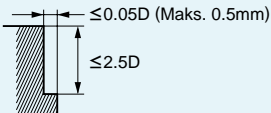


ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

Material przedmiotu obrabianego	Miedź, Stopy miedzi	
Średnica (mm)	Obroty (min^{-1})	Posuw (mm/min)
3	10600	280
4	8000	330
5	6400	380
6	5300	420
8	4000	460
10	3200	460
12	2700	460

Głębokość skrawania		
	D: Średnica	

- 1) Jeśli głębokość skrawania jest mała, obroty i posuw można zwiększyć.
- 2) Zaleca się stosowanie chłodziwa wodorozcieńczalnego.
- 3) Podczas wiercenia należy zredukować posuw o 1/3 w stosunku do wartości z tabeli.
- 4) Jeśli sztywność obrabiarki lub zamocowania przedmiotu obrabianego jest bardzo niska, lub w jeśli wystąpią drgania narzędzia podczas obróbki i hałas, zmniejszyć proporcjonalnie obroty i posuw.