

ATORN WNEU 08 típusú marólapkák

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



262565



295828

ISO	Szerszámgycsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámgyc (példa), kémiai	Szerszámgyc száma	Vágási sebesség V _c m/min		
					HC 4620	HC 4430	HC 4630
P	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	175 - 280	150 - 230	100 - 170
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	145 - 215	130 - 180	
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	130 - 190	110 - 160	
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006			80 - 130
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301		80 - 160	110 - 180
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	140 - 270	120-230	
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	100 - 160		

Alkalmazás	a _e / Ø	Előtolás f _z mm/fog			V _c - korrekciós tényező
Beavatkozási szélesség	100%	0,05	0,1	0,15	1
Sarokmarás	25%	0,06	0,12	0,2	1,3
	10%	0,08	0,16	0,3	1,5
	5%	0,11	0,22	0,4	1,6
h _m közepes forgácsvastagság		0,06	0,09	0,16	-



AMIKOR A TOOLFINDER GYORSABB NÁLAD.

EZ A POWER TO PRODUCE

- Időmegtakarítás – nem kell hosszasan böngészni a katalógust
- STEP- és DFX-fájlok a szerszámodhoz
- Vágási értékek letöltése PDF-formátumban
- Azonnali belépés a webáruházba



Találd meg most a megfelelő szerszámot

<https://toolfinder.sartorius-werkzeuge.de/>