

ATORN Vágóbetétek és vágólapkák horonyvéséshez

- A megtisztított horony végén ügyeljen a szabad beszűrásra, hogy a szerszám szabadon kifuthasson.
- Miközben a szerszám visszafelé mozog, a vágóél nem érhet hozzá a horonyalaphoz.
- A szerszám beigazítása elengedhetetlen. Ezért pontosan ellenőrizze a munkadarab átmérőjét az első alkalmazás előtt.
- Olaj vagy emulzió alkalmazása esetén a forgácsok az anyaggal elfolynak a munkadarabról, és ezzel egyidejűleg Ön tökéletes felületnek örvekedhet.
- Ha a szerszámot felfelé irányítja, a forgácsok automatikusan leesnek, és eltávolítódnak a vágóélről.
- Lehetőség szerint ne szakítsa meg a vágást.

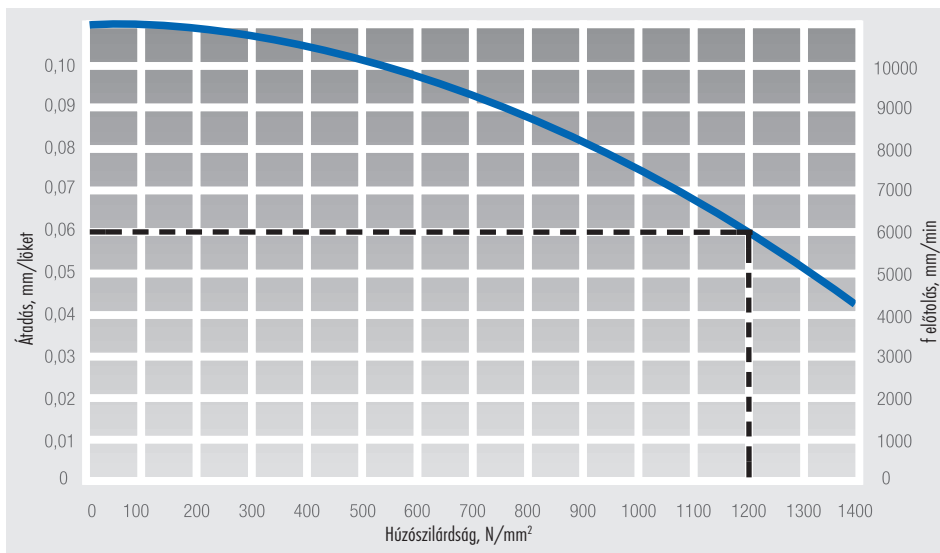
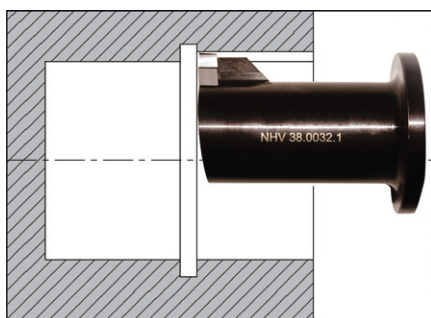
Irányértékek horonyvéséshez

Példa:

Nemesített acél, pl. 42CrMo4, 1200 N/mm²

- átadás löketenként: 0,05-0,06 mm

- f előtolás = 5500 mm/min



palbit MINI be- és leszúró rendszer

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

Külső megmunkálás: **jobbos** lapkák és **jobbos** tartók, ill. **balos** lapkák és **balos** tartók

- A teljes vágási felületen állandó hűtés ajánlott.
- Különösen alkalmas automatikus előtoláshoz; a kézi előtolás csökkentheti az élettartamot.
- 7°-os hátszögű lapkák alkalmazása esetén az előtolást 10-15%-kal csökkenteni kell.

Vágási sebességek PH 7920 minőséghez

ISO	Anyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Anyag (példa), kémiai	Anyag száma	Vc vágási sebesség, m/min	Előtolás f mm	
						GS / GR	P00 / P07
P	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	60 - 200	0,02 - 014	0,02 - 0,14
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052			
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191			
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225			
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416			
	Betétedezésű acél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131			
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563			
	Nitridált acél	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519			
Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	60 - 180			
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10 Cr13		1.4006		
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X5 CrNi 18 10		1.4301		
K	Duplex	700 - 950	X2 CrNiMoN 22-5-3		1.4462		
	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025			
	Ötvözött szürkeöntvény	310-ig, HB	GGL-NiCr 35 2	0.6678			
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060			
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155			
S	Titánötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	20 - 50		
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718			
	Szuperötvözetek	1300-ig	X45CrSi 9 3	1.4718			