

Ramping és helikális mélyítés

ϕDc	Ramping			helikális mélyítés		
	α°	a_p max.	LR min.	ϕDH min.	ϕDH max.	lejtő max. / U
32	3,8	17	255,9	58,8	-	5,6
				-	62,4	6,3
40	2,7	17	360,5	74,8	-	5,2
				-	78,4	5,7
50	2,0	17	186,8	94,8	-	4,9
				-	98,4	5,3
63	1,5	17	649,2	120,8	-	4,8
				-	124,4	5,0
80	1,0	17	973,9	154,8	-	4,1
				-	158,4	4,3
100	0,8	17	1.217,5	194,8	-	4,2
				-	198,4	4,3
125	0,7	17	1.498,4	244,8	-	4,3
				-	264,4	4,4

palbit Nagy előtolású marók TETRAFEED

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



ISO	Szerszámmanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámmanyag (példa), kémiai	Szerszámmanyag száma	fz előtolás mm/fog egységben	Vágási sebesség Vc m/min			
						Kopásállóság		Ellenálló képesség	
						PHP920	PHP930	PHH930	PHS740
					XNKU 06...MP	±	±	±	--
P	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	0,05 - 1,50	180 - 250	160 - 230		160 - 230
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	0,05 - 1,50	170 - 210	150 - 190		150 - 190
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	0,05 - 1,50	160 - 200	140 - 180		140 - 180
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10 Cr13	1.4006	0,05 - 1,40			130 - 170	120 - 180
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X5 CrNi 18 10	1.4301	0,05 - 1,40			100 - 160	100 - 150
	Duplex	700 - 950	X2 CrNiMoN 22-5-3	1.4462	0,05 - 1,40			80 - 140	70 - 130
K	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	0,05 - 1,50	180 - 320			160 - 300
	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	0,05 - 1,50	170 - 280			150 - 260
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	0,05 - 1,50	100 - 240			80 - 220
S	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	0,05 - 1,30			30-75	30 - 70

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

Programozás

Váltólapok	Rp	X	ae	a_e
XNKU 06T310-MP	1,8	0,4	3,6	3,4