

## ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

| Material przedmiotu obrabianego | Twardość  | Gatunek       | Prędkość skrawania (m/min) |
|---------------------------------|-----------|---------------|----------------------------|
| <b>P</b><br>Stal konstrukcyjna  | ≤180HB    | <b>UP20M</b>  | 140 (100–180)              |
|                                 |           | <b>NX55</b>   | 200 (150–250)              |
|                                 |           | <b>UTi20T</b> | 120 (100–150)              |
| Stal węglowa<br>Stal stopowa    | 180–280HB | <b>UP20M</b>  | 120 (100–150)              |
|                                 |           | <b>NX55</b>   | 170 (150–200)              |
|                                 |           | <b>UTi20T</b> | 100 (70–120)               |

| Material przedmiotu obrabianego | Twardość                                  | Gatunek       | Prędkość skrawania (m/min) |
|---------------------------------|---|---------------|----------------------------|
| <b>M</b><br>Stal nierdzewna     | ≤200HB                                    | <b>UP20M</b>  | 120 (80–150)               |
|                                 |   | <b>UTi20T</b> | 100 (70–130)               |
| <b>K</b><br>Żeliwo              | Wytrzymałość<br>na rozciąganie<br>≤350MPa | <b>UP20M</b>  | 80 (60–100)                |
|                                 |   | <b>UTi20T</b> | 80 (60–100)                |
|                                 |   | <b>HTi10</b>  | 100 (70–130)               |