

Ajánlott forgácsolási adatok kis csigafúrókhoz

P399 – HSSE

P403 – HSSE+Futura

		Acél 400	Acél 700	Acél 950	Acél 1200	Inox (fer)	Inox (mar)	Inox (au)	Öv	GGG	Alu	AISI <10%	AISI >10%	Réz	Bronz
Vc m/min	HSSE	35	30	20	16	16	14	12	30	16	80	60	40	60	35
	Futura	50	45	25	20	20	18	15	35	20		70	50		45
f mm/ford	D 1	0,025	0,025	0,012	0,012	0,018	0,012	0,018	0,025	0,018	0,02	0,018	0,018	0,02	0,018
	D 2	0,06	0,06	0,03	0,03	0,04	0,03	0,04	0,06	0,04	0,05	0,04	0,04	0,05	0,04

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 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

