

Ajánlott forgácsolási adatok Monobloc keményfém csigafúróhoz

P022 – P392

		Acél 400	Acél 700	Acél 950	Acél 1200	50 HRC	Inox (fer)	Inox (mar)	Inox (au)	Öv	GGG	Alu	AlSi <10%	AlSi >10%	Réz	Bronz	Co-Ni	Ti
Vc m/min		100	100	80	50	30	60	60	40	80	50	150	150	80	100	60	35	40
f mm/ford	D 4	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,03	0,03	0,01	0,03	0,03	0,01	0,01
	D 8	0,05	0,04	0,03	0,03	0,03	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,08	0,08	0,06	0,10	0,10	0,03	0,03
	D12	0,08	0,07	0,06	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,13	0,13	0,09	0,15	0,15	0,05	0,08
	D16	0,12	0,10	0,08	0,08	0,08	0,10	0,10	0,10	0,12	0,12	0,16	0,16	0,12	0,18	0,18	0,08	0,10

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

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

D (mm) – szerszámátmérő

* A megmunkálandó anyagminőségek csoportosítása a túloldalon

Számítható adatok:

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

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

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

