

**Gyorsacél lapkák, 3-as sorozat, 8-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 ökölszabályain 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		
						35 - 47,8	47,85 - 65	66 - 114,48
P	Forgácsolható acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	79	0,46	0,53	0,61
	Ötvözetlen szerkezeti acél	700-ig	St52	1.0052	57	0,41	0,48	0,61
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	68	0,41	0,48	0,56
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	59	0,38	0,43	0,51
	Betétedzésű acél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	64	0,43	0,48	0,56
	Nitridált acél	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	24	0,3	0,41	0,46
M	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	32	0,3	0,38	0,43
	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	32	0,3	0,36	0,46
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	36	0,36	0,41	0,51
K	Duplex	700 - 950	X2 CrNiMoN 22-5-3	1.4462	22	0,3	0,36	0,46
	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	84	0,61	0,69	0,76
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	68	0,46	0,53	0,61
N	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	47	0,28	0,36	0,41
	Al.-ötv., hosszú forgácsú	550-ig	AlMg 3	3.3535	-	0,56	0,64	0,64
	Al.-ötv., rövid forgácsú	400-ig	G-AlSi 12	3.2581	-	0,56	0,64	0,64
S	Titánötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	15	0,25	0,3	0,3
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	12	0,25	0,3	0,3
	Szuperötvözetek	1300-ig	X45CrSi 9 3	1.4718	13	0,3	0,38	0,38
H	Edzett szerszámanyagok 55 HRC keménységig		X40Cr14	1.2083	29	0,3	0,41	0,46
	Edzett szerszámanyagok 60 HRC keménységig		X153CrMoV12	1.2379	14	0,25	0,3	0,4

Képletek:

Fordulatszám:

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

Vágási sebesség:

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

Előtolási sebesség:

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

A különböző szerszámhosszakra vonatkozó vágási sebességhez és előtoláshoz tartozó szorzók

	Szerszámhossz							
	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

FÚRÁS MENETFÚRÁS MARÁS



OSG
VII katalógus
1168 oldal
Cikkszám: 019900 0208

Az összes ingyenes gyártói katalógus áttekintése
a 12/13. oldalon