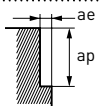
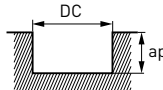


# ZAŁECANE PARAMETRY SKRAWANIA

## FREZOWANIE WALCOWO-CZOŁOWE

S					
Materiał	Stopy tytanu Ti-6Al-4V itp.				
Wysięg DC×3					
DC	Vc (m/min)	n (min <sup>-1</sup> )	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)
16	70	1400	700	32	2.4
20	70	1100	550	40	3
25	70	890	440	50	3.8
Głębokość skrawania					

## FREZOWANIE ROWKÓW

S								
Materiał	Stopy tytanu Ti-6Al-4V itp.							
DC	Głębokość skrawania DC×1				Głębokość skrawania DC×2			
	Vc (m/min)	n (min <sup>-1</sup> )	Vf (mm/min)	ap (mm)	Vc (m/min)	n (min <sup>-1</sup> )	Vf (mm/min)	ap (mm)
16	60	1200	420	16	60	1200	240	32
20	60	950	330	20	60	950	190	40
25	50	640	220	25	50	640	130	50
Głębokość skrawania								

DC = średnica skrawania

- Powłoka SMART MIRACLE ma bardzo niską przewodność elektryczną, więc użycie zewnętrznych przyrządów do ustawiania narzędzi z czujnikiem elektrostatycznym jest niezalecane. Do pomiaru długości narzędzia prosimy używać przyrządu ustawczego z czujnikiem dotykowym (nie elektrostatycznym) lub przyrządu laserowego.
- Podczas obróbki stopów tytanu zalecane jest zastosowanie chłodziwa wodorocieńczalnego.
- Fraz trzpieniowy z nieregularnym kątem spirali lepiej tłumi drgania w porównaniu ze standardowym frezem trzpieniowym. Jednak jeśli sztywność obrabiarki lub zamocowania przedmiotu obrabianego jest mała, mogą występować drgania i nadmierny hałas. Należy wtedy zmniejszyć proporcjonalnie obroty i posuw lub ustawić mniejszą głębokość skrawania.
- Jeśli głębokość skrawania jest mała, obroty i posuw można zwiększyć.
- Do frezowania rowków użyć uchwytu o dużej sile mocowania.