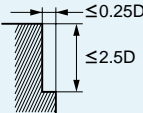


ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

Frezowanie odsadzeń

| Materiał przedmiotu obrabianego | Stal węglowa, Żeliwo, Stal stopowa (–30HRC) | | Stal stopowa, Stal narzędziowa, Stal hartowana | | Austenityczna stal nierdzewna, Stop tytanu | | Stal hartowana (45–55HRC) | | Stop żaroodporny | |
|---------------------------------|---|----------------|--|----------------|--|----------------|-----------------------------|----------------|-----------------------------|----------------|
| | Cf53, GG25 | | X40CrMoV51 | | X5CrNi1810, X5CrNiMo17-12-2, Ti6Al4V | | X40CrMoV51 | | Inconel718 | |
| Średnica (mm) | Obroty (min ⁻¹) | Posuw (mm/min) | Obroty (min ⁻¹) | Posuw (mm/min) | Obroty (min ⁻¹) | Posuw (mm/min) | Obroty (min ⁻¹) | Posuw (mm/min) | Obroty (min ⁻¹) | Posuw (mm/min) |
| 5 | 3800 | 360 | 3200 | 290 | 2500 | 150 | 2500 | 150 | 1900 | 50 |
| 6 | 3200 | 360 | 2700 | 290 | 2100 | 160 | 2100 | 160 | 1600 | 60 |
| 8 | 2400 | 450 | 2000 | 360 | 1600 | 160 | 1600 | 160 | 1200 | 70 |
| 10 | 1900 | 450 | 1600 | 360 | 1300 | 180 | 1300 | 180 | 1000 | 75 |
| 12 | 1600 | 400 | 1300 | 320 | 1100 | 180 | 1100 | 180 | 800 | 80 |
| 16 | 1200 | 360 | 1000 | 290 | 800 | 160 | 800 | 160 | 600 | 80 |
| 20 | 1000 | 340 | 800 | 270 | 600 | 150 | 600 | 150 | 500 | 80 |

Głębokość skrawania



D: Średnica

- 1) Podczas obróbki austenitycznych stali nierdzewnych szczególnie zalecane jest zastosowanie chłodziwa wodorozcieńczalnego.
- 2) Jeśli głębokość skrawania jest mała, obroty i posuw można zwiększyć.
- 3) Jeśli sztywność obrabiarki lub zamocowania przedmiotu obrabianego jest bardzo niska, lub w jeśli wystąpią drgania narzędzia podczas obróbki i hałas, zmniejszyć proporcjonalnie obroty i posuw.