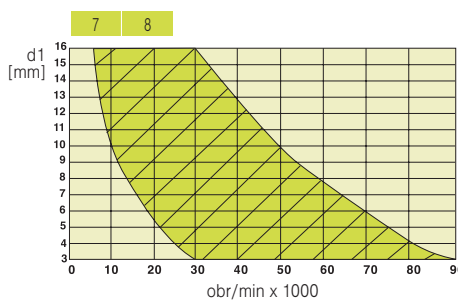
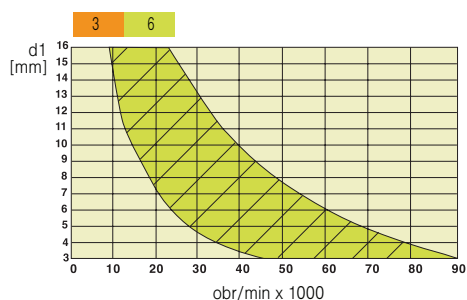
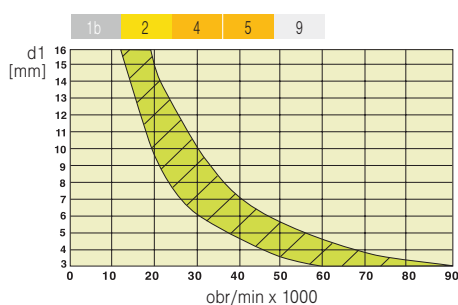
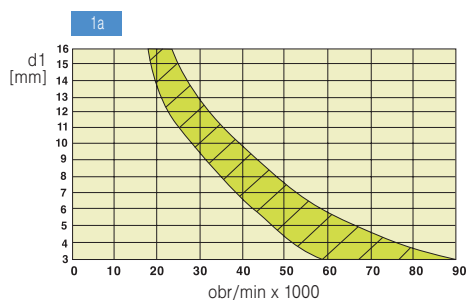


# INFORMACJE TECHNICZNE

## ZAŁECANE PRĘDKOŚCI OBROTOWE

## ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ РЕКОМЕНДУЕМЫЕ СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ

zalecane prędkości obrotowe рекомендуемые скорости вращения						
grupa materiałowa группа материалов	nazwa materiału название материала	∅	∅	∅	∅	∅
		3 mm	6 mm	10 mm	12 mm	16 mm
1a	stal сталь	60 000-90 000	45 000-60 000	30 000-40 000	22 500-30 000	18 000-24 000
1b	stal utwardzana упрочненная сталь	60 000-90 000	30 000-45 000	19 000-30 000	15 000-22 500	12 000-18 000
2	stal nierdzewna нержавеющая сталь	60 000-90 000	30 000-45 000	19 000-30 000	15 000-22 500	12 000-18 000
3	żeliwo чугун	45 000-90 000	22 500-60 000	15 000-40 000	11 000-30 000	9 000-24 000
4	tytan титан	60 000-90 000	30 000-45 000	19 000-30 000	15 000-22 500	12 000-18 000
5	nikiel никель	60 000-90 000	30 000-45 000	19 000-30 000	15 000-22 500	12 000-18 000
6	miedź медь	45 000-90 000	22 500-60 000	15 000-40 000	11 000-30 000	9 000-24 000
7	aluminium алюминий	30 000-90 000	15 000-70 000	10 000-50 000	7 000-38 000	6 000-30 000
8	plastik пластик	30 000-90 000	15 000-70 000	10 000-50 000	7 000-38 000	6 000-30 000
9	cermet металлокерамика	60 000-90 000	30 000-45 000	19 000-30 000	15 000-22 500	12 000-18 000



### INFORMACJE INFORMACJA

- ▶ twardsze materiały wymagają stosowania niższych prędkości
- ▶ mniejsze pilniki wymagają stosowania wyższych prędkości
- ▶ pilniki ekstra długie wymagają stosowania niższych prędkości
- ▶ stosowanie prędkości poniżej optymalnych może spowodować wyszczerbienie pilnika
- ▶ stosowanie prędkości powyżej optymalnych może doprowadzić do zbyt szybkiego zużycia ostrzy
- ▶ przegrzanie narzędzia może doprowadzić do jego stopienia lub odlutowania części roboczej od chwytu
- ▶ podczas pracy w głąb materiału nie należy pracować pilnikami głębiej niż na jedną trzecią ich długości roboczej
- ▶ nie należy używać zużytych i starych narzędzi

- ▶ для более твердых материалов требуется применение низших скоростей
- ▶ для меньших напильников требуется применение высших скоростей
- ▶ для экстра длинных напильников требуется применение низших скоростей
- ▶ применение скорости ниже оптимальной может привести к высчерблению напильника
- ▶ применение скорости выше оптимальной может привести к слишком быстрому изнашиванию лопаток
- ▶ перегрев инструмента может привести к его расплавлению, либо к отпайке рабочей части от держателя
- ▶ во время углубления в материал не следует работать напильником глубже, чем на одну треть его рабочей длины
- ▶ не следует использовать изношенных и старых инструментов