

ATORN Cserélhető fejű marók, Z2 / Z3 / Z4 típus

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



ISO	Palást ae = 0,1 x D ap = 0,6 x D Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példák)	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva			
						10	12	16	20
P	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	220	0,12	0,12	0,16	0,2
	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	200	0,084	0,084	0,11	0,14
	Ötvöztelen nemesített acél	500 - 950	Ck45	1.1191	195	0,084	0,084	0,11	0,14
	Ötvöztelen betétedzésű acél	950-ig	16 MnCr 5	1.7131	190	0,084	0,084	0,11	0,14
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	155	0,06	0,06	0,08	0,1
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	175	0,06	0,06	0,08	0,1
M	Rozsdamentes acél, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	120	0,084	0,084	0,11	0,14
K	Szürkeöntvény	100 - 400	GG 25	0.6025	180	0,084	0,084	0,11	0,14
	Öntött gömbvas	400 - 800	GGG 60	0.7060	140	0,084	0,084	0,11	0,14
	Temperöntvény	350 - 700	GTS 55	0.8155	150	0,084	0,084	0,11	0,14
N	Al.-ötv., hosszú forgácsú	550-ig	AlMg 3	3.3535	250	0,084	0,084	0,11	0,14
	Al.-ötv., rövid forgácsú	400-ig	G-AlSi 12	3.2581	300	0,084	0,084	0,11	0,14
	Rézötv., hosszú forgácsú	300 - 700	MS 63	2.0320	200	0,084	0,084	0,11	0,14
	Rézötv., rövid forgácsú	500-ig	MS 58	2.0402	200	0,084	0,084	0,11	0,14
	Termoplaszt	40 - 70	PVC, akrilüveg		200	0,084	0,084	0,11	0,14

ATORN Cserélhető fejű marók, többélű kivitel

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



255607....

ISO	Palást ae = 0,3 x D ap = 0,6 x D Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példák)	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva			
						10	12	16	20
P	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	220	0,065	0,065	0,075	0,1
	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	180	0,065	0,065	0,075	0,1
	Ötvöztelen nemesített acél	500 - 950	Ck45	1.1191	180	0,065	0,065	0,075	0,1
	Ötvöztelen betétedzésű acél	950-ig	16 MnCr 5	1.7131	160	0,065	0,065	0,075	0,1
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	90	0,045	0,045	0,053	0,07
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	120	0,045	0,045	0,053	0,07
M	Rozsdamentes acél, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	120	0,045	0,045	0,053	0,07
K	Szürkeöntvény	100 - 400	GG 25	0.6025	200	0,065	0,065	0,075	0,1
	Öntött gömbvas	400 - 800	GGG 60	0.7060	170	0,065	0,065	0,075	0,1
	Temperöntvény	350 - 700	GTS 55	0.8155	170	0,065	0,065	0,075	0,1
N	Rézötv., hosszú forgácsú	300 - 700	MS 63	2.0320	200	0,065	0,065	0,075	0,1
	Rézötv., rövid forgácsú	500-ig	MS 58	2.0402	200	0,065	0,065	0,075	0,1

Tükörfényesre polírozott ...



... rendkívül éles.

ATORN

A teljesítmény elképzelhetetlen minőség nélkül