

# Ajánlott forgácsolási adatok Tivoly SIRIUS keményfém csigafúróhoz

## Sirius 220 - 320 - 520

Anyagcsoport	Vc m/min	f, mm/ford			
		Ø 3	Ø 5	Ø 10	Ø 16
Ötvözetlen és gyengén ötvözött acél < 400 MPa	150-180	0,08	0,16	0,30	0,48
Ötvözött acél < 700 MPa	130-160	0,07	0,14	0,30	0,48
Ötvözött acél < 950 MPa	120-140	0,07	0,14	0,30	0,48
Ötvözött acél < 1200 MPa	80-120	0,07	0,14	0,30	0,48
Korrózióálló acél, ferrites	60-90	0,05	0,10	0,18	0,30
Korrózióálló acél, martenzites	50-70	0,04	0,07	0,16	0,24
Korrózióálló acél, ausztenites	50-70	0,04	0,07	0,16	0,24
Alumínium, kovácsolt	180-220	0,07	0,14	0,30	0,48
Alumínium, Si < 10%	150-180	0,07	0,14	0,30	0,48
Alumínium, Si > 10%	120-150	0,07	0,14	0,30	0,48
Co, Ni alapú speciális ötvözet	40-70	0,04	0,07	0,16	0,24
Titán-ötvözet	45-75	0,04	0,07	0,16	0,24

**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

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

