

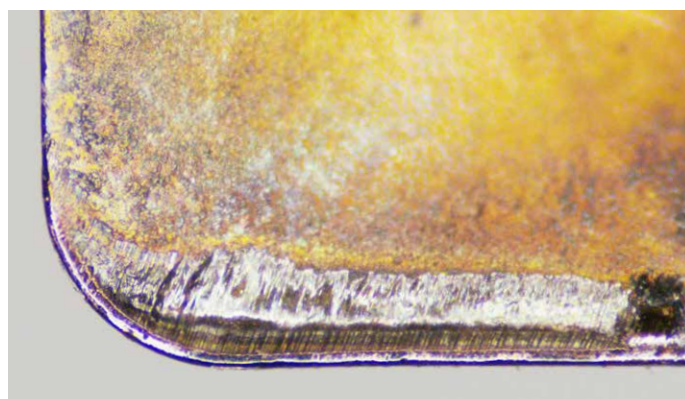
Przykłady obróbki

Przedmiot obrabiany:	Płyta ze stali węglowej (193 HB)
Frez:	32A3R040B32-STD17D-C
Płytki:	TDET 170408SR-M:M8330
Materiał:	1.1191/C45
Chłodziwo:	Sprężone powietrze

Przedmiot obrabiany:	Płyta ze stali nierdzewnej (141 HB)
Frez:	32A3R040B32-STD17D-C
Płytki:	TDET 170408SR-MM:M6330
Materiał:	1.4404/316L
Chłodziwo:	Sprężone powietrze

Dane dotyczące obróbki:				
v_c	f_z	a_p	a_e	Trwałość narzędzia (min)
270	0.20	2.50	24	36

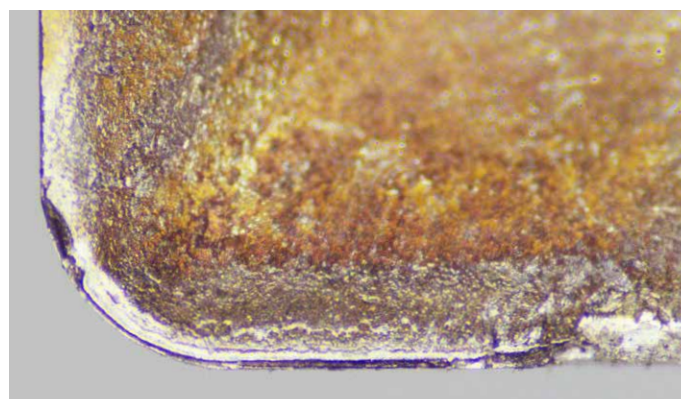
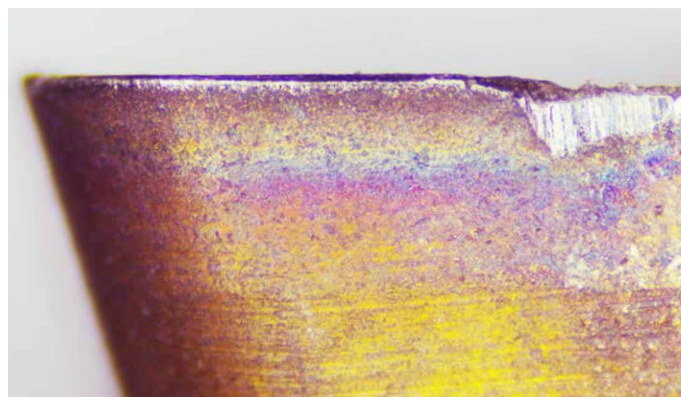
WMG P2.2



Zdjęcia TDET 170408SR-M:M8330, wykonane po 36 minutach.

Dane dotyczące obróbki:				
v_c	f_z	a_p	a_e	Trwałość narzędzia (min)
170	0.15	2.50	24	33

WMG M3.1



Zdjęcia TDET 170408SR-MM:M6330, wykonane po 33 minutach.

