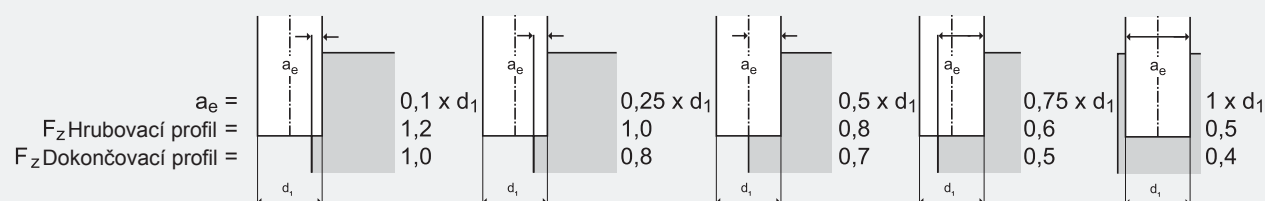


Doporučené řezné podmínky pro tvrdokovové frézy

Materiál	Pevnost N/mm ²	DIN-č.	material č.	VC m/min.	2-3	4-5	6-10	12-16	20
Dural < 10% Si	-550	AlMg 3	3 3535 3 4365	800	0,02	0,03	0,05	0,08	0,12
Dural < 10% Si	<600	AlZnMgCu 1 5	3 4365	400	0,01	0,02	0,04	0,06	0,10
Měď	<550	MS 63 CuAl 10 Ni	2 0320 2 0975	280	0,01	0,02	0,04	0,07	0,10
Měď	<700	MS 68	2 0402	250	0,01	0,02	0,04	0,07	0,10
Automatová ocel	<700	9SMn 28	1. 0715	200	0,02	0,04	0,05	0,08	0,12
Konstrukční ocel	<520	St 52	1.0052	200	0,02	0,03	0,04	0,07	0,08
Konstrukční ocel	<750	CK 45 26 CrMo 4	1. 1191 1. 2241	180	0,02	0,03	0,04	0,07	0,08
Zušlechtná ocel	<950	42 CrMo 4 50 CrV 4	1. 7225 1. 2241	130	0,02	0,03	0,04	0,07	0,08
Cementační ocel	<950	16 MnCr 5	1 7131	130	0,02	0,03	0,04	0,07	0,08
Zušlechtná ocel	<1200	30 CrNiMo 8	1 7225 1 6580	90	0,01	0,01	0,02	0,03	0,05
Nitridační ocel	<1400	34 CrAl 6	1 8504	90	0,01	0,01	0,02	0,04	0,06
Nástrojová ocel	<1400	X 38CrMoV 5 1 X 155 CrVMo 12	1 2343 1 2379	90	0,01	0,01	0,02	0,03	0,05
Ocel - 55 HRC	- 1800 N/mm ²	kalená ocel	-	80	0,02	0,04	0,05	0,07	0,15
Ocel - 65 HRC	- 2000 N/mm ²	kalená ocel	-	60	0,02	0,04	0,05	0,07	0,15
Nerezová ocel	<900	X 10 Cr 13 X 12 CrMoS17 X 35CrMo 17	1 4006 1 4104 1 4122	80	0,01	0,01	0,02	0,04	0,05
Nerezová ocel	>900	X 5 CrNi 18 10 X 10 CrNiMo 18 10	1 4301 1 4571	60	0,01	0,01	0,02	0,04	0,05
Šedá litina	100-400	GG 25	0 6025	160	0,02	0,03	0,05	0,08	0,12
Legovaná litina	150-250	GGL-NiCr 35 2	0 6678	110	0,01	0,02	0,04	0,07	0,08
Tvárná litina	400-800	GGG 60	0 7060	110	0,01	0,02	0,04	0,07	0,10
Temperovaná litina	350-700	GTS 55	0 8155	90	0,02	0,03	0,05	0,08	0,12
Litá ocel	<950	NiCr 12 Al 6 MoNo	2 4670	30	0,01	0,01	0,02	0,04	0,05
Litá ocel	<1400	NiCr 19Fe 19NbMo	Inconel	20	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04
Tvrzená litina	<600	NiHard, Ampco	-	40	0,01	0,01	0,02	0,04	0,05

Korekce posuvu - Faktor pro VHM-Frézy



HANÁK NÁŘADÍ

Osvobození 129
763 16 Fryšták

tel.: 577 110 711, fax: 577 110 733
E-mail: objednavky@hanak.cz