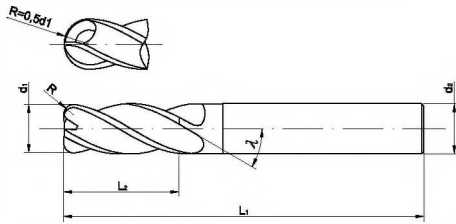




Pierwszy wybór do frezowania stali nierdzewnych, stopów tytanu i niklu



## STABILIZER-HT



d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>1</sub>	Z	INDEX NC-	R	INDEX NC-
3	6	3	58	4	68665	0,25	57593
3	6	6	58	4	68666	0,25	57594
4	6	4	58	4	68667	0,25	57595
4	6	8	58	4	68668	0,25	57596
5	6	5	58	4	68669	0,25	57597
5	6	10	58	4	68670	0,25	57598
6	6	6	58	4	68671	0,50	57599
6	6	12	58	4	68672	0,50	57600
7	8	7	64	4	68673	0,50	57601
7	8	14	64	4	68674	0,50	57602
8	8	8	64	4	68675	0,50	57603
8	8	16	64	4	68676	0,50	57604
9	10	9	63	4	68677	0,50	57605
9	10	18	73	4	68678	0,50	57606
10	10	10	63	4	68679	0,50	57607
10	10	20	73	4	68680	0,50	57608
11	12	11	74	4	68681	0,50	57609
11	12	22	84	4	68682	0,50	57610
12	12	12	74	4	68683	0,75	57611
12	12	24	84	4	68684	0,75	57612
13	14	13	76	4	68685	0,75	57613
13	14	26	84	4	68686	0,75	57614
14	14	14	74	4	68687	0,75	57615
14	14	28	84	4	68688	0,75	57616
15	16	15	83	4	68689	0,75	57617
15	16	30	93	4	68690	0,75	57618
16	16	16	83	4	68691	0,75	57619
16	16	32	93	4	68692	0,75	57620
18	18	18	85	4	68693	0,75	57621
18	18	36	93	4	68694	0,75	57622
20	20	20	93	4	68695	0,75	57623
20	20	40	105	4	68696	0,75	57624
25	25	25	115	4	68697	0,75	57625
25	25	50	115	4	68698	0,75	57626

Materiał	Prędkość skrawania / Średnica narzędzia		4mm 6mm 8mm 10mm 12mm 14mm 16mm 18mm 20mm 25mm											
	Warunki obróbki	V <sub>c</sub> (m/min)	f <sub>z</sub>	f <sub>z</sub>	f <sub>z</sub>	f <sub>z</sub>	f <sub>z</sub>	f <sub>z</sub>	f <sub>z</sub>	f <sub>z</sub>	f <sub>z</sub>	f <sub>z</sub>	f <sub>z</sub>	
<b>Inconel</b>														
625	Umiarkowane	30	0,013	0,015	0,017	0,021	0,024	0,026	0,028	0,032	0,035	0,038	0,038	
	Agresywne	50	0,013	0,015	0,017	0,021	0,024	0,026	0,028	0,032	0,035	0,038	0,038	
718	Umiarkowane	25	0,011	0,013	0,015	0,02	0,022	0,023	0,025	0,028	0,028	0,03	0,03	
	Agresywne	30	0,011	0,013	0,015	0,02	0,022	0,023	0,025	0,028	0,028	0,03	0,03	
<b>Stopy niklu</b>														
Waspalloy	Umiarkowane	25	0,012	0,013	0,015	0,018	0,021	0,023	0,024	0,026	0,028	0,03	0,03	
	Agresywne	30	0,012	0,013	0,015	0,018	0,021	0,023	0,024	0,026	0,028	0,03	0,03	
<b>Tytan</b>														
6Al4V, Czysty, 6 -2222	Umiarkowane	50	0,015	0,017	0,018	0,02	0,023	0,02	0,022	0,023	0,03	0,04	0,04	
	Agresywne	75	0,015	0,017	0,018	0,02	0,023	0,02	0,022	0,023	0,03	0,04	0,04	
<b>Stale nierdzewne</b>														
X8CrNiS18-9	Umiarkowane	100	0,015	0,0117	0,02	0,022	0,024	0,018	0,02	0,026	0,032	0,04	0,04	
	Agresywne	130	0,015	0,017	0,02	0,022	0,024	0,018	0,02	0,026	0,032	0,04	0,04	
0H18N9, X5CrNiMo17-12-2	Umiarkowane	75	0,014	0,016	0,019	0,02	0,022	0,027	0,028	0,03	0,032	0,04	0,04	
	Agresywne	130	0,014	0,016	0,019	0,02	0,022	0,027	0,028	0,03	0,032	0,04	0,04	
H17N14M2, 00H18N10	Umiarkowane	65	0,014	0,016	0,019	0,02	0,022	0,027	0,028	0,03	0,032	0,04	0,04	
	Agresywne	115	0,014	0,016	0,019	0,02	0,022	0,027	0,028	0,03	0,032	0,04	0,04	
1H13, H18	Umiarkowane	70	0,014	0,016	0,019	0,02	0,022	0,027	0,028	0,03	0,032	0,04	0,04	
	Agresywne	100	0,014	0,016	0,019	0,02	0,022	0,027	0,028	0,03	0,032	0,04	0,04	
Invar / Covar	Umiarkowane	57	0,013	0,014	0,017	0,019	0,02	0,024	0,026	0,029	0,032	0,035	0,035	
	Agresywne	83	0,013	0,014	0,017	0,019	0,02	0,024	0,026	0,029	0,032	0,035	0,035	

\* Dane prędkości i posuwu bazują na wartości a<sub>p</sub>=1xD a<sub>o</sub>=1/2 - 1xD;  
 \* Dla frezowania profilowego, walcowo-czołowego z a<sub>p</sub>=1xD, a<sub>o</sub>=25% średnicy narzędzia, zwiększyć posuw o 20%.  
 Prędkości i posuwu podane w tabeli bazują na kombinacji wydajnego frezowania materiału i długiej żywotności narzędzi, w związku z tym wszystkie pozostające warunki powinny być jak najlepsze (sztywność mocowania, dobre chłodzenie, precyzyjna sztywna oprawka).  
 Wartości umiarkowane podano dla warunków mniej sztywnej obróbki.

ISTNIEJE MOŻLIWOŚĆ WYKONANIA Z CHWYTEM WELDON