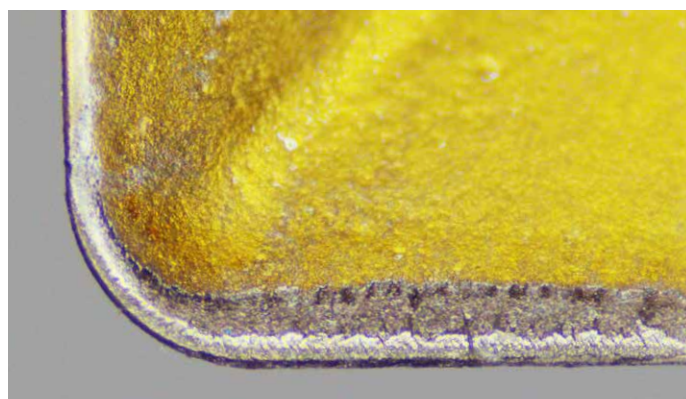
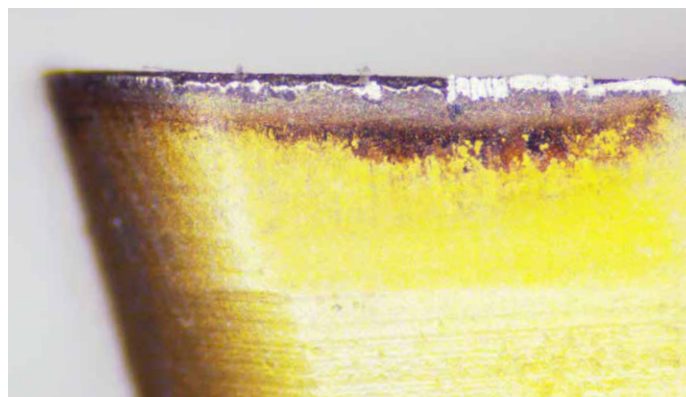
v_c = prędkość skrawania (m/min), f_z = posuw na ząb (mm),
 a_p = osiowa głębokość skrawania cut (mm), a_e = promieniowa głębokość skrawania (mm)

Przykłady obróbki

Przedmiot obrabiany:	Płyta ze stali nierdzewnej (147 HB)
Frez:	32A3R040B32-STD17D-C
Płytki:	TDET 170408SR-MM:M6330
Materiał:	1.4404/316L
Chłodziwo:	Rozpuszczalna emulsja olejowa (10%)

Dane dotyczące obróbki:				
v_c	f_z	a_p	a_e	Trwałość narzędzia (min)
90	0.12	2.5	24	46

WMG M3.1



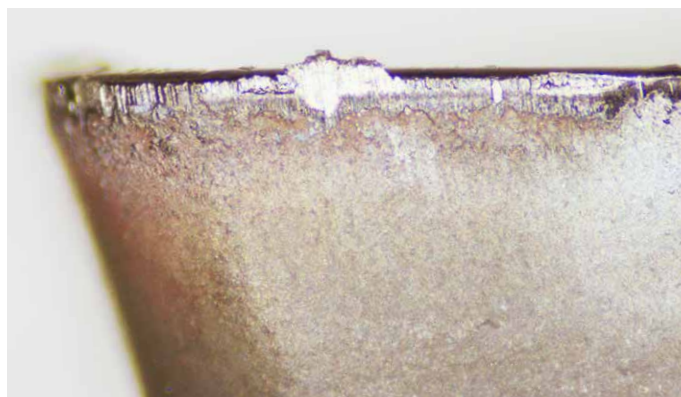
Zdjęcia TDET 170408SR-MM:M6330, wykonane po 46 minutach.

v_c = prędkość skrawania (m/min), f_z = posuw na ząb (mm),
 a_p = osiowa głębokość skrawania cut (mm), a_e = promieniowa głębokość skrawania (mm)

Przedmiot obrabiany:	Płyta żeliwna (219 HB)
Frez:	50A05R-S90TD17D-C
Płytki:	TDET 170408PR-R:M5315
Materiał:	GG25/FC250
Chłodziwo:	Rozpuszczalna emulsja olejowa (10%)

Dane dotyczące obróbki:				
v_c	f_z	a_p	a_e	Trwałość narzędzia (min)
340	0.25	2.5	40	55

WMG K1.2



Zdjęcia TDET 170408PR-R:M5315, wykonane po 55 minutach.