

Stanovení v_c a f_z (respektive n a v_f) dle obráběného materiálu

skupiny materiálů	pevnost/ tvrdost	Řezná rychlost v_c [m.min ⁻¹]	Posuv na zub f_z [mm]		ød ₁ [mm]								
					2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	
KALENÉ OCELI	Kalené oceli ≤45 HRC	180	0,004 × d ₁	v_f [mm/min]	920	920	920	920	910	920	910	920	
				n [min ⁻¹]	28 600	19 100	14 300	11 500	9 500	7 200	5 700	4 800	
	Kalené oceli ≤50 HRC	120	0,004 × d ₁	v_f [mm/min]	610	610	610	610	610	610	610	610	
				n [min ⁻¹]	19 100	12 700	9 500	7 600	6 400	4 800	3 800	3 200	
	Kalené oceli ≤55 HRC	80	0,004 × d ₁	v_f [mm/min]	410	410	410	410	400	410	400	400	
				n [min ⁻¹]	12 700	8 500	6 400	5 100	4 200	3 200	2 500	2 100	
	Kalené oceli ≤60 HRC	60	0,004 × d ₁	v_f [mm/min]	300	310	310	300	310	310	310	300	310
				n [min ⁻¹]	9 500	6 400	4 800	3 800	3 200	2 400	1 900	1 600	
	Kalené oceli ≤65 HRC	30	0,004 × d ₁	v_f [mm/min]	150	150	150	150	150	150	150	160	150
				n [min ⁻¹]	4 800	3 200	2 400	1 900	1 600	1 200	1 000	800	
SPEC. SLITINY	Nimonic, Inconel, Monel, Hastelloy ≤2100	25	0,004 × d ₁	v_f [mm/min]	130	130	130	130	120	130	130	130	
				n [min ⁻¹]	4 000	2 700	2 000	1 600	1 300	1 000	800	700	

Pozn.: V případě maximálních otáček stroje nižších než je doporučeno nastavte tyto a dopočítejte posuv dle známého vzorce.
V případě ztížených podmínek obrábění (např. horší upnutí materiálu či velké vyložení nástroje) citlivě snižujeme otáčky či posuv až do nastavení klidného chodu.

TIP! Při obrábění kalených ocelí nepoužívejte aktivní chlazení (např. kapalinou), teplo vznikající při obrábění a odcházející do třísky tuto popouští a důsledkem toho zvyšuje trvanlivost nástroje. Tuto dále můžete zvýšit přimazáváním olejovou mlhou.