

ATORN Marók kompozit anyagokhoz



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

250603 250618
250604 250619

ISO	Szerszámgycsoport	Vágási sebesség Vc m/min	Alkalmazás	fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva								
				2	4	6	8	10	12	16	20	
N	Duroplaszt	200 - 300	Nagyolás	0,024	0,048	0,072	0,096	0,12	0,144	0,192	0,204	
	Kemény fa	200 - 250	Símitás	0,018	0,036	0,054	0,072	0,09	0,108	0,144	0,18	
	Préselt karton	200 - 250	Horonymarás	0,016	0,032	0,048	0,064	0,08	0,096	0,128	0,16	
			Másoló nagyolás	0,028	0,056	0,084	0,112	0,14	0,168	0,224	0,28	
			Másoló símitás	0,024	0,048	0,072	0,096	0,12	0,144	0,192	0,24	
	Termoplaszt	250 - 400	Nagyolás	0,024	0,048	0,072	0,096	0,12	0,144	0,192	0,24	
	Polikarbonát	250 - 350	Símitás	0,022	0,044	0,066	0,088	0,11	0,132	0,176	0,22	
	Nemvas szerszámgyakok	250 - 350	Horonymarás	0,017	0,034	0,051	0,068	0,085	0,102	0,163	0,17	
	Kemény gumi	50 - 150	Másoló nagyolás	0,037	0,074	0,111	0,148	0,185	0,222	0,296	0,37	
			Másoló símitás	0,030	0,060	0,090	0,120	0,15	0,18	0,24	0,3	
	Kevlár	90 - 150	összes		0,012	0,016	0,022	0,027	0,033	0,043		
	Méhsejt szerkezetű anyagok	350	összes			0,060	0,060	0,06	0,06	0,07	0,08	
	Szálerezített GFK/CFK műanyagok	150 - 250	Nagyolás	0,026	0,052	0,078	0,104	0,13	0,156	0,028	0,26	
			Símitás	0,024	0,048	0,072	0,096	0,12	0,144	0,192	0,24	
			Horonymarás	0,020	0,040	0,060	0,080	0,1	0,12	0,16	0,2	
	Korrekciós tényezők											
	Sarak- és kontúrmarás, nagyolás				ap = 1,0 x D				ae = 0,5 x D			
Sarak- és kontúrmarás, símitás				ap = 1,0 x D				ae = 0,1 x D				
Horonymarás				ap = 0,5 x D				ae = 1,0 x D				
Másolómarás, nagyolás				ap = 0,5 x D				ae = 0,5 x D				
Másolómarás, símitás				ap = 0.03 x D				ae = 0.02 x D				

250605 250607 250609 250611 250613 250615 250617
250606 250608 250610 250612 250614 250616

ISO	Szerszámgycsoport	Vágási sebesség Vc m/min	Alkalmazás	f előtolás mm/ford egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva							
				2	4	6	8	10	12	16	20
N	Duroplaszt	200 - 300	finom	0,2	0,4	0,6	0,8	1,0	1,2	1,6	2,0
	Kemény fa	200 - 250	közepes	0,14	0,28	0,42	0,56	0,7	0,85	1,12	1,4
	Préselt karton	200 - 250	durva	0,12	0,24	0,36	0,48	0,6	0,72	0,96	1,2
	Termoplaszt	250 - 400	finom	0,16	0,32	0,48	0,64	0,8	0,96	1,28	1,6
	Polikarbonát	250 - 350	közepes	0,13	0,26	0,39	0,52	0,65	0,78	1,04	1,3
	Nemvas szerszámgycsoportok	250 - 350	durva	0,1	0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0
	Szálerezített GFK/CFK műanyagok	150 - 250	finom kontúr	0,16	0,32	0,48	0,64	0,8	0,96	1,28	1,6
			közepes kontúr	0,14	0,28	0,42	0,56	0,7	0,84	1,12	1,4
			durva kontúr	0,12	0,24	0,36	0,48	0,6	0,72	0,96	1,2
			finom hornyok	0,14	0,28	0,42	0,56	0,7	0,84	1,12	1,4
			közepes hornyok	0,12	0,24	0,36	0,48	0,6	0,72	0,96	1,2
			durva hornyok	0,1	0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0
	Korrekciós tényezők										
	Sarak- és kontúrmarás, nagyolás			ap = 1,0 x D				ae = 0,1 x D			
	Sarak- és kontúrmarás, simítás			ap = 0,75 x D				ae = 0,03 x D			
	Horonymarás			ap = 0,3 x D				ae = 1,0 x D			

250600
250601
250602

ISO	Szerszámgycsoport	Vágási sebesség Vc m/min	Alkalmazás	f előtolás mm/ford egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva			
				6	8	10	12
N	Szálerezített GFK/CFK műanyagok	70 - 100	Horonymarás	0,06	0,1	0,15	0,2
		150 - 200	Kontúrmarás	0,06	0,1	0,15	0,2
	Korrekciós tényezők						
Sarak- és kontúrmarás, nagyolás			ap = a felfelé és lefelé irányuló vágás (up és down-cut) közötti átváltástól függ ae = 0,5 x D				

Kontúrmarók, GFK-hoz és CFK-hoz



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

250050 250052
250051 250053

A típus: sima homlok

B típus: homlok: lásd marócsap

C típus: homlok: lásd szármárók

D típus: fúróhegy

Átmérő mm	Fordulatszám f/perc	Előtolás mm/min
1,6	40,000 - 45,000	1,000 - 1,500
2,4	25,000 - 30,000	1,100 - 1,800
3	20,000 - 25,000	1,100 - 1,800
4	20,000 - 24,000	900 - 1,700
6	20,000 - 24,000	900 - 1,700
10	15,000 - 20,000	700 - 1,500
12	10,000 - 15,000	500 - 1,300