

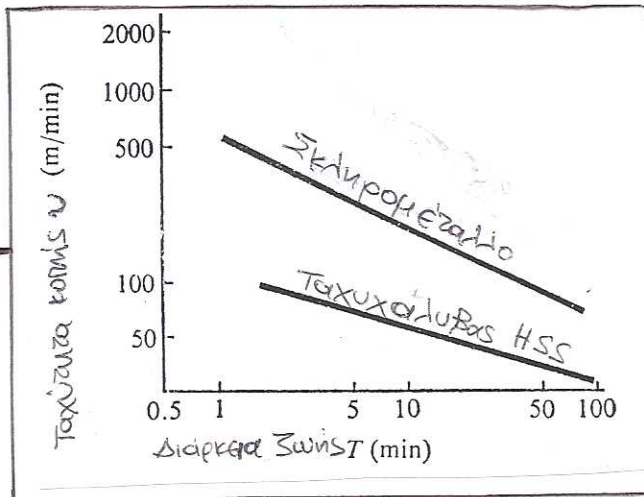
### 3.8 Διάρκεια ζωής-κατεργασιμότητα

M-T3/9απρ'11

- Δυνάμεις κοπής και κατανάλωση ισχύος
- Ποιότητα επιφάνειας
- Διάρκεια ζωής κοπτικού εργαλείου

Υλικό εργαλείου	Κριτήριο αεχίας (φθοράς) κοπτικού εργαλείου
Ταχυχάλυβας HSS	$\dot{V}$ $h_f = 0.3 \text{ mm}$ $\dot{V}$ $h_{f_{max}} = 0.6 \text{ mm}$ (εάν η φθορά είναι ιδιαίτερα ανομοιόμορφη) $\dot{V}$ $h_f = 0.3 \text{ mm}$
Στελερομέταλλο WC	$\dot{V}$ $h_{f_{max}} = 0.6 \text{ mm}$ (εάν η φθορά είναι ιδιαίτερα ανομοιόμορφη) $\dot{V}$ $e = (0.06 + 0.3t_1) \text{ mm}$

Σχέση ταχύτητας κοπής  $v$  διάρκειας ζωής εργαλείου



Τύπος Taylor

$$v = \frac{C'}{T^n t^p w^q}$$

$T \in \text{min}$   
 $v \in \text{m/min}$   
 $t \in \text{mm}$   
 $w \in \text{mm}$

Υλικό κατεργασ. ζεταχίου	Υλικό εργαλείου	$C'$	$n$	$p$	$q$	Περιορισμοί
χάλυβας	WTiC	273		0.2		$t < 0.3$
	10% Co	227	0.2	0.35	0.15	$0.3 \leq t \leq 0.75$
	WTiC	221		0.45		$t > 0.75$
	6% Co	292	0.18	0.3	0.15	
	WTiC	292				
Χυτοσίδηρος	WC	324	0.28	0.4	0.2	