

Řezné podmínky

Materiál	Pevnost	A _p	A _e	V _c	f _z (mm/z)										
					Ø 3	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	Ø 25	Ø 32	Ø 40
P.1 Automatové a konstrukční oceli	≤ 600 N/mm ²	1xD	0,1xD	45	0.006	0.015	0.021	0.028	0.034	0.044	0.051	0.057	0.071	0.091	0.11
P.2 Konstrukční a lité oceli	≤ 850 N/mm ²	1xD	0,1xD	39	0.006	0.015	0.021	0.028	0.034	0.044	0.051	0.057	0.071	0.091	0.11
P.3 Nástrojové oceli nízkolegované	≤ 1100 N/mm ²	1xD	0,1xD	24	0.006	0.015	0.021	0.028	0.034	0.044	0.051	0.057	0.071	0.091	0.11
P.4 Zušlechtěné oceli	≤ 900 N/mm ²	1xD	0,1xD	30	0.006	0.015	0.021	0.028	0.034	0.044	0.051	0.057	0.071	0.091	0.11
P.6 Nástrojové a zušlechtěné oceli	> 1100 N/mm ²	1xD	0,1xD	20	0.0042	0.0105	0.0147	0.0196	0.0238	0.0308	0.0357	0.0399	0.0497	0.0637	0.077
M.2 Nerezové oceli	750 - 850 N/mm ²	1xD	0,1xD	15	0.006	0.015	0.021	0.028	0.034	0.044	0.051	0.057	0.071	0.091	0.11
K.2 Litina (> 240 HB)	> 800 N/mm ²	1xD	0,1xD	35	0.006	0.015	0.021	0.028	0.034	0.044	0.051	0.057	0.071	0.091	0.11
N.2 Slitiny Al-Si (Si ≤ 12%)	≤ 600 N/mm ²	1xD	0,1xD	160-300	0.0078	0.0195	0.0273	0.0364	0.0442	0.0572	0.0663	0.0741	0.0923	0.1183	0.143
S.1 Slitiny Cr-Ni	≤ 1500 N/mm ²	1xD	0,1xD	12	0.0042	0.0105	0.0147	0.0196	0.0238	0.0308	0.0357	0.0399	0.0497	0.0637	0.077

Výpočty řezných podmínek