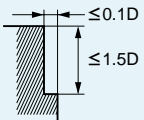
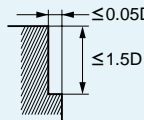


ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

Frezowanie odsadzeń

Materiał przedmiotu obrabianego	Stal stopowa, Stal narzędziowa, Stal hartowana		Austenityczna stal nierdzewna, Stop tytanu		Stop żaroodporny	
	X40CrMoV51		X5CrNi1810, X5CrNiMo17-12-2, Ti6Al4V		Inconel718	
Średnica (mm)	Obroty (min ⁻¹)	Posuw (mm/min)	Obroty (min ⁻¹)	Posuw (mm/min)	Obroty (min ⁻¹)	Posuw (mm/min)
6	10600	2900	8000	2000	2100	320
8	8000	2900	6000	2000	1600	300
10	6400	2700	4800	2000	1300	260
12	5300	2700	4000	2000	1100	230
16	4000	2200	3000	1600	800	180
20	3200	1900	2400	1400	640	150
Głębokość skrawania						

D: Średnica

- 1) Podczas obróbki austenitycznych stali nierdzewnych szczególnie zalecane jest zastosowanie chłodziwa wodorociekłego.
- 2) Jeśli głębokość skrawania jest mała, obroty i posuw można zwiększyć.
- 3) Fraz palcowy ze zmiennym kątem pochylenia rowka wiórowego lepiej tłumi drgania w porównaniu ze standardowym frezem palcowym. Jednak jeśli sztywność obrabiarki lub zamocowania przedmiotu obrabianego jest bardzo niska, mogą występować drgania. W takim przypadku należy zmniejszyć proporcjonalnie obroty i posuw lub zmniejszyć głębokość skrawania.