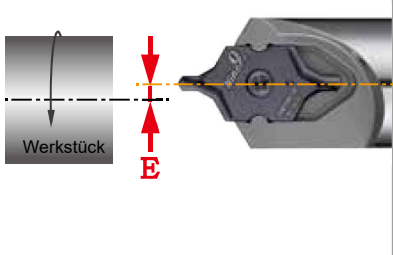
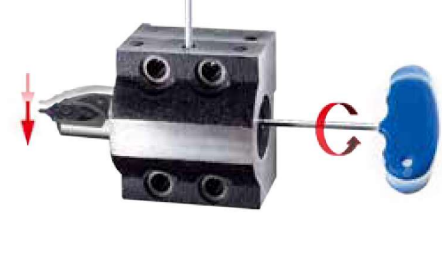
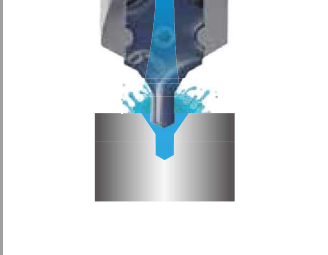

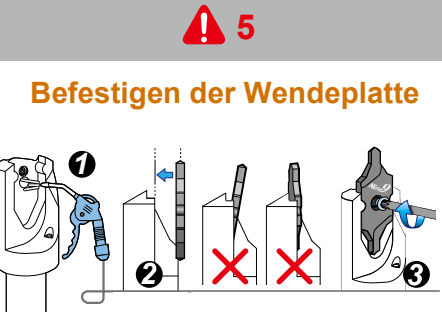
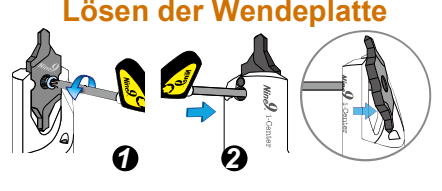



Technik

► **Bevor Sie beginnen, beachten Sie bitte die folgenden Bedingungen:**

1

i-Center

<p>! 1</p> <p>Außermittig</p> <p>E muss < 0.02mm sein</p> 	<p>! 2</p> <p>Höhen Einstellhülse</p> <p>Ist der Ausrichtungsfehler des Revolvers größer als 0,15mm (siehe Seite 1-51)</p> 	<p>! 3</p> <p>Interne Kühlmittelzufuhr</p> <p>Interne Kühlmittelzufuhr wird empfohlen</p> 
<p>! 4</p> <p>DIN 332 Form A+B WSP</p> <p>Reduzieren Sie Ihre Drehzahl um 30% bei gleichem Vorschub (mm/Z) bis die Tiefe L2 erreicht ist</p> 	<p>! 5</p> <p>Befestigen der Wendeplatte</p>  <p>Lösen der Wendeplatte</p> 	<p>! 6</p> <p>Bei langsam drehenden Spindeln / Drehmaschinen</p> 

► **Schnittdaten**

- Um die Schnittgeschwindigkeit und die Drehzahl zu errechnen nutzen Sie "d1"
- "F" Vorschubgeschwindigkeit pro Minute $F = n \times f = \text{IPR} \times r.p.m.$

Metric		Zoll	
$d1 =$ Durchmesser (in mm)		$d1 =$ Durchmesser / Zoll	
$n = \frac{Vc \times 1000}{\pi \times d1}$	$n =$ Drehzahl (in U/Min.)	$n = \frac{(3.82 \times Vc)}{d1}$	$n =$ Drehzahl (in U/Min.)
$Vc =$ Schnittgeschwindigkeit (in m/Min.)		$Vc =$ Schnittgeschwindigkeit-ft./Min. $Vc (m/Min.) \times 3.28$	
$F = n \times f$	$f =$ mm/Z	$F = \text{IPR} \times r.p.m$	$f = \text{IPR} =$ Zoll/rev.
	$F =$ mm/Min.		$F =$ Zoll/Min.

Technik

► Ø1~Ø3.15 (#2~#4)

