

## ATORN Síkmarók, 45°



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

262555...

| ISO | Szerszámanyagcsoport           | Szilárdság/<br>keménység<br>N/mm <sup>2</sup> | Szerszámanyag<br>(példák) | Szerszámanyag<br>száma | Váltólapka, SN..X 1206 ANN... típus<br>ap. max.: 5,0 mm |                                       | Váltólapka, SNMU 1260 ANER... típus<br>ap. max.: 5,0 mm |                                       | Váltólapka, ONMU 1505 ANN... típus<br>ap. max. 0,5-3,0 mm |                                       | HM (keménység)<br>Típus |
|-----|--------------------------------|-----------------------------------------------|---------------------------|------------------------|---------------------------------------------------------|---------------------------------------|---------------------------------------------------------|---------------------------------------|-----------------------------------------------------------|---------------------------------------|-------------------------|
|     |                                |                                               |                           |                        | Vágási<br>sebesség<br>Vc m/min                          | Előtolás<br>vágóélenként<br>fz mm / z | Vágási<br>sebesség<br>Vc m/min                          | Előtolás<br>vágóélenként<br>fz mm / z | Vágási<br>sebesség<br>Vc m/min                            | Előtolás<br>vágóélenként<br>fz mm / z |                         |
| P   | Ötvöztelen szerkezeti acél     | 700-ig                                        | St-52                     | 1.0052                 | 150 - 300                                               | 0,10 - 0,30                           | 110 - 200                                               | 0,05 - 0,25                           | 100 - 170                                                 | 0,05 - 0,25                           | HC 4630                 |
|     | Automata acél                  | 700-ig                                        | 9 SMn 28                  | 1.0715                 |                                                         |                                       |                                                         |                                       |                                                           |                                       |                         |
|     | Ötvöztelen nemesített acél     | 500 - 950                                     | Ck45                      | 1.1191                 |                                                         |                                       |                                                         |                                       |                                                           |                                       |                         |
|     | Ötvöztelen betétedzésű acél    | 950-ig                                        | 16 MnCr 5                 | 1.7131                 |                                                         |                                       |                                                         |                                       |                                                           |                                       |                         |
|     | Szerszámacél                   | 950 - 1400                                    | X 38 CrMoV 5 1            | 1.2343                 |                                                         |                                       |                                                         |                                       |                                                           |                                       |                         |
| M   | Acélöntvény                    | 950-ig                                        | GS 40                     | 1.0416                 | 90 - 160                                                | 0,10 - 0,35                           | 90 - 170                                                | 0,05 - 0,25                           | 90 - 160                                                  | 0,05 - 0,25                           | HC 4535                 |
|     | Rozsdamentes acél, ausztenites | 500 - 950                                     | X 5 CrNi 18 10            | 1.4301                 |                                                         |                                       |                                                         |                                       |                                                           |                                       |                         |
|     | rozsdamentes acél, kénezett    | 500 - 950                                     | X 12 CrMoS 17             | 1.4104                 |                                                         |                                       |                                                         |                                       |                                                           |                                       |                         |
|     | rozsdamentes acél, martenzites | 500 - 950                                     | X 10 Cr 13                | 1.4006                 |                                                         |                                       |                                                         |                                       |                                                           |                                       |                         |
| K   | Szürkeöntvény                  | 100 - 400                                     | GG 25                     | 0.6025                 | 120 - 180                                               | 0,10 - 0,40                           | 200 - 300                                               | 0,05 - 0,25                           | 200 - 300                                                 | 0,05 - 0,25                           | HC 4410                 |
|     | Ötvöztött szürkeöntvény        | 150-250                                       | GG-LNiCr 35 2             | 0.6678                 |                                                         |                                       |                                                         |                                       |                                                           |                                       |                         |
|     | Öntött gömbvas                 | 400 - 800                                     | GGG 60                    | 0.7060                 |                                                         |                                       |                                                         |                                       |                                                           |                                       |                         |
|     | Temperöntvény                  | 350 - 700                                     | GTS 55                    | 0.8155                 |                                                         |                                       |                                                         |                                       |                                                           |                                       |                         |
| N   | Al.-ötv., hosszú forgácsú      | 550-ig                                        | AlMg 3                    | 3.3535                 | 180 - 350                                               | 0,10 - 0,20                           |                                                         |                                       |                                                           |                                       | HW 4310                 |
|     | Al.-ötv., rövid forgácsú       | 400-ig                                        | G-AlSi 12                 | 3.2581                 |                                                         |                                       |                                                         |                                       |                                                           |                                       |                         |
|     | Rézötv., hosszú forgácsú       | 300 - 700                                     | MS 63                     | 2.0320                 |                                                         |                                       |                                                         |                                       |                                                           |                                       |                         |
|     | Rézötv., rövid forgácsú        | 500-ig                                        | MS 58                     | 2.0402                 |                                                         |                                       |                                                         |                                       |                                                           |                                       |                         |

## SARA® Könnyűfutású síkmarók, 45°



- Váltólapka, SEMT 13T3 AGSN-PM típus, ap max. 6 mm
- A megadott irányértékeket a munkadarab megfogásának és a gép tulajdonságainak megfelelően kell módosítani!

