

Ajánlott forgácsolási adatok Tivoly Classic csigafúrókhoz

T025, T520, P003, T098 – HSS

T033, T206, T207, T208, T209, T210, T110, T204, T205 - HSS hosszú

Anyag *		Acél 400	Acél 700	Acél 950	Inox (au)	Öv	GGG	AlSi <10%	AlSi >10%	Réz	Bronz	Hosszú fúróknál csökkentsük az előtolást	
Vc, m/min		32	28	20	12	30	16	45	35	40	30		
f mm/ford	D 2	0,06	0,06	0,03	0,04	0,06	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04		
	D 5	0,12	0,12	0,07	0,09	0,12	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09		
	D10	0,30	0,30	0,18	0,20	0,30	0,21	0,21	0,21	0,21	0,21		
	D15	0,40	0,40	0,24	0,28	0,40	0,28	0,28	0,28	0,28	0,28		
	D25	0,45	0,45	0,28	0,33	0,45	0,33	0,33	0,33	0,33	0,33		

Vc (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, $N = 1000 \times Vc / D / 3,14$

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 éltartam elérése érdekében:

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

Hosszú fúróknál 20-40%-kal csökkenteni kell az előtolást.

