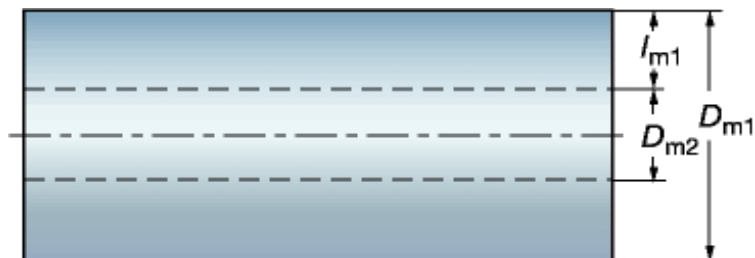


Obrabiana średnica	D <sub>m</sub>	3	Prędkość skrawania (v <sub>c</sub> ) (m/min.)
	pi	3,141593	
Prędkość obrot wrzeciona	n	15000	

$$v_c = \frac{D_m \times \pi \times n}{1000}$$

Prędkość skrawania Vc 141,37 m/min

141371,7 mm/min



Prędkość skrawania	Vc	20
	pi	3,141593
Obrabiana średnica	Dm	3

$$n = \frac{v_c \times 1000}{\pi \times D_m}$$

Prędkość obrotowa wrzeciona (n) (obr./min.)

n	19098,59
---	----------

Parametr	Znaczenie	Jednostka metryczna
D <sub>m</sub>	Obrabiana średnica	mm
a <sub>p</sub>	Głębokość skrawania (D.O.C.)	mm
f <sub>n</sub> *)	Posuw na obrót	mm/obr.
v <sub>c</sub>	Prędkość skrawania	m/min.
n	Prędkość obrotowa wrzeciona	obr./min.
P <sub>c</sub>	Moc skrawania netto	kW
Q	Objętościowa wydajność skrawania	cm <sup>3</sup> /min.
T <sub>c</sub>	Czas jednego przejścia	min.
l <sub>m</sub>	Długość drogi skrawania	mm
h <sub>m</sub>	Średnia grubość wióra	mm
h <sub>ex</sub>	Maksymalna grubość wióra	mm
k <sub>c</sub>	Opór właściwy skrawania	N/mm <sup>2</sup>
k <sub>c1</sub>	Opór właściwy skrawania dla h <sub>m</sub> = 1 mm	N/mm <sup>2</sup>
m <sub>c</sub>	Współczynnik korekty dla rzeczywistego h <sub>m</sub>	
κ <sub>r</sub>	Kąt przystawienia	stopnie
γ <sub>o</sub>	Główny kąt natarcia	
r <sub>ε</sub>	Promień naroża	mm
R <sub>maks.</sub>	Teoretyczna głębokość chropowatości	μm
SCL	Spiralna długość drogi skrawania	m