

CAROBRONZE® MEGMUNKÁLÁSA FORGÁCSOLÁSSAL

AJÁNLÁS SZERSZÁM- ÉS FORGÁCSOLÁSI ADATOKRA

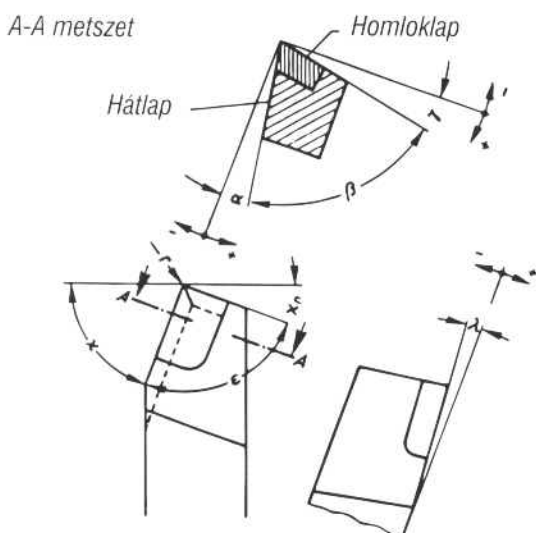
1) ESZTERGÁLÁS

Előesztergálás, nagyolás

Esztergakés keményfém váltólappal (K10 keményfém)

Hátszög:	α	+4°-tól +7°-ig
Ékszög:	β	+78°-tól +84°-ig
Homlokszög:	γ	+2°-tól +5°-ig

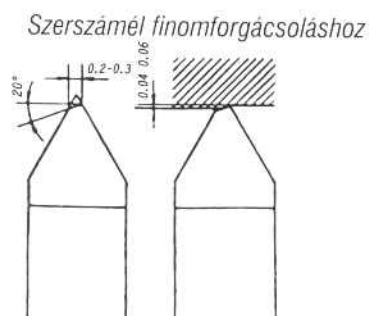
A szerszámszögek között a homlokszögnek van a legnagyobb jelentősége. A nagy homlokszög kedvezővé teszi a forgácsleválasztást, csökkenti a vágóerőt és a vágási hőmérsékletet. Kis homlokszög megvastagítja a vágóélt, és nagyobb sebességgel történő forgácsolást tesz lehetővé, bár a vágóerő megnő. Ezért a legkisebb homlokszöget a kis forgácsvastagságú, végső megmunkálási eljárásnál alkalmazzák.



Él-lekerekítés:	Vágóél-rádiusz	R= 0,3-0,8mm
Vágósebesség keményfémrel:		350-400 m/perc
Fogásmélység:		mint acélnál
Előtolás:		0,3-0,45 mm/ford

Finomforgácsolás, simítás

K10 keményfém (szokásos alumínium-geometriával) vagy gyémánt



Fogásmélység:	0,05-0,15 mm az átmérőn
Vágósebesség:	500-600 m/perc
Előtolás:	<0,02 mm/ford, egyébként szabadon választható a kívánt felületminőségtől függően

2) KÖSZÖRÜLÉS

Csak 50A60K4AV217 jelzésű csiszolókorongot és A120-BE72 jelzésű szabályozókorongot célszerű használni.

Fogásmélység = 0,06 mm. Minél kisebb az előtolás, annál jobb a felület minősége.

3) DÖRZSÁROZÁS

Keményfém dörzsárok hátrafelé elvékonyítással, különben a szerszám nyom, és kúpos furat keletkezik.

Fogásmélység – szokás szerint – 0,2 mm az átmérőre vonatkoztatva (ez megfelel a P-csövek forgácsolási ráhagyásának). Jók a tapasztalatok a két további vezetőléccel ellátott, egyéltű dörzsárokánál, amelyek 0,2 mm-nél nagyobb fogásmélységet tesznek lehetővé.

4) FÚRÁS

Gyorsacél (HSS) fúrók:

Normál spirálfúrók, mint acél megmunkálásánál. Célszerű a kisebb fúrókat – mérettől függően – 0,2-0,5 mm-re a közép-től köszörülni, különben megszorulhatnak.

Keményfém (HM) fúrók:

K10 keményfém minőség
A csúcshög ne legyen kisebb 118°-nál, mert erős lehet a sorjaképződés.

Vágósebesség:	600 m/perc
---------------	------------

5) MARÁS

K10 keményfém
Célszerű nagy osztású, pozitív geometriájú marót választani.

Vágósebesség:	300-400 m/perc
Előtolás:	szabadon választható a kívánt felületminőség szerint