

ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

	Materiał przedmiotu obrabianego	Twardość	Gatunek	Prędkość skrawania (m/min)	Posuw (mm/obr.)
P	Stal węglowa Stal stopowa	180HB–280HB	VP15TF/VP15TZ	100 (50–150)	0.05 (0.02–0.09)
	Stal automatowa	–	VP15TF/VP15TZ	110 (30–180)	0.05 (0.01–0.09)
M	Stal nierdzewna	≤200HB	VP15TF/VP15TZ	80 (50–120)	0.03 (0.02–0.05)
N	Metal nieżelazny	–	VP15TF/VP15TZ	150 (70–230)	0.07 (0.03–0.11)