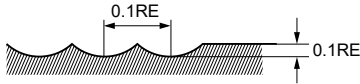


## ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

Materiał przedmiotu obrabianego	Obróbka wykańczająca		Obróbka zgrubna	
	N		N	
	Sopy aluminium		Sopy aluminium	
RE (mm)	Obroty (min <sup>-1</sup> )	Posuw (mm/min)	Obroty (min <sup>-1</sup> )	Posuw (mm/min)
<b>R 1</b>	20000	2000	20000	1600
<b>R 2</b>	20000	4000	20000	2800
<b>R 3</b>	20000	6000	20000	3200
<b>R 4</b>	20000	7000	17000	4000
<b>R 5</b>	20000	8000	15000	3600
<b>R 6</b>	15000	7500	12000	3600
<b>R 8</b>	12000	7200	10000	3600
<b>R 10</b>	10000	7000	8000	3200

Głębokość skrawania		RE:Promień naroża
---------------------	---	-------------------

\* Podczas wiercenia zmniejszyć posuw o 50%.