



ATORN Merülő/süllyesztő marók nemvasfémekhez

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

260400....
260401....
260402....
260403....
270104....

ISO	Szerszámanyagcsoport	Vc m/min	
		HC4410	HW4410
N	Alumíniumötvözetek, hosszú forgácsú, 100-400 N/mm ²	1500 - 3000 1000 - 2000	1000 - 2000 800 - 1600
	Alumíniumötvözetek, rövid forgácsú, 400 N/mm ² -ig	1000	800
	Rézötvözetek, hosszú forgácsú, 150-250 N/mm ²	300	250
	Rézötvözetek, rövid forgácsú, 500 N/mm ² -ig	500	400
	Magnéziumötvözetek, hosszú forgácsú, 160-300 N/mm ²	500	400
	Termoplasztik, 350-700 N/mm ²	400	300
	Duroplasztik, 20-40 N/mm ²	200	150

ISO	Maximális előtolás foganként = fz (mm/fog)	
	VPGT 1604... ap max = 8 mm	VCGT 2205... ap max = 9 mm
N	0,35	0,5
	0,3	0,4

ATORN Nagy teljesítményű marók program



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

264001 - 264014

ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példák)	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	fz előtolás/fog				Vágási sebesség Vc m/min	fz előtolás/fog				Vágási sebesség Vc m/min	fz előtolás/fog			
						HC4640					HC4540 / HC4544					HC4410 / HC4430			
						ADKX 0602	ADKX 0903	ADKX 1204	ADKX 1705		ADKX 0903	ADKX 1204	ADKX 1705	ADKX 0602		ADKX 0903	ADKX 1204	ADKX 1705	
P	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St52	1.0052	180 - 220	0,08	0,12	0,18	0,30					220 - 240	0,06	0,10	0,14	0,24	
	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	180 - 220	0,08	0,12	0,18	0,30					220 - 240	0,06	0,10	0,14	0,24	
	Ötvöztelen nemesített acél	500 - 950	Ck45	1.1191	180 - 220	0,08	0,12	0,18	0,30					220 - 240	0,06	0,10	0,14	0,24	
	Ötvöztelen betétedzésű acél	950-ig	16 MnCr 5	1.7131	180 - 220	0,06	0,10	0,16	0,24					220 - 240	0,05	0,08	0,14	0,20	
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	180 - 220	0,05	0,08	0,14	0,20					220 - 240	0,04	0,06	0,11	0,16	
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	180 - 220	0,06	0,10	0,16	0,24					220 - 240	0,05	0,08	0,14	0,20	
M	Rozsdamentes acél, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	180 - 220	0,05	0,08	0,10	0,16	180 - 240	0,08	0,12	0,18						
	rozsdamentes acél, kénezett	500 - 950	X 12 CrMoS 17	1.4104	180 - 220	0,05	0,08	0,10	0,16	180 - 240	0,08	0,12	0,18						
	rozsdamentes acél, martenzites	500 - 950	X 10 Cr 13	1.4006	180 - 220	0,05	0,08	0,10	0,16	180 - 240	0,08	0,12	0,18						
K	Szürkeöntvény	100 - 400	GG 25	0.6025										220 - 280	0,12	0,18	0,25	0,35	
	Ötvözött szürkeöntvény	150-250	GGL-NiCr 35 2	0.6678										220 - 280	0,12	0,18	0,25	0,35	
	Öntött gömbvas	400 - 800	GGG 60	0.7060										140 - 180	0,08	0,12	0,20	0,30	
	Temperöntvény	350 - 700	GTS 55	0.8155										140 - 180	0,08	0,12	0,2	0,30	
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	550-ig	AlMg 3	3.3535										300 - 400	0,10	0,12	0,15	0,20	
	Al-ötv., rövid forgácsú	400-ig	G-AlSi 12	3.2581										300 - 400	0,10	0,12	0,15	0,20	
	Rézötv., hosszú forgácsú	300 - 700	MS 63	2.0320										200 - 250	0,10	0,12	0,15	0,20	
	Rézötv., rövid forgácsú	500-ig	MS 58	2.0402										200 - 250	0,10	0,12	0,15	0,20	
	Termoplaszt	40 - 70	PVC, akrilüveg											250-300	0,12	0,20	0,25	0,35	
	Duroplaszt	20 - 40	Bakelit											200 - 250	0,12	0,20	0,25	0,35	
S	Titánötvözet	950-ig	TiAl6V4	3.7165						60 - 80	0,08	0,12	0,15	60 - 80	0,05	0,08	0,12	0,15	
	Titánötvözet	900 - 1400	TiAl6Sn 2	3.7174						40 - 60	0,08	0,12	0,15	40 - 60	0,05	0,08	0,12	0,15	
	nikkelalapú ötvözet	950-ig	NiCr12Al6MoNb	2.4670						40 - 60	0,08	0,12	0,15	40 - 60	0,05	0,08	0,12	0,15	
	nikkelalapú ötvözet	900 - 1400	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718						20-40	0,08	0,12	0,15	20 - 40	0,05	0,08	0,12	0,15	

ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példák)	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	fz előtolás/fog			
						HC4410 / HW4410			
						ADHX 0602	ADHX 0903	ADHX 1204	ADHX 1705
P	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St52	1.0052					
	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					
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416					
M	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					
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	550-ig	AlMg 3	3.3535	800-1000	0,20	0,25	0,30	0,40
	Al-ötv., rövid forgácsú	400-ig	G-AlSi 12	3.2581	350-500	0,10	0,12	0,15	0,20
	Rézötv., hosszú forgácsú	300 - 700	MS 63	2.0320	350-500	0,12	0,15	0,20	0,30
	Rézötv., rövid forgácsú	500-ig	MS 58	2.0402	250-300	0,10	0,12	0,15	0,20
	Termoplaszt	40 - 70	PVC, akrilüveg		250-300	0,12	0,20	0,24	0,35
	Duroplaszt	20 - 40	Bakelit		200-350	0,12	0,20	0,24	0,35
S	Titánötvözet	950-ig	TiAl6V4	3.7165					
	Titánötvözet	900 - 1400	TiAl6Sn 2	3.7174					
	nikkelalapú ötvözet	950-ig	NiCr12Al6MoNb	2.4670					
	nikkelalapú ötvözet	900 - 1400	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718					

ap vágási mélység, mm			
ADHX ..0602	ADHX ..0903	ADHX ..1204	ADHX ..1705
5,5	8,5	12,0	16,5