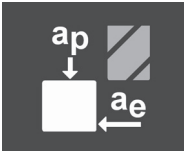
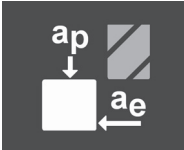


hrubování	použití	ϕd_1 [mm]	f_z [mm]	v_f [mm/min] – posuv pro jednotlivé stupně otáček						
				n [min ⁻¹]						
				15 000	18 000	30 000	36 000	42 000	60 000	
	Grafit $a_p = 0,5 \times d_1$ $a_e = 0,5 \times d_1$	0,5	0,007	210	252	420	504	588	840	
		0,6	0,008	240	288	480	576	672	960	
		0,8	0,010	300	360	600	720	840	1 200	
		1,0	0,012	360	432	720	864	1 008	1 440	
		1,2	0,015	450	540	900	1 080	1 260	1 800	
		1,5	0,018	540	648	1 080	1 296	1 512	2 160	
		2,0	0,020	600	720	1 200	1 440	1 680	2 400	
		3,0	0,030	900	1 080	1 800	2 160	2 520	3 600	
		Grafit $a_p = 0,5 \times d_1$ $a_e = 1,0 \times d_1$	0,5	0,005	150	180	300	360	420	600
			0,6	0,006	180	216	360	432	504	720
0,8	0,009		270	324	540	648	756	1 080		
1,0	0,010		300	360	600	720	840	1 200		
1,2	0,012		360	432	720	864	1 008	1 440		
1,5	0,015		450	540	900	1 080	1 260	1 800		
2,0	0,020		600	720	1 200	1 440	1 680	2 400		
3,0	0,025		750	900	1 500	1 800	2 100	3 000		

dokončování	použití	ϕd_1 [mm]	f_z [mm]	v_f [mm/min] – posuv pro jednotlivé stupně otáček					
				n [min ⁻¹]					
				15 000	18 000	30 000	36 000	42 000	60 000
	Grafit $a_p = 0,2 \times d_1$ $a_e = 0,2 \times d_1$	0,5	0,008	240	288	480	576	672	960
		0,6	0,010	300	360	600	720	840	1 200
		0,8	0,012	360	432	720	864	1 008	1 440
		1,0	0,015	450	540	900	1 080	1 260	1 800
		1,2	0,018	540	648	1 080	1 296	1 512	2 160
		1,5	0,020	600	720	1 200	1 440	1 680	2 400
		2,0	0,025	750	900	1 500	1 800	2 100	3 000
		3,0	0,035	1 050	1 260	2 100	2 520	2 940	4 200

Informativní hodnoty řezných rychlostí v_c pro jednotlivé stupně otáček:	ϕd_1 [mm]	v_c [m/min] – řezné rychlosti pro jednotlivé stupně otáček					
		n [min ⁻¹]					
		15 000	18 000	30 000	36 000	42 000	60 000
	0,5	24	28	47	57	66	94
	0,6	28	34	57	68	79	113
	0,8	38	45	75	90	106	151
	1,0	47	57	94	113	132	188
	1,2	57	68	113	136	158	226
	1,5	71	85	141	170	198	283
	2,0	94	113	188	226	264	377
	3,0	141	170	283	339	396	565