

ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

Material przedmiotu obrabianego	Twardość	Gatunek	Prędkość skrawania (m/min)	Posuw na ząb (mm/ząb)	Głębokość skrawania (mm)	
P	Stal węglowa Stal stopowa	180–280HB	VP15TF	200 (80–300)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D ₁
	Stal hartowana	≤45HRC	VP15TF	150 (80–200)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D ₁
	Stal narzędziowa stopowa	180–380HB	VP15TF	150 (80–200)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D ₁
K	Żeliwo	Wytrzymałość na rozciąganie ≤350MPa	MP8010	250 (180–450)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D ₁
	Żeliwo sferoidalne (GGG)	Wytrzymałość na rozciąganie ≤800MPa	MP8010	200 (80–300)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D ₁
H	Stal obrabiona cieplnie	45–55HRC	VP15TF	100 (60–120)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D ₁
		≥55HRC	MP8010	80 (60–120)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.01D ₁

(Uwaga 1) Powyższe wartości to średnie wartości parametrów rzeczywistej prędkości skrawania. Wartości te mogą ulegać niewielkim zmianom w zależności od stanu obrabiarki, która ma być stosowana i metody zamocowania przedmiotu obrabianego. Wychodząc od powyższych parametrów należy dostosować te wartości do faktycznego stanu obrabiarki.

(Uwaga 2) W przypadku frezów palcowych z chwytem z węglików spiekanych istnieje możliwość ustawienia parametrów wyższych o 20%.

(Uwaga 3) Uwagi do frezowania stali hartowanej z użyciem gatunku MP8010.

- Maksymalnie skrócić wysięg freza.
- Zalecamy użycie oprawki z chwytem z węglika spiekanego.
- Zachować ostrożność przy ustawianiu głębokości skrawania, aby uniknąć złamania freza