

## Ajánlott forgácsolási adatok 2-élű horonymarókhhoz



z=2

ap=0,5d

Az ajánlásban szereplő adatokat kiinduló értéknek kell tekinteni.

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 szerszámtartó maximális futáspontossága
- a munkadarab és a szerszám maximális merevsége

Forgácsoló sebesség:

Az értékek HSSE8-ra vonatkoznak. 20-40%-kal növelhetők HSSPM esetén.

Előtolás: A táblázat a rövid és normál marókra vonatkozik.

Hosszú maróknál az előtolást 30-40%-kal csökkenteni kell.

Sülyesztésnél 50-75% csökkentés szükséges.

	Anyagcsoport	Vc (m/min)		Fogankénti előtolás, fz (mm/tr)										
		HSSE8	HSSE8 +HiCut	D4	D6	D8	D10	D12	D16	D20	D25	D32	D40	D50
A	Ötvözetlen és gyengén ötvözött acélok 200-400 N/mm <sup>2</sup>	38-42	65-75	0,017	0,024	0,039	0,043	0,052	0,060	0,071	0,083	0,100	0,102	0,118
B	Nemesíthető acélok 400-700 N/mm <sup>2</sup>	32-36	55-65	0,018	0,028	0,041	0,046	0,055	0,063	0,074	0,087	0,103	0,111	0,115
C	Nemesíthető acélok 700-950 N/mm <sup>2</sup>	30-34	50-60	0,018	0,026	0,041	0,049	0,053	0,063	0,074	0,080	0,094	0,108	0,110
D	Nemesíthető acélok 950-1200 N/mm <sup>2</sup>	22-26	42-48	0,014	0,021	0,033	0,038	0,041	0,050	0,057	0,063	0,072	0,080	0,094
E	Nemesíthető acélok 1200-1400 N/mm <sup>2</sup>	16-20	30-34	0,014	0,021	0,033	0,038	0,041	0,050	0,057	0,063	0,072	0,080	0,094
F	Korrózióálló acél, ferrites 400-640 N/mm <sup>2</sup>	18-22	30-34	0,010	0,022	0,033	0,043	0,054	0,067	0,075	0,090	0,108	0,126	0,135
G	Korrózióálló acél, martenzites 730-1050 N/mm <sup>2</sup>	16-20	28-32	0,010	0,022	0,033	0,043	0,054	0,067	0,075	0,090	0,108	0,125	0,135
H	Korrózióálló acél, ausztenites 440-780 N/mm <sup>2</sup>	14-18	22-26	0,010	0,022	0,033	0,043	0,054	0,067	0,075	0,090	0,108	0,125	0,135
I	Öntöttvas (szürkeöntvény) 100-400 N/mm <sup>2</sup>	34-38	60-70	0,020	0,034	0,045	0,054	0,059	0,068	0,081	0,095	0,115	0,117	0,130
J	Gömbgrafitos öntöttvas 370-800 N/mm <sup>2</sup>	20-24	38-42	0,020	0,034	0,045	0,054	0,059	0,068	0,081	0,095	0,115	0,117	0,130
K	Alumínium 140-360 N/mm <sup>2</sup>	150-200	200-250	0,025	0,038	0,052	0,059	0,066	0,085	0,091	0,098	0,130	0,140	0,160
L	Alumínium ötvözet, Si<10% 250-610 N/mm <sup>2</sup>	100-150	150-200	0,028	0,041	0,057	0,065	0,073	0,093	0,100	0,108	0,143	0,154	0,176
M	Alumínium ötvözet, Si>10% 160-420 N/mm <sup>2</sup>	60-100	80-120	0,030	0,046	0,063	0,071	0,080	0,103	0,110	0,119	0,157	0,168	0,196
N	Sárgaréz 300-400 N/mm <sup>2</sup>	70-90	100-150	0,011	0,019	0,031	0,039	0,053	0,071	0,079	0,086	0,094	0,098	0,104
O	Bronz 400-500 N/mm <sup>2</sup>	50-70	80-120	0,011	0,019	0,031	0,039	0,053	0,071	0,079	0,086	0,094	0,098	0,104
Ti	Titán ötvözetek < 1100 N/mm <sup>2</sup>	12-16	22-26	0,011	0,018	0,029	0,038	0,048	0,057	0,067	0,079	0,090	0,099	0,099
	Ni vagy Co alapú spec.ötvözetek < 900 N/mm <sup>2</sup>	10-14	20-24	0,013	0,022	0,033	0,044	0,057	0,067	0,079	0,082	0,092	0,099	0,099
	Ni vagy Co alapú spec.ötvözetek > 900 N/mm <sup>2</sup>	6-10	12-16	0,011	0,018	0,029	0,038	0,048	0,057	0,067	0,079	0,090	0,099	0,099
	Saválló acélok 950-1050 N/mm <sup>2</sup>	14-18	22-26	0,009	0,019	0,030	0,039	0,048	0,060	0,067	0,081	0,097	0,113	0,121
	Vas alapú spec.ötvözetek < 900 N/mm <sup>2</sup>	10-14	18-22	0,009	0,019	0,030	0,039	0,048	0,060	0,067	0,081	0,097	0,113	0,121