

## MODULHARD'ANDREA

Ajánlott technológiai irányértékek D'Andrea TRC - TRM kiesztergáló fejekhez

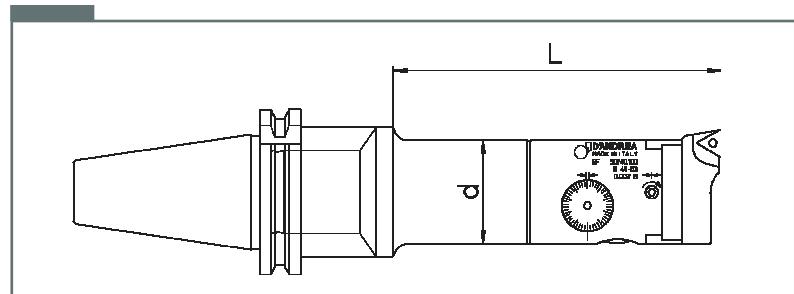


D'ANDREA

alapanyag	kiesztergáló méretek	munka- körülmények	vágási sebesség $V_c = m/min.$	előtolás $f_n = mm/ford$ lapka rádiusz			lapka minőség	vágás- mélység	
				$R = 0.0$	$R = 0.2$	$R = 0.4$			
szénacél $HB \leq 200$	$L / d = 2.5$	jó	200 - 300	-	0.05 - 0.08	0.07 - 0.1	DC100	0.1-0.25 mm	
	$L / d = 4$	normál	160 - 250	-	0.05 - 0.08	0.07 - 0.1			
	$L / d = 6.3$	nehéz	70 - 100	0.05 - 0.08	0.05 - 0.08	-	DP300		
szénacél $HB > 200$	$L / d = 2.5$	jó	160 - 250	-	0.05 - 0.08	0.07 - 0.1	DC100		
	$L / d = 4$	normál	150 - 200	-	0.05 - 0.08	0.07 - 0.1			
	$L / d = 6.3$	nehéz	70 - 100	0.05 - 0.08	0.05 - 0.08	-			
rozsdamentes acél AISI 304 - 316	$L / d = 2.5$	jó	120 - 160	-	0.05 - 0.08	0.07 - 0.1	DP300		
	$L / d = 4$	normál	100 - 140	-	0.05 - 0.08	0.07 - 0.1			
	$L / d = 6.3$	nehéz	70 - 100	0.05 - 0.08	0.05 - 0.08	-			
öntöttvas	$L / d = 2.5$	jó	120 - 160	-	0.05 - 0.08	0.07 - 0.1	DK100		
	$L / d = 4$	normál	100 - 140	-	0.05 - 0.08	0.07 - 0.1			
	$L / d = 6.3$	nehéz	70 - 100	0.05 - 0.08	0.05 - 0.08	-			
alumínium	$L / d = 2.5$	jó	300 - 400	-	0.05 - 0.08	0.07 - 0.1	DK100		
	$L / d = 4$	normál	150 - 350	-	0.05 - 0.08	0.07 - 0.1			
	$L / d = 6.3$	nehéz	100 - 150	0.05 - 0.08	0.05 - 0.08	-			
acél $HCR > 50$	$L / d = 2.5$	jó	80 - 100	-	0.04 - 0.06	0.05 - 0.07	D20CBN		
	$L / d = 4$	normál	80 - 100	-	0.04 - 0.06	0.05 - 0.07			

### A kiesztergálás számítási képletei

$V_c$	vágási sebesség	(m/min.)
$D$	munkadarab átmérő	(mm)
$n$	orsó fordulatszám	(1 / min)
$V_f$	előtolás	(mm/min.)
$f_n$	előtolás / fordulat	(mm/ford)
$\pi$	3.14	



$$V_c = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000} \quad n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot D} \quad V_f = n \cdot f_n$$

