

Ajánlott forgácsolási adatok gépi dörzsárahhoz

Előfúrási méretek:

Dörzsár átmérő (mm)	2	6	10	15	20	25	30	40
Előfúrás (mm)	1,85-1,9	5,8-5,85	9,7-9,8	14,6-14,7	19,6-19,7	24,5-24,7	29,5-29,6	39,5-39,6

Ajánlott forgácsolási sebesség és előtolás:

V_c, f		Acél 400	Acél 700	Acél 950	Acél 1200	HRC 50	Inox (fer)	Inox (mar)	Inox (au)	Öv	GGG	Alu	AlSi <10%	AlSi >10%	Réz	Bronz	Co-Ni	Ti
V_c m/min	Gyorsacél	19	15	9	6	--	5	5	5	12	5	30	30	25	25	15	3	3
	Keményfém	32	22	15	12	10	10	10	10	35	12	50	50	40	38	23	8	8
f mm/ford	D 2	0,15	0,10	0,08	0,08	0,08	0,07	0,07	0,07	0,10	0,07	0,15	0,15	0,15	0,20	0,15	0,07	0,07
	D 6	0,15	0,12	0,10	0,09	0,09	0,10	0,10	0,10	0,12	0,10	0,18	0,18	0,18	0,22	0,18	0,10	0,10
	D10	0,25	0,18	0,13	0,15	0,15	0,12	0,12	0,12	0,18	0,12	0,25	0,25	0,25	0,30	0,22	0,12	0,12
	D15	0,25	0,18	1,18	0,20	0,20	0,15	0,15	0,15	0,18	0,15	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,15	0,15
	D20	0,30	0,25	0,22	0,25	0,25	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,35	0,35	0,35	0,40	0,37	0,20	0,20

V_c (m/min) - forgácsolási sebesség, a szerszámtól és az anyagminőségtől függ

f (mm/fordulat) - fordulatonkénti előtolás, az átmérőtől és az anyagminőségtől függ

D (mm) – szerszámtátmérő

* A megmunkálendő anyagminőségek csoportosítása a túloldalon

Számítható adatok:

N (fordulat/min) – fordulatszám, $N = 1000 \times V_c / D / 3,14$

V_f (mm/min) - előtoló sebesség, $V_f = N \times f$

Az ajánlásban szereplő adatokat kiinduló értéknek lehet tekinteni.

Az optimális érték függ a konkrét anyagminőségtől, a munkadarab, a befogókészülék, a szerszámgép, a hűtés sajátosságaitól, a munkahely általános és közvetlen költségeitől és attól is, hogy az optimálásnál a gyártási idő, vagy a költségek prioritása magasabb.

Az adatok csak irányértékek a gyártó és a kereskedő felelőssége nélkül.

A következő feltételeket kell figyelembe venni a maximális teljesítmény és élettartam elérése érdekében:

- helyesen megválasztott hűtő-kenő folyadék
- a szerszámtartó maximális futáspontossága
- a munkadarab és a szerszám maximális merevsége

