

řezné parametry

hlavní skupina:	podskupiny:	tvrdost: ≤	řezná rychlost V_c [m/min]	VRC
ocelové materiály	konstrukční oceli	500 N/mm ²	185	75 - 76
		1000 N/mm ²	185	75 - 76
	automatové oceli	850 N/mm ²	185	75 - 76
		1000 N/mm ²	185	75 - 76
	nelegované oceli k zušlechtění	700 N/mm ²	185	75 - 76
		850 N/mm ²	185	75 - 76
		1000 N/mm ²	185	75 - 76
	legované oceli k zušlechtění	1000 N/mm ²	185	75 - 76
		1400 N/mm ²	185	75 - 76
	nelegované oceli k cementování	850 N/mm ²	185	75 - 76
	legované oceli k cementování	1000 N/mm ²	185	75 - 76
		1400 N/mm ²	185	75 - 76
	nitridační oceli	1000 N/mm ²	185	75 - 76
		1400 N/mm ²	185	75 - 76
	nástrojové oceli	850 N/mm ²	185	75 - 76
		1400 N/mm ²	185	75 - 76
	rychlořezné oceli	1400 N/mm ²	90	75 - 76
	pružinové oceli	350 HB	45	73 - 74
	nerezové oceli s obsahem síry	900 N/mm ²	90	74 - 75
	nerezové oceli austenitické	1100 N/mm ²	60	74 - 75
nerezové oceli martenitické	1200 N/mm ²	90	74 - 75	
kalené oceli	48 HRC	50	73 - 74	
	65 HRC	45	73 - 74	
litinové materiály	litiny	240 HB	100	75 - 76
		350 HB	100	75 - 76
	tvárná litina a temperovaná litina	240 HB	185	75 - 76
		350 HB	90	75 - 76
	tvrzená litina	350 HB	40	74 - 75
měď, bronz, mosaz	mosaz krátké třísky	600 N/mm ²	175	75 - 76
	bronzы krátké třísky	600 N/mm ²	175	75 - 76
		850 N/mm ²	175	75 - 76
slitiny hořčíku	slitiny hořčíku	450 N/mm ²	120	75 - 76
titan, slitiny titanu	titan a slitiny titanu	850 N/mm ²	60	74 - 75
		1400 N/mm ²	60	74 - 75
plasty	plasty teplem tvrditelné	150 N/mm ²	140	75 - 76
	plasty teplem tvárné	100 N/mm ²	140	75 - 76
Materiály pro uvedené použití	speciální slitiny	1600 N/mm ²	50	74 - 75

posuv

f_u [mm]	VRC			
$d1$ [mm] \leq	73	74	75	76
3,15	0,125	0,3	0,5	0,8
4	0,16	0,3	0,5	1
5	0,16	0,4	0,6	1
6,3	0,2	0,4	0,7	1,2
8	0,25	0,6	1	1,8
10	0,315	0,6	1,2	1,8
12,5	0,315	0,8	1,2	2
16	0,4	0,8	1,4	2,2
20	0,5	0,8	1,4	2,2