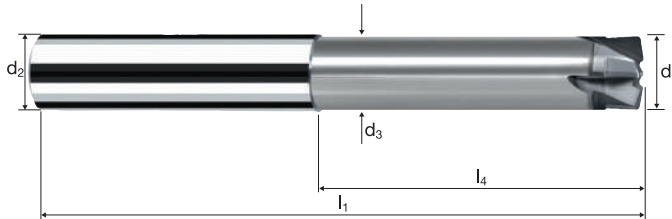
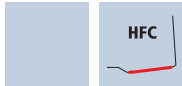


HFC Maró XFeed

Nyakalt, 9xd



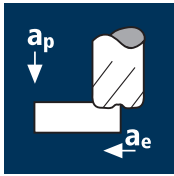
HM	λ	0°
XT	γ	0°



Rm < 850	Rm 850-1100	Rm 1100-1300	Rm 1300-1500	HRC 48-56	HRC 56-60	HRC > 60	Ti Titanium	HSS GG(G)
----------	-------------	--------------	--------------	-----------	-----------	----------	-------------	-----------

Példa:												X-AL
Rendelési szám												X7608
Ø Code	Bevonat		Cikkszám		Ø-Kód		ap_{max}	$R_{theo.}$	α	z		
	d_1 e8	d_2 h6	d_3	l_1	l_3	l_4						
180	3.00	6.00	2.80	75	27.00	33.63	0.12	0.27	2.7°	4		●
220	4.00	6.00	3.70	80	36.00	40.95	0.16	0.36	1.5°	4		●
260	5.00	6.00	4.60	87	45.00	48.27	0.20	0.45	0.7°	4		●
300	6.00	6.00	5.50	100	62.34	63.00	0.25	0.54	0.0°	4		●
391	8.00	8.00	7.40	120	82.29	83.00	0.33	0.72	0.0°	4		●
450	10.00	10.00	9.20	135	93.20	94.00	0.41	0.90	0.0°	4		●
501	12.00	12.00	11.00	160	113.13	114.00	0.50	1.08	0.0°	4		●
610	16.00	16.00	15.00	180	130.13	131.00	0.69	1.44	0.0°	4		●

Alkalmazás



Alapanyag

Acél
850 - 1100 N/mm²



d1 [mm]	z	v _r [m/min]	f _s [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _r [mm/min]	Q [cm ³ /min]
3.00	4	80	0.200	0.040	1.800	8490	6790	0.5
4.00	4	80	0.265	0.060	2.400	6365	6750	1.0
5.00	4	80	0.335	0.080	3.000	5095	6825	1.6
6.00	4	80	0.400	0.100	3.600	4245	6790	2.4
8.00	4	80	0.535	0.130	4.800	3185	6810	4.3
10.00	4	80	0.665	0.160	6.000	2545	6775	6.5
12.00	4	80	0.800	0.200	7.200	2120	6790	9.8
16.00	4	80	1.065	0.240	9.600	1590	6780	15.6

Acél
1100 - 1300 N/mm²



3.00	4	75	0.170	0.040	1.800	7960	5410	0.4
4.00	4	75	0.225	0.060	2.400	5970	5370	0.8
5.00	4	75	0.285	0.080	3.000	4775	5445	1.3
6.00	4	75	0.340	0.100	3.600	3980	5410	1.9
8.00	4	75	0.455	0.130	4.800	2985	5430	3.4
10.00	4	75	0.565	0.160	6.000	2385	5395	5.2
12.00	4	75	0.680	0.200	7.200	1990	5410	7.8
16.00	4	75	0.905	0.240	9.600	1490	5400	12.4

Acél
1300 - 1500 N/mm²



3.00	4	70	0.155	0.040	1.800	7425	4605	0.3
4.00	4	70	0.205	0.060	2.400	5570	4570	0.7
5.00	4	70	0.260	0.070	3.000	4455	4635	1.0
6.00	4	70	0.310	0.090	3.600	3715	4605	1.5
8.00	4	70	0.415	0.120	4.800	2785	4625	2.7
10.00	4	70	0.520	0.150	6.000	2230	4635	4.2
12.00	4	70	0.625	0.180	7.200	1855	4640	6.0
16.00	4	70	0.830	0.220	9.600	1395	4625	9.8

Edzett szerszámacél
48 - 52 HRC



3.00	4	65	0.120	0.030	1.800	6895	3310	0.2
4.00	4	65	0.160	0.050	2.400	5175	3310	0.4
5.00	4	65	0.200	0.070	3.000	4140	3310	0.7
6.00	4	65	0.240	0.080	3.600	3450	3310	1.0
8.00	4	65	0.320	0.100	4.800	2585	3310	1.6
10.00	4	65	0.400	0.130	6.000	2070	3310	2.6
12.00	4	65	0.480	0.160	7.200	1725	3310	3.8
16.00	4	65	0.640	0.190	9.600	1295	3310	6.0

Edzett szerszámacél
52 - 56 HRC



3.00	4	60	0.090	0.030	1.800	6365	2290	0.1
4.00	4	60	0.120	0.040	2.400	4775	2290	0.2
5.00	4	60	0.150	0.060	3.000	3820	2290	0.4
6.00	4	60	0.180	0.070	3.600	3185	2290	0.6
8.00	4	60	0.240	0.090	4.800	2385	2290	1.0
10.00	4	60	0.300	0.110	6.000	1910	2290	1.5
12.00	4	60	0.360	0.140	7.200	1590	2290	2.3
16.00	4	60	0.480	0.170	9.600	1195	2290	3.7

Edzett szerszámacél
56 - 60 HRC



3.00	4	55	0.055	0.030	1.800	5835	1285	0.1
4.00	4	55	0.075	0.040	2.400	4375	1315	0.1
5.00	4	55	0.095	0.050	3.000	3500	1330	0.2
6.00	4	55	0.110	0.070	3.600	2920	1285	0.3
8.00	4	55	0.150	0.080	4.800	2190	1315	0.5
10.00	4	55	0.185	0.110	6.000	1750	1295	0.9
12.00	4	55	0.225	0.130	7.200	1460	1315	1.2
16.00	4	55	0.300	0.160	9.600	1095	1315	2.0

Edzett szerszámacél
> 60 HRC



3.00	4	30	0.045	0.030	1.800	3185	575	0.0
4.00	4	30	0.060	0.040	2.400	2385	575	0.1
5.00	4	30	0.075	0.050	3.000	1910	575	0.1
6.00	4	30	0.090	0.060	3.600	1590	575	0.1
8.00	4	30	0.120	0.080	4.800	1195	575	0.2
10.00	4	30	0.145	0.100	6.000	955	555	0.3
12.00	4	30	0.175	0.120	7.200	795	555	0.5
16.00	4	30	0.235	0.150	9.600	595	560	0.8

Acélötvény
GG(G)



3.00	4	95	0.200	0.040	1.800	10080	8065	0.6
4.00	4	95	0.265	0.060	2.400	7560	8015	1.2
5.00	4	95	0.335	0.080	3.000	6050	8105	1.9
6.00	4	95	0.400	0.100	3.600	5040	8065	2.9
8.00	4	95	0.535	0.130	4.800	3780	8090	5.0
10.00	4	95	0.665	0.160	6.000	3025	8045	7.7
12.00	4	95	0.800	0.200	7.200	2520	8065	11.6
16.00	4	95	1.065	0.240	9.600	1890	8050	18.6