262550...

| ISO | Szerszámanyagcsoport                      | Szilárdság/<br>keménység<br>N/mm <sup>2</sup> | Szerszámanyag<br>(példa),<br>kémiai | Szerszámanyag<br>száma | Vágási<br>sebesség<br>Vc m/min | Előtolás<br>fz<br>mm/fog | HM (keménység)-típusok<br>a behelyezett<br>váltólapka |
|-----|-------------------------------------------|-----------------------------------------------|-------------------------------------|------------------------|--------------------------------|--------------------------|-------------------------------------------------------|
| P   | Automata acél                             | 700-ig                                        | 9 SMn 28                            | 1.0715                 | 200 - 300                      | 0,1 - 0,3                | JC 5040 (JC 8050)                                     |
|     | Ötvöztelen szerkezeti acél                | 700-ig                                        | St-52                               | 1.0052                 |                                |                          |                                                       |
|     | Szerkezeti acél                           | 700 - 950                                     | Ck45                                | 1.1191                 |                                |                          |                                                       |
|     | Betétedzésű acél                          | 1200-ig                                       | 16 MnCr 5                           | 1.7131                 |                                |                          |                                                       |
|     | Szerszámacél                              | 950 - 1400                                    | X 38 CrMoV 5 1                      | 1.2343                 |                                |                          |                                                       |
| M   | Rozsdamentes, ferr./marten.               | 500 - 950                                     | X10Cr13                             | 1.4006                 | 170 - 250                      | 0,1 - 0,3                | JC 8050 (JC 8015)                                     |
|     | Rozsdamentes, ausztenites                 | 500 - 950                                     | X 5 CrNi 18 10                      | 1.4301                 |                                |                          |                                                       |
| K   | Szürkeöntvény                             | 260-ig, HB                                    | GG 25                               | 0.6025                 | 150 - 250                      | 0,1 - 0,3                | JC 605W (JC 8015)                                     |
|     | Öntött gömbvas                            | 280-ig, HB                                    | GGG 60                              | 0.7060                 | 120 - 180                      | 0,1 - 0,3                | JC 8015                                               |
| H   | Edzett szerszámanyagok 60 HRC keménységig |                                               | X153CrMoV12                         | 1.2379                 | 60 - 100                       | 0,1 - 0,2                | JC 8015                                               |

## ATORN Síkmarók, 45°



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

260150...

| ISO | Szerszámanyagcsoport                                                         | Vc m/min               | Max. fogelőtolások<br>fz mm-ben megadva, ae =<br>0,75 x d1 esetén<br>(d1 = maróátmérő) | Megfelelő<br>váltólapka |
|-----|------------------------------------------------------------------------------|------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|
|     |                                                                              |                        | SAHT 1306 <sup>2)</sup>                                                                |                         |
| M   | Rozsda- és saválló acél,<br>ferrites, martenzites, 500-950 N/mm <sup>2</sup> | 140 - 170              | 0,30                                                                                   | HC4540<br>HC4640        |
|     | Rozsda- és saválló acél,<br>ausztenites, 500-950 N/mm <sup>2</sup>           | 200 - 280              | 0,25                                                                                   |                         |
|     | Martenzites edzhető acél<br>500 - 950 N/mm <sup>2</sup>                      | 60 - 120 <sup>1)</sup> | 0,25                                                                                   |                         |
|     |                                                                              | 180 - 240              | 0,25                                                                                   |                         |
| K   | Grafitlemezes öntött vas, 100 - 400 N/mm <sup>2</sup>                        | 200 - 260              | 0,40                                                                                   | HC4410                  |
|     | Ötvöztött öntött vas, 150 - 250 N/mm <sup>2</sup>                            | 160 - 200              | 0,30                                                                                   |                         |
|     | Gömbgrafitos öntött vas, 400-800 N/mm <sup>2</sup>                           | 140 - 180              | 0,35                                                                                   |                         |
|     | Temperöntvény, 350-700 N/mm <sup>2</sup>                                     | 160 - 200              | 0,35                                                                                   |                         |
| N   | Alumíniumötvözetek, hosszú forgácsú, 550 N/mm <sup>2</sup> -ig               | 300 - 1000             | 0,40                                                                                   | HC4640                  |
|     | Rézötvözetek, hosszú forgácsú, 300-700 N/mm <sup>2</sup> -ig                 | 250 - 500              | 0,40                                                                                   |                         |
| S   | Titánötvözetek, közepes szilárdságú, 950 N/mm <sup>2</sup> -ig               | 40 - 80 <sup>1)</sup>  | 0,15                                                                                   |                         |
|     | Titánötvözetek, nagy szilárdságú, 900-1400 N/mm <sup>2</sup>                 | 30 - 40 <sup>1)</sup>  | 0,15                                                                                   |                         |

<sup>1)</sup> Vágási érték nedves forgácsoláshoz

<sup>2)</sup> Az fz-értékek ap = 3 mm-es vágási mélységekre vonatkoznak (SAHT 1306)