

ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

Materiał przedmiotu obrabianego		N		
		Miedź, Stopy miedzi		
Średnica DC (mm)	Długość szypki LU (mm)	Obroty (min ⁻¹)	Posuw (mm/min)	Głębokość skrawania na przejście (mm)
0.2	0.5	40000	800	0.004
	1.0	40000	700	0.003
	1.5	40000	600	0.002
0.3	1	40000	800	0.007
	3	40000	600	0.002
0.4	2	40000	950	0.007
	4	40000	800	0.003
	6	40000	600	0.001
0.5	2	40000	950	0.01
	4	40000	800	0.005
	6	40000	700	0.002
0.8	4	40000	1200	0.02
	6	40000	1200	0.015
	8	40000	1000	0.01
1	6	40000	2000	0.04
	8	40000	2000	0.03
	10	30000	1200	0.02
	12	30000	1000	0.015
1.5	6	40000	2400	0.10
	8	40000	2200	0.09
	10	40000	2000	0.08
	12	30000	1800	0.05
	16	20000	1200	0.03
	20	15000	800	0.02
2	6	40000	2400	0.18
	8	40000	2200	0.15
	10	40000	2000	0.12
	12	30000	1500	0.10
	16	30000	1000	0.06
	20	15000	600	0.03
2.5	8	40000	3000	0.20
	12	40000	2800	0.15
	16	30000	2100	0.10
	20	20000	1000	0.08
3	20	20000	2000	0.12
4	20	15000	2000	0.30
5	25	12000	1500	0.35
6	30	10000	1200	0.40

Uwaga 1) Jeśli głębokość skrawania jest mała, obroty i posuw można zwiększyć.

Uwaga 2) Zaleca się stosowanie chłodziwa wodorozcieńczalnego.

Uwaga 3) Parametry skrawania mogą różnić się znacznie zależnie od wysięgu (głębokości frezowania), głębokości skrawania i obrabiarki. Powyższą tabelę należy traktować jako punkt wyjścia.