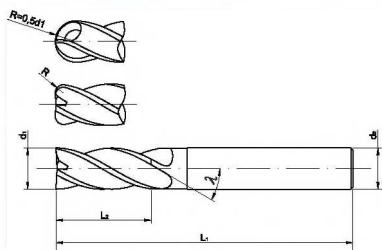




STABILIZER-GP

Pierwszy wybór do wydajnego frezowania stali i żeliw



STS430M	STR430M	STB430M
czołowo-walcowe	czołowo-walcowe z promieniem naroża	kuliste

d ₁	d ₂	L ₂	L ₁	Z	INDEX NC-	INDEX NC-	R	INDEX NC-			
3	6	3	58	4	57351	•	57385	0,25	•	57419	•
3	6	6	58	4	57352	•	57386	0,25	•	57420	•
4	6	4	58	4	57353	•	57387	0,25	•	57421	•
4	6	8	58	4	57354	•	57388	0,25	•	57422	•
5	6	5	58	4	57355	•	57389	0,25	•	57423	•
5	6	10	58	4	57356	•	57390	0,25	•	57424	•
6	6	6	58	4	57357	•	57391	0,50	•	57425	•
6	6	12	58	4	57358	•	57392	0,50	•	57426	•
7	8	7	64	4	57359	•	57393	0,50	•	57427	•
7	8	14	64	4	57360	•	57394	0,50	•	57428	•
8	8	8	64	4	57361	•	57395	0,50	•	57429	•
8	8	16	64	4	57362	•	57396	0,50	•	57430	•
9	10	9	63	4	57363	•	57397	0,50	•	57431	•
9	10	18	73	4	57364	•	57398	0,50	•	57432	•
10	10	10	63	4	57365	•	57399	0,50	•	57433	•
10	10	20	73	4	57366	•	57400	0,50	•	57434	•
11	12	11	74	4	57367	•	57401	0,50	•	57435	•
11	12	22	84	4	57368	•	57402	0,50	•	57436	•
12	12	12	74	4	57369	•	57403	0,75	•	57437	•
12	12	24	84	4	57370	•	57404	0,75	•	57438	•
13	14	13	76	4	57371	•	57405	0,75	•	57439	•
13	14	26	84	4	57372	•	57406	0,75	•	57440	•
14	14	14	74	4	57373	•	57407	0,75	•	57441	•
14	14	28	84	4	57374	•	57408	0,75	•	57442	•
15	16	15	83	4	57375	•	57409	0,75	•	57443	•
15	16	30	93	4	57376	•	57410	0,75	•	57444	•
16	16	16	83	4	57377	•	57411	0,75	•	57445	•
16	16	32	93	4	57378	•	57412	0,75	•	57446	•
18	18	18	85	4	57379	•	57413	0,75	•	57447	•
18	18	36	93	4	57380	•	57414	0,75	•	57448	•
20	20	20	93	4	57381	•	57415	0,75	•	57449	•
20	20	40	105	4	57382	•	57416	0,75	•	57450	•
25	25	25	115	4	57383	•	57417	0,75	•	57451	•
25	25	50	115	4	57384	•	57418	0,75	•	57452	•

Materiał	Prędkość skrawania / Średnica narzędzia		4mm 6mm 8mm 10mm 12mm 14mm 16mm 18mm 20mm 25mm										
	Warunki obróbki	V _c (m/min)	f _r	f _r	f _r	f _r	f _r	f _r	f _r	f _r	f _r	f _r	f _r
Stale	Umiarkowane	150	0,016	0,025	0,036	0,042	0,058	0,060	0,063	0,067	0,070	0,088	
	Agresywne	200	0,018	0,032	0,040	0,048	0,064	0,065	0,071	0,074	0,080	0,095	
40HM	Umiarkowane	133	0,016	0,020	0,028	0,033	0,046	0,050	0,054	0,058	0,060	0,070	
	Agresywne	183	0,018	0,025	0,030	0,038	0,051	0,055	0,060	0,062	0,064	0,076	
40HNMA	Umiarkowane	150	0,016	0,020	0,028	0,033	0,046	0,050	0,054	0,058	0,060	0,070	
	Agresywne	167	0,018	0,025	0,030	0,038	0,051	0,055	0,060	0,062	0,064	0,076	
45	Umiarkowane	125	0,016	0,020	0,028	0,033	0,046	0,050	0,054	0,058	0,060	0,070	
	Agresywne	158	0,018	0,025	0,030	0,038	0,051	0,055	0,060	0,062	0,064	0,076	
Żeliwo	Umiarkowane	117	0,022	0,028	0,033	0,040	0,058	0,059	0,060	0,062	0,065	0,080	
	Agresywne	142	0,026	0,033	0,034	0,048	0,064	0,070	0,075	0,077	0,079	0,095	
SZARE	Umiarkowane	167	0,022	0,028	0,033	0,040	0,058	0,059	0,060	0,062	0,065	0,080	
	Agresywne	200	0,026	0,033	0,034	0,048	0,064	0,070	0,075	0,077	0,079	0,095	
Stale narzędziowe													
X100CrMoV5-1	Umiarkowane	143	0,018	0,028	0,031	0,033	0,048	0,050	0,054	0,056	0,058	0,070	
	Agresywne	180	0,020	0,030	0,032	0,038	0,051	0,055	0,058	0,062	0,064	0,076	
SW7M	Umiarkowane	127	0,018	0,028	0,031	0,033	0,048	0,050	0,054	0,056	0,058	0,070	
	Agresywne	150	0,020	0,030	0,032	0,038	0,051	0,055	0,058	0,062	0,064	0,076	
X40CrMoV7	Umiarkowane	150	0,018	0,028	0,031	0,033	0,048	0,050	0,054	0,056	0,058	0,070	
	Agresywne	183	0,020	0,030	0,032	0,038	0,051	0,055	0,058	0,062	0,064	0,076	
45CrMoV7	Umiarkowane	123	0,018	0,028	0,031	0,033	0,048	0,050	0,054	0,056	0,058	0,070	
	Agresywne	157	0,020	0,030	0,032	0,038	0,051	0,055	0,058	0,062	0,064	0,076	
70Si7	Umiarkowane	133	0,018	0,028	0,031	0,033	0,048	0,050	0,054	0,056	0,058	0,070	
	Agresywne	167	0,020	0,030	0,032	0,038	0,051	0,055	0,058	0,062	0,064	0,076	

* Dane prędkości i posuwu bazują na wartości a_p = 1xD a_f = 1/2 - 1xD
 * Dla frezowania profilowego, walcowo - czołowego z a_p = 1xD, a_f = 25% średnicy narzędzia, zwiększyć posuw o 20%
 Prędkości i posuwu podane w tabeli bazują na kombinacji wydanego frezowania materiału i długości żywotności narzędzi, w związku z tym wszystkie pozostałe warunki powinny być jak najlepsze (sztywność mocowania, dobre chłodzenie, precyzyjna sztywna obróbka)
 Wartości umiarkowane podano dla warunków mniej sztywnej obróbki.

ISTNIEJE MOŻLIWOŚĆ WYKONANIA Z CHWYTEM WELDON