

Parametry skrawania

Seria OptiCut 45



Ap = 1Ø | Ae = 1Ø



Ap = 1,5Ø | Ae = 0.5Ø



Ap = 2Ø | Ae = 0.25Ø



Materiał

Prędkości skrawania [m/min]

niskowęglowa	90–100	120–130	140–160
średniowęglowa	80–90	110–120	130–140
niskostopowa	90–100	110–120	130–140
wysokostopowa	80–90	100–110	120–130
narzędziowa	80–90	90–100	110–120
wo szare i sferoidalne	90–110	120–140	160–180
304	60–70	70–80	90–100
316	50–60	60–70	80–90
APH	30–40	40–50	70–80
py Cr-Co	20–30	30–40	50–60
plex	30–40	40–50	60–70
er Duplex	30–40	40–60	60–80

Średnica [mm]

Prędkość posuwu [mm/ostre]

6	0,030	0,035	0,050
8	0,030	0,040	0,045
10	0,035	0,045	0,050
12	0,045	0,055	0,060
14	0,055	0,070	0,075
16	0,065	0,080	0,085
20	0,075	0,085	0,090

*Podane parametry są wartościami wyjściowymi. Prędkość (obroty) i posuw należy dostosować do wybranej technologii skrawania i uwzględniając czynniki takie jak: rodzaj chłodzenia, sztywność układu (obrabiarka-wrzeciono-detel).