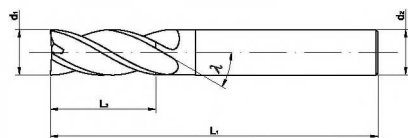


Pierwszy wybór do obróbki wykańczającej



S645M



czołowo-walcowe

TiAIN

d ₁	d ₂	L ₂	L ₁	Z	INDEX NC-		INDEX NC-	
3	3	6	39	6	47855	•	47856	•
3	3	12	39	6	47857	•	47858	•
4	4	6	51	6	47859	•	47860	•
4	4	12	51	6	47861	•	47862	•
5	5	14	51	6	47863	•	47864	•
6	6	8	51	6	47865	•	47866	•
6	6	16	58	6	47867	•	47868	•
8	8	10	59	6	47869	•	47870	•
8	8	20	64	6	47871	•	47872	•
10	10	11	67	6	47873	•	47874	•
10	10	22	73	6	47875	•	47876	•
12	12	12	74	6	47877	•	47878	•
12	12	32	84	6	47879	•	47880	•
14	14	16	76	6	47881	•	47882	•
14	14	32	84	6	47883	•	47884	•
16	16	16	83	6	47885	•	47886	•
16	16	36	93	6	47887	•	47888	•
18	18	38	85	6	47889	•	47890	•
18	18	45	100	6	47891	•	47892	•
20	20	38	100	6	47893	•	47894	•
20	20	50	105	6	47895	•	47896	•
25	25	38	115	6	47897	•	47898	•
25	25	60	140	6	47899	•	47900	•

Materiał	Prędkość skrawania / Średnica narzędzia		4mm	6mm	8mm	10mm	12mm	14mm	16mm	18mm	20mm	25mm
	Warunki obróbki	V _c (m/min)	f _a	f _a	f _a	f _a	f _a	f _a	f _a	f _a	f _a	f _a
Stale												
20	Umiarkowane	110	0,009	0,013	0,017	0,021	0,027	0,031	0,036	0,041	0,049	0,060
	Agresywne	125	0,010	0,016	0,019	0,024	0,029	0,033	0,039	0,044	0,050	0,064
40HM	Umiarkowane	110	0,009	0,013	0,017	0,020	0,027	0,031	0,035	0,041	0,047	0,057
	Agresywne	125	0,010	0,016	0,019	0,021	0,027	0,030	0,038	0,045	0,051	0,062
40HNMA	Umiarkowane	110	0,009	0,013	0,017	0,020	0,025	0,030	0,035	0,041	0,047	0,057
	Agresywne	125	0,010	0,016	0,019	0,021	0,027	0,034	0,038	0,045	0,051	0,062
45	Umiarkowane	110	0,009	0,014	0,017	0,020	0,023	0,029	0,035	0,041	0,047	0,057
	Agresywne	125	0,010	0,015	0,019	0,023	0,026	0,030	0,038	0,045	0,051	0,062
Żeliwo												
SFEROIDALNE	Umiarkowane	105	0,008	0,011	0,014	0,017	0,020	0,023	0,027	0,031	0,037	0,048
	Agresywne	115	0,009	0,014	0,020	0,019	0,022	0,026	0,030	0,034	0,040	0,051
SZARE	Umiarkowane	100	0,010	0,012	0,017	0,022	0,026	0,032	0,037	0,042	0,047	0,059
	Agresywne	110	0,011	0,015	0,020	0,025	0,029	0,035	0,041	0,048	0,054	0,067
Tytan												
6Al4V, Czysty, 6-2222	Umiarkowane	60	0,005	0,008	0,011	0,014	0,017	0,020	0,025	0,029	0,034	0,045
	Agresywne	65	0,006	0,010	0,013	0,018	0,023	0,028	0,030	0,035	0,041	0,051
Inconel												
625	Umiarkowane	30	0,005	0,007	0,010	0,013	0,015	0,018	0,022	0,026	0,031	0,039
	Agresywne	40	0,005	0,008	0,011	0,014	0,017	0,020	0,023	0,028	0,035	0,044
718	Umiarkowane	27	0,004	0,006	0,009	0,012	0,018	0,019	0,022	0,026	0,031	0,039
	Agresywne	38	0,005	0,007	0,011	0,012	0,014	0,019	0,023	0,028	0,035	0,044
Stale nierdzewne												
X8CrNiS18-9	Umiarkowane	75	0,005	0,007	0,009	0,012	0,014	0,018	0,021	0,024	0,033	0,040
	Agresywne	80	0,006	0,009	0,011	0,015	0,017	0,021	0,024	0,030	0,035	0,044
0H18N9, X5CrNiMo17-12-2	Umiarkowane	75	0,005	0,007	0,009	0,012	0,014	0,018	0,021	0,024	0,033	0,040
	Agresywne	80	0,006	0,009	0,011	0,015	0,017	0,021	0,024	0,030	0,035	0,044
H17N14M2, 00H18N10	Umiarkowane	75	0,005	0,007	0,009	0,012	0,014	0,018	0,021	0,024	0,033	0,040
	Agresywne	80	0,006	0,009	0,011	0,015	0,017	0,021	0,024	0,030	0,035	0,044
1H13, H18	Umiarkowane	70	0,005	0,007	0,009	0,012	0,014	0,018	0,021	0,024	0,033	0,040
	Agresywne	80	0,006	0,009	0,011	0,015	0,017	0,021	0,024	0,030	0,035	0,044
Stale narzędziowe												
X100CrMoV5-1	Umiarkowane	65	0,007	0,010	0,013	0,017	0,020	0,025	0,028	0,035	0,043	0,057
	Agresywne	75	0,008	0,012	0,015	0,019	0,023	0,028	0,030	0,040	0,047	0,063
SW7M	Umiarkowane	70	0,007	0,010	0,013	0,017	0,020	0,025	0,028	0,035	0,043	0,057
	Agresywne	78	0,008	0,012	0,015	0,019	0,023	0,028	0,030	0,040	0,047	0,063
X40CrMoV7	Umiarkowane	70	0,007	0,010	0,013	0,017	0,020	0,025	0,028	0,035	0,043	0,057
	Agresywne	78	0,008	0,012	0,015	0,019	0,023	0,028	0,030	0,040	0,047	0,063
45CrMoV7	Umiarkowane	60	0,007	0,010	0,013	0,017	0,020	0,025	0,028	0,035	0,043	0,057
	Agresywne	70	0,008	0,012	0,015	0,019	0,023	0,028	0,030	0,040	0,047	0,063
70Si7	Umiarkowane	60	0,007	0,010	0,013	0,017	0,020	0,025	0,028	0,035	0,043	0,057
	Agresywne	70	0,008	0,012	0,015	0,019	0,023	0,028	0,030	0,040	0,047	0,063

* Dane prędkości i posuwu bazują na wartości a_p=1-1/2xD a_e=0,1-0,4xD

* Dla frezowania kanałków z max a_p=1/4xD, a_e=1xD zredukować posuw o 20%

Prędkości i posuwu podane w tabeli bazują na kombinacji wydajnego frezowania materiału i długiej żywotności narzędzi, w związku z tym wszystkie pozostałe warunki powinny być jak najlepsze (sztywność mocowania, dobre chłodzenie, precyzyjna sztywna oprawka)

Wartości umiarkowane podano dla warunków mniej sztywnej obróbki.