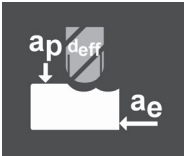
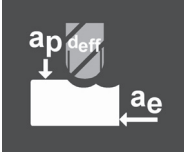


hrubování	použití	ød ₁ [mm]	f _z [mm]	v _c [mm/min] – posuv pro jednotlivé stupně otáček						a _p [mm]	Rz [µm] f (d ₁ , a _p)
				n [min ⁻¹]							
				15 000	18 000	30 000	36 000	42 000	60 000		
	Grafit	0,5	0,010	300	360	600	720	840	1 200	0,200	20,90
	f _z =0,02×d ₁ a _p =0,40×d ₁ a _{eff} =0,40×d ₁	0,6	0,012	360	432	720	864	1 008	1 440	0,240	25,00
		0,8	0,016	480	576	960	1 152	1 344	1 920	0,320	33,40
		1,0	0,020	600	720	1 200	1 440	1 680	2 400	0,400	41,70
		1,2	0,024	720	864	1 440	1 728	2 016	2 880	0,480	50,10
		1,5	0,030	900	1 080	1 800	2 160	2 520	3 600	0,600	62,60
		2,0	0,040	1 200	1 440	2 400	2 880	3 360	4 800	0,800	83,50
		3,0	0,060	1 800	2 160	3 600	4 320	5 040	7 200	1,200	125,20

dokončování	použití	ød ₁ [mm]	f _z [mm]	v _c [mm/min] – posuv pro jednotlivé stupně otáček						a _p [mm]	Rz [µm] f (d ₁ , a _p)
				n [min ⁻¹]							
				15 000	18 000	30 000	36 000	42 000	60 000		
	Grafit	0,5	0,010	300	360	600	720	840	1 200	0,080	2,80
	f _z =0,02×d ₁ a _p =0,15×d ₁ a _{eff} =0,15×d ₁	0,6	0,012	360	432	720	864	1 008	1 440	0,090	3,40
		0,8	0,016	480	576	960	1 152	1 344	1 920	0,120	4,50
		1,0	0,020	600	720	1 200	1 440	1 680	2 400	0,150	5,70
		1,2	0,024	720	864	1 440	1 728	2 016	2 880	0,180	6,80
		1,5	0,030	900	1 080	1 800	2 160	2 520	3 600	0,230	8,50
		2,0	0,040	1 200	1 440	2 400	2 880	3 360	4 800	0,300	11,30
		3,0	0,060	1 800	2 160	3 600	4 320	5 040	7 200	0,450	17,00

Grafit	f _z =0,015×d ₁ a _p =0,050×d ₁ a _{eff} =0,050×d ₁	0,5	0,008	225	270	450	540	630	900	0,030	0,30
		0,6	0,009	270	324	540	648	756	1 080	0,030	0,40
		0,8	0,012	360	432	720	864	1 008	1 440	0,040	0,50
		1,0	0,015	450	540	900	1 080	1 260	1 800	0,050	0,60
		1,2	0,018	540	648	1 080	1 296	1 512	2 160	0,060	0,80
		1,5	0,023	675	810	1 350	1 620	1 890	2 700	0,080	0,90
		2,0	0,030	900	1 080	1 800	2 160	2 520	3 600	0,100	1,30
		3,0	0,045	1 350	1 620	2 700	3 240	3 780	5 400	0,150	1,90
		Grafit	f _z =0,015×d ₁ a _p =0,020×d ₁ a _{eff} =0,020×d ₁	0,5	0,008	225	270	450	540	630	900
0,6	0,009			270	324	540	648	756	1 080	0,012	0,06
0,8	0,012			360	432	720	864	1 008	1 440	0,016	0,08
1,0	0,015			450	540	900	1 080	1 260	1 800	0,020	0,10
1,2	0,018			540	648	1 080	1 296	1 512	2 160	0,024	0,12
1,5	0,023			675	810	1 350	1 620	1 890	2 700	0,030	0,15
2,0	0,030			900	1 080	1 800	2 160	2 520	3 600	0,040	0,20
3,0	0,045			1 350	1 620	2 700	3 240	3 780	5 400	0,060	0,30

Informační hodnoty řezných rychlostí v _c pro jednotlivé stupně otáček:	ød 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