

ATORN Tömör keményfém marók



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

254157....

254158....

ISO	Palást	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példák)	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min									
						3			4			5		
						fz mm/fog	ap max mm	ae max mm	fz mm/fog	ap max mm	ae max mm	fz mm/fog	ap max mm	ae max mm
M	Rozsdamentes acél, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	115-165	0,015-0,03	< 9,00	< 0,450	0,025-0,050	< 12,00	< 0,600	0,03-0,06	< 15,00	< 0,750
	rozsdamentes acél, kénezett	500 - 950	X 12 CrMoS 17	1.4104	115-165	0,015-0,03	< 9,00	< 0,450	0,025-0,050	< 12,00	< 0,600	0,03-0,06	< 15,00	< 0,750
	rozsdamentes acél, martenzites	500 - 950	X 10 Cr 13	1.4006	85-125	0,015-0,03	< 9,00	< 0,450	0,025-0,050	< 12,00	< 0,600	0,03-0,06	< 15,00	< 0,750
S	nikkelalapú ötvözet	950-ig	NiCr12Al6MoNb	2.4670	45-65	0,015-0,03	< 9,00	< 0,450	0,025-0,050	< 12,00	< 0,600	0,03-0,06	< 15,00	< 0,750
	nikkelalapú ötvözet	900 - 1400	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	45-65	0,015-0,03	< 9,00	< 0,450	0,025-0,050	< 12,00	< 0,600	0,03-0,06	< 15,00	< 0,750

ISO	Palást	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példák)	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min									
						6			8			10		
						fz mm/fog	ap max mm	ae max mm	fz mm/fog	ap max mm	ae max mm	fz mm/fog	ap max mm	ae max mm
M	Rozsdamentes acél, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	115-165	0,040-0,07	< 18,00	< 0,900	0,050-0,085	< 24,00	< 1,200	0,06-0,1	< 30,00	< 1500
	rozsdamentes acél, kénezett	500 - 950	X 12 CrMoS 17	1.4104	115-165	0,040-0,07	< 18,00	< 0,900	0,050-0,085	< 24,00	< 1,200	0,06-0,1	< 30,00	< 1500
	rozsdamentes acél, martenzites	500 - 950	X 10 Cr 13	1.4006	85-125	0,040-0,07	< 18,00	< 0,900	0,050-0,085	< 24,00	< 1,200	0,06-0,1	< 30,00	< 1500
S	nikkelalapú ötvözet	950-ig	NiCr12Al6MoNb	2.4670	45-65	0,040-0,07	< 18,00	< 0,900	0,050-0,085	< 24,00	< 1,200	0,06-0,1	< 30,00	< 1500
	nikkelalapú ötvözet	900 - 1400	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	45-65	0,040-0,07	< 18,00	< 0,900	0,050-0,085	< 24,00	< 1,200	0,06-0,1	< 30,00	< 1500

ISO	Palást	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példák)	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min									
						12			16			20		
						fz mm/fog	ap max mm	ae max mm	fz mm/fog	ap max mm	ae max mm	fz mm/fog	ap max mm	ae max mm
M	Rozsdamentes acél, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	115-165	0,085-0,12	< 36,00	< 1800	0,1-0,145	< 40,00	< 2,400	0,125-0,175	< 50,00	< 3,000
	rozsdamentes acél, kénezett	500 - 950	X 12 CrMoS 17	1.4104	115-165	0,085-0,12	< 36,00	< 1800	0,1-0,145	< 40,00	< 2,400	0,125-0,175	< 50,00	< 3,000
	rozsdamentes acél, martenzites	500 - 950	X 10 Cr 13	1.4006	85-125	0,085-0,12	< 36,00	< 1800	0,1-0,145	< 40,00	< 2,400	0,125-0,175	< 50,00	< 3,000
S	nikkelalapú ötvözet	950-ig	NiCr12Al6MoNb	2.4670	45-65	0,085-0,12	< 36,00	< 1800	0,1-0,145	< 40,00	< 2,400	0,125-0,175	< 50,00	< 3,000
	nikkelalapú ötvözet	900 - 1400	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	45-65	0,085-0,12	< 36,00	< 1800	0,1-0,145	< 40,00	< 2,400	0,125-0,175	< 50,00	< 3,000



ATORN Tömör keményfém marók



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

254153....

ISO	Palást	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példák)	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min									
						3			4			5		
						fz mm/fog	ap max mm	ae max mm	fz mm/fog	ap max mm	ae max mm	fz mm/fog	ap max mm	ae max mm
S	Titánötvözet	950-ig	TiAl6V4	3.7165	80-120	0,015-0,03	< 9,00	< 0,360	0,025-0,050	< 12,00	< 0,480	0,03-0,06	< 15,00	< 0,600
	Titánötvözet	900 - 1400	TiAl6Sn 2	3.7174	80-120	0,015-0,03	< 9,00	< 0,360	0,025-0,050	< 12,00	< 0,480	0,03-0,06	< 15,00	< 0,600

ISO	Palást	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példák)	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min									
						6			8			10		
						fz mm/fog	ap max mm	ae max mm	fz mm/fog	ap max mm	ae max mm	fz mm/fog	ap max mm	ae max mm
S	Titánötvözet	950-ig	TiAl6V4	3.7165	80-120	0,040-0,07	< 18,00	< 0,720	0,050-0,085	< 24,00	< 0,960	0,06-0,1	< 30,00	< 1,200
	Titánötvözet	900 - 1400	TiAl6Sn 2	3.7174	80-120	0,040-0,07	< 18,00	< 0,720	0,050-0,085	< 24,00	< 0,960	0,06-0,1	< 30,00	< 1,200

ISO	Palást	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példák)	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min									
						12			16			20		
						fz mm/fog	ap max mm	ae max mm	fz mm/fog	ap max mm	ae max mm	fz mm/fog	ap max mm	ae max mm
S	Titánötvözet	950-ig	TiAl6V4	3.7165	80-120	0,085-0,12	< 36,00	< 1,440	0,1-0,145	< 40,00	< 1,920	0,125-0,175	< 50,00	< 2,400
	Titánötvözet	900 - 1400	TiAl6Sn 2	3.7174	80-120	0,085-0,12	< 36,00	< 1,440	0,1-0,145	< 40,00	< 1,920	0,125-0,175	< 50,00	< 2,400