

ATORN Tömör keményfém marók



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

254155....

ISO	Palást	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példák)	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min									
						3			4			5		
	Szerszámanyagcsoport					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
P	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	240-300	0,015-0,035	< 9,00	< 0,600	0,025-0,050	< 12,00	< 0,800	0,03-0,06	< 15,00	< 1,000
	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	240-300	0,015-0,035	< 9,00	< 0,600	0,025-0,050	< 12,00	< 0,800	0,03-0,06	< 15,00	< 1,000
	Ötvöztelen nemesített acél	500 - 950	Ck45	1.1191	160-240	0,015-0,035	< 9,00	< 0,600	0,025-0,050	< 12,00	< 0,800	0,03-0,06	< 15,00	< 1,000
	Ötvöztelen betétedzésű acél	950-ig	16 MnCr 5	1.7131	160-240	0,015-0,035	< 9,00	< 0,600	0,025-0,050	< 12,00	< 0,800	0,03-0,06	< 15,00	< 1,000
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	130-200	0,015-0,035	< 9,00	< 0,600	0,025-0,050	< 12,00	< 0,800	0,03-0,06	< 15,00	< 1,000
K	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	130-200	0,015-0,035	< 9,00	< 0,600	0,025-0,050	< 12,00	< 0,800	0,03-0,06	< 15,00	< 1,000
K	Ötvöztött szürkeöntvény	150-250	GGL-NiCr 35 2	0.6678	125-225	0,015-0,035	< 9,00	< 0,600	0,025-0,050	< 12,00	< 0,800	0,03-0,06	< 15,00	< 1,000

ISO	Palást	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példák)	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min									
						6			8			10		
	Szerszámanyagcsoport					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
P	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	240-300	0,040-0,07	< 18,00	< 1,200	0,050-0,085	< 24,00	< 1,600	0,06-0,1	< 30,00	< 2,000
	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	240-300	0,040-0,07	< 18,00	< 1,200	0,050-0,085	< 24,00	< 1,600	0,06-0,1	< 30,00	< 2,000
	Ötvöztelen nemesített acél	500 - 950	Ck45	1.1191	160-240	0,040-0,07	< 18,00	< 1,200	0,050-0,085	< 24,00	< 1,600	0,06-0,1	< 30,00	< 2,000
	Ötvöztelen betétedzésű acél	950-ig	16 MnCr 5	1.7131	160-240	0,040-0,07	< 18,00	< 1,200	0,050-0,085	< 24,00	< 1,600	0,06-0,1	< 30,00	< 2,000
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	130-200	0,040-0,07	< 18,00	< 1,200	0,050-0,085	< 24,00	< 1,600	0,06-0,1	< 30,00	< 2,000
K	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	130-200	0,040-0,07	< 18,00	< 1,200	0,050-0,085	< 24,00	< 1,600	0,06-0,1	< 30,00	< 2,000
K	Ötvöztött szürkeöntvény	150-250	GGL-NiCr 35 2	0.6678	125-225	0,040-0,07	< 18,00	< 1,200	0,050-0,085	< 24,00	< 1,600	0,06-0,1	< 30,00	< 2,000

ISO	Palást	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példák)	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min									
						12			16			20		
	Szerszámanyagcsoport					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
P	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	240-300	0,085-0,12	< 36,00	< 2,400	0,1-0,145	< 40,00	< 3200	0,125-0,175	< 50,00	< 4,000
	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	240-300	0,085-0,12	< 36,00	< 2,400	0,1-0,145	< 40,00	< 3200	0,125-0,175	< 50,00	< 4,000
	Ötvöztelen nemesített acél	500 - 950	Ck45	1.1191	160-240	0,085-0,12	< 36,00	< 2,400	0,1-0,145	< 40,00	< 3200	0,125-0,175	< 50,00	< 4,000
	Ötvöztelen betétedzésű acél	950-ig	16 MnCr 5	1.7131	160-240	0,085-0,12	< 36,00	< 2,400	0,1-0,145	< 40,00	< 3200	0,125-0,175	< 50,00	< 4,000
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	130-200	0,085-0,12	< 36,00	< 2,400	0,1-0,145	< 40,00	< 3200	0,125-0,175	< 50,00	< 4,000
K	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	130-200	0,085-0,12	< 36,00	< 2,400	0,1-0,145	< 40,00	< 3200	0,125-0,175	< 50,00	< 4,000
K	Ötvöztött szürkeöntvény	150-250	GGL-NiCr 35 2	0.6678	125-225	0,085-0,12	< 36,00	< 2,400	0,1-0,145	< 40,00	< 3200	0,125-0,175	< 50,00	< 4,000

ATORN Tömör keményfém marók



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

254159....

