

הזנת מהירות במכונת BRIO CNC

| | | | |
|---------------|-------------|----------------|---|
| פורצלן | גרניט | שיש (אבן קיסר) | מהירות להזנה |
| 1800 - 2100 | 1500 - 1900 | 2100 - 2300 | חיתוך במסור 400 מ"מ (סל"ד) |
| 0.5 - 1.5 mpm | 1 - 2.5 mpm | 3.0 - 4.5 mpm | מהירות קידמה |
| 0.03 | 0.07 | 0.15 | מהירות ירידה לחומר (הנמכה) |
| 0.3 - 0.5 | 0.8 | 1.5 | קשתות וגרוג |
| 4000 | 2800 | 3000 | קידוח כוסות (עד קוטר $\varnothing 60$) |
| 0.02 | 0.1 | 0.5 | מהירות ירידה לחומר |
| 3800 - 4000 | 2800 - 3000 | 3000 - 4500 | אצבע יהלום $\varnothing 20-25$ |
| 0.01 - 0.1 | 0.05 - 0.15 | 0.2 - 0.3 | מהירות קידמה |
| 0.01 | 0.08 | 0.4 | מהירות ירידה לחומר |

יש להשתמש במסור ייעודי לכל חומר !!

הסל"ד מתייחס למסור בקוטר 400, במידה ועובדים בקטרים שונים יש לשנות פרמטרים בהתאם