

Ajánlott forgácsolási adatok Phoenix csigafúrókhoz

P029, P012 – HSSE

P391F, P392F – HSSE+Futura

P044, P067, P068, P069, P070, P071, P072, P182 – HSSE hosszú

Vc, f		Acél 400	Acél 700	Acél 950	Acél 1200	Inox (fer)	Inox (mar)	Inox (au)	Öv	GGG	Alu	AlSi <10%	AlSi >10%	Réz	Bronz
Vc m/min	HSSE	42	37	20	10	17	15	14		18	80	60	42	60	35
	Futura	50	45	25	20	20	18	15	35	20		70	50		45
f mm/ford	D 2	0,08	0,08	0,04	0,04	0,05	0,04	0,05	0,08	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,04
	D 5	0,15	0,15	0,09	0,09	0,12	0,09	0,12	0,15	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,09
	D10	0,38	0,38	0,23	0,23	0,27	0,23	0,27	0,38	0,27	0,27	0,27	0,27	0,27	0,23
	D15	0,50	0,50	0,30	0,30	0,35	0,30	0,35	0,50	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,30

Vc, f		Acél 400	Acél 700	Acél 950	Acél 1200	Inox (fer)	Inox (mar)	Inox (au)	Öv	GGG	Alu	AlSi <10%	AlSi >10%	Réz	Bronz
Vc, m/min	Hosszú	42	37	20	10	17	15	14		18	75	55	35	60	50
f mm/ford	D 2	0,04	0,04	0,02	0,02	0,03	0,03	0,03	0,04	0,03	0,03	0,03	0,03	0,04	0,03
	D 5	0,09	0,09	0,05	0,05	0,09	0,09	0,09	0,09	0,07	0,07	0,07	0,07	0,09	0,07
	D10	0,20	0,20	0,12	0,12	0,18	0,18	0,18	0,20	0,15	0,15	0,15	0,15	0,20	0,15
	D15	0,30	0,30	0,16	0,16	0,25	0,25	0,25	0,30	0,20	0,20	0,20	0,20	0,30	0,20

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.

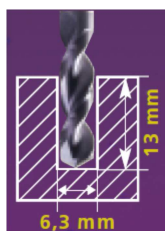
Az adatok csak irányértékek a gyártó és a kereskedő felelőssége nélkül.

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

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

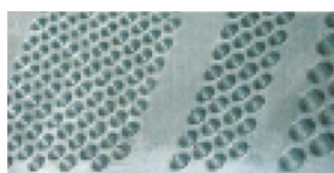
Forgácsolási példa:



Anyag: **1.4404**
(X2CrNiMo17-12-2)
korrózióálló acél
Furat: Ø 6,3 x 13 mm
Szerszám: P391F Ø 6,3
Vc = 15 m/min
f = 0,13 mm/ford
emulzió
N = 760 ford/min
Vf = 99 mm/min



20000 furat a rekordja!



1 furat = 8 sec



