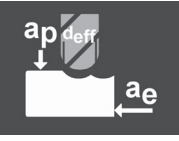
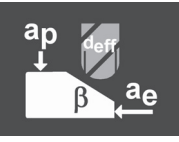
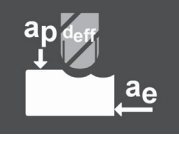


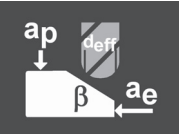
tabulka č. 1

hrubování	použití	od ₁ [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	Q [cm ³ /min]	S [cm ² /min]	Rz [µm] f (d _r , a _e)	
	Grafit	3	4	800	0,06	0,45	0,45	2,14	40 000	9 600	1,944	43,200	17,0	
		4	4	800	0,08	0,60	0,60	2,86	40 000	12 800	4,608	76,800	22,6	
		5	4	800	0,10	0,75	0,75	3,57	40 000	16 000	9,000	120,000	28,3	
		6	4	800	0,12	0,90	0,90	4,28	40 000	19 200	15,552	172,800	33,9	
		8	4	800	0,16	1,20	1,20	5,71	40 000	25 600	36,864	307,200	45,3	
		10	4	800	0,20	1,50	1,50	7,14	35 665	28 532	64,197	427,980	56,6	
		12	4	800	0,24	1,80	1,80	8,57	29 714	28 525	92,422	513,456	67,9	
		Grafit	3	4	700	0,06	1,20	1,20	2,94	40 000	9 600	13,824	115,200	125,2
			4	4	700	0,08	1,60	1,60	3,92	40 000	12 800	32,768	204,800	167,0
			5	4	700	0,10	2,00	2,00	4,90	40 000	16 000	64,000	320,000	208,7
			6	4	700	0,12	2,40	2,40	5,88	37 894	18 189	104,769	436,539	250,5
			8	4	700	0,16	3,20	3,20	7,84	28 421	18 189	186,257	582,052	333,9
		10	4	700	0,20	4,00	4,00	9,80	22 736	18 189	291,026	727,565	417,4	
		12	4	700	0,24	4,80	4,80	11,76	18 947	18 189	419,078	873,079	500,9	

tabulka č. 2

dokončování	použití	od ₁ [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	β [°]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	Q [cm ³ /min]	S [cm ² /min]	Rz [µm] f (d _r , a _e)	
	Grafit	3	4	800	0,03	0,06	0,06	0	0,84	40 000	4 800	0,017	2,880	0,300	
		4	4	800	0,04	0,08	0,08	0	1,12	40 000	6 400	0,041	5,120	0,400	
		5	4	800	0,05	0,10	0,10	0	1,40	40 000	8 000	0,080	8,000	0,500	
		6	4	800	0,06	0,12	0,12	0	1,68	40 000	9 600	0,138	11,520	0,600	
		8	4	800	0,08	0,16	0,16	0	2,24	40 000	12 800	0,328	20,480	0,800	
		10	4	800	0,10	0,20	0,20	0	2,80	40 000	16 000	0,640	32,000	1,000	
		12	4	800	0,12	0,24	0,24	0	3,36	40 000	19 200	1,106	46,080	1,200	
		Grafit	3	4	800	0,03	0,06	0,06	30	2,17	40 000	4 800	0,017	3,326	0,400
			4	4	800	0,04	0,08	0,08	30	2,89	40 000	6 400	0,041	5,912	0,533
			5	4	800	0,05	0,10	0,10	30	3,61	40 000	8 000	0,080	9,238	0,667
			6	4	800	0,06	0,12	0,12	30	4,33	40 000	9 600	0,138	13,302	0,800
			8	4	800	0,08	0,16	0,16	30	5,78	40 000	12 800	0,328	23,648	1,067
			10	4	800	0,10	0,20	0,20	30	7,22	35 246	14 098	0,564	32,559	1,334
			12	4	800	0,12	0,24	0,24	30	8,67	29 372	14 098	0,812	39,071	1,600
		Grafit	3	4	800	0,03	0,06	0,06	60	2,91	40 000	4 800	0,017	5,760	1,200
			4	4	800	0,04	0,08	0,08	60	3,89	40 000	6 400	0,041	10,240	1,601
			5	4	800	0,05	0,10	0,10	60	4,86	40 000	8 000	0,080	16,000	2,001
			6	4	800	0,06	0,12	0,12	60	5,83	40 000	9 600	0,138	23,040	2,401
			8	4	800	0,08	0,16	0,16	60	7,77	32 769	10 486	0,268	33,555	3,201
			10	4	800	0,10	0,20	0,20	60	9,71	26 215	10 486	0,419	41,944	4,002
			12	4	800	0,12	0,24	0,24	60	11,66	21 846	10 486	0,604	50,333	4,802

