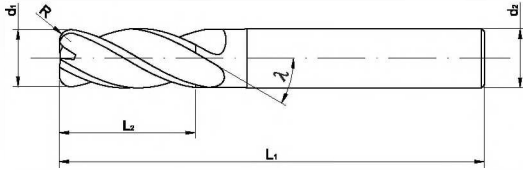


Do wydajnego frezowania rowków



d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>1</sub>	R	Z	INDEX NC-	INDEX NC-
3	3	6	39	0,2	3	47763	47764
3	3	12	39	0,2	3	47765	47766
4	4	6	51	0,2	3	47767	47768
4	4	12	51	0,2	3	47769	47770
5	5	14	51	0,2	3	47771	47772
6	6	8	51	0,5	3	47773	47774
6	6	16	58	0,5	3	47775	47776
8	8	10	59	0,5	3	47777	47778
8	8	20	64	0,5	3	47779	47780
10	10	11	67	0,5	3	47781	47782
10	10	22	73	0,5	3	47783	47784
12	12	12	74	1	3	47785	47786
12	12	32	84	1	3	47787	47788
14	14	16	76	1	3	47789	47790
14	14	32	84	1	3	47791	47792
16	16	16	83	1	3	47793	47794
16	16	36	93	1	3	47795	47796
18	18	38	85	1	3	47797	47798
18	18	45	100	1	3	47799	47800
20	20	38	100	1	3	47801	47802
20	20	50	105	1	3	47803	47804
25	25	38	115	1	3	47805	47806
25	25	60	140	1	3	47807	47808

