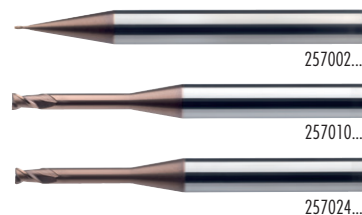
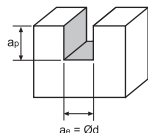


ATORN Mini szármárók, mini tóruszmarók, RockTec 65 típus

- A kisebb Vc-értékek mindig hosszabb alákészrölésekre és kisebb átmérőkre, míg a nagyobb Vc-értékek rövid szabad hosszúságokra és nagyobb átmérőkre vonatkoznak. Ez a megadott ap max. értékre is érvényes.
- A megadott irányértékeket a munkadarab megfogásának és a gép tulajdonságainak megfelelően kell módosítani!

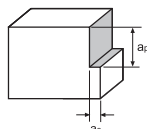


ISO	Szerszáanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszáanyag (példa), kémiai	Szerszáanyag száma	Átmérotartomány ≤ 0,5 mm		Átmérotartomány 0,6 - 1 mm		Átmérotartomány > 1 mm	
					Vc m/min	ap max.	Vc m/min	ap max.	Vc m/min	ap max.
P	Nitridált acél	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	60 - 80	0,002 - 0,02	70 - 90	0,003 - 0,045	80 - 100	0,015 - 0,35
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	60 - 80	0,002 - 0,02	70 - 90	0,003 - 0,045	80 - 100	0,015 - 0,35
S	Titánötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	15 - 45	0,003 - 0,025	30 - 70	0,004 - 0,05	50 - 80	0,02 - 0,4
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	15 - 45	0,002 - 0,02	30 - 70	0,003 - 0,045	50 - 80	0,015 - 0,35
	Szuperötvözetek	1300-ig	X45CrSi 9 3	1.4718	13 - 40	0,002 - 0,02	30 - 55	0,003 - 0,04	35 - 65	0,015 - 0,3
H	Edzett szerszáanyagok 55 HRc keménységig		X40Cr14	1.2083	50 - 70	0,002 - 0,02	60 - 80	0,003 - 0,04	70 - 90	0,015 - 0,15
	Edzett szerszáanyagok 60 HRc keménységig		X153CrMoV12	1.2379	50 - 70	0,002 - 0,02	60 - 80	0,003 - 0,04	70 - 90	0,015 - 0,15
	Edzett szerszáanyagok 64 HRc keménységig		100Cr6	1.2067	40 - 60	0,001 - 0,01	50 - 70	0,003 - 0,015	60 - 80	0,015 - 0,08

ISO	Szerszáanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszáanyag (példa), kémiai	Szerszáanyag száma	fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva				
					0,1 - 0,3	0,4 - 0,8	0,9 - 1,5	1,6 - 2	2,5 - 3
P	Nitridált acél	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	0,003 - 0,007	0,005 - 0,012	0,008 - 0,018	0,014 - 0,025	0,018 - 0,035
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	0,003 - 0,007	0,005 - 0,012	0,008 - 0,018	0,014 - 0,025	0,018 - 0,035
S	Titánötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	0,003 - 0,007	0,005 - 0,012	0,008 - 0,018	0,014 - 0,025	0,018 - 0,035
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	0,003 - 0,007	0,005 - 0,012	0,008 - 0,018	0,014 - 0,025	0,018 - 0,035
	Szuperötvözetek	1300-ig	X45CrSi 9 3	1.4718	0,002 - 0,005	0,003 - 0,007	0,008 - 0,014	0,012 - 0,023	0,018 - 0,035
H	Edzett szerszáanyagok 55 HRc keménységig		X40Cr14	1.2083	0,002 - 0,004	0,002 - 0,007	0,006 - 0,012	0,011 - 0,018	0,016 - 0,022
	Edzett szerszáanyagok 60 HRc keménységig		X153CrMoV12	1.2379	0,002 - 0,004	0,002 - 0,007	0,006 - 0,012	0,011 - 0,018	0,016 - 0,022
	Edzett szerszáanyagok 64 HRc keménységig		100Cr6	1.2067	0,001 - 0,003	0,001 - 0,003	0,003 - 0,009	0,008 - 0,016	0,015 - 0,022

ATORN Szármárók, többélű marók, tóruszmarók, RockTec 65 típus

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



ISO	Szerszáanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszáanyag (példa), kémiai	Szerszáanyag száma	ae max.	ap max.	Vágási sebesség Vc m/min	fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva					
								3	5	8	12	16	20
P	Nitridált acél	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	0,2 x D	1,5 x D	160 - 200	0,02	0,04	0,08	0,1	0,11	0,12
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	0,2 x D	1,5 x D	160 - 200	0,02	0,04	0,08	0,1	0,11	0,12
S	Titánötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	0,2 x D	1,5 x D	250 - 300	0,02	0,04	0,08	0,1	0,1	0,1
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	0,2 x D	1,5 x D	250 - 300	0,02	0,04	0,08	0,1	0,1	0,1
	Szuperötvözetek	1300-ig	X45CrSi 9 3	1.4718	0,2 x D	1,5 x D	250 - 300	0,02	0,04	0,08	0,1	0,1	0,1
H	Edzett szerszáanyagok 55 HRc keménységig		X40Cr14	1.2083	0,05 x D	1 x D	120 - 140	0,02	0,03	0,06	0,08	0,09	0,1
	Edzett szerszáanyagok 60 HRc keménységig		X153CrMoV12	1.2379	0,05 x D	1 x D	120 - 140	0,02	0,03	0,06	0,08	0,09	0,1
	Edzett szerszáanyagok 64 HRc keménységig		100Cr6	1.2067	0,03-0,05 x D (max. 0,2-0,5 mm)	1 x D	80 - 120	0,015	0,025	0,05	0,06	0,07	0,08