

Ajánlott forgácsolási adatok központfúróhoz

Választék:

HSS	Általános használatra
HSSE	Intenzív forgácsoláshoz
HSSE + TiN	Intenzív forgácsoláshoz, nagyobb éltartam
HSSE8 + Red'X	Nehezen forgácsolható ötvözetekhez
VHM	Sorozatgyártáshoz és kemény anyagokhoz

Forgácsoló sebesség és előtolás:

Anyag *		Acél 400	Acél 700	Acél 950	Acél 1200	Inox (au)	Öv	GGG	AlSi <10%	AlSi >10%	Réz	Műanyag
Vc m/min	HSS	40	30	20	10	8	20	10	70	40	45	90
	HSSE	45	35	25	12	10	25	15	75	45	50	100
	HSSE+TiN	50	40	30	16	12	30	18	80	50	55	110
	HSSE8+Red'X	60	50	45	25	18	45	35	100	60	70	130
	VHM	75	70	55	35	25	55	45	130	80	90	170
f mm/ford	D 2	0,08	0,08	0,05	0,04	0,04	0,08	0,06	0,10	0,10	0,10	0,12
	D 6	0,20	0,20	0,15	0,12	0,12	0,20	0,15	0,18	0,18	0,18	0,20
	D10	0,30	0,30	0,21	0,18	0,18	0,30	0,25	0,30	0,30	0,30	0,35
	D16	0,40	0,40	0,28	0,25	0,25	0,40	0,35	0,35	0,35	0,35	0,45

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

