



HRUBOVÁNÍ / ROUGHING / SCHRUPPEN

Obráběný materiál Working material Bearbeitetes Material	Pevnost v tahu Tensile strength Zugfestigkeit		v (m/min)	Ø D (mm)				
				2 - 3	4 - 6	7 - 10	11 - 15	16 - 25
				s (mm/ot.), (mm/rev.), (mm/U)				
Automatové a konstrukční oceli, zušlechťené oceli Free cutting steels and structural steel, heat-treated steel Automatenstähle und Baustähle, Vergütungsstähle	< 500 N/mm ²	E	100 - 160	0,02	0,03	0,04	0,06	0,07
	500-700 N/mm ²		80 - 130	0,01	0,02	0,03	0,05	0,06
	700-1000 N/mm ²		90 - 110	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05
	1000-1400 N/mm ²		60 - 90	0,01	0,02	0,03	0,03	0,03
Nástrojové oceli (legované/nelegované) Tool steels (alloyed/unalloyed) Werkzeugstähle (legiertem/nicht-legiertem)	< 1400 N/mm ²	E	80 - 100	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05
	> 1400 N/mm ²		50 - 80	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05
Nerezavějící oceli Stainless steels Rostfreistähle	< 850 N/mm ²	E	30 - 70	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04
	850-1000 N/mm ²		40 - 80	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05
Šedá litina s lupinkovým grafitem Grey cast iron with lamellar graphite Grauguss mit Lamellengrafit	< 180 HB	E	80 - 100	0,02	0,03	0,04	0,06	0,08
Temperovaná litina Malleable cast iron Temperguss	< 180 HB	E	70 - 100	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06
Šedá litina s kulíčkovým grafitem Grey cast iron with spheroidal graphite Grauguss mit Kugelgraphit	< 260 HB	E	70 - 140	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05
AL/AL-slítiny (< 12% Si) AL/AL-Alloys (< 12% Si) AL/AL-Legierungen (< 12% Si)	< 600 N/mm ²	E	300 - 600	0,02	0,04	0,06	0,08	0,1
AL/AL-slítiny (> 12% Si) AL/AL-Alloys (> 12% Si) AL/AL-Legierungen (> 12% Si)	< 600 N/mm ²	E	140 - 450	0,01	0,02	0,03	0,05	0,07
Měď, bronz, mosaz Copper, bronze, brass Kupfer, Bronze, Messing	< 850 N/mm ²	E	150 - 250	0,02	0,03	0,04	0,06	0,08
Nekovové materiály Non-metallic materials Nichtmetallische Materialien	-	E	90 - 200	0,02	0,04	0,06	0,08	0,1

Řezné hodnoty pro ae=1,0xD, Opravné hodnoty pro ae=1,0xD ap=1,0xD vc=ca.0,75, fz=ca.0,8
 Cutting values for ae=1,0xD, Correction values for ae=1,0xD ap=1,0xD vc=ca.0,75, fz=ca.0,8
 Schnittwerte für ae=1,0xD, Korrekturwerte für ae=1,0xD ap=1,0xD vc=ca.0,75, fz=ca.0,8

OBRÁBĚNÍ NA ČISTO / CLEAN MACHINING / SAUBERE BEARBEITUNG

Obráběný materiál Working material Bearbeitetes Material	Pevnost v tahu Tensile strength Zugfestigkeit		v (m/min)	Ø D (mm)				
				2 - 3	4 - 6	7 - 10	11 - 15	16 - 25
				s (mm/ot.), (mm/rev.), (mm/U)				
Automatové a konstrukční oceli, zušlechťené oceli Free cutting steels and structural steel, heat-treated steel Automatenstähle und Baustähle, Vergütungsstähle	< 500 N/mm ²	E	100 - 160	0,02	0,03	0,04	0,06	0,07
	500-700 N/mm ²		80 - 130	0,01	0,02	0,03	0,05	0,06
	700-1000 N/mm ²		90 - 110	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05
	1000-1400 N/mm ²		60 - 90	0,01	0,02	0,03	0,03	0,03
Nástrojové oceli (legované/nelegované) Tool steels (alloyed/unalloyed) Werkzeugstähle (legiertem/nicht-legiertem)	< 1400 N/mm ²	E	80 - 100	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05
	> 1400 N/mm ²		50 - 80	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05
Nerezavějící oceli Stainless steels Rostfreistähle	< 850 N/mm ²	E	30 - 70	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04
	850-1000 N/mm ²		40 - 80	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05
Šedá litina s lupinkovým grafitem Grey cast iron with lamellar graphite Grauguss mit Lamellengrafit	< 180 HB	E	80 - 100	0,02	0,03	0,04	0,06	0,08
Temperovaná litina Malleable cast iron Temperguss	< 180 HB	E	70 - 100	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06
Šedá litina s kulíčkovým grafitem Grey cast iron with spheroidal graphite Grauguss mit Kugelgraphit	< 260 HB	E	70 - 140	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05
AL/AL-slítiny (< 12% Si) AL/AL-Alloys (< 12% Si) AL/AL-Legierungen (< 12% Si)	< 600 N/mm ²	E	300 - 600	0,02	0,04	0,06	0,08	0,1
AL/AL-slítiny (> 12% Si) AL/AL-Alloys (> 12% Si) AL/AL-Legierungen (> 12% Si)	< 600 N/mm ²	E	140 - 450	0,01	0,02	0,03	0,05	0,07
Měď, bronz, mosaz Copper, bronze, brass Kupfer, Bronze, Messing	< 850 N/mm ²	E	150 - 250	0,02	0,03	0,04	0,06	0,08
Nekovové materiály Non-metallic materials Nichtmetallische Materialien	-	E	90 - 200	0,02	0,04	0,06	0,08	0,1

Řezné hodnoty pro ae=1,0xD, Opravné hodnoty pro ae=1,0xD ap=1,0xD vc=ca.0,75, fz=ca.0,8
 Cutting values for ae=1,0xD, Correction values for ae=1,0xD ap=1,0xD vc=ca.0,75, fz=ca.0,8
 Schnittwerte für ae=1,0xD, Korrekturwerte für ae=1,0xD ap=1,0xD vc=ca.0,75, fz=ca.0,8