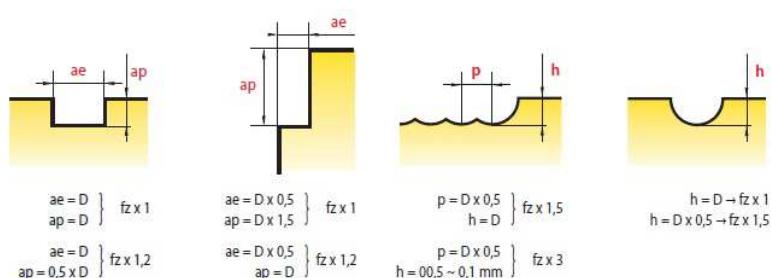


Ajánlott forgácsolási adatok mikrómarókhoz

Anyag *		Acél 700	Acél 950	Acél 1200	50 HRC	Inox (fer)	Inox (mar)	Inox (au)	Alu	AlSi <10%	AlSi >10%	Réz	Bronz	Grafit	Mű. üvegsz.	Mű. polimer
Vc m/min	Bev.élk	80	40	25	--	25	25	25	200	200	200	80	80	80	80	200
	Hard'X	--	60	45	40	45	45	45	--	--	--	--	--	--	--	--
	Hard'X, ap=0,1*	250	150	120	80	120	120	120	300	300	300	250	250	300	300	300
	Graph'X	--	--	--	--	--	--	--	300	300	300	--	--	300	300	300
fz mm/fog	D 0,5 **	0,006	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,005	0,005	0,005	0,006	0,006	0,005	0,005	0,005
	D 1,0	0,012	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,012	0,012	0,012	0,012	0,012	0,010	0,010	0,012
	D 1,5	0,018	0,003	0,003	0,003	0,003	0,003	0,003	0,018	0,018	0,018	0,018	0,018	0,015	0,015	0,018
	D 2,0	0,024	0,004	0,004	0,004	0,004	0,004	0,004	0,024	0,024	0,024	0,024	0,024	0,020	0,020	0,024
	D 3,0	0,036	0,006	0,006	0,006	0,006	0,006	0,006	0,036	0,036	0,036	0,036	0,036	0,030	0,030	0,036

* ap=0,1 - HSC nagysebességű forgácsolás 0,1 mm fogásmélységgel. Az előtolás az acélhoz megadott fz érték 10-szerese lehet.

** A kis átmérőknél a nagy Vc forgácsoló sebességeket csökkentjük úgy, hogy a fordulatszám N=100000 alatt legyen.



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

fz (mm/fog) - fogankénti előtolás, az átmérőtől és az anyagminőségtől függ

D (mm) – szerszámátmérő

z - fogszám

* A megmunkálandó anyagminőségek csoportosítása a túloldalon

Számítható adatok:

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

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

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

Marásnál az adatok az alábbi feltételek mellett érvényesek:

- horonymarás 0,5xD mélyen
- simító marásnál fogásmélység: 0,1xD, a fogásban levő élhossz: 1,5xD
- nagyoló marásnál a fogásmélység 0,5xD, a fogásban levő élhossz: 1,5xD

Hosszú maróknál 20-40%-kal csökkenteni kell az előtolást. Maróval történő sülyesztésnél az előtolás 50-75%-kal legyen kisebb.

