

SARA ATORN Menetmarók



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

258002....
258003....258027....
258028....

ISO	Szerszámgépcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámgépcsoport (példa), kémiai	Szerszámgépcsoport száma	Vágási sebesség Vc m/min	fz előtolás mm/fog								
						Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20	Ø25	Ø30
P	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	100 - 250	0,04	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,15	0,18	0,21
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	110 - 180	0,03	0,05	0,06	0,07	0,08	0,1	0,12	0,15	0,18
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	130 - 170	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	0,07	0,08	0,1	0,11
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	90 - 160	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	0,07	0,08	0,1	0,11
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	110 - 170	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	0,07	0,08	0,1	0,11
K	Ötvözt szürkeöntvény	310-ig, HB	GGL-NiCr 35 2	0.6678	70 - 150	0,04	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,15	0,18	0,21
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	160 - 300	0,04	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,15	0,18	0,21
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	160 - 300	0,04	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,15	0,18	0,21
S	Titánötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	20 - 50	0,03	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,08
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	20 - 50	0,03	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,08

SARA ATORN Menetmarók, kis furatokhoz



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

258010....
258022....258025....
258026....

ISO	Szerszámgépcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámgépcsoport (példa), kémiai	Szerszámgépcsoport száma	Vágási sebesség Vc m/min	fz előtolás mm/fog					
						Ø1,5	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6
P	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	60 - 120	0,05	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	60 - 90	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,1
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	70 - 90	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	50 - 80	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	60 - 90	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,06
K	Ötvözt szürkeöntvény	310-ig, HB	GGL-NiCr 35 2	0.6678	40 - 80	0,05	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	50 - 200	0,1	0,11	0,12	0,14	0,16	0,18
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	50 - 200	0,1	0,11	0,12	0,14	0,16	0,18
S	Titánötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	20 - 40	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,06
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	20 - 40	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,06

ATORN Menetmarók, kis furatokhoz



- A megadott irányértékeket a munkadarab megfogásának és a gép tulajdonságainak megfelelően kell módosítani!
- **A programkóddal kapcsolatos megjegyzés:** Balmenetes orsóforgási irány, MO4 kód

258011....

ISO	Szerszámgépcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámgépcsoport (példa), kémiai	Szerszámgépcsoport száma	Vágási sebesség Vc m/min	fz előtolás mm/fog													
						Ø1	Ø1,5	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø7	Ø8	Ø9	Ø10	Ø12	Ø14	Ø16
H	Edzett szerszámgépcsoportok 55 HRC keménységig		X40Cr14	1.2083	60 - 70	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08	0,08	0,09	0,1	0,11
	Edzett szerszámgépcsoportok 60 HRC keménységig		X153CrMoV12	1.2379	50 - 60	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08	0,09	0,1
	Edzett szerszámgépcsoportok 64 HRC keménységig		100Cr6	1.2067	40 - 50	0,01	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,08	0,09

ATORN Menetmarók



- A megadott irányértékeket a munkadarab megfogásának és a gép tulajdonságainak megfelelően kell módosítani!
- **A programkóddal kapcsolatos megjegyzés:** Balmenetes orsóforgási irány, MO4 kód

258100....
258510....

ISO	Szerszámgépcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámgépcsoport (példa), kémiai	Szerszámgépcsoport száma	Vágási sebesség Vc m/min	fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva						
						4	5	6	8	9	10	12
P	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	60 - 120	0,03	0,05	0,03	0,04	0,05	0,05	0,05
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	60 - 90	0,02	0,02	0,03	0,04	0,04	0,04	0,05
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	50 - 80	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	70 - 100	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,03
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	60 - 90	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,03 - 0,04
K	Ötvözt szürkeöntvény	310-ig, HB	GGL-NiCr 35 2	0.6678	40 - 80	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	0,05	0,05
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	40 - 80	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	0,05	0,05
N	Rézötv. (bronz), hosszú forgácsú	1200-ig	CuSn4	2.1016	100 - 200	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	0,05	0,05
	Rézötv. (bronz), rövid forgácsú	850-ig	CuNi12Zn24	2.0730	60 - 140	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,03
	Duroplaszt		Melamin		50 - 200	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,06	0,06