

ATORN Szármarók, Ultra-N PRO típus



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

249010

ISO	Nagyolás/hornolás fz mert ae = 1,0 x D és ap = 1,0 x D	Szilárdság/ keménység N/mm²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva										
	Szerszámanyagsorozat					3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	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	0,055	0,074	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	0,055	0,074	0,074	0,090
	Termoplaszt		PVC		220	0,009	0,015	0,019	0,022	0,031	0,041	0,055	0,055	0,074	0,074	0,090
	Szálerősített műanyagok		CFK, GFK		110	0,009	0,015	0,019	0,022	0,031	0,041	0,055	0,055	0,074	0,074	0,090

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 Vc m/min	fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva										
	Szerszámanyagcsoport					3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20
N	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	0,075	0,100	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	0,075	0,100	0,100	0,120
	Termoplaszt		PVC		400	0,010	0,020	0,025	0,030	0,042	0,055	0,075	0,075	0,100	0,100	0,120
	Szálerősített műanyagok		CFK, GFK		200	0,010	0,020	0,025	0,030	0,042	0,055	0,075	0,075	0,100	0,100	0,120



ATORN Szármarók, Ultra-N PRO típus



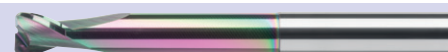
- A megadott irányértékeket a munkadarab megfogásának és a gép tulajdonságainak megfelelően kell módosítani!

249011

ISO	Nagyolás/hornolás 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 Vc m/min	fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva									
	Szerszámanyagcsoport					3	4	5	6	8	10	12	16	20	
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	360	0,027	0,038	0,042	0,051	0,067	0,075	0,084	0,110	0,130	
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	380	0,027	0,038	0,042	0,051	0,067	0,075	0,084	0,110	0,130	
	Rézötv. (bronz), rövid forgácsú	850-ig	CuNi12Zn24	2.0730	150	0,027	0,038	0,042	0,051	0,067	0,075	0,084	0,110	0,130	
	Rézötv. (sárgaréz), hosszú forgácsú	600-ig	Cu Zn 20	2.0250	180	0,027	0,038	0,042	0,051	0,067	0,075	0,084	0,110	0,130	
	Rézötv. (sárgaréz), rövid forgácsú	600-ig	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	240	0,027	0,038	0,042	0,051	0,067	0,075	0,084	0,110	0,130	

ISO	Nagyolás/hornyolás fz mert ae = 1,0 x D és ap = 1,0 x D	Szilárdság/ keménység N/mm²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva									
	Szerszámanyagcsoport					3	4	5	6	8	10	12	16	20	
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	500	0,032	0,045	0,050	0,060	0,080	0,090	0,100	0,130	0,160	
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	520	0,032	0,045	0,050	0,060	0,080	0,090	0,100	0,130	0,160	
	Rézötv. (bronz), rövid forgácsú	850-ig	CuNi12Zn24	2.0730	200	0,032	0,045	0,050	0,060	0,080	0,090	0,100	0,130	0,160	
	Rézötv. (sárgaréz), hosszú forgácsú	600-ig	Cu Zn 20	2.0250	230	0,032	0,045	0,050	0,060	0,080	0,090	0,100	0,130	0,160	
	Rézötv. (sárgaréz), rövid forgácsú	600-ia	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	320	0,032	0,045	0,050	0,060	0,080	0,090	0,100	0,130	0,160	

ATORN Tóruszmarók, Ultra-N PRO típus

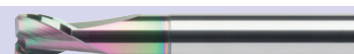


- A megadott irányértékeket a munkadarab megfogásának és a gép tulajdonságainak megfelelően kell módosítani!

249012

ISO	Nagyolás/hornolás 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 Vc m/min	fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva							
						3	4	5	6	8	10	12	16
N	Szerszámanyagcsoport												
	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	220	0,010	0,020	0,020	0,030	0,040	0,050	0,070	0,090
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	180	0,010	0,020	0,020	0,030	0,040	0,050	0,070	0,090
	Termoplaszt		PVC		160	0,010	0,020	0,020	0,030	0,040	0,050	0,070	0,090
	Szálerősített műanyagok		CFK, GFK		120	0,010	0,020	0,020	0,030	0,040	0,050	0,070	0,090

ATORN Tóruszmarók, Ultra-N PRO típus



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

249013

ISO	másolat / Simitás fz mert $ae = 0,5 \times D$ és $ap = 0,05 \times D$	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
N	Szerszámanyagcsoport												
	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	320	0,010	0,020	0,020	0,030	0,040	0,050	0,070	0,090
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	280	0,010	0,020	0,020	0,030	0,040	0,050	0,070	0,090
	Termoplaszt		PVC		240	0,010	0,020	0,020	0,030	0,040	0,050	0,070	0,090
	Szálerősített műanyagok		CFK, GFK		160	0,010	0,020	0,020	0,030	0,040	0,050	0,070	0,090