

ATORN Sík- és nagy előtolású marók, OCKX, XCKX, RCKX 1606 és SAHT 1306 típus

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

260111...

ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	Előtolás vágóélenként, fz mm/z	HM (keményfém) Típus
P	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	135 - 180 120 - 300	0,1 - 0,35	HC 4540 HC 4620
	Ötvöztlen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052			
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191			
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416			
	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	180 - 240	0,1 - 0,35	HC 4540
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301			
	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025			
K	Ötvözt szürkeöntvény	310-ig, HB	GGL-NiCr 35 2	0.6678	50 - 120 160 - 300	0,1 - 0,35	HC 4410 HC 4620
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060			
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155			

ATORN Sarokmarók, 90°

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

262547.... 283310....

ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	Előtolás vágóélenként, fz mm/z		
						Simitő megmunkálás	közepes megmunkálás	Nagyoló megmunkálás
P	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	220 - 250	0,1	0,2	0,3
	Ötvöztlen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	220 - 250	0,1	0,2	0,3
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	220 - 250	0,1	0,2	0,3
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	220 - 250	0,1	0,2	0,3
	Betétedzésű acél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	160 - 200	0,08	0,15	0,2
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	160 - 200	0,08	0,15	0,2
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	130 - 140	0,06	0,12	0,2
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	130 - 140	0,06	0,12	0,2
	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	140 - 200	0,12	0,25	0,35
K	Ötvözt szürkeöntvény	310-ig, HB	GGL-NiCr 35 2	0.6678	140 - 180	0,1	0,2	0,3
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	140 - 180	0,1	0,2	0,3
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	140 - 200	0,12	0,25	0,35
S	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	40 - 60	0,05	0,08	0,12

ae/D	50 - 100%	30%	20%	10%	5%	2%
Tényező	1	1,2	1,5	2,1	3	4,8

ATORN Nagyoló kukoricamarók, 90°

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

262544....

A következő vágási értékeket irányértéknek kell tekinteni.
Ezeket az értékeket számos tényező befolyásolhatja:

- gép merevsége
- munkadarab-felfogatás
- anyag

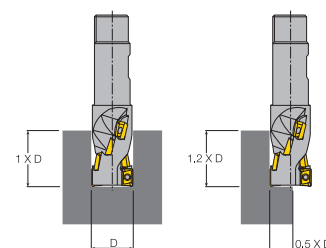
A = horonymarás:

B = sarokmarás:

Ap (axiális vágási mélység) 1 x maróátmérőig

Ae (radiális vágási mélység) 0,5 x maróátmérőig és

Ap (axiális vágási mélység) 1,2 x maróátmérőig



ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Keménység Brinell	Keményfém típusa	Vágási sebesség Vc m/min	Előtolás vágóélenként, fz mm/z			
								Ø20 + Ø25		Ø32 + Ø40	
								A	B	A	B
P	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	150 - 200	DC325M	110 - 200	0,08 - 0,15	0,08 - 0,18	0,1 - 0,2	0,1 - 0,25
						DC735	110 - 175				
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	125 - 275	DC325M	90 - 135	0,08 - 0,15	0,08 - 0,18	0,1 - 0,2	0,1 - 0,25
						DC735	90 - 125				
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	275 - 325	DCM325M	80 - 100	0,07 - 0,15	0,07 - 0,18	0,08 - 0,2	0,08 - 0,25
						DC735	80 - 90				
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	175 - 275	DC325M	90 - 150	0,08 - 0,15	0,08 - 0,18	0,1 - 0,2	0,1 - 0,25
						DC735	90 - 160				
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	135 - 175	DC325M	100 - 130	0,08 - 0,15	0,08 - 0,18	0,1 - 0,2	0,1 - 0,25
						DC725	100 - 110				
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	140 - 200	DC210	85 - 105	0,08 - 0,2	0,1 - 0,25	0,1 - 0,25	0,1 - 0,3
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	110 - 250	DC210	55 - 85	0,07 - 0,18	0,08 - 0,2	0,08 - 0,23	0,1 - 0,27
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535		DC210	250 - 450	0,12 - 0,23	0,11 - 0,28	0,13 - 0,28	0,15 - 0,35