

palbit VORTEX DRILL Ajánlott vágási értékek

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



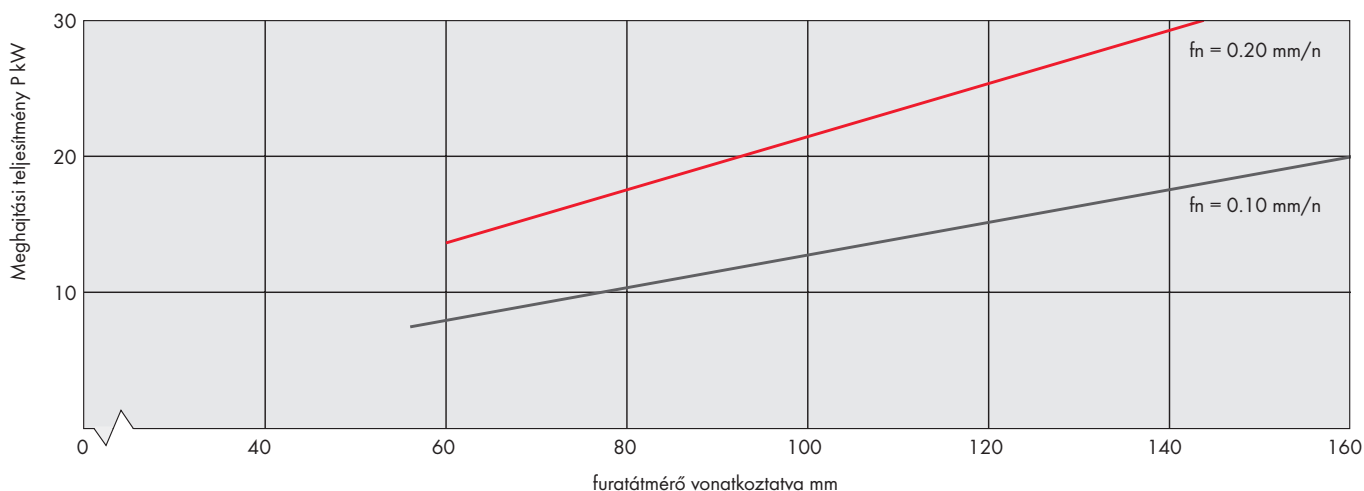
104503....

