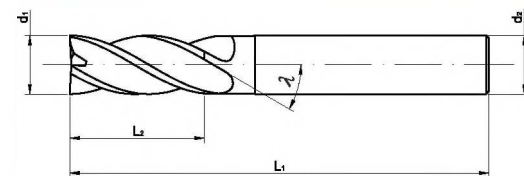


Pierwszy wybór do frezowania aluminium i metali nieżelaznych



A345M



czołowo-walcowe

TiCN

d ₁	d ₂	L ₂	L ₁	Z	INDEX NC-		INDEX NC-	
3	3	6	39	3	47809	•	47810	•
3	3	12	39	3	47811	•	47812	•
4	4	6	51	3	47813	•	47814	•
4	4	12	51	3	47815	•	47816	•
5	5	14	51	3	47817	•	47818	•
6	6	8	51	3	47819	•	47820	•
6	6	16	58	3	47821	•	47822	•
8	8	10	59	3	47823	•	47824	•
8	8	20	64	3	47825	•	47826	•
10	10	11	67	3	47827	•	47828	•
10	10	22	73	3	47829	•	47830	•
12	12	12	74	3	47831	•	47832	•
12	12	32	84	3	47833	•	47834	•
14	14	16	76	3	47835	•	47836	•
14	14	32	84	3	47837	•	47838	•
16	16	16	83	3	47839	•	47840	•
16	16	36	93	3	47841	•	47842	•
18	18	38	85	3	47843	•	47844	•
18	18	45	100	3	47845	•	47846	•
20	20	38	100	3	47847	•	47848	•
20	20	50	105	3	47849	•	47850	•
25	25	38	115	3	47851	•	47852	•
25	25	60	140	3	47853	•	47854	•

Materiał	Prędkość skrawania / Średnica narzędzia		4mm	6mm	8mm	10mm	12mm	14mm	16mm	18mm	20mm	25mm
	Warunki obróbki	V _c (m/min)	f _s	f _s	f _s	f _s	f _s	f _s	f _s	f _s	f _s	f _s
Stopy aluminium												
Al99, AlMn1Mg0.5, AlCuMgPb, AlZnMgCu1	Umiarkowane	300	0,030	0,054	0,069	0,085	0,100	0,115	0,135	0,150	0,200	0,220
	Agresywne	600	0,035	0,060	0,080	0,095	0,120	0,130	0,155	0,170	0,210	0,250
2024-T4/T6, 2014, 6061-T6, 7075-T6	Umiarkowane	300	0,025	0,051	0,063	0,075	0,090	0,095	0,125	0,140	0,190	0,200
	Agresywne	600	0,030	0,056	0,070	0,080	0,100	0,105	0,145	0,160	0,200	0,240
Aluminium wysoko krzemowe												
	Umiarkowane	150	0,025	0,045	0,058	0,070	0,082	0,095	0,109	0,122	0,135	0,167
	Agresywne	250	0,027	0,055	0,065	0,080	0,100	0,100	0,125	0,143	0,167	0,189
Metale nieżelazne												
CuSiMnF34, SF-CuF20, CuMn5F36, CuZn40Pb2 (Ms60)	Umiarkowane	150	0,030	0,040	0,055	0,070	0,090	0,095	0,105	0,120	0,140	0,150
	Agresywne	350	0,050	0,050	0,060	0,080	0,100	0,105	0,110	0,130	0,150	0,155
Aluminium Bronze, Low Silicon Bronze, Yellow Brass, High Lead Brass, Red	Umiarkowane	180	0,030	0,040	0,055	0,065	0,080	0,095	0,105	0,120	0,140	0,150
	Agresywne	360	0,050	0,050	0,060	0,080	0,100	0,105	0,110	0,130	0,150	0,155
Tworzywa sztuczne												
Albamił, Bakelit, Novotex, Pertinax	Umiarkowane	175	0,020	0,032	0,048	0,060	0,080	0,100	0,110	0,130	0,150	0,170
	Agresywne	250	0,027	0,040	0,058	0,080	0,100	0,110	0,120	0,140	0,160	0,180
Polisulfon, G10, G11	Umiarkowane	100	0,015	0,020	0,025	0,032	0,040	0,045	0,050	0,055	0,060	0,070
	Agresywne	200	0,020	0,025	0,031	0,038	0,050	0,050	0,055	0,060	0,067	0,080
Stopy magnezu												
MgAl6Zn, AlCuMg1, MgMn2, MgAl8Zn	Umiarkowane	100	0,020	0,032	0,048	0,060	0,080	0,100	0,110	0,130	0,150	0,170
	Agresywne	250	0,027	0,040	0,058	0,080	0,100	0,110	0,120	0,140	0,160	0,180
Die Cast, Extruded	Umiarkowane	80	0,015	0,020	0,025	0,032	0,040	0,045	0,050	0,055	0,060	0,070
	Agresywne	100	0,020	0,025	0,031	0,038	0,050	0,050	0,055	0,060	0,067	0,080

* Dane prędkości i posuwu bazują na wartości $a_p=1 \times D$, $a_e=1 \times D$

* Dla frezowania profilowego, walcowo - czołowego z $a_p=1-1/2 \times D$, $a_e=1/2 \times D$

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 podane dla warunków mniej sztywnej obróbki.