

ATORN Vágólapkák, CMT típus



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

266100 - 266109....

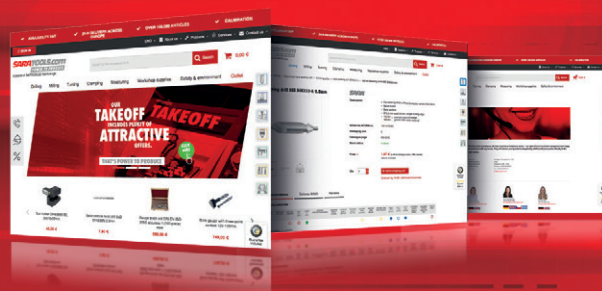
ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	F előtolás mm/ford egységben, a mm-ben kifejezett furatátmérőre vonatkoztatva			
						Ø 10	Ø 12	Ø 18	Ø 25
P	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	60 - 120	0,16	0,17	0,2	0,22
	Ötvözetlen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	60 - 90	0,14	0,16	0,2	0,22
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	50 - 80	0,1	0,12	0,16	0,18
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	70 - 90	0,1	0,12	0,15	0,18
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	70 - 100	0,1	0,11	0,15	0,17
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	60 - 90	0,1	0,11	0,15	0,17
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	40 - 80	0,16	0,17	0,2	0,22
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	40 - 80	0,16	0,17	0,2	0,22
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	40 - 80	0,16	0,17	0,2	0,22
N	Rézötv. (bronz), hosszú forgácsú	1200-ig	CuSn4	2.1016	50 - 200	0,19	0,19	0,22	0,24
	Rézötv. (bronz), rövid forgácsú	850-ig	CuNi12Zn24	2.0730	60 - 140	0,1	0,11	0,16	0,18
	Rézötv. (sárgaréz), hosszú forgácsú	600-ig	Cu ZN 20	2.0250	50 - 200	0,19	0,19	0,22	0,24
	Szálerősített műanyagok		CFK, GFK		50 - 200	0,19	0,19	0,22	0,24
S	Titánötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	20 - 40	0,07	0,07	0,1	0,12
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	20 - 40	0,07	0,07	0,1	0,12
H	Edzett szerszámanyagok 55 HRC keménységig		X40Cr14	1.2083	50 - 70	0,08 - 0,09	0,08 - 0,09	0,12	0,14



Több mint 200 000 szerszámot kínálunk online!

Előnyök:

- kényelmes, áttekinthető és gyors
- a 18:00-ig megrendelt terméket már másnapra kiszállítjuk
- mérőműszerek rendelése kalibrálással együtt
- valós idejű rendelkezésre állás
- 8 nyelven is elérhető



Regisztráljon most online!

www.saratools.com