

Ajánlott forgácsolási adatok SIRIUS fúrókhoz

P210 – P310 – P460

Anyag *		Acél 400	Acél 700	Acél 950	Acél 1200	50 HRC	Inox (fer)	Inox (mar)	Inox (au)	Öv	GGG	Alu	AlSi <10%	AlSi >10%	Co-Ni	Ti
Vc m/min	P210	100	100	90	70	22	50			90	65				22	22
	P310	140	140	120	100	30	70	60	60	100	90	400	350	300	30	30
	P460	120	120	100	65	25	60	50	50	90	75	400	350	300	25	25
f mm/ford	D5	0,13	0,12	0,12	0,12	0,05	0,08	0,06	0,06	0,16	0,08	0,06	0,05	0,05	0,05	0,05
	D10	0,25	0,25	0,25	0,25	0,10	0,16	0,13	0,13	0,24	0,16	0,14	0,12	0,12	0,10	0,10
	D16	0,40	0,40	0,40	0,40	0,16	0,25	0,20	0,20	0,30	0,25	0,24	0,20	0,20	0,16	0,16

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

f (mm/fordulat) - fordulatonkénti előtolás, az átmérőtől és az anyagminőségtől függ

P210 – Sirius 3xD belső hűtés nélkül

P310 – Sirius 3xD belső hűtéssel

P460 – Sirius 5xD belső hűtéssel

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 szerszám, 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 élettartam elérése érdekében:

- helyesen megválasztott hűtő-kenő folyadék
- a szerszámtartó maximális futáspontossága
- a munkadarab és a szerszám maximális merevsége

Forgácsolási példák:



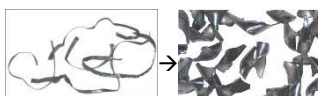
1.7218

(25CrMo4)

4% emulzió 20 bar

$Vc = 100$ m/min

$f = 0,05 \rightarrow 0,3$ mm/ford



Nagy előtolás, jobb forgácsolás

1.7218

(25CrMo4)

4% emulzió **40** bar

$Vc = 250$ m/min

$f = 0,4$ mm/ford

$N = 10000$ / min

$Vf = 4000$ mm/min



0,24 sec/furat

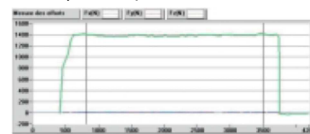
1.4404

(X2CrNiMo17-12-2)

4% emulzió 20 bar

$Vc = 45$ m/min

$f = 0,1$ mm/ford



Állandó Fz forgácsoló erő