hrubování nízké otáčky a malé průměry	použití	od ₁ [mm]	z	σ _{fz} [mm]	v _f [mm/min] – posuv pro jednotlivé stupně otáček						a _e [mm]	Rz [µm] f (d _r , a _e)	
					n [min ⁻¹]								
	Grafit	3	4	0,06	3 600	4 320	7 200	8 640	10 080	14 400	0,45	17,0	
		4	4	0,08	4 800	5 760	9 600	11 520	13 440	19 200	0,60	22,6	
		5	4	0,10	6 000	7 200	12 000	14 400	16 800	←	0,75	28,3	
		6	4	0,12	7 200	8 640	14 400	17 280	20 160	←	0,90	33,9	
		8	4	0,16	9 600	11 520	19 200	←	←	←	1,20	45,3	
		10	4	0,20	12 000	14 400	←	←	←	←	1,50	56,6	
		12	4	0,24	14 400	17 280	←	←	←	←	1,80	67,9	
		Grafit	3	4	0,06	3 600	4 320	7 200	8 640	10 080	14 400	1,20	125,2
			4	4	0,08	4 800	5 760	9 600	11 520	13 440	←	1,60	167,0
			5	4	0,10	6 000	7 200	12 000	14 400	16 800	←	2,00	208,7
			6	4	0,12	7 200	8 640	14 400	17 280	←	←	2,40	250,5
			8	4	0,16	9 600	11 520	←	←	←	←	3,20	333,9
		10	4	0,20	12 000	14 400	←	←	←	←	4,00	417,4	
		12	4	0,24	14 400	17 280	←	←	←	←	4,80	500,9	

dokončování nízké otáčky a malé průměry	použití	od ₁ [mm]	z	σ _{fz} [mm]	v _f [mm/min] – posuv pro jednotlivé stupně otáček						a _e [mm]	Rz [µm] f (d _r , a _e)	
					n [min ⁻¹]								
	Grafit	3	4	0,03	1 800	2 160	3 600	4 320	5 040	7 200	0,06	0,3	
		4	4	0,04	2 400	2 880	4 800	5 760	6 720	9 600	0,08	0,4	
		5	4	0,05	3 000	3 600	6 000	7 200	8 400	←	0,10	0,5	
		6	4	0,06	3 600	4 320	7 200	8 640	10 080	←	0,12	0,6	
		8	4	0,08	4 800	5 760	9 600	←	←	←	0,16	0,8	
		10	4	0,10	6 000	7 200	←	←	←	←	0,20	1,0	
		12	4	0,12	7 200	8 640	←	←	←	←	0,24	1,2	
		Grafit	3	4	0,03	1 800	2 160	3 600	4 320	5 040	7 200	0,06	0,3
			4	4	0,04	2 400	2 880	4 800	5 760	6 720	9 600	0,08	0,4
			5	4	0,05	3 000	3 600	6 000	7 200	8 400	←	0,10	0,5
			6	4	0,06	3 600	4 320	7 200	8 640	10 080	←	0,12	0,6
			8	4	0,08	4 800	5 760	9 600	←	←	←	0,16	0,8
		10	4	0,10	6 000	7 200	←	←	←	←	0,20	1,0	
		12	4	0,12	7 200	8 640	←	←	←	←	0,24	1,2	

symbol ← vyjadřuje přiřazení řezných podmínek dle tabulky č. 1 nebo č. 2

Informační hodnoty řezných rychlostí v _c pro jednotlivé stupně otáček:	od 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
	3	141	170	283	339	396	565
	4	188	226	377	452	528	754
	5	236	283	471	565	660	942
	6	283	339	565	679	792	1 131
	8	377	452	754	905	1 056	1 508
	10	471	565	942	1 131	1 319	1 885
	12	565	679	1 131	1 357	1 583	2 262