

Ajánlott forgácsolási adatok Tivoly keményfém lapkás csigafúrókhoz

P020 – normál hossz

P050 – hosszú

Anyag *		Acél 400	Acél 700	Acél 950	Acél 1200	Öv	GGG	AlSi <10%	AlSi >10%	Réz	Bronz	Hosszú fúróknál csökkentsük az előtolást
Vc, m/min		40	40	35	25	80	40	100	50	100	80	
f mm/ford	D 2	0,03	0,03	0,02	0,02	0,03	0,03	0,06	0,03	0,06	0,06	
	D 5	0,04	0,04	0,03	0,03	0,04	0,04	0,08	0,04	0,08	0,08	
	D10	0,05	0,05	0,04	0,04	0,05	0,05	0,13	0,05	0,13	0,13	
	D15	0,06	0,06	0,05	0,05	0,06	0,06	0,16	0,06	0,16	0,16	

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 szerszám gép, 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.

