

palbit Nagy előtolású marók LINEPRO 20190



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

260243....
260242....
260241....

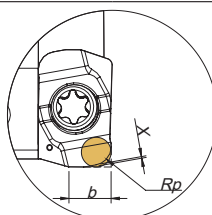
ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min						
					Kopásállóság						Ellenálló képesség
					PH7603	PH0910	PH5705	PH7920	PH7930	PH 5740	PHS740
					++	++	++	±	±	--	--
P	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	200 - 260			160 - 220	140 - 200		120 - 150
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	190 - 270			150 - 230	130 - 180		110 - 170
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	180 - 230			140 - 190	100 - 170		100 - 130
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10 Cr13	1.4006					130 - 220		
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X5 CrNi 18 10	1.4301					120 - 180		
	Duplex	700 - 950	X2 CrNiMoN 22-5-3	1.4462					70 - 140		
K	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155			160 - 390	160 - 350	140 - 260	120 - 240	
	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025			150 - 320	150 - 300	130 - 220	110 - 200	
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060			120 - 260	120 - 260	100 - 180	90 - 170	
N	Al.-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535		350 - 1.400					
S	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718					35 - 65		
H	Édzett szerszámanyagok 60 HRC keménységig		X153CrMoV12	1.2379	120 - 230						

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

ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	fz előtolás mm/fog egységben				
					XPET 10..LP	XPET10..MP	XPET 10..LN	XPET..HF	XPHW 10..MH
P	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	0,08 - 0,2	0,10 - 0,25		0,4 - 0,8	0,1 - 0,25
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	0,08 - 0,2	0,10 - 0,2		0,4 - 0,8	0,1 - 0,25
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	0,08 - 0,15	0,10 - 0,2		0,4 - 0,6	0,1 - 0,25
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10 Cr13	1.4006	0,08 - 0,2	0,10 - 0,2		0,4 - 0,7	
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X5 CrNi 18 10	1.4301	0,08 - 0,2	0,10 - 0,2		0,4 - 0,7	
	Duplex	700 - 950	X2 CrNiMoN 22-5-3	1.4462	0,08 - 0,15	0,10 - 0,2		0,4 - 0,6	
K	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	0,08 - 0,2	0,10 - 0,25		0,5 - 0,8	
	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	0,08 - 0,2	0,10 - 0,25		0,5 - 0,8	
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	0,08 - 0,2	0,10 - 0,2		0,5 - 0,6	
N	Al.-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535			0,07 - 0,25		
S	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	0,05 - 0,07			0,4 - 0,6	
H	Édzett szerszámanyagok 60 HRC keménységig		X153CrMoV12	1.2379					0,08 - 0,15

	ae	Vc	fz	ap mm
hornyolás	100%	< 20%	< 20%	2 - 4
Palástmarás	< 50%	> 8%	> 8%	3 - 6
	≤ 25%	> 12%	> 12%	7 - 9

Programozás



Váltólapok	Rp	X	b
XPET 10 HF	1,6	0,33	3,45