

ATORN Tóruszmarók, Ultra-N PRO típus

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

249014

ISO	Trochoid / Nagylós fz mert $ae = 0,12 \times D$ és $ap = 3,0 \times D$	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	16	20
	Szerszámanyagcsoport										
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	280	0,050	0,065	0,080	0,120	0,150	0,200
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	260	0,050	0,065	0,080	0,120	0,150	0,200
	Termoplaszt		PVC		160	0,050	0,065	0,080	0,120	0,150	0,200
	Szálerősített műanyagok		CFK, GFK		120	0,050	0,065	0,080	0,120	0,150	0,200

ATORN Trochoid marók, Ultra-N PRO típus

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

249019

ISO	Trochoid / Nagylós fz mert $ae = 0,12 \times D$ és $ap = 3,0 \times D$	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	16	20
	Szerszámanyagcsoport										
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	280	0,050	0,065	0,080	0,120	0,150	0,200
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	470	0,050	0,065	0,080	0,120	0,150	0,200
	Termoplaszt		PVC		385	0,050	0,065	0,080	0,120	0,150	0,200
	Szálerősített műanyagok		CFK, GFK		280	0,050	0,065	0,080	0,120	0,150	0,200

ATORN Rádiuszmarók, Ultra-N PRO típus

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

249015

ISO	másolat / Simítás fz mert $ap = 0,03 \times D$	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							
						3	4	5	6	8	10	12	16
	Szerszámanyagcsoport												
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	800	0,025	0,030	0,050	0,060	0,070	0,085	0,100	0,150
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	600	0,025	0,030	0,050	0,060	0,070	0,085	0,100	0,150
	Termoplaszt		PVC		500	0,025	0,030	0,050	0,060	0,070	0,085	0,100	0,150

ATORN Rádiuszmarók, Ultra-N PRO típus

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

249016

ISO	másolat / Simítás fz mert $ap = 0,03 \times D$	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							
						3	4	5	6	8	10	12	16
	Szerszámanyagcsoport												
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	700	0,025	0,030	0,050	0,060	0,070	0,085	0,100	0,150
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	550	0,025	0,030	0,050	0,060	0,070	0,085	0,100	0,150
	Termoplaszt		PVC		450	0,025	0,030	0,050	0,060	0,070	0,085	0,100	0,150

ATORN Nagylós marók, Ultra-N PRO típus

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

249017

ISO	Nagylós/hornylós 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	16	20
	Szerszámanyagcsoport										
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	370	0,060	0,080	0,110	0,130	0,160	0,200
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	350	0,060	0,080	0,110	0,130	0,160	0,200
	Termoplaszt		PVC		210	0,030	0,035	0,040	0,045	0,055	0,080

ISO	Simítás/szélvágás fz mert $ae = 0,5 \times D$ 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	16	20
	Szerszámanyagcsoport										
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	520	0,080	0,100	0,130	0,150	0,200	0,250
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	490	0,080	0,100	0,130	0,150	0,200	0,250
	Termoplaszt		PVC		280	0,032	0,040	0,050	0,055	0,063	0,090