

## ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

	Materiał przedmiotu obrabianego	Twardość	Rodzaj obróbki	Łamacz wióra	Gatunek	Prędkość skrawania (m/min)
<b>P</b>	Stal konstrukcyjna	$\leq 180\text{HB}$	Obróbka średnia	Standardowa	<b>UE6110</b>	205–350
	Stal węglowa, Stal stopowa	180HB–280HB	Obróbka średnia	Standardowa	<b>UE6110</b>	150–260
<b>M</b>	Stal nierdzewna	$\leq 200\text{HB}$	Obróbka średnia	Standardowa	<b>US735</b>	70–130