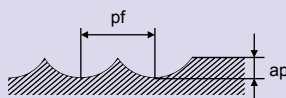


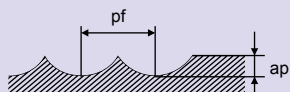
ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

Frezowanie odsadzeń

Materiał obrabiany		Stale węglowe, stopowe, konstrukcyjne, ulepszone cieplnie										Stale nierdzewne austenityczne, ferrytyczne, umacniane wydzieleniowo, stop kobaltowo-chromowy, stopy tytanu									
Kąt pochylenia		$\alpha \leq 15^\circ$				$\alpha > 15^\circ$				Głębokość skrawania ap (mm)	Posuw wglębny pf (mm)	$\alpha \leq 15^\circ$				$\alpha > 15^\circ$				Głębokość skrawania ap (mm)	Posuw wglębny pf (mm)
Średnica (mm)	R (mm)	Prędkość skrawania (m/min)	Obroty (min ⁻¹)	Posuw (mm/ząb)	Posuw (mm/min)	Prędkość skrawania (m/min)	Obroty (min ⁻¹)	Posuw (mm/ząb)	Posuw (mm/min)			Prędkość skrawania (m/min)	Obroty (min ⁻¹)	Posuw (mm/ząb)	Posuw (mm/min)	Prędkość skrawania (m/min)	Obroty (min ⁻¹)	Posuw (mm/ząb)	Posuw (mm/min)		
10	5	300	9600	0.106	6100	200	6400	0.07	2700	0.5	2	225	7200	0.105	4500	150	4800	0.067	1900	0.5	2
12	6	300	8000	0.125	6000	200	5300	0.085	2700	0.6	2.4	225	6000	0.125	4500	150	4000	0.08	1900	0.6	2.4
16	8	300	6000	0.134	4800	200	4000	0.088	2100	0.8	3.2	225	4500	0.14	3700	150	3000	0.09	1600	0.8	3.2
20	10	300	4800	0.156	4500	200	3200	0.1	1900	1	4	225	3600	0.16	3400	150	2400	0.105	1500	1	4
25	12.5	300	3800	0.16	3600	200	2500	0.1	1500	1.2	5	225	2900	0.16	2800	150	1900	0.105	1200	1.2	5



Materiał obrabiany		Stopy żaroodporne Inconel718									
Kąt pochylenia		$\alpha \leq 15^\circ$				$\alpha > 15^\circ$				Głębokość skrawania ap (mm)	Posuw wglębny pf (mm)
Średnica (mm)	R (mm)	Prędkość skrawania (m/min)	Obroty (min ⁻¹)	Posuw (mm/ząb)	Posuw (mm/min)	Prędkość skrawania (m/min)	Obroty (min ⁻¹)	Posuw (mm/ząb)	Posuw (mm/min)		
10	5	60	1900	0.055	630	40	1300	0.035	270	0.5	1
12	6	60	1600	0.055	520	40	1100	0.035	220	0.6	1.2
16	8	60	1200	0.062	450	40	800	0.04	190	0.8	1.6
20	10	60	1000	0.062	370	40	640	0.04	150	1	2
25	12.5	60	760	0.062	300	40	510	0.04	120	1.2	2.5



- 1) Podczas obróbki stali nierdzewnych, stopów tytanu i stopów żaroodpornych zalecane jest stosowanie chłodziwa wodorocieńczalnego.
- 2) Jeśli głębokość skrawania jest mała, obroty i posuw można zwiększyć.
- 3) Frez 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 mała, mogą występować drgania i nadmierny hałas. W takim przypadku należy zmniejszyć proporcjonalnie obroty i posuw lub zmniejszyć głębokość skrawania.
- 4) α to kąt pochylenia obrabianej powierzchni.