

Tanuló neve: <i>Sólyom Jöran</i>	Osztály: <i>műszaki tanár</i>
----------------------------------	-------------------------------

#	szerszám paraméterei					
T11	Kód: <i>8140291 0600</i>		Megnevezés: <i>HSSE CNC rövid csigafúró – P029</i>			
	D: <i>6 mm</i>	l ₂ : <i>28 mm</i>	d ₂ : <i>6 mm</i>	L-l ₂ : <i>38 mm</i>	n: <i>1000 1/min</i>	f: <i>0,09 mm/ford</i>
T12	Kód: <i>8140291 1600</i>		Megnevezés: <i>HSSE CNC rövid csigafúró – P029</i>			
	D: <i>16 mm</i>	l ₂ : <i>58 mm</i>	d ₂ : <i>16 mm</i>	L-l ₂ : <i>57 mm</i>	n: <i>350 1/min</i>	f: <i>0,30 mm/ford</i>
T13	Kód: <i>8036341 0600</i>		Megnevezés: <i>HSSE8/PM nagyoló maró – P634</i>			
	D: <i>6 mm</i>	l ₂ : <i>13 mm</i>	d ₂ : <i>6 mm</i>	L-l ₂ : <i>44 mm</i>	n: <i>1800 1/min</i>	f: <i>0,08 mm/ford</i>
T14	Kód: <i>8036341 0800</i>		Megnevezés: <i>HSSE8/PM nagyoló maró – P634</i>			
	D: <i>8 mm</i>	l ₂ : <i>16 mm</i>	d ₂ : <i>8 mm</i>	L-l ₂ : <i>53 mm</i>	n: <i>1300 1/min</i>	f: <i>0,12 mm/ford</i>
T15	Kód:		Megnevezés:			
	D:	l ₂ :	d ₂ :	L-l ₂ :	n:	f:
T16	Kód:		Megnevezés:			
	D:	l ₂ :	d ₂ :	L-l ₂ :	n:	f:
T17	Kód: <i>8036231 0600</i>		Megnevezés: <i>Hosszú 4 élű HSSE8 ujjmaró – P623</i>			
	D: <i>6 mm</i>	l ₂ : <i>24 mm</i>	d ₂ : <i>6 mm</i>	L-l ₂ : <i>44 mm</i>	n: <i>1900 1/min</i>	f: <i>0,08 mm/ford</i>

TECHNOLÓGIA SZÁMÍTÁSOK

$$v_c = D \cdot \pi \cdot n \rightarrow n = \frac{v_c \cdot 1000}{D \cdot \pi}$$

$$f = z \cdot f_z$$

.....
 $n_{11} = 1000 \cdot 20 \text{ m/min} / 6 \text{ mm} \cdot 3,1415 \approx 1061 \text{ 1/min} \rightarrow n_{11} = 1000 \text{ 1/min}$

.....
 $n_{12} = 1000 \cdot 20 \text{ m/min} / 16 \text{ mm} \cdot 3,1415 \approx 398 \text{ 1/min} \rightarrow n_{12} = 350 \text{ 1/min}$

.....
 $n_{13} = 1000 \cdot 34 \text{ m/min} / 6 \text{ mm} \cdot 3,1415 \approx 1804 \text{ 1/min} \rightarrow n_{13} = 1800 \text{ 1/min}$

.....
 $n_{14} = 1000 \cdot 34 \text{ m/min} / 8 \text{ mm} \cdot 3,1415 \approx 1353 \text{ 1/min} \rightarrow n_{14} = 1300 \text{ 1/min}$

.....
 $n_{17} = 1000 \cdot 36 \text{ m/min} / 6 \text{ mm} \cdot 3,1415 \approx 1910 \text{ 1/min} \rightarrow n_{17} = 1900 \text{ 1/min}$

.....
 $f_{13} = 4 \cdot 0,02 \text{ mm/ford} = 0,08 \text{ mm/ford}$

.....
 $f_{14} = 4 \cdot 0,03 \text{ mm/ford} = 0,12 \text{ mm/ford}$

.....
 $f_{17} = 4 \cdot 0,02 \text{ mm/ford} = 0,08 \text{ mm/ford}$

MÉRTÉKEGYSÉGEK: | v [m/min] | D, d₂, L, l₂ [mm] | n [1/min] | f_z [mm/ford] | f [mm/ford] |