

ZAŁECANE PARAMETRY SKRAWANIA

| Materiał przedmiotu obrabianego | Twardość | Rodzaj obróbki | l/d ≤ 3 | | | l/d = 3–4 | | |
|-------------------------------------|-------------------------------------|----------------|----------------------------|-----------------|--------------------------|----------------------------|-----------------|--------------------------|
| | | | Prędkość skrawania (m/min) | Posuw (mm/obr.) | Głębokość skrawania (mm) | Prędkość skrawania (m/min) | Posuw (mm/obr.) | Głębokość skrawania (mm) |
| P Stal węglowa, Stal stopowa | 180–350HB | Średnia | 110 (80–140) | 0.25 (0.1–0.4) | –5.0 | 110 (80–140) | 0.2 (0.1–0.3) | –4.0 |
| M Stal nierdzewna | ≤200HB | Średnia | 80 (60–100) | 0.2 (0.1–0.3) | –4.0 | 70 (50–100) | 0.15 (0.1–0.25) | –3.0 |
| K Żeliwo | Wytrzymałość na rozciąganie ≤350MPa | Średnia | 80 (60–100) | 0.25 (0.1–0.4) | –5.0 | 80 (60–100) | 0.2 (0.1–0.3) | –4.0 |