

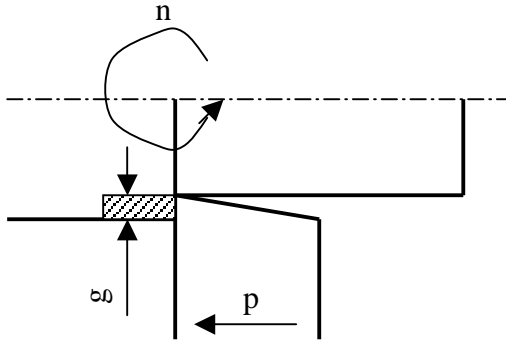
DZIAŁ: OM

TEMAT:  
PARAMETRY SKRAWANIA  
- TOCZENIE.

DATA:

NR RYS.

SZKIC



ZASADA DOBORU PARAMETRÓW

	<i>OBR. ZGR</i>	<i>OBR. WYK.</i>
<i>n</i>	↓	↑
<i>p</i>	↑	↓
<i>g</i>	↑	↓

## KOLEJNOŚĆ WYKONYWANIA CZYNNOŚCI

- DOBÓR RODZAJU OBRÓBKII
  - zgrubna (wstępna),
  - wykańczająca (dokładna).
- DOBÓR MATERIAŁU WYJŚCIOWEGO
- DOBÓR MATERIAŁU OSTRZA NARZĘDZIA
- WARTOŚĆ Szybkości SKRAWANIA

$$v = \frac{\pi * D * n}{1000} \quad [\text{m/min}]$$

- OBLICZENIE Szybkości OBROTOWEJ WRZECIONA

$$n = \frac{318 * v}{D} \quad [\text{obr/ min}]$$

- POSUW DOBIERAMY Z TABEL WG RODZ. OBRÓBKII

$$p = \text{mm/obr}$$

- GŁĘBOKOŚĆ SKRAWANIA

$$g = \frac{D - d}{2} \quad [\text{mm}]$$

BHP: NALEŻY DOSTOSOWAĆ PARAMETRY SKRAWANIA DO STANU OBRABIARKI ORAZ DOŚWIADCZENIA OPERATORA.