

ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

Średnica (mm)	Stal węglowa, Żeliwo, Stal stopowa (-30HRC)		Stal stopowa, Stal narzędziowa, Stal hartowana		Austenityczna stal nierdzewna, Stop tytanu		Stal hartowana (45-55HRC)	
	Obroty (min ⁻¹)	Posuw (mm/min)	Obroty (min ⁻¹)	Posuw (mm/min)	Obroty (min ⁻¹)	Posuw (mm/min)	Obroty (min ⁻¹)	Posuw (mm/min)
1	40000	1500	30000	800	22000	480	24000	240
1.5	32000	1500	20000	800	15000	480	16000	240
2	24000	1500	15000	800	11000	480	12000	240
2.5	19000	1500	12000	800	8800	480	9600	240
3	16000	1500	10000	800	7400	480	8000	240
4	12000	1800	8000	1000	5600	600	6000	240
5	9600	1800	6400	1000	4400	600	4800	240
6	8000	1800	5300	1000	3700	600	4000	240
8	6000	1600	4000	900	2800	560	3000	240
10	4800	1400	3200	800	2200	500	2400	240
12	4000	1200	2700	700	1800	430	2000	230
16	3000	960	2000	560	1400	360	1500	190
20	2400	800	1600	480	1100	300	1200	170
Głębokość skrawania								

D: Średnica

- 1) Podczas obróbki austenitycznych stali nierdzewnych szczególnie zalecane jest zastosowanie chłodziwa wodorocieńczalnego.
- 2) Jeśli głębokość skrawania jest mała, obroty i posuw można zwiększyć.
- 3) Podczas wiercenia należy zredukować posuw o 1/3 w stosunku do zalecanych wartości.
- 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.