

Podmienky rezania

Materiál	Pevnosť	A _e	A _p	V _c	fz(mm/z)	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
					Ø 6					
P.1 Automatové a konštrukčné ocele	≤ 600 N/mm²	1xD	0,1xD	78	0.03	0.036	0.043	0.051	0.068	0.085
P.3 Nízkolegované nástrojové ocele	≤ 1100 N/mm²	1xD	0,1xD	51	0.03	0.036	0.043	0.051	0.068	0.085
P.6 Nástrojové a kalené ocele	> 1100 N/mm²	1xD	0,1xD	20	0.021	0.025	0.031	0.036	0.048	0.06
M.3 Nerezové ocele	> 850 mm²	1xD	0,1xD	37	0.03	0.036	0.043	0.051	0.081	0.111
N.1 Hliník, hliníkové zliatiny (Si ≤ 6%)	≤ 400 N/mm²	1xD	0,1xD	130	0.039	0.047	0.056	0.066	0.088	0.111
N.4 Meď, zliatiny medi, mosadz a bronz	≤ 800 N/mm²	1xD	0,1xD	70	0.03	0.036	0.043	0.051	0.081	0.111
S.1 zliatiny Cr-Ni	≤ 1500 N/mm²	1xD	0,1xD	23	0.03	0.036	0.043	0.051	0.081	0.111
S.2 Titán a zliatiny titánu	≤ 1250 N/mm²	1xD	0,1xD	23	0.021	0.025	0.031	0.036	0.048	0.06

Výpočty rezných podmienok