

palbit **Tangenciális sarokmarók 90° TGPLUS 90190**


- $ae = 0,7 \times D$
- PH7... = Hűtés: levegő
- A megadott irányértékeket a munkadarab megfogásának és a gép tulajdonságainak megfelelően kell módosítani!

260247....

260248....

ISO	Szerszámmanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámmanyag (példa), kémiai	Szerszámmanyag száma	fz előtolás mm/fog egységben (LNXT 13..MP)	Vágási sebesség Vc m/min			
						◀ Kopásállóság			Ellenálló képesség ▶
						PHS320	PH7920	PHS740	PH7740
						++	±	±	--
P	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	0,10 - 0,35		180 - 250	140 - 170	140 - 170
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	0,10 - 0,30		170 - 210	130 - 160	130 - 160
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	0,10 - 0,20		160 - 200	110 - 140	110 - 140
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10 Cr13	1.4006	0,10 - 0,30				120 - 180
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X5 CrNi 18 10	1.4301	0,10 - 0,25				100 - 150
	Duplex	700 - 950	X2 CrNiMoN 22-5-3	1.4462	0,10 - 0,20				70 - 130
K	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	0,10 - 0,35	180 - 320	170 - 300		
	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	0,10 - 0,30	160 - 270	150 - 250		
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	0,10 - 0,25	100 - 230	90 - 210		
Alkalmazási feltételek: ++ = jó ± = átlagos -- = bonyolult									


palbit **Nagy előtolású marók TOROMILL 24590 / 25090 / 25190**


- $ae = 0,7 \times D$
- A megadott irányértékeket a munkadarab megfogásának és a gép tulajdonságainak megfelelően kell módosítani!

260281....

260284....

260287....

260290....

260289....

ISO	Szerszámmanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámmanyag (példa), kémiai	Szerszámmanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min						
					◀ Kopásállóság						Ellenálló képesség ▶
					PH6103	PH6910	PH6920	PH6125	PH6135	PH6740	PDP410
					++	++	±	±	--	--	--
P	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	180 - 300	180 - 250	150 - 230	160 - 190	150 - 180	130 - 160	
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	180 - 250	170 - 210	140 - 220	140 - 180	140 - 170	120 - 150	
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	180 - 230	160 - 200	130 - 180	130 - 160	120 - 150	100 - 130	
K	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155		170 - 300	150 - 280			130 - 250	
	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025		150 - 250	130 - 230			110 - 220	
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060		90 - 210	80 - 190			80 - 170	
N	Al.-ötv., hosszú forgácsi	500-ig	AlMg 3	3.3535							
H	Edzett szerszámmanyagok 60 HRC keménységig		X153CrMoV12	1.2379	120 - 240						
Alkalmazási feltételek: ++ = jó ± = átlagos -- = bonyolult											

ISO	Szerszámmanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámmanyag (példa), kémiai	Szerszámmanyag száma	RD..07		RD..10		RD..12		RD..16		RD..20	
					fz mm/t	ap mm	fz mm/t	ap mm	fz mm/t	ap mm	fz mm/t	ap mm	fz mm/t	ap mm
P	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	≤ 0,18	≤ 1,5	≤ 0,24	≤ 2,5	≤ 0,27	≤ 2,5	≤ 0,33	≤ 3,5	≤ 0,33	≤ 5
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	≤ 0,18	≤ 1,5	≤ 0,24	≤ 2,5	≤ 0,25	≤ 2,5	≤ 0,33	≤ 3,5	≤ 0,33	≤ 5
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	≤ 0,15	≤ 1,5	≤ 0,21	≤ 2,5	≤ 0,20	≤ 2,5	≤ 0,27	≤ 3,5	≤ 0,27	≤ 5
K	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	≤ 0,20	≤ 1,5	≤ 0,25	≤ 2,5	≤ 0,24	≤ 2,5	≤ 0,35	≤ 3,5	≤ 0,35	≤ 5
	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	≤ 0,20	≤ 1,5	≤ 0,25	≤ 2,5	≤ 0,24	≤ 2,5	≤ 0,35	≤ 3,5	≤ 0,35	≤ 5
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	≤ 0,18	≤ 1,5	≤ 0,22	≤ 2,5	≤ 0,22	≤ 2,5	≤ 0,32	≤ 3,5	≤ 0,32	≤ 5
N	Al.-ötv., hosszú forgácsi	500-ig	AlMg 3	3.3535	≤ 0,45	≤ 1,5	≤ 0,80	≤ 2,5						
H	Edzett szerszámmanyagok 60 HRC keménységig		X153CrMoV12	1.2379	≤ 0,12	≤ 1,5	≤ 0,18	≤ 2,5	≤ 0,18	≤ 2,5	≤ 0,25	≤ 3,5	≤ 0,20	≤ 5