

ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

Typ	Materiał przedmiotu obrabianego	Średnica wiertła $\phi 3.0 - \phi 6.0$		Średnica wiertła $\phi 6.1 - \phi 10.0$		Średnica wiertła $\phi 10.1 - \phi 16.0$	
		Prędkość skrawania (m/min)	Posuw (mm/obr.)	Prędkość skrawania (m/min)	Posuw (mm/obr.)	Prędkość skrawania (m/min)	Posuw (mm/obr.)
M A E	N Stopy aluminium	90 (40–140)	0.15 (0.05–0.3)	100 (50–150)	0.2 (0.1–0.3)	120 (60–170)	0.25 (0.1–0.4)
	Odlewy ze stopu aluminium	100 (60–150)	0.12 (0.05–0.25)	110 (70–160)	0.15 (0.05–0.25)	130 (80–180)	0.2 (0.1–0.3)
	K Żeliwo szare	40 (20–60)	0.15 (0.1–0.2)	60 (40–80)	0.2 (0.1–0.3)	80 (60–100)	0.3 (0.2–0.4)
	Żeliwo sferoidalne (GGG)	30 (20–40)	0.1 (0.05–0.15)	40 (20–60)	0.12 (0.05–0.2)	60 (40–80)	0.2 (0.1–0.3)
M A S	N Stopy aluminium	100 (60–150)	0.15 (0.05–0.3)	120 (80–170)	0.2 (0.1–0.3)	150 (100–200)	0.25 (0.1–0.4)
	Odlewy ze stopu aluminium	120 (80–170)	0.12 (0.05–0.25)	150 (100–180)	0.15 (0.05–0.25)	160 (120–200)	0.2 (0.1–0.3)
	K Żeliwo szare	60 (40–80)	0.15 (0.1–0.2)	80 (60–110)	0.2 (0.1–0.3)	100 (70–130)	0.3 (0.2–0.4)
	Żeliwo sferoidalne (GGG)	45 (30–60)	0.1 (0.05–0.15)	60 (40–80)	0.12 (0.05–0.2)	80 (60–100)	0.2 (0.1–0.3)

ŚREDNICE OTWORÓW I WIERTEŁ POD GWINT

Wielkość gwintu	Gwinty nacinane			Gwinty walcowane		
	Średnica wiertła (ϕD_1)	Średnica otworu		Średnica wiertła (ϕD_1)	Średnica otworu	
		maks.	min.		maks.	min.
M4x0.7	3.3	3.242	3.422	3.65	3.65	3.70
M5x0.8	4.2	4.134	4.334	4.60	4.59	4.66
M6x1.0	5.0	4.917	5.153	5.50	5.48	5.57
M8x1.25	6.8	6.647	6.912	7.35	7.34	7.41
M10x1.5	8.5	8.376	8.676	9.21	9.18	9.28
M12x1.75	10.3	10.106	10.441	11.08	11.05	11.15
M14x2	12.0	11.835	12.210	12.96	12.92	13.04
M16x2	14.0	13.835	14.210	14.96	14.92	15.04