

## Średnie wartości szybkości skrawania w m/min dla typowych rodzajów obróbki

Rodzaj obróbki	Materiał narzędzia	Żeliwo	Stal	Brąz, Mosiądz	Metale lekkie
1	2	3	4	5	6
Toczenie	Stal narzędziowa Stal szybko tnąca Węglik spiekane	6÷18 15÷24 50÷160	7÷20 12÷32 70÷400	15÷28 20÷40 300÷600	100÷250 200÷500 500÷800
Przecinanie	Stal narzędziowa Stal szybko tnąca Węglik spiekane	5÷8 15÷18 50÷70	4÷10 9÷18 30÷90	15÷25 18÷22 200÷300	80÷200 150-300 300÷600
Toczenie gwintów	Stal narzędziowa Stal szybko tnąca Węglik spiekane	5÷8 10÷15 20÷30	5÷12 10÷18 35÷60	10÷15 18÷22 150÷200	50÷100 100÷200 200÷400
Struganie, Dłutowanie <sup>1</sup>	Stal narzędziowa Stal szybko tnąca Węglik spiekane	8÷10 10÷25 25÷75	8÷12 10÷30 20÷75	10÷12 15÷35 25÷75	25÷60 25÷60 25÷75
Przeciąganie	Stal narzędziowa	2÷6	1÷5	2÷6	4÷10
Wiercenie	Stal narzędziowa Stal szybko tnąca Węglik spiekane	8÷12 16÷24 30÷70	7÷18 12÷35 20÷90	16÷22 25÷40 100÷200	40÷80 60÷100 200÷400
Rozwiercanie	Stal narzędziowa Stal szybko tnąca	3÷5 5÷6	3÷5 4÷6	6÷8 6÷10	12÷20 18÷30
Gwintowanie	Stal narzędziowa Stal szybko tnąca	3÷8 6÷12	2÷6 4÷12	6÷12 10÷20	12÷20 20÷50
Frezowanie	Stal narzędziowa Stal szybko tnąca Węglik spiekane	10÷16 25÷40 70÷120	9÷22 10÷45 25÷150	25÷40 45÷70 200÷350	----- 500÷1000 1000÷1500
Frezowanie zębów	Stal narzędziowa Stal szybko tnąca Węglik spiekane	9÷12 15÷20 50÷100	8÷16 11÷24 90÷200	20÷40 40÷60 400÷600	<div></div> <div></div> <div></div>
Cięcie piłą	Stal narzędziowa Stal szybko tnąca Węglik spiekane	20÷25 20÷35 30÷60	7÷25 15÷40 25÷80	100÷200 200÷300 200÷300	120÷150 300÷1000 300÷1000
Szlifowanie <sup>2</sup>	Prędkość obwodowa ściernicy 25÷36 m/s, Prędkość obwodowa przedmiotu szlifowanego 10÷18 m/min				

<sup>1</sup>)Przy struganiu prędkości skrawania ograniczone są bezwładnością mas, wykonujących ruch prostoliniowo – zwrotny

<sup>2</sup>)Dla Tarcz ze spoiwem organicznym do 50m/s