

**Gyorsacél lapkák, Y sorozat, 2-ig**

- A megadott irányértékek gyártói adatok, amelyeket a munkadarab megfogásának és a gép tulajdonságainak megfelelően kell módosítani!
- Kiindulási értéként javasoljuk a megadott vágási adatok 20%-os csökkentését.
- Megjegyzés:** Az AM200-bevonatú vágóélbetétekhez tartozó javasolt vágási sebességek adatok meglévő információkra alapulnak és optimális feltételek mellett érvényesek. Számos alkalmazásnál nincsenek optimális feltételek. Ezért a vágási sebességet a mindenkor adottságokhoz kell igazítani. Konkrét alkalmazásához műszaki támogatással állunk rendelkezésére.

ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	F előtolás mm/ford egységben, a mm-ben kifejezett furatátmérőre vonatkoztatva			
						9,5 - 12,95	12,98 - 17,53	17,53 - 24,38	24,41 - 35
P	Forgácsolható acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	75	0,15	0,23	0,33	0,41
	Ötvözetlen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	56	0,15	0,25	0,33	0,38
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	66	0,13	0,2	0,3	0,38
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	56	0,13	0,2	0,3	0,38
	Betétedzésű acél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	59	0,15	0,23	0,33	0,41
	Nitridált acél	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	23	0,1	0,18	0,23	0,28
M	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	30	0,1	0,18	0,25	0,3
	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	29	0,15	0,2	0,28	0,3
K	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	34	0,18	0,23	0,3	0,36
	Szűrkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	82	0,2	0,3	0,41	0,51
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	66	0,15	0,23	0,33	0,43
S	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	44	0,13	0,18	0,25	0,28
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	12	0,1	0,15	0,2	0,25
	Szuperötvözetek	1300-ig	X45CrSi 9 3	1.4718	14	0,1	0,18	0,23	0,28

Képletek:

Fordulatszám:

$$n = \frac{V_c \times 1000}{\pi \times D} \quad (\text{f/perc})$$

Vágási sebesség:

$$V_c = \frac{n \times \pi \times D}{1000} \quad (\text{m/min})$$

Előtolási sebesség:

$$V_f = f \times n \quad (\text{mm/min})$$

A különböző szerszámhosszokra vonatkozó vágási sebességhez és előtoláshoz tartozó szorzók

	extra rövid	rövid	közepes hosszúságú	standard	túlméretes	rendkívüli hosszúságú	XL	3XL
Vágási sebesség	lásd a táblázatot	lásd a táblázatot	lásd a táblázatot	lásd a táblázatot	x 0,90	x 0,85	x 0,80	x 0,75
Előtolás	lásd a táblázatot	lásd a táblázatot	lásd a táblázatot	lásd a táblázatot	lásd a táblázatot	x 0,95	x 0,90	x 0,90

... egy szerszámmal.



Fúrás és esztergálás ...

ATORN

A teljesítmény elképzelhetetlen minőség nélkül