

## ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

Material przedmiotu obrabianego	Rodzaj obróbki	Łamacz wióra	Gatunek	Prędkość skrawania (m/min)
<b>P</b> Stal konstrukcyjna (≤180HB)	Wykańczająca	<b>FY</b>	<b>NX3035</b>	260–370
	Lekka	<b>SY</b>	<b>NX3035</b>	235–335
	Średnia	<b>MS</b>	<b>UE6110</b>	260–440
Stal węglowa Stal stopowa (180HB–280HB)	Wykańczająca	<b>FH</b>	<b>NX3035</b>	200–280
	Lekka	<b>LP</b>	<b>UE6110</b>	210–355
	Średnia	<b>MP</b>	<b>UE6110</b>	190–325

Material przedmiotu obrabianego	Rodzaj obróbki	Łamacz wióra	Gatunek	Prędkość skrawania (m/min)
<b>M</b> Stal nierdzewna (≤200HB)	Wykańczająca	<b>FH</b>	<b>US735</b>	105–200
	Lekka	<b>SH</b>	<b>US735</b>	95–185
	Średnia	<b>MS</b>	<b>US735</b>	85–165
<b>K</b> Żeliwo (≤350MPa)	Wykańczająca	<b>R/L-F</b>	<b>NX2525</b>	180–245
	Lekka	<b>MA</b>	<b>UC5115</b>	160–295
	Średnia	Standardowa	<b>UC5115</b>	160–295