ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA (DLA FREZÓW PALCOWYCH MSTAR)

MS2SS Fraz palcowy, część robocza krótka, 2 ostrza

MS2MS Fraz palcowy, część robocza o średniej długości, 2 ostrza

MS2MRB Frez palcowy z promieniem naroża, część robocza o średniej długości, 2 ostrza

Materiał przedmiotu obrabianego	Stal węglowa, Żeliwo, Stal stopowa, Stal hartowana Cf53, GG 25			Stal hartowana (45—55HRC) X40CrMoV51		
Średnica (mm)	Obroty (min^{-1})	Posuw (mm/min)	Głębokość skrawania (mm)	Obroty (min^{-1})	Posuw (mm/min)	Głębokość skrawania (mm)
0.1	40000	40	0.001	40000	40	0.001
0.2	40000	100	0.002	40000	100	0.002
0.3	40000	200	0.005	40000	200	0.005
0.4	40000	600	0.01	40000	600	0.01
0.5	40000	1000	0.015	40000	960	0.015
0.6	40000	1200	0.02	40000	1200	0.02
0.7	40000	1400	0.02	40000	1400	0.02
0.8	40000	1600	0.03	40000	1600	0.03
0.9	40000	1800	0.04	40000	1600	0.04
1	40000	2000	0.06	32000	1600	0.06
1.5	40000	3000	0.12	32000	1900	0.08
2	30000	3000	0.18	24000	1900	0.10
2.5	24000	2600	0.25	19000	1600	0.13
3	20000	2300	0.30	16000	1400	0.15
4	15000	2000	0.40	12000	1200	0.20
5	12000	1600	0.50	9000	900	0.25
6	10000	1400	0.60	7000	700	0.30
8	8000	1000	0.80	5600	550	0.40
10	6400	900	1.00	4500	500	0.50
12	5400	820	1.00	3800	450	0.50
16	2400	380	3.00	1200	100	0.80
20	1900	320	4.00	1000	80	1.00
Głębokość skrawania	≤Głębokość skrawania – patrz lista powyżej. ≤1D D ≤Głębokość skrawania – patrz lista powyżej. D:Średnica					

1) Jeśli głębokość skrawania jest mała, obroty i posuw można zwiększyć.
2) Przy obróbce rowków frezami ϕ3mm lub większymi, zmniejszyć prędkość obrotową o 50—70% i posuw o 40—60%.
3) Podczas wiercenia należy zredukować posuw o 1/3 w stosunku do zalecanych wartości.
4) Jeśli sztywność obrabiarki lub zamocowania przedmiotu obrabianego jest bardzo niska, lub w jeśli wystąpią drgania narzędzia podczas obróbki i hałas, zmniejszyć proporcjonalnie obroty i posuw.

MS2SS ➢ I016
MS2MS ➢ I017
MS2MRB ➢ I050