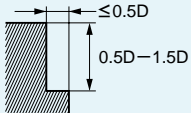
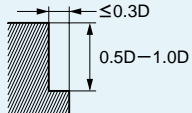


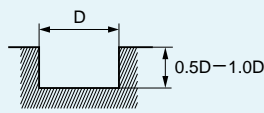
## ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

### Frezowanie odsadzeń

Materiał przedmiotu obrabianego	Austenityczna stal nierdzewna, Stop tytanu X5CrNi1810, X5CrNiMo17-12-2, Ti6Al4V		Stop żaroodporny Inconel718	
	Średnica (mm)	Obroty (min <sup>-1</sup> )	Posuw (mm/min)	Obroty (min <sup>-1</sup> )
	16	1200	300	800
	20	1000	300	600
Głębokość skrawania				

D:Średnica

### Frezowanie rowków

Materiał przedmiotu obrabianego	Austenityczna stal nierdzewna, Stop tytanu X5CrNi1810, X5CrNiMo17-12-2, Ti6Al4V	
	Średnica (mm)	Obroty (min <sup>-1</sup> )
	16	800
	20	600
Głębokość skrawania		

D:Średnica

- 1) Jeśli głębokość skrawania jest mała, obroty i posuw można zwiększyć.
- 2) 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.