

1 élű menetmaró AT-1



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

294300....

ISO	Alapanyag csoport	Szilárdság/ Keménység N/mm ²	Alapanyag példa kémiai	Alapanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	A mm/ford. egységben megadott előtolási értékek a mm- ben megadott szerszámtérre vonatkoztatva
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	80 - 160	0,01 - 0,05
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	80 - 160	0,01 - 0,05
	Nemesíthető acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	80 - 160	0,01 - 0,05
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	60 - 120	0,01 - 0,05
	Nemesíthető acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	80 - 120	0,01 - 0,05
M	INOX, ferr./marten.	500 - 950	X10 Cr13	1.4006	60 - 120	0,01 - 0,05
	INOX, ausztenites	500 - 950	X5 CrNi 18 10	1.4301	60 - 120	0,01 - 0,05
K	Szürkeöntvény	260 HB-ig	GG 25	0.6025	80 - 160	0,01 - 0,05
	ötvözött szürke öntöttvas	310 HB-ig	GGL-NiCr 35 2	0.6678	60 - 120	0,01 - 0,05
	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	100 - 300	0,03 - 0,1
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	80 - 160	0,03 - 0,1
N	Rézötv. (bronz), hosszú forgácsú	1200-ig	CuSn4	2.1016	80 - 160	0,03 - 0,1
	Rézötv. (bronz), rövid forgácsú	850-ig	CuNi12Zn24	2.0730	80 - 160	0,03 - 0,1
	Rézötv. (sárgaréz), hosszú forgácsú	600-ig	Cu Zn 20	2.0250	80 - 160	0,03 - 0,1
	Rézötv. (sárgaréz), rövid forgácsú	600-ig	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	80 - 160	0,03 - 0,1
	Termoplaszt		PVC		80 - 160	0,03 - 0,1

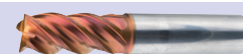
ATORN Szármáró RockTec Pro Z2



257235

ISO	Alapanyag csoport	Szilárdság/ Keménység N/mm ²	Alapanyag példa kémiai	Alapanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	Ø [mm] 1 - 4 fz	Ø [mm] 5 fz	Ø [mm] 6 fz	Ø [mm] 8 fz	Ø [mm] 10 fz	Ø [mm] 12 fz	Ø [mm] 16 fz	Ø [mm] 20 fz
	Forgácsolható acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	300	0,008 - 0,025	0,04	0,06	0,06	0,09	0,09	0,120	0,140
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	270	0,008 - 0,025	0,03	0,05	0,05	0,07	0,07	0,120	0,140
P	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	280	0,008 - 0,025	0,03	0,04	0,04	0,07	0,07	0,08	0,10
	Nemesíthető acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	250	0,008 - 0,025	0,03	0,04	0,04	0,07	0,07	0,08	0,10
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	250	0,008 - 0,025	0,03	0,04	0,04	0,07	0,07	0,08	0,10
	Betétaacél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	220	0,008 - 0,025	0,03	0,04	0,04	0,07	0,07	0,08	0,10
	Nemesíthető acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	220	0,008 - 0,025	0,03	0,04	0,04	0,07	0,07	0,08	0,10
	Nitridált acél	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	200	0,008 - 0,025	0,03	0,04	0,04	0,07	0,07	0,08	0,10
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	200	0,008 - 0,025	0,03	0,04	0,04	0,075	0,075	0,08	0,10
M	INOX, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	120	0,008 - 0,025	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,10
	INOX, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	110	0,008 - 0,025	0,04	0,06	0,06	0,06	0,06	0,07	0,12
	Duplex	700 - 950	x 2 CrNiMoN 22-5-3	1.4462	90	0,008 - 0,025	0,04	0,05	0,05	0,05	0,05	0,06	0,14
K	Szürkeöntvény	260 HB-ig	GG 25	0.6025	130	0,008 - 0,025	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,180
	ötvözött öntöttvas	310 HB-ig	GGL-NiCr 35 2	0.6678	100	0,008 - 0,025	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,180
H	Edzett szerszámanyagok 55 HRC-ig		X40Cr14	1.2083	180	0,008 - 0,025	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,06	0,1
	Edzett megmunkálható anyagok 60 HRC-ig		X153CrMoV12	1.2379	150	0,008 - 0,025	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,06	0,1

ATORN Szármáró RockTec Pro Z4

257215
2572210257215
257225

ISO	Alapanyag csoport	Szilárdság/ Keménység N/mm ²	Alapanyag példa kémiai	Alapanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	Ø [mm] 1 - 4 fz	Ø [mm] 5 fz	Ø [mm] 6 fz	Ø [mm] 8 fz	Ø [mm] 10 fz	Ø [mm] 12 fz	Ø [mm] 16 fz	Ø [mm] 20 fz
	Forgácsolható acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	300	0,008 - 0,025	0,04	0,06	0,06	0,09	0,09	0,120	0,140
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	270	0,008 - 0,025	0,03	0,05	0,05	0,07	0,07	0,120	0,140
P	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	280	0,008 - 0,025	0,03	0,04	0,04	0,07	0,07	0,08	0,10
	Nemesíthető acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	250	0,008 - 0,025	0,03	0,04	0,04	0,07	0,07	0,08	0,10
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	250	0,008 - 0,025	0,03	0,04	0,04	0,07	0,07	0,08	0,10
	Betétaacél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	220	0,008 - 0,025	0,03	0,04	0,04	0,07	0,07	0,08	0,10
	Nemesíthető acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	220	0,008 - 0,025	0,03	0,04	0,04	0,07	0,07	0,08	0,10
	Nitridált acél	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	200	0,008 - 0,025	0,03	0,04	0,04	0,07	0,07	0,08	0,10
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	200	0,008 - 0,025	0,03	0,04	0,04	0,075	0,075	0,08	0,10
M	INOX, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	120	0,008 - 0,025	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,10
	INOX, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	110	0,008 - 0,025	0,04	0,06	0,06	0,06	0,06	0,07	0,12
	Duplex	700 - 950	x 2 CrNiMoN 22-5-3	1.4462	90	0,008 - 0,025	0,04	0,05	0,05	0,05	0,05	0,06	0,14
K	Szürkeöntvény	260 HB-ig	GG 25	0.6025	130	0,008 - 0,025	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,180
	ötvözött öntöttvas	310 HB-ig	GGL-NiCr 35 2	0.6678	100	0,008 - 0,025	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,180
H	Edzett szerszámanyagok 55 HRC-ig		X40Cr14	1.2083	180	0,008 - 0,025	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,06	0,1
	Edzett megmunkálható anyagok 60 HRC-ig		X153CrMoV12	1.2379	150	0,008 - 0,025	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,06	0,1