

Строгание

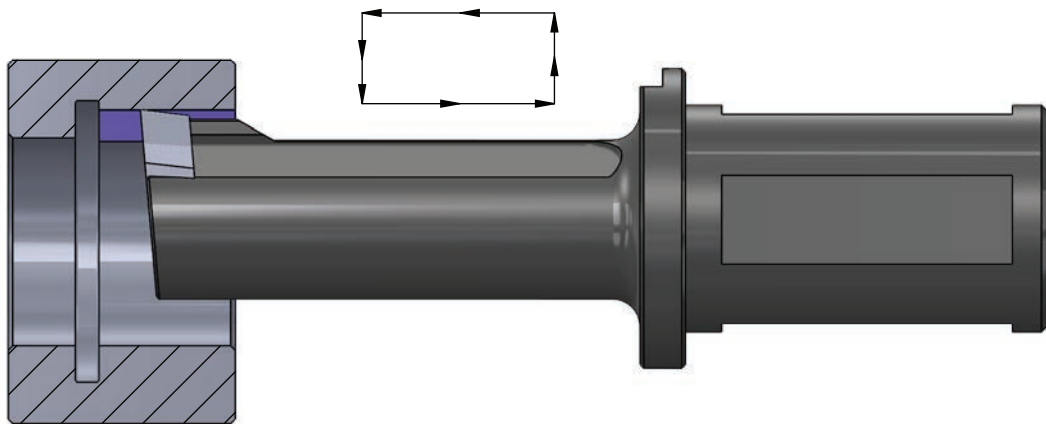
долбяки для шпоночных пазов в соответствии с DIN 138 и DIN 6885

Технические примечания

Технические инструкции
Базовая информация по строганию

Основная информация о долбяках и процессе строгания

- Обратите внимание на поверхность за будущим пазом - свободное пространство необходимо для выхода инструмента после работы на каждой итерации (повторении).
- При движении назад режущая кромка не должна касаться дна поверхности паза/канавки.
- Установка/настройка инструмента очень важна! Поэтому внимательно проверьте диаметр заготовки перед началом работы.
- Использование масла или эмульсии будет способствовать удалению стружки и более высокому качеству готовой поверхности.
- Инструмент необходимо установить в положение "12 часов", чтобы стружка после прохода самостоятельно падала вниз.
- Избегайте прерывистого реза.



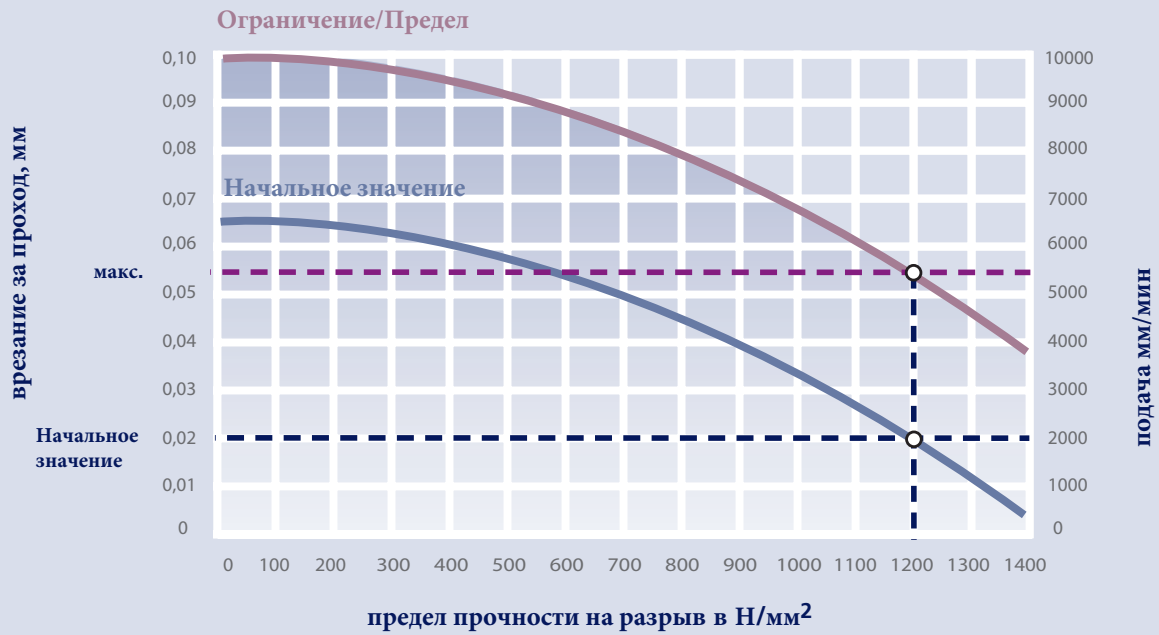
Строгание

долбяки для шпоночных пазов в соответствии с DIN 138 и DIN 6885

Технические примечания

Технические инструкции по режимам резания

Приблизительные значения для процесса строгания



пример:

закаленная сталь, например, 42CrMo4 с пределом прочности на разрыв 1200 Н/мм²

- врезание за проход 0.02 - 0.055 мм
- подача 2000 - 5500 mm/min