

## ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

Materiał przedmiotu obrabianego	Rodzaj obróbki	Łamacz wióra	Zalecenie	Gatunek	Prędkość skrawania (m/min)	l/d ≤ 3 (Chwył stalowy) l/d ≤ 6 (Chwył z węglika spiekanego)		l/d = 4–5 (Chwył stalowy) l/d = 7–8 (Chwył z węglika spiekanego)		
						Posuw (mm/obr.)	Głębokość skrawania (mm)	Posuw (mm/obr.)	Głębokość skrawania (mm)	
P Stal konstrukcyjna ≤180HB	Wykańczająca	FV	①	NX2525	170 (120–220)	0.10 (0.05–0.15)	–0.5	0.10 (0.05–0.15)	–0.5	
			②	NX3035	150 (100–200)	0.20 (0.10–0.25)	–1.0	0.15 (0.05–0.20)	–1.0	
	Lekka	SV	①	NX2525	160 (110–210)	0.20 (0.10–0.25)	–1.0	0.15 (0.05–0.20)	–1.0	
			②	NX3035	140 (90–190)	0.25 (0.15–0.35)	–2.0	0.20 (0.15–0.25)	–1.5	
	Średnia	MV	①	NX2525	150 (100–200)	0.25 (0.15–0.35)	–2.0	0.20 (0.15–0.25)	–1.5	
			②	NX3035	140 (90–190)	0.25 (0.15–0.35)	–2.0	0.20 (0.15–0.25)	–1.5	
	Stal węglowa Stal stopowa 180–350HB	Wykańczająca	FV	①	VP15TF	140 (90–190)	0.10 (0.05–0.15)	–0.5	0.10 (0.05–0.15)	–0.5
				②	NX2525	130 (80–180)	0.10 (0.05–0.15)	–0.5	0.10 (0.05–0.15)	–0.5
Lekka		SV	①	UE6020	140 (90–190)	0.20 (0.10–0.25)	–1.0	0.15 (0.05–0.20)	–1.0	
			②	NX3035	110 (60–160)	0.20 (0.10–0.25)	–1.0	0.15 (0.05–0.20)	–1.0	
Średnia		MV	①	UE6020	130 (80–180)	0.25 (0.15–0.35)	–2.0	0.20 (0.15–0.25)	–1.5	
			②	NX3035	100 (60–150)	0.25 (0.15–0.35)	–2.0	0.20 (0.15–0.25)	–1.5	
M Stal nierdzewna ≤200HB	Wykańczająca	FV	①	VP15TF	150 (110–190)	0.10 (0.05–0.15)	–0.5	0.10 (0.05–0.15)	–0.5	
			②	US735	125 (85–165)	0.20 (0.10–0.25)	–1.0	0.15 (0.05–0.20)	–1.0	
	Lekka	SV	①	VP15TF	130 (90–170)	0.20 (0.10–0.25)	–1.0	0.15 (0.05–0.20)	–1.0	
			②	US735	105 (70–135)	0.20 (0.15–0.25)	–2.0	0.20 (0.15–0.25)	–1.0	
	Średnia	MV	①	US735	120 (80–160)	0.20 (0.15–0.25)	–2.0	0.20 (0.15–0.25)	–1.0	
			②	VP15TF	120 (80–160)	0.20 (0.15–0.25)	–2.0	0.20 (0.15–0.25)	–1.0	
K Żeliwo Wytrzymałość na rozciąganie ≤350MPa	Wykańczająca	F, FS	①	HTi10	130 (90–160)	0.15 (0.10–0.20)	–0.5	0.15 (0.10–0.20)	–0.5	
	Średnia	MV	①	VP15TF	90 (60–120)	0.20 (0.15–0.25)	–2.0	0.20 (0.15–0.25)	–1.5	
N Stopy aluminium	Wykańczająca	F, FS	①	HTi10	300 (200–400)	0.10 (0.05–0.15)	–0.5	0.10 (0.05–0.15)	–0.5	
			②	MD220	200 (150–250)	0.10 (0.05–0.15)	–2.0	0.10 (0.05–0.15)	–1.0	
H Stal obrobiona cieplnie 35–65HRC	Wykańczająca	Płytkę płaską (bez łamacza wióra)	①	MB825	100 (80–200)	0.10 (0.05–0.15)	–0.15	0.10 (0.05–0.15)	–0.1	

(Uwaga 1) W razie wystąpienia drgań zmniejszyć prędkość skrawania o 30%.

(Uwaga 2) Dla oprawki typu FSVJ głębokość skrawania musi być mniejsza od promienia naroża.