

ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

Materiał przedmiotu obrabianego	Rodzaj obróbki	Łamacz wióra	Gatunek	Prędkość skrawania (m/min)
P Stal konstrukcyjna (≤180HB)	Wykańczająca	FS	NX2525	260–370
	Lekka	SH	NX3035	235–335
	Średnia	MS	UE6110	260–440
Stal węglowa Stal stopowa (180HB–280HB)	Wykańczająca	FH	NX3035	200–280
	Lekka	LP	UE6110	210–355
	Średnia	MP	UE6110	190–325

Materiał przedmiotu obrabianego	Rodzaj obróbki	Łamacz wióra	Gatunek	Prędkość skrawania (m/min)
M Stal nierdzewna (≤200HB)	Wykańczająca	FH	US735	105–200
	Lekka	SH	US735	95–185
	Średnia	MS	US735	85–165
K Żeliwo (≤350MPa)	Lekka	MA	UC5115	160–295
	Średnia	Standardowa	UC5115	160–295