

ATORN Tömör keményfém marók



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

254154....

ISO	Palást	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példák)	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min									
						2,5			3			4		
						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
H	Edzett acél	45-50 HRc			100-150	0,015-0,025	< 4,0	< 0,125	0,02-0,035	< 5,0	< 0,150	0,03-0,045	< 11,0	< 0,200
	Edzett acél	50-60 HRc			110-170	0,015-0,025	< 4,0	< 0,125	0,02-0,035	< 5,0	< 0,150	0,03-0,045	< 11,0	< 0,200

ISO	Palást	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példák)	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min									
						5			6			8		
						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
H	Edzett acél	45-50 HRc			100-150	0,035-0,055	< 13,0	< 0,250	0,045-0,065	< 13,0	< 0,300	0,06-0,080	< 20,0	< 0,400
	Edzett acél	50-60 HRc			110-170	0,035-0,055	< 13,0	< 0,250	0,045-0,065	< 13,0	< 0,300	0,06-0,080	< 20,0	< 0,400

ISO	Palást	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példák)	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min									
						10			12			14		
						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
H	Edzett acél	45-50 HRc			100-150	0,07-0,095	< 22,0	< 0,500	0,085-0,110	< 26,0	< 0,600	0,09-0,115	< 26,0	< 0,700
	Edzett acél	50-60 HRc			110-170	0,07-0,095	< 22,0	< 0,500	0,085-0,110	< 26,0	< 0,600	0,09-0,115	< 26,0	< 0,700

ISO	Palást	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példák)	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min									
						16			18			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
H	Edzett acél	45-50 HRc			100-150	0,095-0,125	< 34,0	< 0,800	0,1-0,13	< 34,0	< 0,900	0,105-0,140	< 41,0	< 1,000
	Edzett acél	50-60 HRc			110-170	0,095-0,125	< 34,0	< 0,800	0,1-0,13	< 34,0	< 0,900	0,105-0,140	< 41,0	< 1,000

palbit PKD szármarók



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

253025....

253026....

ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ Keménység N/mm ²	Példák példa kémiai	Példák száma	Vágási sebesség Vc m/min		Előtölés fz (mm/fog)		Hűtő-kenőanyagok
					min.	max.	min.	max.	
N	Al.-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	200	6000	0,05	0,30	Emulzió / MMS
	Al.-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	200	4000	0,05	0,25	
	Rézötv. (bronz), hosszú forgácsú	1200-ig	CuSn4	2.1016	250	3000	0,03	0,30	
	Grafit		C8000		150	2500	0,05	0,40	Száráz / levegő
	Szálerősített műanyagok		CFK, GFK		200	3000	0,05	0,40	
	Termoplaszt		PVC		100	1200	0,01	0,25	Emulzió / MMS
	Duroplaszt		Melamin		100	2500	0,05	0,30	

Szerszámanyagcsoport	Korrektós tényező	Vc (m/min)
Önthető alumíniumötvözetek, 5% < Si ≤ 12%	1,6	790-1000
Önthető alumíniumötvözetek, 12% < Si	1,5	790-1000
Üvegszál-erősítésű szintetikus anyagok	1,0	400-500
Grafit	1,0	700-850

ØD mm	 $ap = 0,1 \times \varnothing Dc$ $ae = 0,2 \times \varnothing Dc$		 $ap = 0,05 \times \varnothing Dc$	
	fz (mm/fog)		fz (mm/fog)	
3	0,020		0,022	
4	0,025		0,028	
6	0,035		0,040	
8	0,050		0,055	
10	0,060		0,070	
12	0,075		0,078	