

ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

Materiał przedmiotu obrabianego		Twardość	Rodzaj obróbki	Łamacz wióra	Gatunek	Prędkość skrawania (m/min)
P	Stal konstrukcyjna	≤180HB	Obróbka wykańczająca	F	AP25N	250 (150–300)
			Obróbka średnia	MV	UE6020	200 (150–250)
	Stal węglowa Stal stopowa	180HB – 350HB	Obróbka wykańczająca	F	AP25N	210 (150–260)
			Obróbka średnia	MV	UE6020	170 (120–210)
M	Stal nierdzewna	≤200HB	Obróbka średnia	MV	US735	100 (70–120)
K	Żeliwo	Wytrzymałość na rozciąganie ≤350MPa	Obróbka średnia	MV	UE6020	170 (140–200)