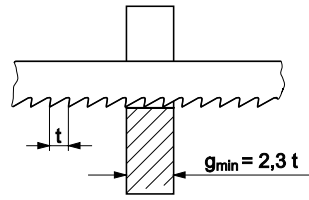


DOBÓR ILOŚCI ZĘBÓW ORAZ GRUBOŚCI CIĘTEGO MATERIAŁU:

ilość zębów na 25 mm	najmniejsza grubość ciętego materiału g_{min}
	mm
4	14,5
6	9,5
8	7,2
10	5,7
14	4,1



DOBÓR UZĘBIENIA I SZYBKOŚCI CIĘCIA BRZESZCZOTAMI MASZYNOWYMI:

materiał	ilość zębów na 25 mm	ilość skoków suwaka na minutę
aluminium	4-6	120
brązy twarde	6-8-10	60-90
brązy miękkie	4-6	60-90
żeliwo twarde	6-8-10	60-90
żeliwo miękkie	4-6	90-120
mosiądz twardy	6-8-10	90
mosiądz miękki	4-6	120
stal węglowa miękka	4-6	120
niskostopowa stal konstrukcyjna	4-6	120
wysokostopowa stal konstrukcyjna	6-8-10	90-120
niskostopowa stal narzędziowa	6-8-10	120
wysokostopowa stal narzędziowa	6-8-10-14	90
stale szybko tnące	6-8-10-14	90
stale nierdzewne	4-6-8-10	60-90