

palbit **Síkmarók 45° PLUS 91245**


260211....

- $ae = 0,7 \times D$
- PH5... = Hűtés: levegő vagy emulzió
- PH7... = Hűtés: levegő
- A megadott irányértékeket a munkadarab megfogásának és a gép tulajdonságainak megfelelően kell módosítani!

ISO	Szerszámanyagscsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Előtolás vágóélenként, fz mm/z	Vágási sebesség Vc m/min			
						◀ Kopásállóság			Ellenálló képesség ▶
						PH5705	PH7920	PH5740	PH7740
						++	±	±	--
P	Ötvöztlen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	0,15 - 0,4		180 - 320		160 - 240
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	0,15 - 0,4		150 - 240		140 - 200
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	0,15 - 0,4		140 - 200		120 - 170
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10 Cr13	1.4006	0,1 - 0,3				110 - 160
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X5 CrNi 18 10	1.4301	0,1 - 0,3				90 - 140
	Duplex	700 - 950	X2 CrNiMoN 22-5-3	1.4462	0,1 - 0,3				80 - 120
K	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	0,15 - 0,4	170 - 305		150 - 260	
	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	0,14 - 0,4	180 - 350		155 - 290	
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	0,14 - 0,4	130 - 210		115 - 180	
S	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	0,1 - 0,17				20 - 55

Alkalmazási feltételek: ++ = jó ± = átlagos -- = bonyolult

palbit **Síkmarók 45° LINEPRO 09945**


260213....

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

ISO	Szerszámanyagscsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Előtolás vágóélenként, fz mm/z	Vágási sebesség Vc m/min		
						◀ Kopásállóság		
						PH0910	PH6920	PH6740
						++	±	--
P	Ötvöztlen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	0,1 - 0,3		150 - 230	130 - 160
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	0,1 - 0,3		140 - 220	120 - 150
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	0,1 - 0,3		130 - 180	100 - 130
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10 Cr13	1.4006	0,1 - 0,2			100 - 120
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X5 CrNi 18 10	1.4301	0,1 - 0,2			80 - 110
	Duplex	700 - 950	X2 CrNiMoN 22-5-3	1.4462	0,1 - 0,2			70 - 100
K	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	0,1 - 0,25		150 - 280	130 - 250
	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	0,1 - 0,25		130 - 230	110 - 220
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	0,1 - 0,2		80 - 190	80 - 170
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	0,1 - 0,2	350 - 1400		

Alkalmazási feltételek: ++ = jó ± = átlagos -- = bonyolult

 Wiper váltólapkák vágási értékei
 $F_w = 1,4 \times F_n$ ($F_n = F_z \times Z$)
