|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Materiał** | **Warunki obróbki** | **Prędkość skrawania Vc**  **[m/min]** | **Posuw na ząb fz**  **[mm]** | **Głębokość skrawania ap**  **[mm]** |
| Stopy aluminium  Si do 12% | Podstawowe  Agresywne | 500  4000 | 0,05  0,2 | 0,1  5,0 |
| Stopy aluminium  Si powyżej 12% | Podstawowe  Agresywne | 200  3000 | 0,03  0,2 | 0,1  3,0 |
| Cermetale | Podstawowe  Agresywne | 400  1000 | 0,1  0,3 | 0,1  3,0 |
| Stopy miedzi | Podstawowe  Agresywne | 300  6000 | 0,03  0,4 | 0,05  3,0 |
| Stopy magnezu | Podstawowe  Agresywne | 300  6000 | 0,05  0,3 | 0,1  4,0 |
| Bi-metale | Podstawowe  Agresywne | 90  400 | 0,08  0,2 | 0,25  1,0 |
| Żeliwo szare | Podstawowe  Agresywne | 50  400 | 0,08  0,2 | 0,25  1,0 |
| Kompozyty | Podstawowe  Agresywne | 400  4000 | 0,1  1,0 | 0,2  4,0 |
| Grafit | Podstawowe  Agresywne | 250  2500 | 0,05  0,2 | 0,1  3,0 |
| Stopy tytanu | Podstawowe  Agresywne | 60  400 | 0,1  0,2 | 0,2  0,5 |

Parametry skrawania dla PCD