

## Informacje techniczne

Odmiana węgla: BXC P30 - P50, K25 - K40  
 Odmiana pokryta TiN, do niskich prędkości skrawania.  
 Dobrze pracuje w szerokiej gamie stali nierdzewnych.

## Prędkość skrawania dla mikronarzędzi

ISO Standard	MATERIAŁ	Prędkość skrawania w m/min
<b>P</b>	Stale nisko i średniowęglowe	20-140
	Stale wysokowęglowe	30-100
	Stale stopowe, stale ulepszone	40-90
<b>M</b>	Stale nierdzewne	20-90
	Stale odlewane	40-90
<b>K</b>	Żeliwo szare	40-120
<b>N</b>	Aluminium i metale nieżelazne	50-120
<b>S</b>	Super stopy i tytan	15-30
<b>H</b>	Twarde materiały	13-30

Zalecany posuw: 0.01 - 0.03 mm/ obrót

## Ilość przejść przy wytaczaniu gwintu

Skok :	mm	0.5	0.7	0.8	1.0	1.25	1.5
	TPI	48	36	32	24	20	16
Liczba przejść		6-12	7-14	7-16	8-18	8-20	10-22