



Ajánlott vágási értékek

124303....

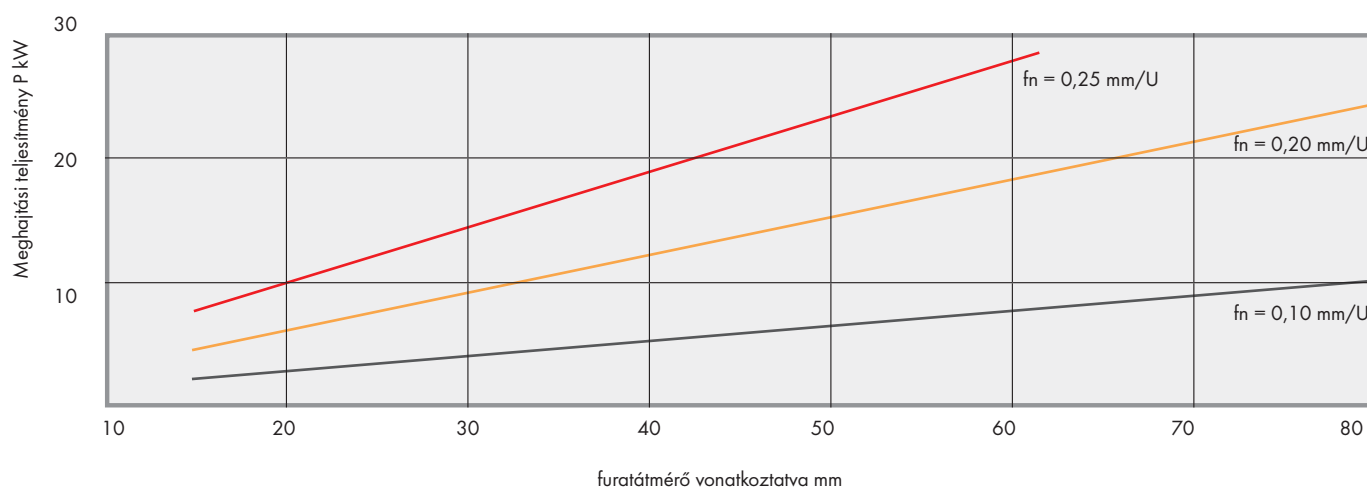
124313....

- A megadott irányértékeket a munkadarab megfogásának és a gép tulajdonságainak megfelelően kell módosítani!

ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	Előtölési értékek mm/ford egységben, a mm-ben kifejezett furatátmérőre vonatkoztatva						
						13 - 15,5	16 - 20	20,5 - 25	25,5 - 30	31 - 41	42 - 58	59 - 80
P	Forgácsolható acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	180 - 260	0,05 - 0,08	0,06 - 0,10	0,07 - 0,12	0,09 - 0,15	0,11 - 0,18	0,15 - 0,28	0,11 - 0,18
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	180 - 260	0,05 - 0,08	0,06 - 0,10	0,07 - 0,12	0,09 - 0,15	0,11 - 0,18	0,15 - 0,28	0,11 - 0,18
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	150 - 240	0,05 - 0,08	0,06 - 0,10	0,07 - 0,12	0,09 - 0,15	0,11 - 0,18	0,15 - 0,28	0,11 - 0,18
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	120 - 240	0,05 - 0,08	0,06 - 0,10	0,07 - 0,12	0,09 - 0,15	0,11 - 0,18	0,15 - 0,28	0,11 - 0,18
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	130 - 220	0,05 - 0,08	0,06 - 0,10	0,07 - 0,12	0,09 - 0,15	0,11 - 0,18	0,15 - 0,28	0,11 - 0,18
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	150 - 220	0,04 - 0,08	0,05 - 0,09	0,06 - 0,12	0,07 - 0,13	0,08 - 0,16	0,10 - 0,20	0,08 - 0,16
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	150 - 220	0,04 - 0,08	0,05 - 0,09	0,06 - 0,12	0,07 - 0,13	0,08 - 0,16	0,10 - 0,20	0,08 - 0,16
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	150 - 250	0,05 - 0,11	0,07 - 0,13	0,08 - 0,12	0,10 - 0,18	0,14 - 0,26	0,18 - 0,35	0,14 - 0,26
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	120 - 200	0,05 - 0,11	0,06 - 0,13	0,07 - 0,12	0,08 - 0,18	0,14 - 0,26	0,18 - 0,35	0,14 - 0,26
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	300 - 380	0,04 - 0,06	0,05 - 0,07	0,06 - 0,08	0,07 - 0,09	0,10 - 0,14	0,12 - 0,17	0,10 - 0,14
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	260 - 330	0,04 - 0,06	0,05 - 0,07	0,06 - 0,08	0,07 - 0,09	0,10 - 0,14	0,12 - 0,17	0,10 - 0,14
S	Titánötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	40 - 80	0,03 - 0,05	0,04 - 0,06	0,04 - 0,07	0,05 - 0,08	0,06 - 0,10	0,07 - 0,13	0,06 - 0,10
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	30 - 50	0,03 - 0,05	0,04 - 0,06	0,04 - 0,07	0,05 - 0,08	0,06 - 0,10	0,07 - 0,13	0,06 - 0,10

Teljesítményigény

- Ez az ábra a 200–250 HB keménységű acélok (vágási sebesség: 100 m/min) megmunkálása során szerzett tapasztalatokon alapul
- önténymegmunkáláskor a teljesítményigény körülbelül 30%-kal kisebb



Hűtőfolyadékra vonatkozó javaslat

