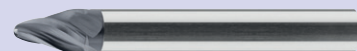


ATORN Parabolikus maró



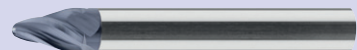
- A megadott irányértékeket a munkadarab megfogásának és a gép tulajdonságainak megfelelően kell módosítani!

254170....

254172

ISO	másolat / Simítás fz mert ap = 0,05 x D	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva		
						8	12	16
	Szerszámanyagcsoport							
	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	600	0,064	0,096	0,130
N	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	550	0,064	0,096	0,130
	Termoplaszt		PVC		400	0,064	0,096	0,130

ATORN Parabolikus maró



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

254171....

254173

ISO	Nagyolás/hornolás fz mert ap = 0,05 x D	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva		
						8	12	16
	Szerszámanyagcsoport							
	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	190	0,064	0,096	0,130
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	Si-52	1.0052	190	0,064	0,096	0,130
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	180	0,056	0,084	0,110
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	180	0,056	0,084	0,110
P	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	180	0,056	0,084	0,110
	Betétedzésű acél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	150	0,048	0,072	0,096
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	150	0,048	0,072	0,096
	Nitridált acél	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	130	0,040	0,060	0,080
	Szerszámacél	950 - 1400	X38 CrMoV 5 1	1.2343	130	0,040	0,060	0,080
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10 Cr13	1.4006	80	0,032	0,048	0,064
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X5 CrNi 18 10	1.4301	100	0,048	0,072	0,096
	Duplex	700 - 950	X2 CrNiMoN 22-5-3	1.4462	80	0,032	0,048	0,064
	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	180	0,056	0,084	0,110
K	Ötvöztött szürkeöntvény	310-ig, HB	GGL-NiCr 35 2	0.6678	120	0,048	0,072	0,096
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	135	0,048	0,072	0,096
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	135	0,048	0,072	0,096
	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	600	0,064	0,096	0,130
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	550	0,064	0,096	0,130
	Rézötv. (bronz), hosszú forgácsú	1200-ig	CuSn4	2.1016	180	0,056	0,084	0,110
N	Rézötv. (bronz), rövid forgácsú	850-ig	CuNi12Zn24	2.0730	180	0,056	0,084	0,110
	Rézötv. (sárgaréz), hosszú forgácsú	600-ig	Cu ZN 20	2.0250	170	0,056	0,084	0,110
	Rézötv. (sárgaréz), rövid forgácsú	600-ig	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	170	0,056	0,084	0,110
	Termoplaszt		PVC		400	0,064	0,096	0,130
H	Edzett szerszámanyagok 55 HRC keménységig		X40Cr14	1.2083	120	0,032	0,048	0,064

ATORN Kerámiamarók



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

255153

ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min									
						6			8			10		
						fz mm/Zahn	ap max mm	ae max mm	fz mm/Zahn	ap max mm	ae max mm	fz mm/Zahn	ap max mm	ae max mm
S	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	550	0,100	0,180	3,600	0,130	0,240	4,800	0,150	0,300	6,000

ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min									
						12			16			20		
						fz mm/Zahn	ap max mm	ae max mm	fz mm/Zahn	ap max mm	ae max mm	fz mm/Zahn	ap max mm	ae max mm
S	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	550	0,180	0,350	7,000	0,220	0,500	10,000	0,260	0,600	12,000