

Ajánlott forgácsolási adatok BURRAWAY sorjázóhoz

Az ajánlásban szereplő adatokat kiinduló értéknek lehet tekinteni.

Anyag	Gyorsacél penge			Keményfém penge		
	Homlokszög	Vc, m/min	f, mm/ford	Homlokszög	Vc, m/min	f, mm/ford
Általános acél	4°pozitív	25-40	0,12-0,2	0°	70-80	0,12-0,2
Szerszámacél	4°pozitív	12-15	0,12-0,2	0°	18-36	0,12-0,2
Kovácsolt acél	4°pozitív	12-15	0,12-0,2	0°	18-36	0,12-0,2
Temperöntvény	4°pozitív	25-27	0,12-0,2	0°	24-54	0,12-0,2
Monel (NiCu)	4°pozitív	10-15	0,12-0,2	0°	24-54	0,12-0,2
Korrózióálló acél	4°pozitív	10-15	0,12-0,2	0°	24-75	0,12-0,2
Titán	4°pozitív	7-14	0,12-0,2	0°	24-75	0,12-0,2
Öntöttvas	0°	12-18	0,12-0,2	0°	32-72	0,2-0,3
Alumínium	0°	30-50	0,12-0,2	0°	75-120	0,2-0,3
Sárgaréz és bronz	4°negatív	30-90	0,12-0,25	0°	52-90	0,15-0,25
Műanyag	4°negatív	30-90	0,12-0,25	0°	52-90	0,15-0,25
Kompozit	nem ajánlott			0°	45-60	0,02-0,25

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

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

Számítható adatok:

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

ahol D (mm) – szerszámtátmérő

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

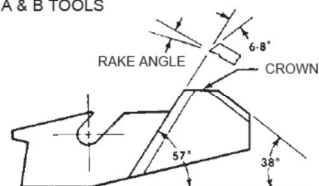
Penge

- A penge éltartama 4-10-szer nagyobb a csigafúróénál.
- A szerszámok elől és hátul működő (DA) 4°pozitív homlokszögű gyorsacél pengével kerülnek forgalomba.



- A 4° negatív és a 0° homlokszögű pengére, valamint a csak hátul működő BA és a csak elől forgácsoló BA pengére kérje ajánlatunkat.
- A bevonatos gyorsacél pengénél a Vc forgácsolási sebesség növelhető.
- A penge 5-10 alkalommal utánélezhető. Élszögek:

FOR A & B TOOLS



FOR C TOOLS