Materiał	Prędkość skrawania / Średnica narzędzia		Średnica narzędzia										
	Warunki obróbki	V <sub>c</sub> (m/min)	4mm	6mm	8mm	10mm	12mm	14mm	16mm	18mm	20mm	25mm	
<b>Stale</b>													
20	Umiarkowane	100	0,022	0,024	0,031	0,038	0,050	0,052	0,056	0,060	0,066	0,075	
	Agresywne	110	0,025	0,028	0,034	0,041	0,055	0,056	0,062	0,066	0,071	0,082	
40HM	Umiarkowane	85	0,018	0,022	0,030	0,027	0,038	0,040	0,041	0,045	0,050	0,055	
	Agresywne	95	0,020	0,028	0,033	0,034	0,041	0,045	0,046	0,050	0,053	0,060	
40HNMA	Umiarkowane	85	0,020	0,022	0,030	0,027	0,038	0,040	0,042	0,045	0,050	0,055	
	Agresywne	95	0,022	0,028	0,033	0,034	0,041	0,045	0,046	0,050	0,053	0,060	
45	Umiarkowane	95	0,022	0,024	0,030	0,027	0,037	0,040	0,042	0,045	0,050	0,055	
	Agresywne	105	0,030	0,028	0,033	0,031	0,042	0,045	0,046	0,050	0,053	0,060	
<b>Żelazo</b>													
SFEROIDALNE	Umiarkowane	100	0,024	0,031	0,030	0,030	0,037	0,040	0,043	0,046	0,048	0,055	
	Agresywne	110	0,029	0,036	0,034	0,032	0,042	0,044	0,046	0,050	0,052	0,063	
SZARE	Umiarkowane	110	0,024	0,031	0,030	0,038	0,051	0,056	0,060	0,064	0,066	0,077	
	Agresywne	124	0,030	0,036	0,034	0,041	0,055	0,060	0,062	0,067	0,070	0,082	
<b>Tytan</b>													
6Al4V, Pure, 6-2222	Umiarkowane	50	0,015	0,014	0,020	0,022	0,027	0,030	0,034	0,038	0,041	0,060	
	Agresywne	55	0,018	0,019	0,023	0,030	0,034	0,040	0,043	0,047	0,050	0,063	
<b>Inconel</b>													
625	Umiarkowane	25	0,013	0,015	0,020	0,023	0,026	0,027	0,029	0,030	0,031	0,037	
	Agresywne	40	0,013	0,015	0,020	0,023	0,026	0,027	0,029	0,030	0,035	0,041	
718	Umiarkowane	23	0,013	0,015	0,017	0,025	0,024	0,025	0,027	0,032	0,031	0,033	
	Agresywne	34	0,013	0,015	0,017	0,025	0,024	0,025	0,027	0,032	0,035	0,033	
<b>Stale nierdzewne</b>													
X8CrNiS18-9	Umiarkowane	60	0,011	0,013	0,016	0,020	0,025	0,026	0,029	0,031	0,033	0,039	
	Agresywne	70	0,013	0,017	0,020	0,023	0,026	0,027	0,032	0,033	0,035	0,042	
0H18N9, X5CrNiMo17-12-2	Umiarkowane	60	0,011	0,013	0,016	0,020	0,025	0,026	0,029	0,031	0,033	0,039	
	Agresywne	70	0,013	0,017	0,020	0,023	0,026	0,027	0,032	0,033	0,035	0,042	
H17N14M2, 00H18N10	Umiarkowane	60	0,011	0,013	0,016	0,020	0,025	0,026	0,029	0,031	0,033	0,039	
	Agresywne	70	0,013	0,017	0,020	0,023	0,026	0,027	0,032	0,033	0,035	0,042	
1H13, H18	Umiarkowane	49	0,011	0,013	0,016	0,020	0,025	0,026	0,029	0,031	0,033	0,039	
	Agresywne	60	0,013	0,017	0,020	0,023	0,026	0,027	0,032	0,033	0,035	0,042	
Invar / Covar	Umiarkowane	49	0,011	0,013	0,016	0,020	0,025	0,026	0,029	0,031	0,033	0,039	
	Agresywne	60	0,013	0,017	0,020	0,023	0,026	0,027	0,032	0,033	0,035	0,042	
<b>Stale narzędziowe</b>													
X100CrMoV5-1	Umiarkowane	60	0,015	0,018	0,024	0,030	0,033	0,036	0,037	0,040	0,044	0,057	
	Agresywne	70	0,017	0,020	0,027	0,032	0,037	0,037	0,039	0,044	0,052	0,063	
SW7M	Umiarkowane	66	0,015	0,018	0,024	0,030	0,033	0,036	0,037	0,040	0,044	0,057	
	Agresywne	75	0,017	0,020	0,027	0,032	0,037	0,037	0,039	0,044	0,052	0,063	
X400CrMoV7	Umiarkowane	65	0,015	0,018	0,024	0,030	0,033	0,036	0,037	0,040	0,044	0,057	
	Agresywne	74	0,017	0,020	0,027	0,032	0,037	0,037	0,039	0,044	0,052	0,063	
45CrMoV7	Umiarkowane	55	0,015	0,018	0,024	0,030	0,033	0,036	0,037	0,040	0,044	0,057	
	Agresywne	60	0,017	0,020	0,027	0,032	0,037	0,037	0,039	0,044	0,052	0,063	
70Si7	Umiarkowane	55	0,015	0,018	0,024	0,030	0,033	0,036	0,037	0,040	0,044	0,057	
	Agresywne	64	0,017	0,020	0,027	0,032	0,037	0,037	0,039	0,044	0,052	0,063	

\* Dane prędkości i posuwu bazują na wartości  $a_p=1/20D$   $a_f=1/2-1xD$   
 \* Dla frezowania profilowego, walcowego - czolowego z  $a_p=1xD$ ,  $a_f=35\%$  zwiększyć posuw o 20%  
 Prędkości i posuwu podane w tabeli bazują na kombinacji wyciągowego frezowania materiału i długiej żywotności narzędzi, w związku precyzyjną sztywną oprawką!  
 Wartości umiarkowane podano dla warunków mniej sztywnej obróbki.