

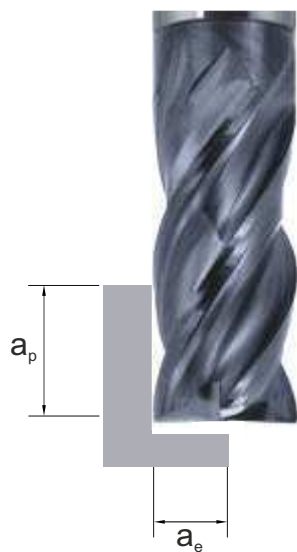


# Parametry skrawania AL 445 / R445

Cutting data AL 445 / R445

Z=4

AL



$$a_p \leq 2,5 \times \phi d_1$$

$$a_e \leq 0,05 \times \phi d_1$$

	Vc [m/min]	ød <sub>1</sub> = 3 mm	ød <sub>1</sub> = 4 mm	ød <sub>1</sub> = 5 mm	ød <sub>1</sub> = 6 mm	ød <sub>1</sub> = 8 mm	ød <sub>1</sub> = 10 mm	ød <sub>1</sub> = 12 mm	ød <sub>1</sub> = 14 mm	ød <sub>1</sub> = 16 mm	ød <sub>1</sub> = 18 mm	ød <sub>1</sub> = 20 mm	
		fz [mm]	fz [mm]	fz [mm]	fz [mm]	fz [mm]	fz [mm]	fz [mm]	fz [mm]	fz [mm]	fz [mm]	fz [mm]	
P1													P1
P2													P2
P3													P3
P4													P4
P5													P5
P6													P6
P7													P7
P8													P8
P9													P9
P10													P10
P11													P11
P12													P12
P13													P13
P14													P14
M1													M1
M2													M2
M3													M3
K1													K1
K2													K2
K3													K3
K4													K4
K5													K5
K6													K6
N1	330	0,025	0,035	0,045	0,055	0,060	0,065	0,070	0,075	0,080	0,090	0,110	N1
N2	330	0,025	0,035	0,045	0,055	0,060	0,065	0,070	0,075	0,080	0,090	0,110	N2
N3	330	0,025	0,035	0,045	0,055	0,060	0,065	0,070	0,075	0,080	0,090	0,110	N3
N4	330	0,025	0,035	0,045	0,055	0,060	0,065	0,070	0,075	0,080	0,090	0,110	N4
N5													N5
N6													N6
N7	180	0,020	0,030	0,035	0,035	0,045	0,050	0,055	0,060	0,075	0,085	0,090	N7
N8	180	0,020	0,030	0,035	0,035	0,045	0,050	0,055	0,060	0,075	0,085	0,090	N8
N9	180	0,020	0,030	0,035	0,035	0,045	0,050	0,055	0,060	0,075	0,085	0,090	N9
N10													N10
S1													S1
S2													S2
S3													S3
S4													S4
S5													S5
S6													S6
S7													S7
S8													S8
H1													H1
H2													H2
H3													H3
H4													H4