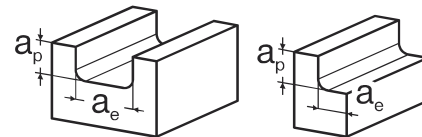


FREZY WYKAŃCZAJĄCE

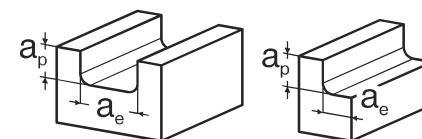


$a_p \max \times d_1$
 $a_e 0,6 - 1,0 \times d_1$

$d_1=6/z_2$ $d_1=6/z_3$ $d_1=8/z_2$ $d_1=8/z_3$ $d_1=10/z_2$ $d_1=10/z_3$ $d_1=12/z_2$ $d_1=12/z_3$ $d_1=14/z_2$ $d_1=14/z_3$ $d_1=16/z_2$ $d_1=16/z_3$ $d_1=20/z_3$ $d_1=20/z_4$

Materiał obrabiany	Vc [m/min]	fz [mm]	fz [mm]	fz [mm]	Fz [mm]	Fz [mm]	fz [mm]	fz [mm]	fz [mm]	fz [mm]	fz [mm]	fz [mm]	fz [mm]	fz [mm]
Aluminium niskostopowe	700	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,065	0,08	0,07	0,11	0,08	0,15	0,09	0,12
Stop aluminium do 10% Si	420	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,09	0,09	0,12	0,12	0,17
Stop aluminium powyżej 10% Si	280	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,09	0,09	0,12	0,12	0,17
Miedź niskostopowa	200	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08	0,08	0,12
Stop miedzi do obróbki plast.	180	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08	0,08	0,12
Stop miedzi specjalny	175	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08	0,08	0,12
Mosiądz	280	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08	0,08	0,12
Magnez i jego stopy	220	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,09	0,09	0,12	0,12	0,17

FREZY ZGRÓBNE I ZGRÓBNE Z ŁAMACZEM WIÓRA



$a_p \max \times d_1$
 $a_e 0,6 - 1,0 \times d_1$

$d_1=8$

$d_1=10$

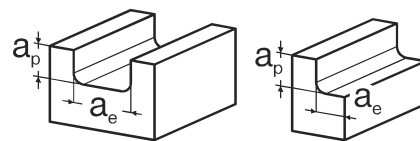
$d_1=12$

$d_1=16$

$d_1=20$

Materiał obrabiany	Vc [m/min]	fz [mm]	fz [mm]	fz [mm]	fz [mm]	fz [mm]
Aluminium niskostopowe	700	0,06	0,065	0,07	0,09	0,12
Stop aluminium do 10% Si	420	0,05	0,06	0,07	0,12	0,17
Stop aluminium powyżej 10% Si	280	0,05	0,06	0,07	0,12	0,17
Miedź niskostopowa	200	0,04	0,05	0,06	0,08	0,12
Stop miedzi do obróbki plast.	180	0,04	0,05	0,06	0,08	0,12
Stop miedzi specjalny	175	0,04	0,05	0,06	0,08	0,12
Mosiądz	280	0,04	0,05	0,06	0,08	0,12
Magnez i jego stopy	220	0,05	0,06	0,07	0,12	0,17

FREZY KULOWE



$a_p \max \times d_1$
 $a_e 0,6 - 1,0 \times d_1$

$d_1=8$

$d_1=10$

$d_1=12$

$d_1=16$

$d_1=20$

Materiał obrabiany	Vc [m/min]	fz [mm]	fz [mm]	fz [mm]	Fz [mm]	Fz [mm]	fz [mm]
Aluminium niskostopowe	750	0,05	0,06	0,07	0,08	0,15	0,2
Stop aluminium do 10% Si	600	0,04	0,05	0,06	0,07	0,12	0,17
Stop aluminium powyżej 10% Si	400	0,04	0,05	0,06	0,07	0,12	0,17
Miedź niskostopowa	230	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,12
Stop miedzi do obróbki plast.	190	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,12
Stop miedzi specjalny	80	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,12
Mosiądz	145	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,12
Magnez i jego stopy	350	0,04	0,05	0,06	0,07	0,12	0,17

FAZOWNIKI

$d_1=6$

$d_1=8$

$d_1=10$

$d_1=12$

$d_1=16$

Materiał obrabiany	Vc [m/min]	fz [mm]	fz [mm]	fz [mm]	Fz [mm]	fz [mm]
Aluminium niskostopowe	350	0,059	0,08	0,1	0,1	0,15
Stop aluminium do 10% Si	200	0,059	0,08	0,1	0,1	0,15
Stop aluminium powyżej 10% Si	80	0,059	0,08	0,1	0,1	0,15
Miedź niskostopowa	200	0,04	0,05	0,07	0,07	0,1
Stop miedzi do obróbki plast.	190	0,04	0,05	0,07	0,07	0,1
Stop miedzi specjalny	180	0,04	0,05	0,07	0,07	0,1
Mosiądz	200	0,04	0,05	0,07	0,07	0,1
Magnez i jego stopy	180	0,054	0,07	0,09	0,1	0,13