

palbit Nagy előtolású marók LINEPRO 40095 / 40595 / 41095


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

260295.... 260294....
260293....

ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min					PCD	PCBN					
					◀ Kopásállóság							Ellenálló képesség ▶				
					PHD103	PH6103	PH6910	PH6125	PH6135							
					++	++	++	±	--							
P	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052		180 - 300	180 - 250	160 - 190	150 - 180							
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225		180 - 250	170 - 210	140 - 180	140 - 170							
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563		180 - 230	160 - 200	130 - 160	120 - 150							
K	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155			170 - 300	160 - 290								
	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025			150 - 250	140 - 240								
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060			90 - 210	80 - 200								
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	300 - 1.000					800 - 3.000						
H	Edzett szerszámanyagok 60 HRC keménységig		X153CrMoV12	1.2379		120 - 260					200 - 600					
Alkalmazási feltételek: ++ = jó ± = átlagos -- = bizonytalt																

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

Váltólapkák	fz mm/t		ap Rec.
	ae	Vc	
XD.. 04	0,1 - 0,2	0,1 - 0,15	0,1 - 0,5
XD.. 06	0,15 - 0,3	0,1 - 0,25	0,2 - 0,8
XD.. 10	0,15 - 0,35	0,1 - 0,3	0,2 - 0,8

Ramping és helikális mélyítés

Váltólapkák	ØDc	Ramping			helikális mélyítés		
		α°	ap max.	LR min.	ØDH min.	ØDH max.	lejtő max. / U
XDHW 04...	10	7,3	0,8	6,2	18	-	3,2
	12	5,3	0,8	8,6	22	-	4
XDHW 06...	16	8	1	7,1	30	-	2,9
	20	5,7	1	10	38	-	3,5
	25	4	1	14,3	48	-	6,2
XDHW 10...	25	8,7	1	6,5	48	-	7,1
	35	5,2	1	11	68	-	5,6
	42	4	1	14,3	82	-	6,3
	52	3	1	19,1	102	-	5,1
	66	2,3	1	24,9	130	-	5,5
	80	1,8	1	31,8	158	-	11,1
					-	160	12
							9,4
							10
							8,8
							9,2
							8,2
							8,6
							8,1
							8,3
							7,7
							7,9