

ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

Materiał przedmiotu obrabianego	Własności	Rodzaj obróbki	Łamacz wióra			Zalecenie	Prędkość skrawania (m/min)	L/D ≤ 3 (Chwył stalowy)		L/D ≤ 4–5 (Chwył stalowy)		
								Posuw (mm/obr.)	Głębokość skrawania (mm)	Posuw (mm/obr.)	Głębokość skrawania (mm)	
P	Stal konstrukcyjna	≤ 180HB	Wykańczająca	FP	FV	NX2525	170 (120–220)	0.10 (0.05–0.15)	–0.5	0.10 (0.05–0.15)	–0.5	
				LP	SV	MP3025	150 (100–200)	0.20 (0.10–0.25)	–1.0	0.15 (0.05–0.20)	–1.0	
			Lekka	LP	SV	NX2525	160 (110–210)	0.20 (0.10–0.25)	–1.0	0.15 (0.05–0.20)	–1.0	
		SV		–	NX3035	150 (100–200)	0.20 (0.10–0.25)	–1.0	0.15 (0.05–0.20)	–1.0		
		Średnia		MP	MV	MP3025	140 (90–190)	0.25 (0.15–0.35)	–2.0	0.20 (0.15–0.25)	–1.5	
			MP	MV	NX2525	150 (100–200)	0.25 (0.15–0.35)	–2.0	0.20 (0.15–0.25)	–1.5		
	MV		–	NX3035	140 (90–190)	0.25 (0.15–0.35)	–2.0	0.20 (0.15–0.25)	–1.5			
	Stal węglowa Stal stopowa	180-350HB	Wykańczająca	FP	–	MC6115	140 (90–190)	0.10 (0.05–0.15)	–0.5	0.10 (0.05–0.15)	–0.5	
				FV	–	VP15TF	140 (90–190)	0.10 (0.05–0.15)	–0.5	0.10 (0.05–0.15)	–0.5	
				FP	FV	NX2525	130 (80–180)	0.10 (0.05–0.15)	–0.5	0.10 (0.05–0.15)	–0.5	
			Lekka	LP	SV	MC6125	140 (90–190)	0.20 (0.10–0.25)	–1.0	0.15 (0.05–0.20)	–1.0	
				LP	SV	MP3025	110 (60–160)	0.20 (0.10–0.25)	–1.0	0.15 (0.05–0.20)	–1.0	
				SV	–	NX3035	110 (60–160)	0.20 (0.10–0.25)	–1.0	0.15 (0.05–0.20)	–1.0	
			Średnia	MP	MV	MC6125	130 (80–180)	0.25 (0.15–0.35)	–2.0	0.20 (0.15–0.25)	–1.5	
MP				MV	MP3025	100 (60–150)	0.25 (0.15–0.35)	–2.0	0.20 (0.15–0.25)	–1.5		
MV	–	NX3035		100 (60–150)	0.25 (0.15–0.35)	–2.0	0.20 (0.15–0.25)	–1.5				
M	Stal nierdzewna	≤ 200HB	Wykańczająca	FM	FV	VP15TF	150 (110–190)	0.10 (0.05–0.15)	–0.5	0.10 (0.05–0.15)	–0.5	
				LM	–	MC7025	125 (85–165)	0.20 (0.10–0.25)	–1.0	0.15 (0.05–0.20)	–1.0	
			Lekka	SV	–	US735	125 (85–165)	0.20 (0.10–0.25)	–1.0	0.15 (0.05–0.20)	–1.0	
				LM	SV	VP15TF	130 (90–170)	0.20 (0.10–0.25)	–1.0	0.15 (0.05–0.20)	–1.0	
		Średnia	MM	–	MC7025	105 (70–135)	0.20 (0.10–0.25)	–2.0	0.20 (0.15–0.25)	–1.0		
			MV	–	US735	125 (85–165)	0.20 (0.10–0.25)	–1.0	0.15 (0.05–0.20)	–1.0		
			MM	MV	VP15TF	120 (80–160)	0.20 (0.10–0.25)	–2.0	0.20 (0.15–0.25)	–1.0		
			–	–	–	–	–	–	–	–		
K	Żeliwo szare	Wytrzymałość na rozciąganie ≤ 350MPa	Wykańczająca	F	FS	HTi10	130 (90–160)	0.15 (0.10–0.20)	–0.5	0.15 (0.05–0.20)	–0.5	
				Średnia	MK	–	MC5015	90 (60–120)	0.20 (0.15–0.25)	–2.0	0.20 (0.15–0.25)	–1.5
				MV	–	VP15TF	90 (60–120)	0.20 (0.10–0.25)	–2.0	0.20 (0.15–0.25)	–1.5	
N	Stopy aluminium	–	Wykańczająca	F	FS	HTi10	300 (200–400)	0.10 (0.05–0.15)	–0.5	0.10 (0.05–0.15)	–0.5	
				Glatt	–	MD220	200 (150–250)	0.10 (0.05–0.15)	–2.0	0.10 (0.05–0.15)	–1.0	
H	Stal hartowana	35-65HRC	Wykańczająca	Glatt	–	MB8120	100 (80–200)	0.10 (0.05–0.15)	–0.15	0.10 (0.05–0.15)	–0.1	

Uwaga 1) W razie wystąpienia drgań zmniejszyć prędkość skrawania o 30%.

Uwaga 2) Dla oprawki typu FSVJ głębokość skrawania musi być mniejsza od promienia naroża.

Uwaga 3) Zalecane ciśnienie chłodziwa: 1MPa.

Uwaga 4) Zdjęcia płytek są przykładowe. Oznaczenia literowe wskazują typ łamacza, a wymiar - średnicę okręgu wpisanego

Uwaga 5) Podane wymiary dotyczą płytki z promieniem naroża RE 0.4. (Model oznakowany ☆ ma promień naroża RE 0.8)

Uwaga 6) Płytkę z łamaczem lewokierunkowym i prawokierunkowym stosować odpowiednio z prawą i lewą oprawką.