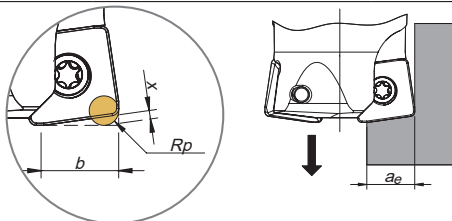


Programozás



Váltólapkák	Rp	X	b	ae
SO...0803..	2,0	0,8	6,8	6,3

palbit Nagy előtolású marók HIFEED 06690

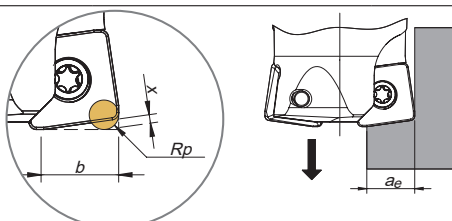


- $ae = 0,7 \times D$
- PH7... = Hűtés: levegő
- A megadott irányértékeket a munkadarab megfogásának és a gép tulajdonságainak megfelelően kell módosítani!

260221....
260220....

ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	fz előtolás mm/fog egységben	Vágási sebesség Vc m/min				
						Kopásállóság				Ellenálló képesség
						PH7910	PH7920	PH7930	PH7740	PHM740
						++	±	±	--	--
P	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	0,5 - 2,0	160 - 280	150 - 230	140 - 220	100 - 180	
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	0,5 - 2,0	150 - 230	140 - 220	130 - 180	90 - 170	
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	0,5 - 1,8	140 - 190	130 - 180	100 - 170	80 - 140	
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10 Cr13	1.4006	0,5 - 1,8			130 - 220	100 - 180	100 - 180
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X5 CrNi 18 10	1.4301	0,5 - 1,8			120 - 180	90 - 150	90 - 150
	Duplex	700 - 950	X2 CrNiMoN 22-5-3	1.4462	0,5 - 1,8			70 - 140	70 - 120	70 - 120
K	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	0,5 - 2,0	160 - 350	150 - 310		120 - 240	
	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	0,5 - 2,0	150 - 300	140 - 260		100 - 200	
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	0,5 - 1,8	120 - 260	100 - 220		80 - 150	
S	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	0,4 - 1,3			35 - 65	25 - 60	25 - 60
Alkalmazási feltételek: ++ = jó ± = átlagos -- = bonyolult										

Programozás



Váltólapkák	Rp	X	b	ae
SO...13M5..	2,5	1,1	10,5	10,0