

ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

Materiał obrabiany	Charakterystyka	Gatunek	Vc (m/min)	ae (mm)	ap (mm)	fz (mm/ząb)
N Stop aluminium	Si ≤12.5%	MD2030 MD220	2500 (2000–3000)	≤0.2 DC*	≤2 (0.5–3)	0.08 (0.05–0.2)
				≤0.5 DC*	≤2 (0.5–2.5)	
				≤0.8 DC*	≤2 (0.5–2.0)	
	Si ≥12.5%	MD2030 MD220	600 (400–800)	≤0.2 DC*	≤2 (0.5–3)	0.08 (0.05–0.2)
				≤0.5 DC*	≤2 (0.5–2.5)	
				≤0.8 DC*	≤2 (0.5–2.0)	

* Głębokość skrawania należy dostosować do szerokości skrawania.

ZAKRES SKUTECZNEGO ODPROWADZANIA WIÓRA

