

## ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

	Material przedmiotu obrabianego	Gatunek	Prędkość skrawania (m/min)	Posuw (mm/obr.)	Głębokość skrawania (mm)
N	Stopy aluminium	HTi10	400	0.05–0.3	0.2–3.0
		MD220	800	0.05–0.3	0.2–0.5