

## Řezné podmínky

### DMT typ

**MT7** Jemný substrát karbidu s vícevrstevným povlakem z nitridu titanu a hliníku (ISO K10 - K20). Jedná se o univerzální třídu, kterou lze použít se všemi materiály. Určeno pro střední až vysoké řezné rychlosti.

ISO	Materiály	Řezná rychlost m/min	Posuv mm/zub							
			Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8	Ø9	Ø10	Ø12
<b>P</b>	Nízká a středně uhlíková ocel < 0.55%C	60 - 120	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.05	0.05
	Vysoce uhlíková ocel ≥ 0.55%C	60 - 90	0.015	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.04	0.05
	Legovaná ocel, zušlechťená ocel	50 - 80	0.015	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04
<b>M</b>	Nerezová ocel - automatová	70 - 100	0.015	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03
	Nerezová ocel - austenitická	60 - 90	0.015	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03
	Litá ocel	70 - 90	0.015	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04
<b>K</b>	Litina	40 - 80	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.05	0.05
<b>N</b>	Hliník ≤12%Si, měď	100 - 200	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.05	0.05
	Hliník >12% Si	60 - 140	0.015	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03
	Umělé hmoty, duroplasty, termoplasty	50 - 200	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.06	0.06

### DMTH typ

**MT11** Ultrajemná třída substrátu s pokročilým trojitým mudrým BLUE povlakem.

ISO	Materiály	Řezná rychlost m/min	Posuv mm/zub								
			Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8	Ø9	Ø10	Ø12
<b>P</b>	Nízká a středně uhlíková ocel < 0.55%C	60 - 120	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.05	0.05
	Vysoce uhlíková ocel ≥ 0.55%C	60 - 90	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.04	0.05
	Legovaná ocel, zušlechťená ocel	50 - 80	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04
<b>M</b>	Nerezová ocel - automatová	70 - 100	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03
	Nerezová ocel - austenitická	60 - 90	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03
	Litá ocel	70 - 90	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04
<b>K</b>	Litina	40 - 80	0.03	0.03	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.05	0.05
<b>N</b>	Hliník ≤10%Si, měď	100 - 200	0.03	0.03	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.05	0.05
	Hliník >10% Si	60 - 140	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03
	Umělé hmoty, duroplasty, termoplasty	50 - 200	0.04	0.05	0.05	0.05	0.05	0.06	0.06	0.06	0.06
<b>S</b>	Slitiny niklu, slitiny titanu a vysokoteplotní slitiny	20 - 40	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.06
<b>H</b>	Kalené oceli 45-50 HRc	60 - 70	0.02	0.02	0.02	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.05
	Kalené oceli 50-55 HRc	50 - 60	0.01	0.01	0.01	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.04