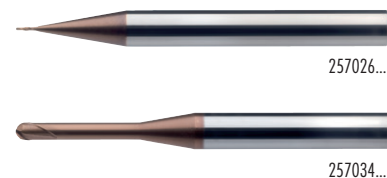
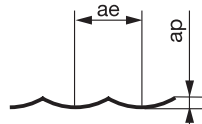


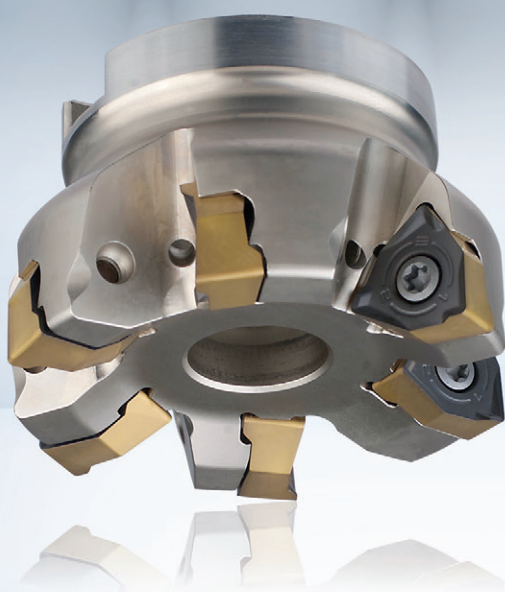
ATORN Mini rádiuszmárók, RockTec 65 típus

- A kisebb Vc-értékek mindig hosszabb aláköszörülésekre 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	Szerszámanyagscsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Átmérőtartomány ≤ 0,5 mm		Átmérőtartomány 0,6 - 1 mm		Átmérőtartomány > 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	0,006 - 0,025	70 - 90	0,01 - 0,05	80 - 100	0,04 - 0,15
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	60 - 80	0,006 - 0,025	70 - 90	0,01 - 0,05	80 - 100	0,04 - 0,15
S	Titánötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	30 - 55	0,007 - 0,03	30 - 75	0,01 - 0,05	50 - 100	0,04 - 0,15
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	25 - 45	0,006 - 0,025	30 - 60	0,01 - 0,05	40 - 80	0,04 - 0,15
	Szuperötvözetek	1300-ig	X45CrSi 9 3	1.4718	25 - 45	0,005 - 0,02	30 - 60	0,01 - 0,05	40 - 80	0,04 - 0,15
H	Edzett szerszámanyagok 55 HRC keménységig		X40Cr14	1.2083	50 - 70	0,004 - 0,015	60 - 80	0,008 - 0,05	70 - 90	0,02 - 0,15
	Edzett szerszámanyagok 60 HRC keménységig		X153CrMoV12	1.2379	50 - 70	0,003 - 0,015	60 - 80	0,008 - 0,05	70 - 90	0,02 - 0,15
	Edzett szerszámanyagok 64 HRC keménységig		100Cr6	1.2067	40 - 60	0,003 - 0,015	50 - 70	0,008 - 0,05	60 - 80	0,02 - 0,15

ISO	Szerszámanyagscsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva				
					0,2 - 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 - 0,005	0,004 - 0,009	0,005 - 0,012	0,01 - 0,028	0,015 - 0,032
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	0,003 - 0,005	0,004 - 0,009	0,005 - 0,012	0,01 - 0,028	0,015 - 0,032
S	Titánötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	0,003 - 0,005	0,004 - 0,009	0,005 - 0,012	0,01 - 0,028	0,015 - 0,032
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	0,003 - 0,004	0,003 - 0,008	0,004 - 0,01	0,006 - 0,022	0,013 - 0,029
	Szuperötvözetek	1300-ig	X45CrSi 9 3	1.4718	0,003 - 0,004	0,003 - 0,007	0,004 - 0,009	0,006 - 0,016	0,013 - 0,022
H	Edzett szerszámanyagok 55 HRC keménységig		X40Cr14	1.2083	0,002 - 0,004	0,002 - 0,005	0,003 - 0,008	0,004 - 0,011	0,011 - 0,021
	Edzett szerszámanyagok 60 HRC keménységig		X153CrMoV12	1.2379	0,002 - 0,004	0,002 - 0,005	0,003 - 0,01	0,004 - 0,011	0,011 - 0,021
	Edzett szerszámanyagok 64 HRC keménységig		100Cr6	1.2067	0,001 - 0,004	0,001 - 0,005	0,003 - 0,01	0,004 - 0,011	0,011 - 0,021



Stabil és masszív...

... 90 fokos szöggel.

ATORN

A teljesítmény elképzelhetetlen minőség nélkül