

## ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

Material przedmiotu obrabianego	Twardość	Rodzaj obróbki	Łamacz wióra	Gatunek	Prędkość skrawania (m/min)	
<b>P</b>	Stal konstrukcyjna	≤180HB	Obróbka wykańczająca	<b>FY</b>	<b>NX3035</b>	260–370
			Obróbka lekka	<b>SY</b>	<b>NX3035</b>	235–335
			Obróbka średnia	<b>MS</b>	<b>UE6110</b>	260–440
	Stal węglowa Stal stopowa	180HB–350HB	Obróbka wykańczająca	<b>FH</b>	<b>NX3035</b>	200–280
			Obróbka lekka	<b>LP</b>	<b>UE6110</b>	210–355
			Obróbka średnia	<b>MP</b>	<b>UE6110</b>	190–325
<b>M</b>	Stal nierdzewna	≤200HB	Obróbka wykańczająca	<b>FH</b>	<b>US735</b>	105–200
			Obróbka lekka	<b>SH</b>	<b>US735</b>	95–185
			Obróbka średnia	<b>MS</b>	<b>US735</b>	85–165
<b>K</b>	Żeliwo	Wytrzymałość na rozciąganie ≤350MPa	Obróbka lekka	<b>MA</b>	<b>UC5115</b>	160–295
			Obróbka średnia	<b>Standard</b>	<b>UC5115</b>	160–295
			Obróbka zgrubna	<b>Płytką płaską (bez łamacza wióra)</b>	<b>UC5115</b>	155–280