



Minimalni premer profilnega rezkarja je odvisen od velikosti izvrtine in globine profila.

Primer za uporabo določitev minimalnega premera iz diagrama:

Globina profila: 20mm; izvrtina premera 30mm

Navpično prenesena vrednost za globino profila (P) do poševne črte, ki označuje izvrtino 30mm, tvori z le-to stikališče v točki A.

Vodoravna linija iz točke A pokaže premer rezkarja 130mm. Pri manjših globinah profilov je potrebno ugotoviti ali poiskani

Premer ustreza številu vrtljajev, ki dajo primerno hitrost rezanja. V nasprotnem primeru je potrebno izbrati večji premer rezkarja.

Rezarji z globljimi profili morajo imeti razmeroma večje premere. Ugotoviti pa je potrebno, če določen premer rezkarja presega največje dovoljeno število vrtljajev.

The minimum tool diameter is based on the dimensions of bore and depth of profile.

Example :

Profile depth 20mm; Bore 30mm

Required: diameter of cutter.

Profile depth 20mm, as transmitted vertically to the inclined line of bore 30mm, connect in point A.

Horizontal line from point A shows the cutter diameter 130mm. When starting with small profile depth, check if diameter in relation to speed will give best possible

Cutting speed. If in doubt, select larger diameter. Large profile depth requires large cutter diameters. It is necessary to check that max. speed is not exceeded.

Die Grundlage zur Bestimmung von minimalen Durchmesser des Profilfräser ist der Durchmesser der Bohrung und die Profiltiefe.

Beispiel zur Anwendung des Diagrammes:

Profiltiefe 20mm; Bohrung 30mm.

Gesucht wird kleinster Fräserdurchmesser.

Profiltiefe 20mm, senkrecht übertragen bis zur schrägen Bohrung 30mm bildet mit ihr die Kontaktstelle im Punkt A. Die horizontale

Linie aus dem Punkt A zeigt den Durchmesser des Fräses 130mm. Bei kleineren Profiltiefen muß festgestellt werden, ob der

Ausgewählte Durchmesser der Drehzal entspricht, welche die entsprechende Schnittgeschwindigkeit gibt. Falls nicht, muß ein

größerer Durchmesser des Fräses ausgewählt werden. Fräser mit tieferen Profilen müssen verhältnismäßig größere Durchmesser

haben. Es muß festgestellt werden, ob der festgestellte Fräserdurchmesser die größterlaubte Drehzahl nicht überschreitet.