

ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

Materiał przedmiotu obrabianego	Twardość	Gatunek	CBJP		CBMP	
			Prędkość skrawania (m/min)	Posuw (mm/obr.)	Prędkość skrawania (m/min)	Posuw (mm/obr.)
P Stal konstrukcyjna	≤180HB	VP15TF	180 (100–200)	0.16 (0.12–0.2)	180 (100–200)	0.225 (0.15–0.3)
	180–280HB	VP15TF	180 (100–200)	0.2 (0.15–0.25)	180 (100–200)	0.275 (0.2–0.35)
	280–350HB	VP15TF	120 (80–160)	0.16 (0.12–0.2)	120 (80–160)	0.225 (0.15–0.3)
M Stal nierdzewna	≤200HB	VP15TF	150 (100–200)	0.16 (0.12–0.2)	150 (100–200)	0.225 (0.15–0.3)
K Żeliwo	Wytrzymałość na rozciąganie ≤450MPa	VP15TF	160 (100–220)	0.3 (0.2–0.4)	160 (100–220)	0.35 (0.2–0.5)

● $\text{Obroty (min}^{-1}\text{)} = (1000 \times \text{Prędkość skrawania}) \div (3.14 \times \phi D_1)$

● $\text{Posuw stołu (mm/min)} = \text{Posuw na ostrze} \times \text{Liczba płytek} \times \text{Obroty freza}$

(Uwaga) Dla frezów CBJPR141S25 przyjęć posuw o 50% mniejszy, ze względu na pojedynczą płytkę w oprawce.