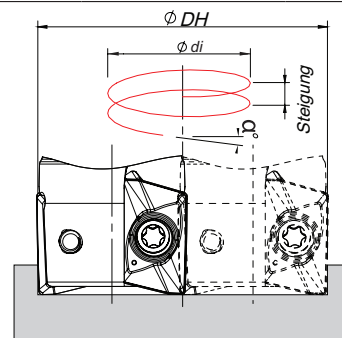
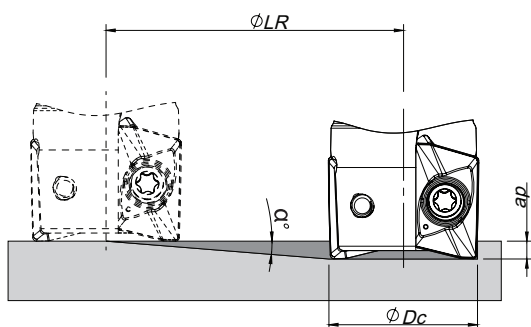


Ramping und helikales Eintauchen



ϕDc	Ramping			Eintauchen helical		
	α°	a_p max.	LR min.	ϕDH min.	ϕDH max.	Steigung max. / U
32	3,8	17	255,9	58,8	-	5,6 6,3
40	2,7	17	360,5	74,8	-	5,2 5,7
50	2,0	17	186,8	94,8	-	4,9 5,3
63	1,5	17	649,2	120,8	-	4,8 5,0
80	1,0	17	973,9	154,8	-	4,1 4,3
100	0,8	17	1.217,5	194,8	-	4,2 4,3
125	0,7	17	1.498,4	244,8	-	4,3 4,4

palbit Hochvorschubfräser **TETRAFEED**



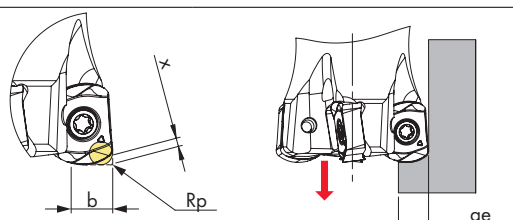
- $a_e = 0,7 \times D$
- PH7... = Kühlung: Luft
- Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen!

260311....
260312....
260313....

ISO	Werkstoffgruppe	Festigkeit/ Härte N/mm ²	Werkstoff- beispiel chemisch	Werkstoff- Nummer	Vorschubwerte f_z mm/z	Schnittgeschwindigkeit V_c m/min			
						◀ Verschleißfestigkeit			Zähigkeit ▶
						PHP920	PHP930	PHH930	PHS740
					XNKG 06..MP	±	±	±	--
P	unlegierter Baustahl	bis 700	St-52	1.0052	0,05 - 1,50	180 - 250	160 - 230		160 - 230
	Vergütungsstahl	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	0,05 - 1,50	170 - 210	150 - 190		150 - 190
	Vergütungsstahl	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	0,05 - 1,50	160 - 200	140 - 180		140 - 180
M	INOX, ferr./marten.	500 - 950	X10 Cr13	1.4006	0,05 - 1,40			130 - 170	120 - 180
	INOX, austenitisch	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	Temperguss	bis 280 HB	GTS 55	0.8155	0,05 - 1,50	180 - 320			160 - 300
	Grauguss	bis 260 HB	GG 25	0.6025	0,05 - 1,50	170 - 280			150 - 260
	Sphäroguss	bis 280 HB	GGG 60	0.7060	0,05 - 1,50	100 - 240			80 - 220
S	Nickelbasis-Legierungen	bis 1300	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	0,05 - 1,30			30-75	30 - 70

Einsatzbedingungen: ++ = gut ± = durchschnittlich -- = schwierig

Programmierung



Wendeschneidplatte	R_p	x	b	a_e
XNKG 06T310-MP	1,8	0,4	3,6	3,4