

# Ajánlott forgácsolási adatok Tivoly Furius csigafúróhoz

## T540 – HSS, Ti<sub>2</sub>CN bevonat

Anyag *		Acél 400	Acél 700	Acél 950	Inox (au)	Öv	GGG	AlSi <10%	AlSi >10%	Réz	Bronz
Vc, m/min		40	35	25	12	30	16	45	35	40	30
f mm/ford	D 2	0,06	0,06	0,03	0,04	0,06	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04
	D 5	0,12	0,12	0,07	0,09	0,12	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09
	D10	0,30	0,30	0,18	0,20	0,30	0,21	0,21	0,21	0,21	0,21
	D13	0,35	0,35	0,22	0,25	0,35	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25

**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.

