

ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

	Materiał przedmiotu obrabianego	Twardość	Gatunek	Prędkość skrawania (m/min)
P	Stal konstrukcyjna	$\leq 180\text{HB}$	UP20M	140 (100–180)
			NX55	200 (150–250)
			UTi20T	120 (100–150)
	Stal węglowa Stal stopowa	180HB–350HB	UP20M	120 (100–150)
			NX55	170 (150–200)
			UTi20T	100 (70–120)
M	Stal nierdzewna	$\leq 200\text{HB}$	UP20M	120 (80–150)
			UTi20T	100 (70–130)
K	Żeliwo	Wytrzymałość na rozciąganie $\leq 350\text{MPa}$	UP20M	80 (60–100)
			UTi20T	80 (60–100)
			HTi10	100 (70–130)