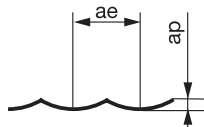


ATORN Rádíuszmarók, RockTec 65 típus

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

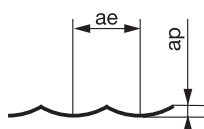


257028....



257036....

ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	ae max.	ap max.	Vc m/min Átmérettartomány		fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva					
							2 - 3 mm	4 - 20 mm	2 - 3	4 - 5	6 - 8	10 - 12	16	20
P	Nitridált acél	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	0,4 x R	0,1 x R	180 - 270	250 - 370	0,03 - 0,04	0,04 - 0,055	0,05 - 0,08	0,08 - 0,12	0,09 - 0,12	0,09 - 0,12
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	0,4 x R	0,1 x R	180 - 250	250 - 350	0,03 - 0,04	0,04 - 0,055	0,05 - 0,08	0,08 - 0,12	0,09 - 0,12	0,09 - 0,12
S	Titánötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	0,4 x R	0,1 x R	180 - 250	250 - 350	0,03 - 0,04	0,04 - 0,055	0,05 - 0,08	0,08 - 0,12	0,09 - 0,12	0,09 - 0,12
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	0,4 x R	0,1 x R	180 - 250	250 - 350	0,03 - 0,04	0,04 - 0,055	0,05 - 0,08	0,08 - 0,12	0,09 - 0,12	0,09 - 0,12
H	Szuperötvözetek	1300-ig	X45CrSi 9 3	1.4718	0,4 x R	0,1 x R	150 - 210	210 - 270	0,03 - 0,04	0,04 - 0,055	0,05 - 0,08	0,08 - 0,12	0,09 - 0,12	0,09 - 0,12
	Edzett szerszámanyagok 55 HRC keménységig		X40Cr14	1.2083	0,4 x R	0,1 x R	100 - 160	160 - 220	0,025 - 0,035	0,035 - 0,05	0,045 - 0,07	0,075 - 0,12	0,08 - 0,12	0,08 - 0,12
H	Edzett szerszámanyagok 60 HRC keménységig		X153CrMoV12	1.2379	0,4 x R	0,1 x R	100 - 160	160 - 220	0,025 - 0,035	0,035 - 0,05	0,045 - 0,07	0,075 - 0,12	0,08 - 0,12	0,08 - 0,12
	Edzett szerszámanyagok 64 HRC keménységig		100Cr6	1.2067	0,4 x R	0,1 x R	50 - 75	60 - 80	0,025 - 0,035	0,035 - 0,05	0,045 - 0,08	0,07 - 0,11	0,08 - 0,11	0,08 - 0,11

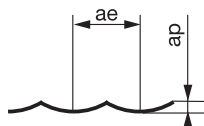


257030....



257038....

ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	ae max.	ap max.	Vc m/min Átmérettartomány		fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva					
							2 - 3 mm	4 - 20 mm	2 - 3	4 - 5	6 - 8	10 - 12	16	20
P	Nitridált acél	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	0,4 x R	0,1 x R	130 - 250	200 - 320	0,03 - 0,04	0,04 - 0,055	0,05 - 0,08	0,08 - 0,12	0,09 - 0,12	0,09 - 0,12
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	0,4 x R	0,1 x R	130 - 230	200 - 300	0,03 - 0,04	0,04 - 0,055	0,05 - 0,08	0,08 - 0,12	0,09 - 0,12	0,09 - 0,12
S	Titánötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	0,4 x R	0,1 x R	130 - 230	200 - 300	0,03 - 0,04	0,04 - 0,055	0,05 - 0,08	0,08 - 0,12	0,09 - 0,12	0,09 - 0,12
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	0,4 x R	0,1 x R	130 - 230	200 - 300	0,03 - 0,04	0,04 - 0,055	0,05 - 0,08	0,08 - 0,12	0,09 - 0,12	0,09 - 0,12
H	Szuperötvözetek	1300-ig	X45CrSi 9 3	1.4718	0,4 x R	0,1 x R	120 - 200	160 - 260	0,03 - 0,04	0,04 - 0,055	0,05 - 0,08	0,08 - 0,12	0,09 - 0,12	0,09 - 0,12
	Edzett szerszámanyagok 55 HRC keménységig		X40Cr14	1.2083	0,4 x R	0,1 x R	100 - 150	130 - 200	0,025 - 0,035	0,035 - 0,05	0,045 - 0,07	0,075 - 0,12	0,08 - 0,12	0,08 - 0,12
H	Edzett szerszámanyagok 60 HRC keménységig		X153CrMoV12	1.2379	0,4 x R	0,1 x R	100 - 150	130 - 200	0,025 - 0,035	0,035 - 0,05	0,045 - 0,07	0,075 - 0,12	0,08 - 0,12	0,08 - 0,12
	Edzett szerszámanyagok 64 HRC keménységig		100Cr6	1.2067	0,4 x R	0,1 x R	40 - 60	45 - 65	0,025 - 0,035	0,035 - 0,05	0,045 - 0,08	0,07 - 0,11	0,08 - 0,11	0,08 - 0,11



257032....

ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	ae max.	ap max.	Vc m/min Átmérettartomány		fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva					
							2 - 3 mm	4 - 20 mm	2 - 3	4 - 5	6 - 8	10 - 12	16	20
P	Nitridált acél	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	0,4 x R	0,1 x R	80 - 140	130 - 190	0,03 - 0,04	0,04 - 0,055	0,05 - 0,08	0,08 - 0,12	0,09 - 0,12	0,09 - 0,12
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	0,4 x R	0,1 x R	80 - 140	130 - 190	0,03 - 0,04	0,04 - 0,055	0,05 - 0,08	0,08 - 0,12	0,09 - 0,12	0,09 - 0,12
S	Titánötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	0,4 x R	0,1 x R	80 - 140	130 - 190	0,03 - 0,04	0,04 - 0,055	0,05 - 0,08	0,08 - 0,12	0,09 - 0,12	0,09 - 0,12
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	0,4 x R	0,1 x R	80 - 140	130 - 190	0,03 - 0,04	0,04 - 0,055	0,05 - 0,08	0,08 - 0,12	0,09 - 0,12	0,09 - 0,12
H	Szuperötvözetek	1300-ig	X45CrSi 9 3	1.4718	0,4 x R	0,1 x R	70 - 130	120 - 180	0,03 - 0,04	0,04 - 0,055	0,05 - 0,08	0,08 - 0,12	0,09 - 0,12	0,09 - 0,12
	Edzett szerszámanyagok 55 HRC keménységig		X40Cr14	1.2083	0,4 x R	0,1 x R	60 - 110	90 - 130	0,025 - 0,035	0,035 - 0,05	0,045 - 0,07	0,075 - 0,12	0,08 - 0,12	0,08 - 0,12
H	Edzett szerszámanyagok 60 HRC keménységig		X153CrMoV12	1.2379	0,4 x R	0,1 x R	60 - 110	90 - 130	0,025 - 0,035	0,035 - 0,05	0,045 - 0,07	0,075 - 0,12	0,08 - 0,12	0,08 - 0,12
	Edzett szerszámanyagok 64 HRC keménységig		100Cr6	1.2067	0,4 x R	0,1 x R	25 - 40	30 - 45	0,025 - 0,035	0,035 - 0,05	0,045 - 0,08	0,07 - 0,11	0,08 - 0,11	0,08 - 0,11