 0,75	0,12 - 1
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	180 - 320	220	0,03 - 0,045	0,035 - 0,06	0,15 - 0,75	0,12 - 1
	Rézötv. (bronz), hosszú forgácsú	1200-ig	CuSn4	2.1016	250 - 420	320	0,03 - 0,045	0,035 - 0,06	0,15 - 0,75	0,12 - 1
	Rézötv. (bronz), rövid forgácsú	850-ig	CuNi12Zn24	2.0730	180 - 320	220	0,03 - 0,045	0,035 - 0,06	0,15 - 0,75	0,12 - 1
	Rézötv. (sárgaréz), hosszú forgácsú	600-ig	Cu ZN 20	2.0250	250 - 420	320	0,03 - 0,045	0,035 - 0,06	0,15 - 0,75	0,12 - 1
	Rézötv. (sárgaréz), rövid forgácsú	600-ig	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	180 - 320	230	0,03 - 0,045	0,035 - 0,06	0,15 - 0,75	0,12 - 1
	Termoplaszt		PVC		400 - 550	450	0,03 - 0,045	0,035 - 0,06	0,15 - 0,75	0,12 - 1
	Duroplaszt		Melamin		300 - 450	360	0,03 - 0,045	0,035 - 0,06	0,15 - 0,75	0,12 - 1
	Szálerősített műanyagok		CFK, GFK		250 - 420	320	0,03 - 0,045	0,035 - 0,06	0,15 - 0,75	0,12 - 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		ap mm egységben, a következőre vonatkoztatva: a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva	
							2,5		2,5	
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	400 - 550	450	0,045 - 0,07		0,25 - 1,25	
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	180 - 320	220	0,045 - 0,07		0,25 - 1,25	
	Rézötv. (bronz), hosszú forgácsú	1200-ig	CuSn4	2.1016	250 - 420	320	0,045 - 0,07		0,25 - 1,25	
	Rézötv. (bronz), rövid forgácsú	850-ig	CuNi12Zn24	2.0730	180 - 320	220	0,045 - 0,07		0,25 - 1,25	
	Rézötv. (sárgaréz), hosszú forgácsú	600-ig	Cu ZN 20	2.0250	250 - 420	320	0,045 - 0,07		0,25 - 1,25	
	Rézötv. (sárgaréz), rövid forgácsú	600-ig	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	180 - 320	230	0,045 - 0,07		0,25 - 1,25	
	Termoplaszt		PVC		400 - 550	450	0,045 - 0,07		0,25 - 1,25	
	Duroplaszt		Melamin		300 - 450	360	0,045 - 0,07		0,25 - 1,25	
	Szálerősített műanyagok		CFK, GFK		250 - 420	320	0,045 - 0,07		0,25 - 1,25	

ATORN Rádiuszmárók, Ultra-N típus

- A megadott értékek az $ae < 0,5 \times D$ és $ap < 0,2 \times D$ feltételekre vonatkoznak.

Hűtés = emulzió

249240....

249250....

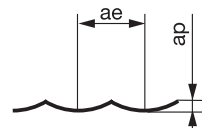
249260....

Korrektíós példák:

fz korrektíós tényező teljes horonyra ($ae > 0,5 \times D$) = 0,7
 fz korrektíós tényező $ap < 1 \times D$ = 1,2 esetén

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

Extra hosszú kivétel: az fz-értékeket 0,8-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	10	12	16
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	400 - 550	450	0,02 - 0,04	0,025 - 0,04	0,03 - 0,045	0,035 - 0,05	0,05 - 0,07	0,06 - 0,09	0,07 - 0,1	0,08 - 0,14
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	180 - 320	220								
	Rézötv. (bronz), hosszú forgácsú	1200-ig	CuSn4	2.1016	250 - 420	320								
	Rézötv. (bronz), rövid forgácsú	850-ig	CuNi12Zn24	2.0730	180 - 320	220								
	Rézötv. (sárgaréz), hosszú forgácsú	600-ig	Cu ZN 20	2.0250	250 - 420	320								
	Rézötv. (sárgaréz), rövid forgácsú	600-ig	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	180 - 320	330								
	Termoplaszt		PVC		400 - 550	450								
	Duroplaszt		Melamin		300 - 450	360								
	Szálerősített műanyagok		CFK, GFK		250 - 420	320								