

## ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

	Materiał przedmiotu obrabianego	Twardość	Gatunek	Prędkość skrawania (m/min)	Posuw (mm/obr.)
<b>P</b>	Stal węglowa Stal stopowa	180HB–280HB	<b>VP15TF</b>	100 (70–120)	0.06 (0.02–0.1)
	Stal automatowa	–	<b>VP15TF</b>	110 (30–180)	0.06 (0.02–0.1)
<b>M</b>	Stal nierdzewna	≤200HB	<b>VP15TF</b>	100 (70–120)	0.06 (0.02–0.1)