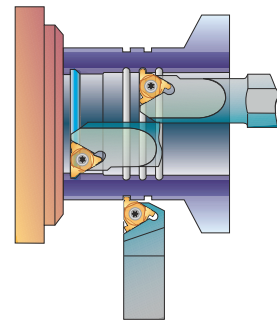


Informacje techniczne

Prędkość skrawania przy toczeniu rowków

Gatunek węglik: BXC (P30 - P50 - K25 - K40)

PVD - pokryty TiN dla niskich prędkości skrawania. Właściwy dla szerokiego zakresu stali nierdzewnych



ISO Standard	Materiał	prędkość skrawania m/min
P	Stale nisko i średnio węglowe	20-100
	Stale o dużej zawartości węgla	30-80
	Stale stopowe ulepszone	40-90
M	Stale nierdzewne	30-80
	Stale odlewane	30-90
K	Żeliwo	30-90
N	Metale nieżelazne i aluminium	20-200

Dla toczenia rowków w małych otworach patrz str.150-155