ISO	Palást	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példák)	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min									
						3			4			5		
	Szerszámanyagcsoport					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
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	550-ig	AlMg 3	3.3535	400-800	0,025-0,055	< 10,0	< 0,900	0,03-0,065	< 13,0	< 1,200	0,040-0,080	< 16,0	< 1,500
	Al-ötv., rövid forgácsú	400-ig	G-AlSi 12	3.2581	250-600	0,025-0,055	< 10,0	< 0,900	0,03-0,065	< 13,0	< 1,200	0,040-0,080	< 16,0	< 1,500
	Rézötv., hosszú forgácsú	300 - 700	MS 63	2.0320	400-625	0,025-0,055	< 10,0	< 0,900	0,03-0,065	< 13,0	< 1,200	0,040-0,080	< 16,0	< 1,500
	Rézötv., rövid forgácsú	500-ig	MS 58	2.0402	400-625	0,025-0,055	< 10,0	< 0,900	0,03-0,065	< 13,0	< 1,200	0,040-0,080	< 16,0	< 1,500

ISO	Palást	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példák)	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min									
						6			8			10		
	Szerszámanyagcsoport					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
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	550-ig	AlMg 3	3.3535	400-800	0,055-0,1	< 18,0	< 1,800	0,080-0,12	< 22,0	< 2,400	0,095-0,140	< 25,0	< 3,000
	Al-ötv., rövid forgácsú	400-ig	G-AlSi 12	3.2581	250-600	0,055-0,1	< 18,0	< 1,800	0,080-0,12	< 22,0	< 2,400	0,095-0,140	< 25,0	< 3,000
	Rézötv., hosszú forgácsú	300 - 700	MS 63	2.0320	400-625	0,055-0,1	< 18,0	< 1,800	0,080-0,12	< 22,0	< 2,400	0,095-0,140	< 25,0	< 3,000
	Rézötv., rövid forgácsú	500-ig	MS 58	2.0402	400-625	0,055-0,1	< 18,0	< 1,800	0,080-0,12	< 22,0	< 2,400	0,095-0,140	< 25,0	< 3,000

ISO	Palást	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példák)	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min									
						12			14			16		
	Szerszámanyagcsoport					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
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	550-ig	AlMg 3	3.3535	400-800	0,105-0,175	< 28,0	< 3,600	0,120-0,185	< 30,0	< 4,200	0,140-0,200	< 36,0	< 4,800
	Al-ötv., rövid forgácsú	400-ig	G-AlSi 12	3.2581	250-600	0,105-0,175	< 28,0	< 3,600	0,120-0,185	< 30,0	< 4,200	0,140-0,200	< 36,0	< 4,800
	Rézötv., hosszú forgácsú	300 - 700	MS 63	2.0320	400-625	0,105-0,175	< 28,0	< 3,600	0,120-0,185	< 30,0	< 4,200	0,140-0,200	< 36,0	< 4,800
	Rézötv., rövid forgácsú	500-ig	MS 58	2.0402	400-625	0,105-0,175	< 28,0	< 3,600	0,120-0,185	< 30,0	< 4,200	0,140-0,200	< 36,0	< 4,800

ISO	Palást	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példák)	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min									
						18			20			25		
	Szerszámanyagcsoport					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
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	550-ig	AlMg 3	3.3535	400-800	0,160-0,255	< 36,0	< 5,400	0,180-0,250	< 42,0	< 6,000	0,220-0,300	< 45,0	< 7,500
	Al-ötv., rövid forgácsú	400-ig	G-AlSi 12	3.2581	250-600	0,160-0,255	< 36,0	< 5,400	0,180-0,250	< 42,0	< 6,000	0,220-0,300	< 45,0	< 7,500
	Rézötv., hosszú forgácsú	300 - 700	MS 63	2.0320	400-625	0,160-0,255	< 36,0	< 5,400	0,180-0,250	< 42,0	< 6,000	0,220-0,300	< 45,0	< 7,500
	Rézötv., rövid forgácsú	500-ig	MS 58	2.0402	400-625	0,160-0,255	< 36,0	< 5,400	0,180-0,250	< 42,0	< 6,000	0,220-0,300	< 45,0	< 7,500