

Ćwiczenia z dobierania prametrów skarawania przy wierceniu - klasa 1T Mt-p

		wierćto z chwytym cylindrycznym	wierćto z chwytym stożkowym Morse'a	wierćto pełnowęglkowe	Średnica wierconego otworu [mm]	Technologia wykonania wierćta			Sposób chłódzzenia			Pokrycie wierćta				Materiał obrabiany
						walcowane	szlifowane	frezowane	emulsja	na sucho	olej	bez pokrycia	pasywowane	TiN	TiAlN	
1.	Bielik Dawid	x			15		x		x				x			Stal do nawęglania
2.	Błaszczyk Kacper		x		8		x			x						Tworzywo sztuczne miękkie
3.	Branicki Dawid			x	10	-	-	-			x					Stal austenityczna
4.	Brykowski Wojciech			x	5,5	-	-	-	x					x		Żeliwo szare HB<200
5.	Cieciorowski Wiktor	x			9		x		x			x				Aluminium niestopowe
6.	Dobroszek Mateusz	x			7		x		x			x				Cynk i stopy cynku
7.	Domagała Miłosz		x		25		x			x			x			Żeliwo szar HB<300
8.	Drobniewski Oskar			x	20	-	-	-	x		x				x	Żeliwo sferoidalne Rm<700MPa
9.	Gołębowski Błażej		x		19			x			x					Miedź hutnicza
10.	Góra Daniel		x		33			x			x					Tytan niestopowy
11.	Kamiński Kacper	x			7,5	x			x				x			Stal węglowa konstrukcyjna
12.	Kamiński Mikołaj			x	11,5	-	-	-	x					x		Stal ulepszana cieplnie Rm<1200 MPa
13.	Kociołek Bartosz			x	4	-	-	-	x						x	Mosiądz ciągliwy
14.	Kraj Marcel	x			5,8		x				x					Brąz aluminiowy (twardy)
15.	Kubicki Igor	x			2,8		x				x					Stal żaroodporna