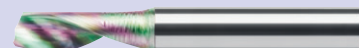


ATORN Ultra-N PRO egyélű marók



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

249005

ISO	Nagyolás/hornolás fz mert ae = 1,0 x D és ap = 1,0 x D Szerszámanyagscsoport	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									
						1	1,5	2	3	4	5	6	8	10	12
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	450	0,004	0,004	0,007	0,007	0,015	0,015	0,025	0,034	0,042	0,050
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	400	0,004	0,004	0,007	0,007	0,015	0,015	0,025	0,034	0,042	0,050
	Termoplaszt		PVC		220	0,004	0,004	0,007	0,007	0,015	0,015	0,025	0,034	0,042	0,050
	Szálerősített műanyagok		CFK, GFK		110	0,004	0,004	0,007	0,007	0,015	0,015	0,025	0,034	0,042	0,050

ATORN Ultra-N PRO furathoronymarók, 20°



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

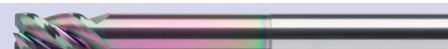
249006

249007

ISO	Nagyolás/hornolás fz mert ae = 1,0 x D és ap = 1,0 x 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									
	Szerszámanyagscsoport					3	4	5	6	8	10	12	16	20	
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	450	0,009	0,015	0,019	0,022	0,031	0,041	0,055	0,074	0,090	
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	400	0,009	0,015	0,019	0,022	0,031	0,041	0,055	0,074	0,090	
	Termoplaszt		PVC		220	0,009	0,015	0,019	0,022	0,031	0,041	0,055	0,074	0,090	
	Szálerősített műanyagok		CFK, GFK		110	0,009	0,015	0,019	0,022	0,031	0,041	0,055	0,074	0,090	

ISO	Simitás/szélvágás fz mert ae = 0,3 x D és ap = 1,0 x 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									
						3	4	5	6	8	10	12	16	20	
N	Szerszámanyagscsoport														
	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	800	0,010	0,020	0,025	0,030	0,042	0,055	0,075	0,100	0,120	
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	730	0,010	0,020	0,025	0,030	0,042	0,055	0,075	0,100	0,120	
	Termoplaszt		PVC		400	0,010	0,020	0,025	0,030	0,042	0,055	0,075	0,100	0,120	
	Szálerősített műanyagok		CFK, GFK		200	0,010	0,020	0,025	0,030	0,042	0,055	0,075	0,100	0,120	

ATORN Szármarók, Ultra-N PRO típus



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

249008

ISO	Nagyolás/hornylás fz mert ae = 1,0 x D és ap = 1,0 x 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							
						4	5	6	8	10	12	16	20
	Szerszámanyagcsoport												
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	300	0,015	0,019	0,022	0,031	0,041	0,055	0,074	0,090
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	280	0,015	0,019	0,022	0,031	0,041	0,055	0,074	0,090
	Termoplaszt		PVC		150	0,015	0,019	0,022	0,031	0,041	0,055	0,074	0,090
	Szálerősített műanyagok		CFK, GFK		80	0,015	0,019	0,022	0,031	0,041	0,055	0,074	0,090

ISO	Simitás/szélvágás fz mert ae = 1,0 x D és ap = 1,0 x 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							
						4	5	6	8	10	12	16	20
N	Szerszámanyagscsoport												
	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	480	0,020	0,025	0,030	0,042	0,055	0,075	0,100	0,120
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	440	0,020	0,025	0,030	0,042	0,055	0,075	0,100	0,120
	Termoplaszt		PVC		240	0,020	0,025	0,030	0,042	0,055	0,075	0,100	0,120
	Szálerősített műanyagok		CFK, GFK		120	0,020	0,025	0,030	0,042	0,055	0,075	0,100	0,120

ATORN Szármarók, Ultra-N PRO típus



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

249009

ISO	Nagyolás/hornolás fz mert ae = 1,0 x D és ap = 1,0 x 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							
	Szerszámanyagscsoport					4	5	6	8	10	12	16	20
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	300	0,022	0,031	0,041	0,055	0,074	0,090	0,100	0,120
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	280	0,022	0,031	0,041	0,055	0,074	0,090	0,100	0,120
	Termoplaszt		PVC		150	0,022	0,031	0,041	0,055	0,074	0,090	0,100	0,120
	Szálerősített műanyagok		CFK, GFK		80	0,022	0,031	0,041	0,055	0,074	0,090	0,100	0,120

ISO	Simitás/szélvágás fz mert ae = 0,3 x D és ap = 1,0 x 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							
	Szerszámanyagscsoport					4	5	6	8	10	12	16	20
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	480	0,030	0,042	0,055	0,075	0,100	0,120	0,100	0,120
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	440	0,030	0,042	0,055	0,075	0,100	0,120	0,100	0,120
	Termoplaszt		PVC		240	0,030	0,042	0,055	0,075	0,100	0,120	0,100	0,120
	Szálerősített műanyagok		CFK, GFK		120	0,030	0,042	0,055	0,075	0,100	0,120	0,100	0,120