Vágási sebesség és előtolás

ISO	Szerszámgycsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámgycsoport (példa), kémiai	Szerszámgycsoport száma	Vágási sebesség Vc m/min	A mm/ford. egységben megadott előtolási értékek a mm-ben megadott szerszámtérőre vonatkoztatva						
						Ø 45 - 55	Ø 55 - 60	Ø 60 - 75	Ø 75 - 100	Ø 100 - 105	Ø 105 - 150	Ø 150 - 180
P	Forgácsalható acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	120 - 180	0,06 - 0,10	0,07 - 0,11	0,08 - 0,12	0,10 - 0,14	0,14 - 0,20	0,08 - 0,12	0,10 - 0,14
	Ötvözetlen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	120 - 180	0,06 - 0,10	0,07 - 0,11	0,08 - 0,12	0,10 - 0,14	0,14 - 0,20	0,08 - 0,12	0,10 - 0,14
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	110 - 170	0,06 - 0,10	0,07 - 0,11	0,08 - 0,12	0,10 - 0,14	0,12 - 0,18	0,08 - 0,12	0,10 - 0,14
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	110 - 170	0,06 - 0,10	0,07 - 0,11	0,08 - 0,12	0,10 - 0,14	0,12 - 0,18	0,08 - 0,12	0,10 - 0,14
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	100 - 160	0,06 - 0,10	0,07 - 0,11	0,08 - 0,12	0,10 - 0,14	0,14 - 0,20	0,08 - 0,12	0,10 - 0,14
	Betétedzésű acél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	90 - 130	0,05 - 0,07	0,05 - 0,07	0,06 - 0,08	0,06 - 0,10	0,09 - 0,13	0,06 - 0,08	0,06 - 0,10
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	90 - 130	0,05 - 0,07	0,05 - 0,07	0,06 - 0,08	0,06 - 0,10	0,09 - 0,13	0,06 - 0,08	0,06 - 0,10
	Nitridált acél	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	60 - 100	0,05 - 0,07	0,05 - 0,07	0,06 - 0,08	0,06 - 0,10	0,09 - 0,13	0,06 - 0,08	0,06 - 0,10
M	Szerszámacél	950 - 1400	X38 CrMoV 5 1	1.2343	60 - 100	0,05 - 0,07	0,05 - 0,07	0,06 - 0,08	0,06 - 0,10	0,09 - 0,13	0,06 - 0,08	0,06 - 0,10
	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10 Cr13	1.4006	60 - 110	0,04 - 0,07	0,04 - 0,11	0,06 - 0,12	0,08 - 0,14	0,10 - 0,18	0,06 - 0,12	0,08 - 0,14
K	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X5 CrNi 18 10	1.4301	60 - 110	0,04 - 0,07	0,04 - 0,11	0,06 - 0,12	0,08 - 0,14	0,10 - 0,18	0,06 - 0,12	0,08 - 0,14
	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	120 - 180	0,07 - 0,13	0,07 - 0,15	0,08 - 0,16	0,10 - 0,18	0,12 - 0,22	0,08 - 0,16	0,10 - 0,18
	Ötvözött szürkeöntvény	310-ig, HB	GGL-NiCr 35 2	0.6678	120 - 180	0,07 - 0,13	0,07 - 0,15	0,08 - 0,16	0,10 - 0,18	0,12 - 0,22	0,08 - 0,16	0,10 - 0,18
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	100 - 180	0,04 - 0,13	0,07 - 0,15	0,08 - 0,16	0,10 - 0,25	0,12 - 0,26	0,08 - 0,16	0,10 - 0,25
N	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	100 - 170	0,04 - 0,13	0,07 - 0,15	0,08 - 0,16	0,10 - 0,25	0,12 - 0,26	0,08 - 0,16	0,10 - 0,25
	Al.-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	180 - 280	0,04 - 0,06	0,07 - 0,12	0,08 - 0,13	0,09 - 0,15	0,12 - 0,20	0,08 - 0,13	0,09 - 0,15
	Al.-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	180 - 280	0,04 - 0,06	0,07 - 0,12	0,08 - 0,13	0,09 - 0,15	0,12 - 0,20	0,08 - 0,13	0,09 - 0,15
	Rézötv. (bronz), hosszú forgácsú	1200-ig	CuSn4	2.1016	180 - 280	0,04 - 0,06	0,07 - 0,12	0,08 - 0,13	0,09 - 0,15	0,12 - 0,20	0,08 - 0,13	0,09 - 0,15
	Rézötv. (bronz), rövid forgácsú	850-ig	CuNi12Zn24	2.0730	150 - 270	0,04 - 0,06	0,07 - 0,12	0,08 - 0,13	0,09 - 0,15	0,12 - 0,20	0,08 - 0,13	0,09 - 0,15
	Rézötv. (sárgaréz), hosszú forgácsú	600-ig	Cu Zn 20	2.0250	150 - 270	0,04 - 0,06	0,07 - 0,12	0,08 - 0,13	0,09 - 0,15	0,12 - 0,20	0,08 - 0,13	0,09 - 0,15
	Rézötv. (sárgaréz), rövid forgácsú	600-ig	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	150 - 270	0,04 - 0,06	0,07 - 0,12	0,08 - 0,13	0,09 - 0,15	0,12 - 0,20	0,08 - 0,13	0,09 - 0,15

Teljesítményigény

- Ez az ábra a 200-250 HB keménységű acélok (vágási sebesség: 100 m/min) megmunkálása során szerzett tapasztalatokon alapul



Hűtőfolyadékra vonatkozó javaslat

