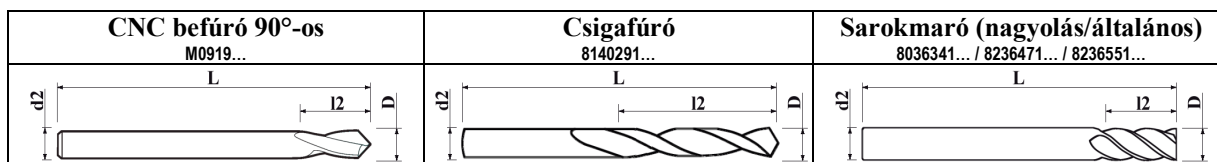


SZERSZÁMOK



M0919...		Befúró – 90°				
...	D	d2	L	l2	z	
0003	3	3	50	6	-	
0400	4	4	52	8	-	
0500	5	5	60	10	-	
0600	6	6	66	12	-	
0800	8	8	79	14	-	
1000	10	10	89	16	-	
1200	12	12	102	18	-	
1400	14	14	115	21	-	
1600	16	16	115	24	-	

8140291...		Csigafúró				
...	D	d2	L	l2	z	
0200	2	2	38	12	2	
0400	4	4	55	22	2	
0600	6	6	66	28	2	
0800	8	8	79	37	2	
1000	10	10	89	43	2	
1200	12	12	102	51	2	
1400	14	14	107	54	2	
1600	16	16	115	58	2	
1800	18	18	123	62	2	
2000	20	20	131	66	2	

8036341...		Nagyolás				
...	D	d2	L	l2	z	
0600	6	6	57	13	4	
0800	8	10	69	16	4	
1000	10	10	72	22	4	
1200	12	12	83	26	4	
1400	14	12	83	26	4	
1600	16	16	92	32	4	

8036341... folytatás		Nagyolás				
...	D	d2	L	l2	z	
1800	18	16	92	32	4	
2000	20	20	104	38	4	
2200	22	20	104	38	4	
2500	25	25	121	45	4	
3000	30	25	121	45	6	
3200	32	32	133	53	6	

8236471...		Általános				
...	D	d2	L	l2	z	
0100	1	3	38	3	3	
0150	1,5	3	38	3	3	
0200	2	3	38	3	3	
0250	2,5	3	38	3	3	
0300	3	3	38	4	3	
0350	3,5	6	50	4	3	
0400	4	6	54	5	3	
0450	4,5	6	54	5	3	
0500	5	6	54	6	3	
0600	6	6	54	7	3	

8236471... folytatás		Általános				
...	D	d2	L	l2	z	
0700	7	8	58	8	3	
0800	8	8	58	9	3	
0900	9	10	66	10	3	
1000	10	10	66	11	3	
1200	12	12	73	12	3	
1400	14	14	75	14	3	
1600	16	16	82	16	3	
1800	18	18	84	18	3	
2000	20	20	92	20	3	

8236551...		Általános				
...	D	d2	L	l2	z	
0200	2	3	38	7	4	
0250	2,5	3	38	8	4	
0300	3	3	38	8	4	
0350	3,5	6	57	10	4	
0400	4	6	57	11	4	
0450	4,5	6	57	11	4	
0500	5	6	57	13	4	
0600	6	6	57	13	4	
0700	7	8	63	16	4	
0800	8	8	63	19	4	

8236551... folytatás		Általános				
...	D	d2	L	l2	z	
0900	9	10	72	19	4	
1000	10	10	72	22	4	
1200	12	12	83	26	4	
1400	14	14	83	26	4	
1600	16	16	92	32	4	
1800	18	18	92	32	4	
2000	20	20	104	38	4	

TECHNOLÓGIA ADATOK (acélok megmunkálásához)

M0919...				
MPa	<400	<960	>960	
V _c	40	20	10	
f	D2	0,08	0,05	0,04
	D6	0,20	0,15	0,12
	D10	0,30	0,21	0,18
	D16	0,40	0,28	0,25

8140291...				
MPa	<400	<960	>960	
V _c	42	20	10	
f	D2	0,08	0,04	0,04
	D5	0,15	0,09	0,09
	D10	0,38	0,23	0,23
	D15	0,50	0,30	0,30

8036341...				
MPa	<400	<960	>960	
V _c	42	34	26	
f _z	D8	0,03	0,03	0,03
	D12	0,04	0,04	0,03
	D16	0,05	0,05	0,04
	D20	0,06	0,06	0,05

8236471... / 8236551...				
MPa	<400	<960	>960	
V _c	120	80	60	
f _z	D4	0,02	0,01	0,01
	D8	0,05	0,04	0,02
	D12	0,06	0,05	0,03
	D16	0,08	0,06	0,04
	D20	0,1	0,08	0,05

MÉRTÉKEGYSÉGEK

Átmérő és hossz méretek:

D, L, d, l [mm]

Sebesség értékek:

V_c [m/min]

Előtolás értékek:

f_z [mm/ford]

NAGYVONALÚ SZERSZÁMTERV

azonosító	szerszám paraméterek					
T11	Kód / megnevezés:					
	d2 =	L =	D =	l2 =	n =	v _f =
T12	Kód / megnevezés:					
	d2 =	L =	D =	l2 =	n =	v _f =
T13	Kód / megnevezés:					
	d2 =	L =	D =	l2 =	n =	v _f =
T14	Kód / megnevezés:					
	d2 =	L =	D =	l2 =	n =	v _f =
T15	Kód / megnevezés:					
	d2 =	L =	D =	l2 =	n =	v _f =
T16	Kód / megnevezés:					
	d2 =	L =	D =	l2 =	n =	v _f =
T17	Kód / megnevezés:					
	d2 =	L =	D =	l2 =	n =	v _f =
T18	Kód / megnevezés:					
	d2 =	L =	D =	l2 =	n =	v _f =
T19	Kód / megnevezés:					
	d2 =	L =	D =	l2 =	n =	v _f =

SZÁMÍTÁSOK

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....