

## ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

Materiał przedmiotu obrabianego		Twardość	Gatunek	Prędkość skrawania (m/min)	Posuw na ząb (mm/ząb)
<b>P</b>	Stal konstrukcyjna	≤180HB	<b>VP15TF</b>	180 (150–200)	0.15 (0.1–0.2)
	Stal węglowa Stal stopowa	≤280HB	<b>VP15TF</b>	150 (120–200)	0.15 (0.1–0.2)
		280–350HB	<b>VP15TF</b>	140 (120–160)	0.15 (0.1–0.2)
<b>M</b>	Stal nierdzewna	≤270HB	<b>VP15TF</b>	140 (120–160)	0.2 (0.1–0.3)
<b>N</b>	Stopy aluminium	–	<b>LC15TF TF15</b>	1000 (200–3000)	0.3 (0.1–0.5)
<b>S</b>	Stop tytanu	–	<b>VP15TF</b>	40 (30–60)	0.1 (0.1–0.3)
	Stop żaroodporny	–	<b>VP15TF</b>	30 (20–40)	0.15 (0.1–0.2)
<b>H</b>	Stal hartowana	40–60HRC	<b>VP15TF</b>	70 (50–100)	0.1 (0.05–0.15)

- Powyższe parametry zapewnią stabilną obróbkę ogólną. Mogą one jednak się różnić w zależności od sztywności maszyny, mocowania detalu oraz wysięgu narzędzia.
- Podczas obróbki narzędziem z chwytem  $\phi 20$  ustawić posuw poniżej 0,05 mm/ząb oraz obserwować obróbkę.
- Proszę dostosować posuw przy obróbce narzędziem długim oraz bardzo długim.
- Proszę dostosować posuw przy zagłębianiu skośnym. (Zalecany posuw: poniżej 0,05 mm/ząb)