

ATORN Nagyoló marók, Ultra-N PRO típus



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

249018

ISO	Nagyolás/hornyalás fz mert $a_e = 1,0 \times D$ és $a_p = 1,0 \times D$ Szerszámanyagscsoport	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
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	530	0,090	0,120	0,150	0,180	0,230	0,290
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	500	0,090	0,120	0,150	0,180	0,230	0,290
	Termoplaszt		PVC		300	0,038	0,046	0,059	0,063	0,075	0,100

ISO	Simitás/szélvágás fz mert $a_e = 0,5 \times D$ és $a_p = 1,0 \times D$ Szerszámanyagscsoport	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
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	750	0,110	0,140	0,180	0,220	0,280	0,350
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	700	0,110	0,140	0,180	0,220	0,280	0,350
	Termoplaszt		PVC		400	0,045	0,055	0,070	0,075	0,090	0,120



palbit Szármarók



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

254300....

ISO	Nagyolás/hornyalás fz für ae = 1,0 x D und 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								
	Szerszámanyagscsoport					3	4	5	6	8	10	12	16	20
P	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	134	0,010	0,017	0,029	0,029	0,038	0,063	0,063	0,084	0,101
	Ötvözetlen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	127	0,010	0,017	0,029	0,029	0,038	0,063	0,063	0,084	0,101
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	120	0,010	0,017	0,029	0,029	0,038	0,063	0,063	0,084	0,101
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	113	0,010	0,017	0,021	0,021	0,038	0,063	0,063	0,084	0,101
	Betétedezésű acél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	106	0,008	0,013	0,021	0,021	0,027	0,044	0,044	0,059	0,071
	Nemesített acél	950 -1300	43CrMo4	1.3563	78	0,008	0,013	0,021	0,021	0,027	0,044	0,044	0,059	0,071
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	134	0,010	0,017	0,029	0,029	0,038	0,063	0,063	0,084	0,101
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	99	0,010	0,017	0,029	0,029	0,038	0,063	0,063	0,084	0,101
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	99	0,010	0,017	0,029	0,029	0,038	0,063	0,063	0,084	0,101

ISO	Símitás/szélvágás fz für ae = 0,5 x D und 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								
	Szerszámanyagscsoport					3	4	5	6	8	10	12	16	20
P	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	190	0,012	0,020	0,035	0,035	0,045	0,075	0,075	0,100	0,120
	Ötvözetlen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	180	0,012	0,020	0,035	0,035	0,045	0,075	0,075	0,100	0,120
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	170	0,012	0,020	0,035	0,035	0,045	0,075	0,075	0,100	0,120
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	160	0,012	0,020	0,025	0,025	0,045	0,075	0,075	0,100	0,120
	Betétedezésű acél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	150	0,009	0,015	0,025	0,025	0,032	0,052	0,052	0,070	0,084
	Nemesített acél	950 -1300	43CrMo4	1.3563	110	0,009	0,015	0,025	0,025	0,032	0,052	0,052	0,070	0,084
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	190	0,012	0,020	0,035	0,035	0,045	0,075	0,075	0,100	0,120
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	140	0,012	0,020	0,035	0,035	0,045	0,075	0,075	0,100	0,120
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	140	0,012	0,020	0,035	0,035	0,045	0,075	0,075	0,100	0,120