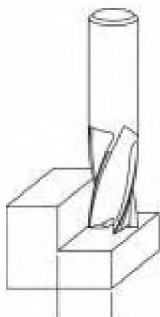


MODYFIKACJA WARTOŚCI POSUWU W ZALEŻNOŚCI OD RODZAJU OBRÓBK

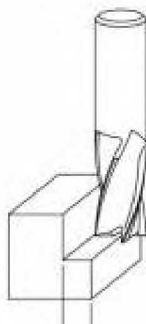
1. W zależności od głębokości frezowania a_p należy zredukować wartość posuwu do zalecanych poniżej wartości

a) frezowanie profilowe, walcowo-czołowe

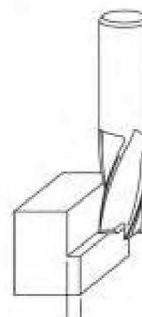
$$a_e = 1x d_1 \\ f_z = 25\%$$



$$a_e = 0,5x d_1 \\ f_z = 50\%$$

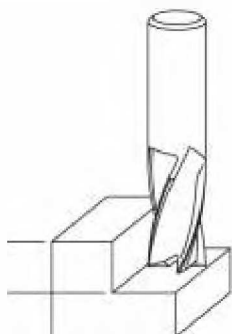


$$a_e = 0,25x d_1 \\ f_z = 100\%$$

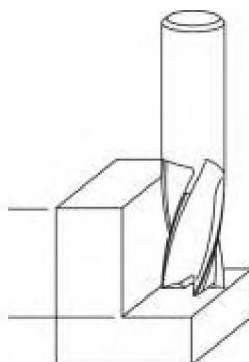


b) frezowanie kanałków i kieszeni

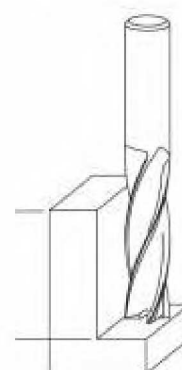
$$a_p = 1x d_1 \\ f_z = 100\%$$



$$a_p = 2x d_1 \\ f_z = 50\%$$



$$a_p = 3x d_1 \\ f_z = 25\%$$



Zasady wprowadzania freza w materiał bez wcześniej przygotowanego otworu.

a) wiercenie frezem w osi $V_c = 100\%$; $f_z = 25\%$,

b) zagłębianie po skosie – frezowanie wcinaniem

- do wartości około 15° - nie wymaga modyfikacji parametrów
- powyżej 15° do max wartości 30° $V_c = 100\%$; $f_z = 75\%$

c) zagłębianie po linii śrubowej

- $V_c = 100\%$
- $V_f = 85\%$
- posuw max $0,15x d_1$ na cykl.
- Maksymalna średnica frezowanego zagłębienia $1,8x d_1$ narzędzia.