

Ajánlott forgácsolási adatok háromélű kúpsüllyesztőhöz

Szerszámválaszték:

		30°	60°	82°	90°	90° hosszú	100°	120°
HSSE kobalt	Általános használatra	<u>M439</u>	<u>M432</u>	<u>M434</u>	<u>M431</u> <u>M437</u>	<u>M4303</u>	<u>M435</u>	<u>M433</u>
HSSE+TiN	Bevonattal nagyobb éltartam	<u>M4839</u>	<u>M4832</u>	<u>M4834</u>	<u>M4831</u> <u>M4837</u>		<u>M4835</u>	<u>M4833</u>
HSSE8	Nehezen forgácsolható fémekhez.				<u>M436</u>			
HSSE8+Red'X	Korrózióálló és nagyszil. acélhoz is 55 HRc-ig				<u>M4936</u>	<u>M4933</u>		
VHM keményfém	Nagy termelékenység, H bevonattal 67 HRc-ig		<u>M8432</u>		<u>M8431</u> <u>M8431H</u>			

Forgácsoló sebesség és előtoló sebesség:

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	17-22 35-45 40-80	10-15 20-30 30-60	8-12 16-20 20-40	6-10 12-15 20-40	6-10 12-15 20-40	15-25 20-40 40-80	8-12 16-20 20-40	35-45 50-60 40-100	10-15 20-30 30-60	15-25 20-30 50-80	35-70 35-70 -
Vf mm/min	HSSE											
	D10	85	60	35	30	30	70	35	200	60	95	400
	D20	45	30	25	15	15	40	25	130	30	60	300
	D30	30	20	15	10	10	30	15	100	20	45	250
	Red'X											
	D10	165	110	55	45	45	125	55	255	110	120	400
	D20	85	55	35	25	25	75	35	180	55	80	300
	D30	55	35	25	20	20	50	25	150	35	65	250
	VHM											
D10	250	170	100	100	100	250	100	350	170	300	-	
D20	125	85	60	60	60	150	60	230	85	200		
D30	85	60	45	40	40	100	45	200	60	175		

Vc (m/min) - forgácsolási sebesség, a szerszámtól és az anyagminőségtől függ

Vf (mm/min) - előtoló sebesség, az átmérőtől és az anyagminőségtől függ

D (mm) – szerszámátmérő

* A megmunkálendő anyagminőségek csoportosítása a túloldalon

Számítható adat:

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

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 szerszám tartó maximális futáspontossága
- a munkadarab és a szerszám maximális merevsége

