

Ajánlott forgácsolási adatok lépcsős fúróhoz

Választék:

		90° menetmag	90° csavarfej	180° csavarfej	Hosszú 90°
HSSE Cobalt	Általános használatra	<u>M254</u>	<u>M255</u>	<u>M256</u>	<u>M257</u>
HSSE + Red'X	Nagyszilárdságú és korrózióálló acélhoz is 55 HRc-ig		<u>M2755</u>	<u>M2756</u>	
VHM + Hard'X	Kemény ötvözetekhez is 67 HRc-ig	<u>M8254H</u>			

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	HSSE Red'X VHM	40 60 75	30 50 70	20 45 55	10 25 35	8 12 18	20 45 55	10 35 45	70 100 130	40 60 80	45 70 90	90 130 170
f mm/ford	D 2 D 6 D10 D16	0,08 0,20 0,30 0,40	0,08 0,20 0,30 0,40	0,05 0,15 0,21 0,28	0,04 0,12 0,18 0,25	0,04 0,12 0,18 0,25	0,08 0,20 0,30 0,40	0,06 0,15 0,25 0,35	0,10 0,18 0,30 0,35	0,10 0,18 0,30 0,35	0,10 0,18 0,30 0,35	0,12 0,20 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 megmunkálandó anyagminőségek csoportosítása a túloldalon

Számítható adatok:

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

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

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

