

ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

	Materiał przedmiotu obrabianego	Twardość	Gatunek	Prędkość skrawania (m/min)	Posuw (mm/obr.)
P	Stal węglowa Stal stopowa	180HB–280HB	VP15TF	100 (50–150)	0.08 (0.01–0.15)
	Stal automatowa	–	VP15TF	110 (30–180)	0.08 (0.01–0.15)
			NX2525	150 (50–250)	0.08 (0.01–0.15)
M	Stal nierdzewna	≤200HB	VP15TF	80 (50–120)	0.06 (0.02–0.1)
N	Metal nieżelazny	–	HTi10	150 (70–230)	0.09 (0.03–0.15)