

ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

Chwył stalowy			l/d ≤ 3			l/d = 3–4 (Średnica chwytu ≥ 25mm)			
Chwył z węgla spiekaneo			l/d ≤ 5			l/d = 6–7			
Material przedmiotu obrabianeo	Twardość	Rodzaj obróbki	Prędkość skrawania (m/min)	Posuw (mm/obr.)	Głębokość skrawania (mm)	Prędkość skrawania (m/min)	Posuw (mm/obr.)	Głębokość skrawania (mm)	
P	Stal węglowa Stal stopowa	180–350HB	Obróbka lekka	130 (90–160)	0.1 (0.05–0.15)	0.2	120 (80–150)	0.1 (0.05–0.15)	0.2
			Obróbka średnia	90 (60–120)	0.25 (0.15–0.35)	–3.0	80 (50–110)	0.15 (0.1–0.2)	–1.5
M	Stal nierdzewna	≤200HB	Obróbka lekka	140 (100–180)	0.1 (0.05–0.15)	0.2	140 (100–180)	0.1 (0.05–0.15)	0.2
			Obróbka średnia	70 (50–90)	0.2 (0.15–0.25)	–2.0	60 (40–80)	0.15 (0.1–0.2)	–1.0
N	Stopy aluminium	—	Obróbka lekka	300 (200–400)	0.1 (0.05–0.15)	0.2	300 (200–400)	0.1 (0.05–0.15)	0.2
			Obróbka średnia	200 (150–250)	0.1 (0.05–0.15)	–2.0	200 (150–250)	0.1 (0.05–0.15)	–1.5