

Podmienky rezania

Materiál	Pevnosť	A _p	A _e	V _c	fz(mm/z)								
					Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	Ø 25	Ø 32
P.2 Konštrukčné a liate ocele	≤ 850 N/mm ²	1xD	0,1xD	99	0.017	0.023	0.031	0.037	0.048	0.056	0.063	0.085	0.1001
P.3 Nízkolegované nástrojové ocele	≤ 1100 N/mm ²	1xD	0,1xD	61.5	0.017	0.023	0.031	0.037	0.048	0.056	0.063	0.085	0.1001
P.4 Kalené ocele	≤ 900 N/mm ²	1xD	0,1xD	76.5	0.017	0.023	0.031	0.037	0.048	0.056	0.063	0.085	0.1001
P.5 Vysokolegované nástrojové ocele	≤ 1100 N/mm ²	1xD	0,1xD	61.5	0.017	0.023	0.031	0.037	0.048	0.056	0.063	0.085	0.1001
M.2 Nerezové ocele	750 - 850 N/mm ²	1xD	0,1xD	37.5	0.015	0.023	0.031	0.037	0.048	0.056	0.063	0.085	0.1001
K.1 Liatina (≤ 240 HB)	≤ 820 N/mm ²	1xD	0,1xD	88.5	0.017	0.023	0.031	0.037	0.048	0.056	0.063	0.085	0.1001
N.2 Hliníkové zliatiny (Si ≤ 12%)	≤ 600 N/mm ²	1xD	0,1xD	240-450	0.0221	0.0299	0.04030	0.0481	0.0624	0.0728	0.0819	0.1103	0.1301
S.1 zliatiny Cr-Ni	≤ 1500 N/mm ²	1xD	0,1xD	31.5	0.0119	0.0161	0.0217	0.0259	0.0336	0.0392	0.0441	0.052	0.0701
S.2 Titán a zliatiny titánu	≤ 1250 N/mm ²	1xD	0,1xD	30	0.0119	0.0161	0.0217	0.0259	0.0336	0.0392	0.0441	0.052	0.0701

Výpočty rezných podmienok