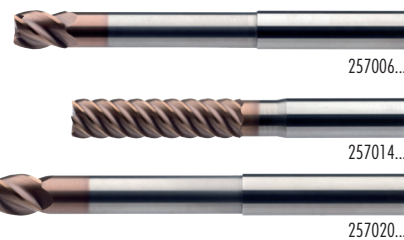
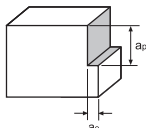


ATORN Szármarók, többélű marók, tóruszmarók, RockTec 65 típus

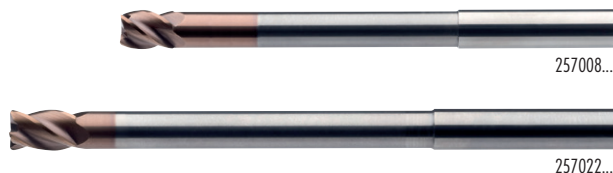
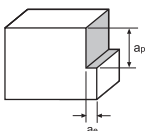
- A megadott irányértékeket a munkadarab megfogásának és a gép tulajdonságainak megfelelően kell módosítani!



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	140 - 160	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	140 - 160	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	200 - 260	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	200 - 260	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	200 - 260	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	100 - 130	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	100 - 130	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	70 - 100	0,015	0,025	0,05	0,06	0,07	0,08

ATORN Szármarók, 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	120 - 140	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	120 - 140	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	130 - 170	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	130 - 170	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	130 - 170	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	80 - 110	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	80 - 110	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	50 - 80	0,015	0,025	0,05	0,06	0,07	0,08

ATORN Tömör keménymet, nagy előtolású szármarók, RockTec 65 típus

- A megadott irányértékeket a munkadarab megfogásának és a gép tulajdonságainak megfelelően kell módosítani!
- Kontúrmarás vagy marás Z irányban: legalább 1°-os dőlésszögben és az előtolási értéket 60-70%-ra csökkentve marjon.



Acél < 1400 N/mm ² , edzett acél: 45-55 HRc				
Átmérő	VC= 160 m/min n (f/perc)	Előtolás (mm/min)	ae	ap
4	12.500	5.000	2	0,1
5	10.000	5.200	2,5	0,125
6	8.500	5.440	3	0,15
8	6.300	5.500	4	0,2
10	5.100	5.500	5	0,25
12	4.200	5.300	6	0,3

Kemény ötvény < 52 HRc, edzett acél: 55-60 HRc				
Átmérő	VC= 120 m/min n (f/perc)	Előtolás (mm/min)	ae	ap
4	9.500	2.280	2	0,07
5	7.600	2.400	2,5	0,088
6	6.300	2.500	3	0,105
8	4.700	2.600	4	0,14
10	3.800	2.700	5	0,175
12	3.150	2.600	6	0,21