

## ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

	Materiał przedmiotu obrabianego	Twardość	Rodzaj obróbki	Łamacz wióra	Gatunek	Prędkość skrawania (m/min)
<b>P</b>	Stal konstrukcyjna	≤180HB	Obróbka wykańczająca	<b>FV</b>	<b>NX3035</b>	205–290
			Obróbka średnia	Standardowa	<b>UE6110</b>	205–350
	Stal węglowa, Stal stopowa	180HB–280HB	Obróbka wykańczająca	<b>FV</b>	<b>NX3035</b>	160–225
			Obróbka średnia	Standardowa	<b>UE6110</b>	150–260
<b>M</b>	Stal nierdzewna	≤200HB	Obróbka lekka	Standardowa	<b>US735</b>	70–130
<b>K</b>	Żeliwo	Wytrzymałość na rozciąganie ≤350MPa	Obróbka średnia	Płytki płaska (bez łamacza wióra)	<b>UC5115</b>	130–235