

ZALECANE 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	Obróbka 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	Obróbka 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	Obróbka średnia	80 (60–100)	0.25 (0.1–0.4)	–5.0	80 (60–100)	0.2 (0.1–0.3)	–4.0