

Ajánlott forgácsolási adatok kobaltos csigafúrókhoz

T550, T560, T105 – HSSE

P031, P016, P048 – HSSE8

Vc, f		Acél 400	Acél 700	Acél 950	Acél 1200	Inox (fer)	Inox (mar)	Inox (au)	Öv	GGG	Alu	AlSi <10%	AlSi >10%	Spec. ötv.	Titán ötv.
Vc m/min	T550	32	28	20	10	15	13	10		18				-	-
	T560	32	28	20	10	20	18	15		18				-	-
	T105		28	20	20	20	18	15		20				10	10
	HSSE8			25	20	20	18	15		20				10	10
f mm/ford	D 2	0,06	0,06	0,03	0,03	0,04	0,03	0,04		0,05				0,02	0,02
	D 5	0,12	0,12	0,07	0,07	0,09	0,07	0,09		0,12				0,04	0,04
	D10	0,30	0,30	0,18	0,18	0,21	0,18	0,21		0,27				0,10	0,10
	D15	0,40	0,40	0,21	0,21	0,28	0,21	0,28		0,35				0,14	0,14
	D25	0,45	0,45	0,28	0,28	0,33	0,28	0,33		0,40				0,18	0,18

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

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

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

D (mm) – szerszámméret

* 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 optimáláskor 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

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

