

# ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

## PRĘDKOŚĆ SKRAWANIA

Materiał	Twardość	Gatunek	Łamacz- wióra	ae				
				<0.25DC	0.25-0.75DC	1.0DC		
				Vc				
P	Stale konstrukcyjne	<180HB	MP6120	VP15TF	M H	180(140-220)	150(110-180)	120(100-140)
			MP6130	VP20RT	M H	160(120-200)	130(100-160)	100(80-120)
	Stale węglowe, stale stopowe	180-350HB	MP6120	VP15TF	M H	150(100-200)	120(90-150)	100(80-120)
			MP6130	VP20RT	M H	130(90-170)	90(70-110)	80(60-100)
			MP6120	VP15TF	M H	120(80-160)	100(70-130)	90(50-120)
			MP6130	VP20RT	M H	100(70-130)	90(60-120)	70(50-100)
M	Stale nierdzewne	<270HB	MP7130	—	M —	150(120-180)	120(100-140)	100(80-120)
K	Żeliwa szare	<350MPa	MC5020	—	H —	200(150-250)	180(150-210)	—
			VP15TF	—	M H	180(120-240)	150(100-200)	100(60-140)
	Żeliwa ciągliwe	<800MPa	VP15TF	—	M H	160(120-200)	140(100-180)	80(60-100)
N	Stopy aluminium	—	TF15	MP9120	GM M	400(200-800)	400(200-800)	400(200-800)
S	Stopy tytanu	<350HB	MP9130	—	M —	40(30-60)	—	40(30-60)
			MP9120	—	M —	50(40-70)	—	50(40-70)
	Stopy żaroodporne	—	MP9120	VP15TF	M H	40(30-60)	—	40(30-60)
			MP9130	VP20RT	M H	30(20-40)	—	30(20-40)

## GŁĘBOKOŚĆ SKRAWANIA / POSUW NA ZĄB

Materiał	Twardość	ae	DC						
			Ø20		Ø25		Ø32-Ø50		
			ap	fz	ap	fz	ap	fz	
P	Stale konstrukcyjne	<180HB	<0.25DC	<28	0.15	<37	0.17	<55	0.2
			0.25-0.75DC	<28	0.12	<37	0.15	<55	0.17
			1.0 DC	<18	0.08	<18	0.08	<18	0.08
	Stale węglowe, stale stopowe	180-280HB	<0.25DC	<28	0.12	<37	0.15	<55	0.17
			0.25-0.75DC	<28	0.1	<37	0.12	<55	0.15
			1.0 DC	<18	0.08	<18	0.08	<18	0.08
Stale narzędziowe stopowe	<350HB (wyżarzane)	<0.25DC	<28	0.12	<37	0.15	<55	0.17	
		0.25-0.75DC	<28	0.1	<37	0.12	<55	0.15	
		1.0 DC	<18	0.08	<18	0.08	<18	0.08	
Stale ulepszone cieplnie	35-45HRC	<0.25DC	<28	0.12	<37	0.15	<55	0.17	
		0.25-0.75DC	<28	0.1	<37	0.12	<55	0.15	
		1.0 DC	<18	0.08	<18	0.08	<18	0.08	
M	Ferrytyczne i martenzytyczne stale nierdzewne	—	<0.25DC	<28	0.12	<37	0.15	<55	0.17
			0.25-0.75DC	<28	0.1	<37	0.12	<55	0.15
			1.0 DC	<18	0.08	<18	0.08	<18	0.08
	Stal nierdzewna typu duplex	<280HB	<0.25DC	<28	0.12	<37	0.15	<55	0.17
			0.25-0.75DC	<28	0.1	<37	0.12	<55	0.15
			1.0 DC	<18	0.08	<18	0.08	<18	0.08
Stale nierdzewne utwardzane wydzieleniowo	<450HB	<0.25DC	<28	0.12	<37	0.15	<55	0.17	
		0.25-0.75DC	<28	0.1	<37	0.12	<55	0.15	
		1.0 DC	<18	0.08	<18	0.08	<18	0.08	
K	Żeliwa szare	Wytrzymałość na rozciąganie < 350MPa	<0.25DC	<28	0.15	<37	0.17	<55	0.2
			0.25-0.75DC	<28	0.12	<37	0.15	<55	0.17
			1.0 DC	<18	0.1	<18	0.1	<18	0.1
Żeliwa ciągliwe	Wytrzymałość na rozciąganie < 800MPa	<0.25DC	<28	0.12	<37	0.15	<55	0.17	
		0.25-0.75DC	<28	0.1	<37	0.12	<55	0.15	
		1.0 DC	<18	0.08	<18	0.08	<18	0.08	
N	Stopy aluminium	—	<0.25DC	<28	0.15	<37	0.17	<55	0.2
			0.25-0.75DC	—	—	<9	0.17	<9	0.2
			1.0 DC	—	—	<9	0.17	<9	0.2
S	Stopy tytanu	<350HB	<0.25DC	<28	0.1	<37	0.1	<55	0.1
			0.25-0.75DC	—	—	—	—	—	—
	Stopy żaroodporne	—	1.0 DC	<18	0.06	<18	0.06	<18	0.06
			<0.25DC	<28	0.08	<37	0.08	<55	0.08
			0.25-0.75DC	—	—	—	—	—	—
			1.0 DC	<18	0.05	<18	0.05	<18	0.05

Powyższe parametry skrawania określono dla dużej sztywności przedmiotu obrabianego i obrabiarki, gdy nie występowały żadne drgania. W razie powstawania drgań należy zmniejszyć parametry skrawania.