

**Diagram für Kegel-Ausbohren mit Vhu 36 Kopf**

Beispiel:

1. Aus dem Punkt "A" zeichnen wir eine Linie unter Winkel  $\alpha/2 = 30^\circ$ . Im Durchschnittspunkt mit der Schlittenkopfverschub-Linie 0,04 mm/U rechnen wir den Spindelverschub 0,07 mm/U ab.
2. Wir zeichnen eine Verbindungslinie des Spindelverschub 0,07 mm/U mit Punkt "B". Im Durchschnittspunkt mit der Linie der Spindelumdrehung 220 U/min rechnen wir den Spindelverschub 15 mm/min ab.

Kalkulationsformel:

$$\text{Maschinenvorschub [mm/U]} = \text{Schlittenverschub [mm/U]} / \text{tg } \alpha/2$$

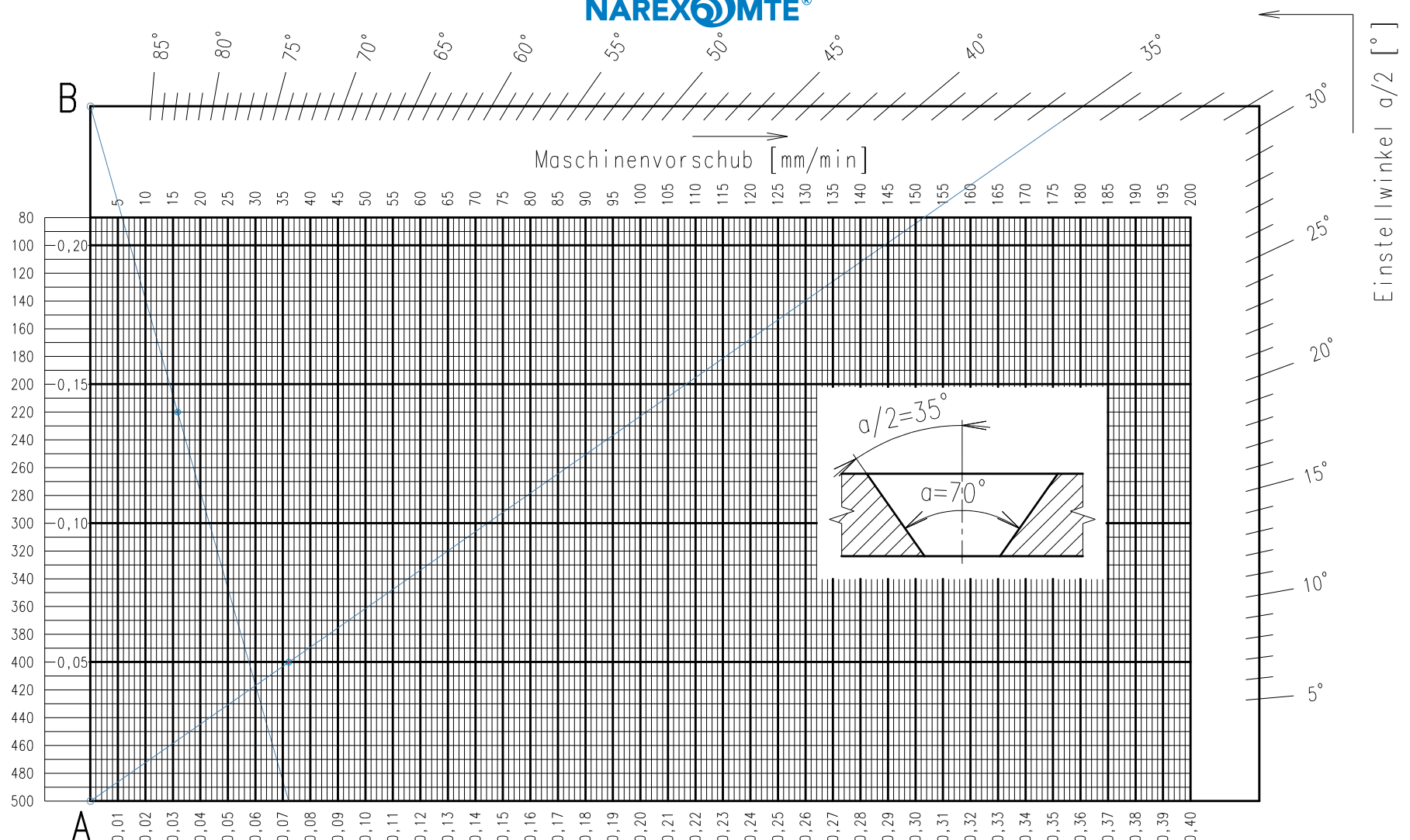
$$\text{Maschinenvorschub [mm/min]} = \text{Maschinenvorschub [mm/U]} \times \text{Spindelumdrehung [U/min]}$$

Umdrehungen [U/min]

Schlittenverschub [mm/U]

Maschinenvorschub [mm/U]

Einstellwinkel  $\alpha/2$  [°]



**Diagram für Kegel-Ausbohren mit Vhu 56,80,110,125,160 Köpfen**

Beispiel:

1. Aus dem Punkt "A" zeichnen wir eine Linie unter Winkel  $\alpha/2 = 35^\circ$ . Im Durchschnittspunkt mit der Schlittenvorschub-Linie 0,05 mm/U rechnen wir den Spindelvorschub 0,072 mm/U ab.
2. Wir zeichnen eine Verbindungslinie des Spindelvorschub 0,072 mm/U mit Punkt "B". Im Durchschnittspunkt mit der Linie der Spindelumdrehung 220 U/min rechnen wir den Spindelvorschub 15,7 mm/min ab.

Kalkulationsformel:

Maschinenvorschub [mm/U] = Schlittenvorschub [mm/U] /  $\text{tg } \alpha/2$   
 Maschinenvorschub [mm/min] = Maschinenvorschub [mm/U] x Spindelumdrehung [U/min]

Umdrehungen [U/min]

Schlittenvorschub [mm/U]

Maschinenvorschub [mm/U]

Einstellwinkel  $\alpha/2$  [°]