|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Materiał** | **Warunki obróbki** | **Prędkość skrawania Vc****[m/min]** | **Posuw na ząb fz****[mm]** | **Głębokość skrawania ap****[mm]** |
| Stopy aluminium Si do 12% | PodstawoweAgresywne | 5004000 | 0,050,2 | 0,15,0 |
| Stopy aluminium Si powyżej 12% | PodstawoweAgresywne | 2003000 | 0,030,2 | 0,13,0 |
| Cermetale | PodstawoweAgresywne | 4001000 | 0,10,3 | 0,13,0 |
| Stopy miedzi | PodstawoweAgresywne | 3006000 | 0,030,4 | 0,053,0 |
| Stopy magnezu | PodstawoweAgresywne | 3006000 | 0,050,3 | 0,14,0 |
| Bi-metale | PodstawoweAgresywne | 90400 | 0,080,2 | 0,251,0 |
| Żeliwo szare | PodstawoweAgresywne | 50400 | 0,080,2 | 0,251,0 |
| Kompozyty | PodstawoweAgresywne | 4004000 | 0,11,0 | 0,24,0 |
| Grafit | PodstawoweAgresywne | 2502500 | 0,050,2 | 0,13,0 |
| Stopy tytanu | PodstawoweAgresywne | 60400 | 0,10,2 | 0,20,5 |

Parametry skrawania dla PCD