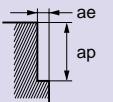
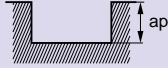


ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

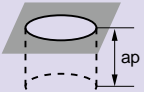
Frezowanie walcowo-czołowe

Sropy aluminium						
Obrabiany materiał						
Średnica (mm)	Prędkość skrawania (m/min)	Obroty (min ⁻¹)	Posuw (mm/ząb)	Posuw (mm/min)	Głębokość skrawania ap (mm)	Głębokość skrawania ae (mm)
10	500	16000	0.117	5600	8	3
12	500	13000	0.118	4600	9.6	3.6
16	500	10000	0.153	4600	12.8	4.8
20	500	8000	0.175	4200	16	6
25	500	6000	0.211	3800	20	7.5
Głębokość skrawania						

Frezowanie rowków

Sropy aluminium					
Obrabiany materiał					
Średnica (mm)	Prędkość skrawania (m/min)	Obroty (min ⁻¹)	Posuw (mm/ząb)	Posuw (mm/min)	Głębokość skrawania ap (mm)
10	500	16000	0.068	3300	5
12	500	13000	0.072	2800	6
16	500	10000	0.093	2800	8
20	500	8000	0.108	2600	10
25	500	6000	0.127	2300	12.5
Głębokość skrawania					

Frezowanie osiowo-wgłębne

Sropy aluminium						
Obrabiany materiał						
Średnica (mm)	Prędkość skrawania (m/min)	Obroty (min ⁻¹)	Posuw (mm/ząb)	Posuw (mm/min)	Głębokość skrawania ap (mm)	Skok (mm)
10	300	9600	0.1	960	5	2.5
12	300	8000	0.1	800	6	2.5
16	300	6000	0.1	600	8	2.5
20	300	4800	0.1	480	10	2.5
25	300	3800	0.1	380	12.5	2.5
Głębokość skrawania						

- 1) Zaleca się stosowanie chłodziwa wodorocieczalnego.
- 2) Przy niskiej sztywności obrabiarki lub obrabianego detalu mogą wystąpić drgania.
W takim przypadku należy zmniejszyć proporcjonalnie obroty i posuw lub zmniejszyć głębokość skrawania.