

Technická část

Mini srážecí frézy Řezné podmínky

| ISO | Materiály | Řezná rychlost m/min | Posuv mm/zub Řezný průměr = D | | | | | | | | | | | | |
|----------|--|----------------------|----------------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| | | | Ø1.5 | Ø2 | Ø3 | Ø4 | Ø5 | Ø6 | Ø7 | Ø8 | Ø9 | Ø10 | Ø12 | Ø14 | Ø16 |
| P | Nízko a středně uhlíková ocel <0.55% C | 60 - 120 | 0.03 | 0.04 | 0.05 | 0.06 | 0.08 | 0.09 | 0.10 | 0.11 | 0.11 | 0.11 | 0.12 | 0.13 | 0.13 |
| | Vysoce uhlíková ocel ≥0.55% C | 60 - 90 | 0.02 | 0.04 | 0.04 | 0.06 | 0.06 | 0.07 | 0.08 | 0.09 | 0.10 | 0.10 | 0.11 | 0.12 | 0.13 |
| | Legovaná ocel, zušlechťená ocel | 50 - 80 | 0.02 | 0.03 | 0.04 | 0.04 | 0.04 | 0.05 | 0.05 | 0.06 | 0.06 | 0.07 | 0.08 | 0.09 | 0.10 |
| M | Automatová nerezová ocel | 70 - 100 | 0.01 | 0.02 | 0.03 | 0.04 | 0.04 | 0.04 | 0.05 | 0.06 | 0.06 | 0.07 | 0.08 | 0.08 | 0.09 |
| | Nerezová ocel - austenitická | 60 - 90 | 0.01 | 0.02 | 0.03 | 0.04 | 0.04 | 0.04 | 0.05 | 0.06 | 0.06 | 0.07 | 0.08 | 0.08 | 0.09 |
| | Litá ocel | 70 - 90 | 0.02 | 0.03 | 0.04 | 0.04 | 0.04 | 0.05 | 0.05 | 0.06 | 0.06 | 0.07 | 0.08 | 0.09 | 0.10 |
| K | Litina | 40 - 80 | 0.03 | 0.04 | 0.05 | 0.06 | 0.08 | 0.09 | 0.10 | 0.11 | 0.11 | 0.11 | 0.12 | 0.13 | 0.13 |
| N | Hliník ≤12% Si, Měď | 100 - 200 | 0.03 | 0.04 | 0.05 | 0.06 | 0.08 | 0.09 | 0.10 | 0.11 | 0.11 | 0.11 | 0.12 | 0.13 | 0.13 |
| | Hliník >12% Si | 60 - 140 | 0.02 | 0.02 | 0.03 | 0.04 | 0.04 | 0.04 | 0.05 | 0.06 | 0.06 | 0.07 | 0.08 | 0.09 | 0.10 |
| | Umělá hmota, duroplast, termoplast | 50 - 200 | 0.06 | 0.08 | 0.08 | 0.10 | 0.11 | 0.13 | 0.13 | 0.13 | 0.13 | 0.13 | 0.13 | 0.14 | 0.14 |
| S | Niklová slitina, titanová slitina | 20 - 40 | 0.02 | 0.02 | 0.03 | 0.03 | 0.04 | 0.04 | 0.04 | 0.04 | 0.05 | 0.05 | 0.05 | 0.06 | 0.06 |
| H | Kalená ocel 45-50 HRc | 60 - 70 | 0.02 | 0.03 | 0.04 | 0.04 | 0.04 | 0.04 | 0.05 | 0.05 | 0.06 | 0.06 | 0.06 | 0.07 | 0.08 |