



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

260130

ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszá- manyag száma	n (U/min)	f (mm/U)	f (mm/U)
						PHH920	PH0610
						VPGT 060602-45LM	VPGT 060602-45LN
P	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	5000-40000	0,008 - 0,05	
	Ötvözetlen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	5000-40000	0,008 - 0,05	
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	5000-40000	0,008 - 0,05	
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	5000-40000	0,008 - 0,05	
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	5000-40000	0,008 - 0,05	
	Betétedzésű acél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	5000-40000	0,008 - 0,05	
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	5000-40000	0,008 - 0,05	
	Nitridált acél	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	5000-40000	0,008 - 0,05	
	Szerszámacél	950 - 1400	X38 CrMoV 5 1	1.2343	5000-40000	0,008 - 0,05	
	INOX, ferr./marten.	500 - 950	X10 Cr13	1.4006	5000-40000	0,008 - 0,05	
M	INOX, ausztenites	500 - 950	X5 CrNi 18 10	1.4301	5000-40000	0,008 - 0,05	
	Duplex	700 - 950	X2 CrNiMoN 22-5-3	1.4462	5000-40000	0,008 - 0,05	
	Al-lábú, hosszú forgácsolású	500-ig	AlMg 3	3.3535	5000-40000		0,008 - 0,05
N	Al. ötvözet, rövid forgácsolású	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	5000-40000		0,008 - 0,05
	Réz-láb. (bronz) hosszú forgácsolású	1200-ig	CuSn4	2.1016	5000-40000		0,008 - 0,05
	Réz-láb. (bronz) rövid forgácsolású	850-ig	CuNi12Zn24	2.0730	5000-40000		0,008 - 0,05
	Réz-láb. (sárgaréz) hosszú forgácsolású	600-ig	Cu Zn 20	2.0250	5000-40000		0,008 - 0,05
	Réz-láb. (sárgaréz) rövid forgácsolású	600-ig	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	5000-40000		0,008 - 0,05
	Termoplasztikus	40 - 70	PVC, Acrylglas		5000-40000		0,008 - 0,05
	Hőre lágyuló	20 - 40	Bakelit		5000-40000		0,008 - 0,05
	szálerősítésű műanyagok		CFK, GFK		5000-40000		0,008 - 0,05
	Grafit		C8000		5000-40000		0,008 - 0,05
	Kompozitok		Honeycomp		5000-40000		0,008 - 0,05
S	Titánötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	5000-30000	0,008 - 0,05	
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	5000-30000	0,008 - 0,05	

ATORN Tárcsamarók

- A váltólapkák gyors kopásának elkerülésére a közepes **hm** **forgácsvastagságot** legalább 0,1 mm-re kell beállítani. A forgácsvastagság a horonymarásnál lényegesen kisebb, mint a fogankénti előtolás. Emiatt az **Ar horonymélység** és a **D maróátmérő** viszonyát tekintetbe kell venni. A közepes forgácsvastagságot és a megfelelő legkisebb előtolást a mellékelt ábra szemlélteti.

Példa: Maróátmérő = 160 mm
Ar horonymélység = 8 mm
Ar / D = 0,05

Eredmény: Fogankénti fz előtolás = 0,4 mm

ISO	Szerszámanyagcsoport	Típus	Vágási sebesség Vc m/min
P	Szénacél	HC 4630, TiAlN-bevonat	200
	Szerszámacél	HC 4630, TiAlN-bevonat	150
M	Rozsdamentes, ausztenites	HC 4630, TiAlN-bevonat	160
K	Szürkeöntvény	HW 4415	100
N	Al-ötvözetek	HW 4415	140
			350

