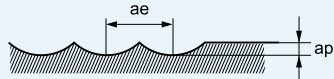
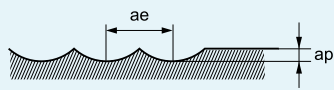


Materiał obrabiany		Grafit				Miedź, stopy miedziane			
R (mm)	L ₃ (mm)	n (min ⁻¹)	vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	n (min ⁻¹)	vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)
RO.1	0.5	40000	800	0.01	0.03	40000	800	0.003	0.02
RO.15	2	40000	1200	0.03	0.08	40000	800	0.003	0.03
	3	40000	1200	0.03	0.08	40000	600	0.002	0.03
RO.2	1	40000	1500	0.05	0.15	40000	2000	0.015	0.04
	2	40000	1500	0.05	0.12	40000	1300	0.01	0.04
	3	40000	1300	0.04	0.12	40000	800	0.005	0.04
	4	40000	1300	0.04	0.1	32000	600	0.004	0.04
	8	30000	800	0.03	0.1	—	—	—	—
	12	20000	450	0.03	0.08	—	—	—	—
RO.25	4	40000	1500	0.05	0.15	40000	800	0.01	0.05
	5	38000	1300	0.05	0.15	36000	700	0.008	0.05
	8	30000	1000	0.04	0.12	28000	500	0.002	0.05
RO.3	2	40000	1800	0.07	0.2	40000	1500	0.03	0.06
	4	40000	1500	0.06	0.18	40000	1200	0.02	0.06
	5	40000	1500	0.06	0.17	40000	1100	0.015	0.06
	6	40000	1500	0.06	0.15	40000	1000	0.008	0.06
	8	37000	1200	0.05	0.15	35000	800	0.005	0.06
	10	35000	1000	0.05	0.15	—	—	—	—
	16	22000	530	0.04	0.12	—	—	—	—
RO.4	6	40000	1700	0.08	0.2	40000	1500	0.02	0.08
	8	40000	1700	0.08	0.15	30000	1200	0.008	0.08
RO.5	4	40000	2500	0.12	0.3	40000	2000	0.05	0.1
	6	40000	2500	0.1	0.3	40000	2000	0.03	0.1
	8	40000	2000	0.1	0.25	40000	1800	0.02	0.1
	10	40000	2000	0.1	0.2	33000	1400	0.01	0.1
	12	40000	2000	0.1	0.2	30000	1000	0.007	0.1
	20	30000	1100	0.08	0.2	—	—	—	—
	30	20000	600	0.06	0.15	—	—	—	—
	40	15000	400	0.04	0.12	—	—	—	—
Głębokość skrawania									

- 1) Gdy konieczna jest wysoka dokładność obróbki lub przedmiot obrabiany jest kruchy, zalecane jest zmniejszenie posuwu.
- 2) Należy użyć obrabiarki specjalnie przeznaczonej do obróbki grafitu.
- 3) Jeśli sztywność obrabiarki lub zamocowania materiału obrabianego jest bardzo niska lub jeśli podczas obróbki wystąpią drgania narzędzia i hałas, należy odpowiednio zmniejszyć obroty i posuw.

Materiał obrabiany		Grafit				Miedź, stopy miedziane			
R (mm)	L ₃ (mm)	n (min ⁻¹)	vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	n (min ⁻¹)	vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)
R0.75	8	40000	2800	0.15	0.45	40000	2400	0.07	0.15
	10	40000	2800	0.15	0.45	32000	1800	0.05	0.15
	16	35000	2000	0.15	0.3	20000	900	0.03	0.15
	30	27000	1000	0.1	0.3	—	—	—	—
R1	8	40000	3000	0.23	0.7	40000	3000	0.1	0.2
	10	40000	3000	0.2	0.6	40000	2800	0.08	0.2
	12	35000	2500	0.2	0.6	35000	2300	0.08	0.2
	16	30000	2000	0.2	0.5	30000	1800	0.05	0.2
	20	30000	2000	0.2	0.5	20000	1200	0.04	0.2
	25	25000	1500	0.18	0.45	20000	1000	0.03	0.2
	40	20000	1000	0.15	0.4	—	—	—	—
	60	15000	500	0.1	0.3	—	—	—	—
R1.5	16	28000	3000	0.3	0.9	28000	3000	0.3	0.3
	25	20000	2000	0.25	0.75	20000	2000	0.25	0.3
	40	16000	1500	0.2	0.6	16000	1500	0.2	0.3
	60	14000	1000	0.17	0.45	—	—	—	—
R2	8	24000	3800	0.5	1.5	24000	3800	0.5	0.4
	20	21000	3300	0.5	1.5	21000	3300	0.4	0.4
	30	15000	2000	0.4	1.2	15000	2000	0.3	0.4
	40	13000	1600	0.35	1.0	13000	1600	0.25	0.4
	60	12000	1400	0.3	0.9	12000	1400	0.2	0.4
R3	12	17000	2800	0.6	2.0	17000	2800	0.6	0.6
Głębokość skrawania									

- 1) Gdy konieczna jest wysoka dokładność obróbki lub przedmiot obrabiany jest kruchy, zalecane jest zmniejszenie posuwu.
- 2) Należy użyć obrabiarki specjalnie przeznaczonej do obróbki grafitu.
- 3) Jeśli sztywność obrabiarki lub zamocowania materiału obrabianego jest bardzo niska lub jeśli podczas obróbki wystąpią drgania narzędzia i hałas, należy odpowiednio zmniejszyć obroty i posuw.