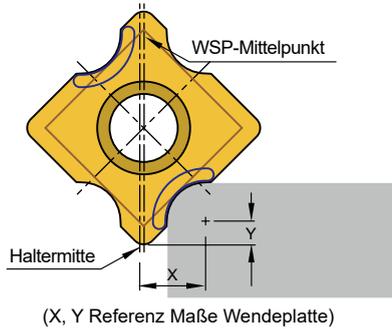


Technik

► N9MT-RC Wendepalten >> NC-Anbohrer mit Radienplatte



Radienfräsen		Ermittlung der Schnittgeschwindigkeit	
$d = 2 \times X$	mm	$d =$	Effektiver Durchmesser
$n = \frac{Vc \times 1000}{d \times \pi}$	U/Min.	$X =$	Radienmittelpunkt
$F = n \times f$	mm/Min.	$Vc =$	Schnittgeschwindigkeit m/Min.
		$n =$	Drehzahl
		$F =$	Vorschub
		$f =$	Vorschub pro Umdrehung mm/Z
Berechnung des Korrekturwertes der Werkzeuglänge beim Einsatz auf BAZ			
$TL = TL' - Y,$		$X =$	Radienmittelpunkt
$H = X$		$Y =$	Abstand zum Radienmittelpunkt
		$TL' =$	Werkzeuglänge
		$TL =$	Korrektur Werkzeuglänge
		$H =$	Korrekturwert Radius

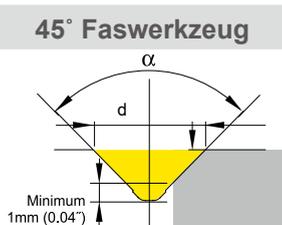
Radienfräsen

RC Wendeschneidplatten	Werkstoff	Vc (m/Min.)	f (mm/Z)	Sorte
P	Unlegierter Stahl	150~320	0.05~0.10	NC40, NC2071, NC2033
	Niedriglegierter Stahl	100~250	0.05~0.10	NC40, NC2071, NC2033
	Hochlegierter Stahl	80~150	0.04~0.08	NC40, NC2071, NC2033
M	Nichtrostender Stahl	65~125	0.05~0.10	NC9036
K	Grauguss	150~250	0.05~0.10	NC40, NC2071, NC2033
N	Aluminium, Al-leg. Si < 12%	150~320	0.05~0.10	NC9036, XP9000
	Aluminiumleg. Si > 12%	100~300	0.05~0.10	NC9036, XP9000
	Kupfer	200~250	0.05~0.10	NC9036, XP9000
S	Messing und Bronze	150~250	0.05~0.10	NC9036, XP9000
	Ti, Ti-Legierungen	40-80	0.03~0.08	NC9036

► N9MT-R Wendepalten >> Radienfräsen (4 Schneidkanten)

R Wendeschneidplatten	Werkstoff	Vc (m/Min.)	f (mm/Z)	Sorte
P	Unlegierter Stahl	150~320	0.05~0.10	NC2071
	Niedriglegierter Stahl	100~250	0.04~0.08	NC2071
	Hochlegierter Stahl	60~80	0.03~0.06	NC2071
K	Grauguss	150~250	0.05~0.10	NC2071

► LA Wendepalten >> 45° Faswerkzeug



45° Faswerkzeug	Formel
$n = \frac{Vc \times 1000}{d \times \pi}$	$\alpha =$ Spitzwinkel 90°
$F = n \times f$	$d =$ Effektiver Durchmesser
	$Vc =$ Schnittgeschwindigkeit in m/Min.
	$n =$ Drehzahl
	$f =$ Vorschub pro Umdrehung (mm/U.)

45° Faswerkzeug	Werkstoff	Vc (m/Min.)	f (mm/Z)	Sorte
P	Unlegierter Stahl	150-320	0.05~0.10	NC40
	Niedriglegierter Stahl	100-250	0.04~0.08	NC40
	Hochlegierter Stahl	60-80	0.03~0.06	NC40
M	Nichtrostender Stahl	65-125	0.03~0.06	NC10
K	Grauguss	150-250	0.05~0.10	NC10, NC40
N	Aluminium, Al-leg. Si < 12%	150-320	0.05~0.10	NC10
	Aluminiumleg. Si > 12%	100-300	0.05~0.10	NC10
	Kupfer	200-250	0.05~0.10	NC10
H	Messing und Bronze	150-250	0.05~0.10	NC10
	Zähe und wärmfeste Legierungen HRC40° ~ 56°	60-80	0.05~0.10	NC60