

Vorgehensweise

1. Bohrdurchmesser auswählen und entlang der X-Achse die benötigte Tiefe wählen oder umgekehrt.
2. Anhand der Schnittpunkte mit den Diagonalen bestimmen sich die verwendbaren Halter.
3. Gewünschte Gradzahl und zugehörigen Halter auswählen.
4. Die Querschnitte der Bohrungen hängen von der eingesetzten Wendeschneidplatte ab (siehe Grafik).
5. Beim Anfasen nicht die Spitze der Wendeschneidplatte verwenden, sondern ab Spitze einen Mindestabstand von 1mm einhalten um eine saubere Oberfläche zu gewährleisten.

Schnittdaten

Unter der Zuhilfenahme des "d"-Wertes und der Schnittgeschwindigkeit VC (siehe folgende Seiten), läßt sich die Drehzahl S berechnen.

$$S = \frac{V_c \times 1000}{\pi \times D}$$

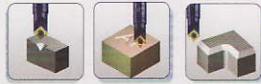
D = Durchmesser (in mm)
 S = Drehzahl (in U/min.)
 VC = Schnittgeschwindigkeit (in m/min.)

$$F = f \times S$$

f = mm/U.
 F = mm/min.

N9MT-CT / V9MT-CT Wendeschneidplatte
Universal-WSP
Schnittgeschwindigkeiten:

• Die Drehzahl sollte sich an dem großen Durchmesser der Ansenkung orientieren.

Zentrieren


Werkstoff	VC (m/min)	f (mm/U.)	Sorte
Unlegierter Stahl	150~250	0.05~0.10	NC40, H-NC40
Niedriglegierter Stahl	100~200	0.04~0.06	NC40, H-NC40
Nicht rostende Stähle	65~125	0.03~0.06	NC10, NC60, H-NC40
NE-Metalle	150~300	0.05~0.10	NC10, H-NC9076
Gußeisen	80~150	0.05~0.10	NC40, NC10
Ti, Ti-Legierungen	60~80	0.03~0.06	H-NC40

* aus technischen Gründen steht die Platte nicht im Zentrum.

* NC2071, NC9096, H-NC40-Sorten ermöglichen einen um 50% höheren Vorschub.

Anfasen


Werkstoff	Vc (m/min)	f (mm/U.)	Sorte
Unlegierter Stahl	150~320	0.15~0.24	NC40, H-NC40
Niedriglegierter Stahl	100~250	0.12~0.20	NC40, H-NC40
Nicht rostende Stähle	65~125	0.1~0.20	NC10, NC60, H-NC40
NE-Metalle	150~320	0.15~0.25	NC10, H-NC9076
Gußeisen	150~250	0.15~0.25	NC40, NC10
Ti, Ti-Legierungen	60~80	0.03~0.06	H-NC40

* NC2071, NC9096, H-NC40-Sorten ermöglichen einen um 20% höheren Vorschub.

Ansenken

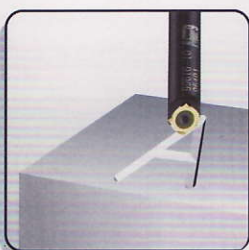
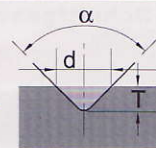

Werkstoff	Vc (m/min)	f (mm/U.)	Sorte
Unlegierter Stahl	150~250	0.05~0.08	NC40, H-NC40
Niedriglegierter Stahl	100~200	0.04~0.06	NC40, H-NC40
Nicht rostende Stähle	65~125	0.03~0.06	NC10, NC60, H-NC40
NE-Metalle	150~320	0.05~0.08	NC10, H-NC9076
Gußeisen	80~150	0.05~0.08	NC40, NC10
Ti, Ti-Legierungen	60~80	0.03~0.06	H-NC40

N9MT-W Wendeschneidplatte
Gravier-WSP

Gravieren: d = Gravierbreite = Schneiddurchmesser
T = Graviertiefe = Schnitttiefe

■ Für $\alpha = 90^\circ$ WSP, $d=2 \times T$

■ Für $\alpha = 60^\circ$ WSP, $d=1.73 \times T$



Werkstoff	Vc (m/min)	f (mm/U.)	Sorte
alle ungehärteten Stahlsorten und Gußeisen	20~80	0.01~0.02	NC40
NE-Metalle	20~100	0.01~0.02	NC10
gehärtete Stähle HRC40-50°	20~80	0.01~0.02	NC10