

palbit Nagy előtolású marók ALUPRO 76090

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



260250....
260251....
260252....
260253....

ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vc m/min	Vágási szélesség ae mm	Vágási mélység ap mm	fz előtolás mm/fog egységben
					PH0910			
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	350 - 3.000	≤ 25% ØDc	≤ 5	0,35 - 0,40
							5 - 10	0,30 - 0,35
							10 - 15	0,25 - 0,30
						≤ 50% ØDc	≤ 5	0,35 - 0,40
							5 - 10	0,30 - 0,35
							10 - 15	0,25 - 0,30
						≤ 75% ØDc	≤ 5	0,30 - 0,35
							5 - 10	0,25 - 0,30
							10 - 15	0,20 - 0,25

megengedett fordulatszám

ØDc	Ø20	Ø25	Ø32	Ø4	Ø50	Ø63	Ø80	Ø100
min ⁻¹	40.000	38.000	33.000	29.000	24.000	21.000	19.000	16.000

Ramping és helikális mélyítés

Váltólapkasugár	ØDc	Ramping			helikális mélyítés		
		α°	ap max.	LR min.	ØDH min.	ØDH max.	lejtő max. / U
≤ 3,2 mm	20	23	15	35,3	36,2 -	- 38,4	21,6 24,5
	25	21	15	39,1	46,2 -	- 48,4	25,6 28,2
	32	15	15	56,0	60,2 -	- 62,4	23,7 25,6
	40	10	15	85,1	76,2 -	- 78,4	20,0 21,3
	50	8	15	106,7	96,2 -	- 98,4	20,4 21,4
	63	6	15	142,7	122,2 -	- 124,4	19,5 20,3
	80	4	15	214,5	156,2 -	- 158,4	16,7 17,2
	100	2,5	15	343,6	196,2 -	- 198,4	13,2 13,5
≥ 4,0 mm	20	23	13	37,1	36,2 -	- 38,4	18,5 21,0
	25	21	13	40,3	46,2 -	- 48,4	22,3 24,6
	32	15	13	56,2	60,2 -	- 62,4	21,3 22,9
	40	10	13	90,3	76,2 -	- 78,4	17,0 18,0
	50	8	13	109,9	96,2 -	- 98,4	17,8 18,7
	63	6	13	140,2	122,2 -	- 124,4	17,9 18,6
	80	4	13	220,7	156,2 -	- 158,4	14,6 15,1
	100	2,5	13	309,2	196,2 -	- 198,4	13,2 13,5