

ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

PRĘDKOŚĆ SKRAWANIA (m/min)

	Materiał przedmiotu obrabianego	Twardość	Pokrywany		Węglik spiekany
			F7030	VP15TF	UTi20T
P	Stal konstrukcyjna	≤180HB	250 (200–300)	250 (200–300)	150 (100–200)
	Stal węglowa Stal stopowa	180–280HB	180 (130–220)	180 (130–220)	140 (100–170)
		280–380HB	160 (110–190)	160 (110–190)	100 (70–120)
	Stal hartowana	35–45HRC	120 (80–140)	120 (80–140)	90 (60–100)
	Stal wysokostopowa	300HB	130 (90–160)	130 (90–160)	100 (70–120)
M	Stal nierdzewna	≤260HB	180 (130–220)	180 (130–220)	140 (100–170)
K	Żeliwo	Wytrzymałość na rozciąganie ≤350MPa	–	170 (130–220)	140 (100–170)
	Żeliwo sferoidalne (GGG)	Wytrzymałość na rozciąganie 360–500MPa	–	140 (100–180)	120 (80–140)
		Wytrzymałość na rozciąganie 500–800MPa	–	110 (80–140)	90 (70–110)
H	Stal hartowana	45–60HRC	–	60 (50–100)	60 (40–70)

(Uwaga) Czcionką pogrubioną zaznaczono prędkości skrawania dla gatunków zalecanych jako pierwszy wybór.

POSUW NA ZĄB (mm/ząb)

Typ	Głębokość skrawania (mm)							
	1	2	3	4	5	6	7	8
BRP4	0.40	0.30	0.20	0.10	–	–	–	–
BRP5	0.40	0.35	0.30	0.20	0.10	–	–	–
BRP6	0.50	0.40	0.30	0.25	0.23	0.20	–	–
BRP8	0.60	0.50	0.45	0.40	0.33	0.30	0.25	0.20