Werkstoff / Materialgruppe	Vc (m/Min.)	d1 (Pit- durchmesser)	IC08 / IC10		IC12				
			Ø1~1.25	Ø1.6~3.15	Ø2 (#2)	Ø2.5 (#3)	Ø3.15 (#4)		
P unlegierter Stahl C<0.3%	< 80	n U/Min.	2000 ~ 10000	1600 ~ 8000	1600 ~ 8000	1400 ~ 7000	1200 ~ 6000	●	○
		f mmZ	0.02~0.03~0.05	0.03~0.05~0.06	0.04~0.06~0.08	0.06~0.08~0.10	0.08~0.10~0.12	●	○
	< 70	n U/Min.	2000 ~ 9000	1600 ~ 7200	1600 ~ 7200	1400 ~ 6300	1200 ~ 5400	●	○
		f mmZ	0.02~0.03~0.05	0.03~0.04~0.05	0.03~0.04~0.05	0.06~0.08~0.10	0.08~0.10~0.12	●	○
niedriglegierter- Stahl C<0.3%	< 65	n U/Min.	2000 ~ 8000	1600 ~ 6400	1600 ~ 6400	1400 ~ 5600	1200 ~ 4800	●	○
		f mmZ	0.01~0.02~0.04	0.02~0.03~0.05	0.02~0.03~0.05	0.04~0.06~0.08	0.06~0.08~0.10	●	○
hochlegierter- Stahl C>0.3%	< 60	n U/Min.	1000 ~ 6000	800 ~ 4800	800 ~ 4800	700 ~ 4200	600 ~ 3600	●	○
		f mmZ	0.01 ~ 0.02	0.01~0.02~0.04	0.01~0.02~0.04	0.02~0.04~0.06	0.04~0.06~0.08	●	○
M Nichtrostender Stahl	< 20	n U/Min.	1000 ~ 3000	800 ~ 2400	800 ~ 2400	700 ~ 2100	600 ~ 1800	●	○
		f mmZ	0.003 ~ 0.01	0.005 ~ 0.02	0.01 ~ 0.02	0.01~0.02~0.03	0.02~0.03~0.05	≥ 5 bar	●
K Gusseisen	< 70	n U/Min.	2000 ~ 9000	1600 ~ 7200	1600 ~ 7200	1400 ~ 6300	1200 ~ 5400		Air
		f mmZ	0.01~0.02~0.04	0.02~0.04~0.06	0.02~0.04~0.06	0.04~0.06~0.08	0.06~0.08~0.10		Air
N Al und NE-Metalle	< 200	n U/Min.	6000 ~ 20000	4800 ~ 16000	4800 ~ 16000	4200 ~ 14000	3600 ~ 12000	●	○
		f mmZ	0.01~0.02~0.03	0.01~0.02~0.04	0.01~0.02~0.04	0.02~0.03~0.05	0.02~0.04~0.06	●	○

● sehr gut geeignet ○ auch geeignet



i-Center

► Ø4~Ø10 (#5~#10)

Werkstoff / Materialgruppe	Vc (m/Min.)	d1 (Pit- durchmesser)	IC16		IC20			IC25		
			Ø4 (#5)	Ø5	(#6)	Ø6.3 (#7)	Ø8 (#8)	Ø10 (#10)		
P unlegierter Stahl C<0.3%	< 80	n U/Min.	1000 ~ 5000	900 ~ 4500	800 ~ 4000	700 ~ 3500	600 ~ 3000		●	○
		f mmZ	0.08~0.12~0.14	0.10~0.12~0.16	0.10~0.14~0.16	0.12~0.15~0.18	0.14~0.18~0.20		●	○
	< 70	n U/Min.	1000 ~ 4500	900 ~ 4050	800 ~ 3600	700 ~ 3150	600 ~ 2700		●	○
		f mmZ	0.08~0.12~0.14	0.10~0.12~0.16	0.10~0.14~0.16	0.12~0.15~0.18	0.14~0.18~0.20		●	○
niedriglegierter- Stahl C<0.3%	< 65	n U/Min.	1000 ~ 4000	900 ~ 3600	800 ~ 3200	700 ~ 2800	600 ~ 2400		●	○
		f mmZ	0.06~0.08~0.10	0.08~0.10~0.12	0.08~0.12~0.14	0.10~0.14~0.16	0.12~0.16~0.20		●	○
hochlegierter- Stahl C>0.3%	< 60	n U/Min.	500 ~ 3000	450 ~ 2700	400 ~ 2400	350 ~ 2100	300 ~ 1800		●	○
		f mmZ	0.04~0.06~0.08	0.06~0.08~0.10	0.08~0.10~0.12	0.10~0.14~0.16	0.10~0.14~0.16		●	○
M Nichtrostender Stahl	< 25	n U/Min.	500 ~ 1500	450 ~ 1350	400 ~ 1200	350 ~ 1050	300 ~ 900		●	○
		f mmZ	0.02~0.04~0.06	0.02~0.04~0.06	0.04~0.06~0.08	0.04~0.06~0.08	0.05~0.07~0.10	≥ 5 bar	●	○
K Gusseisen	< 70	n U/Min.	1000 ~ 4500	900 ~ 4050	800 ~ 3600	700 ~ 3150	600 ~ 2700			Air
		f mmZ	0.06~0.08~0.10	0.08~0.10~0.12	0.08~0.12~0.14	0.10~0.14~0.16	0.12~0.16~0.18			Air
N Al und NE-Metalle	< 200	n U/Min.	3000 ~ 10000	2700 ~ 9000	2400 ~ 8000	2100 ~ 7000	1800 ~ 6000		●	○
		f mmZ	0.02~0.04~0.06	0.04~0.06~0.08	0.04~0.06~0.08	0.06~0.08~0.10	0.06~0.08~0.10		●	○

● sehr gut geeignet ○ auch geeignet