

GATUNKI WĘGLIKÓW SPIEKANYCH

Grupa ISO	Oznaczenie	Zakres ISO	Zastosowanie
P	S10	P10	Gatunek przeznaczony do obróbki dokładnej i średniodokładnej stali, staliwa oraz staliwa niskostopowego przy dużych prędkościach skrawania i małych posuwach.
	S20	P20	Gatunek przeznaczony do obróbki dokładnej i średniodokładnej stali, staliwa przy odpowiednio dużych prędkościach skrawania i umiarkowanych posuwach.
	S30	P30	Przeznaczony do obróbki średniodokładnej i zgrubnej stali i staliwa przy średnich i małych prędkościach skrawania oraz znacznych przekrojach warstwy skrawanej w trudnych warunkach obróbki.
M	U10S	M10	Przeznaczony do obróbki dokładnej i średniodokładnej stali, staliw i żeliw przy średnich i małych prędkościach skrawania i średnich przekrojach wióra. Gatunek uniwersalny, nadaje się do obróbki stali manganowych, nierdzewnych, żaroodpornych, żarowytrzymałych oraz metali kolorowych. Zastosowanie: toczenie, frezowanie.
K	H10	K10	Przeznaczony do obróbki dokładnej i średniodokładnej wszystkich gatunków żeliw, stali stopowych, austenicznych stopów metali kolorowych oraz materiałów niemetalicznych dających krótki wiór.
	H20	K20	Gatunek przeznaczony do obróbki średniodokładnej i zgrubnej żeliw przy umiarkowanych prędkościach skrawania i średnich oraz dużych posuwach w niekorzystnych i trudnych warunkach obróbki. Nadaje się do obróbki stopów miedzi, stopów lekkich materiałów żaroodpornych, żarowytrzymałych oraz tworzyw sztucznych.