

Řezné podmínky pro SK vrtáky s úhlem špičky 118 a SK navrtávky

Katalog str: 62, 63, 68

Materiál	Pevnost v tahu (N / mm ²), tvrdost (HB,HRC)	materiál nástroje	Průměr vrtání d (mm)	Posuv na otáčku f (m / min)	Řezná rychlost Vc(m/min)
Šedá litina	do 250(HB)	K 20	2 -8 8-20	0,03 - 0,08 0,08 - 0,16	40-80
legovaná litina	250-350(HB)	K 20	2 -8 8-20	0,02 - 0,04 0,03 - 0,08	20-60
	360-450(HB)	K 20	2 -8 8-20	0,01 - 0,04 0,03 - 0,06	8-30
tvrzená litina	480-650(HB)	K 20	2 -8 8-20	0,01 - 0,03 0,02 - 0,04	5-15
tvárná ocelolitina	do 270(HB)	K 20	2 -8 8-20	0,03 - 0,05 0,05 - 0,10	40-60
ocelolitina	do 500(N/mm ²)	TIN	2 -8 8-20	0,03 - 0,08 0,08 - 0,16	40-60
	500-700(N/mm ²)	TIN	2 -8 8-20	0,03 - 0,06 0,06 - 0,14	30-50
	nad 700(N/mm ²)	TIN	2 -8 8-20	0,02 - 0,05 0,05 - 0,12	25-40
Konstrukční ocel	do 1400(N/mm ²)	TIN	2 -8 8-20	0,02 - 0,06 0,06 - 0,14	40-60
nástrojová ocel	do 1000(N/mm ²)	TIN	2 -8 8-20	0,02 - 0,05 0,05 - 0,12	40-60
	1000-1400(N/mm ²)	TIN	2 -8 8-20	0,01 - 0,03 0,03 - 0,06	25-35
	1400-1800(N/mm ²)	TIN	2 -8 8-20	0,01 - 0,02 0,02 - 0,04	20-25
	1800-2000(N/mm ²)	TIN	2 -8 8-20	0,01 - 0,02 0,02 - 0,03	8-18
Speciální oceli - žáruvzdorné, nerez, chemicky odolná ocel,		TIN	2 -8 8-20	Hodnoty stanovené testy	20 -30
měď			2 -8 8-20	0,04 - 0,08 0,08 - 0,16	70-100
Mosaz, bronz, zinek,		K 20	2 -8 8-20	0,05 - 0,10 0,10 - 0,20	60-100
vysoce žárupevné materiály		K 20	2 -8 8-20	max 0,01 0,01 - 0,02	15-30
hliník (Si-do>10%		K 20	2 -8 8-20	0,05 - 0,10 0,10 - 0,18	100-140
hliník Leg.(Si-nad>10%		K 20	2 -8 8-20	0,03 - 0,06 0,06 - 0,08	50-80
Magnesium-Leg.		K 20	2 -8 8-20	0,05 - 0,10 0,10 - 0,18	100-250
Titan, Titanové slitiny		K 20	2 -8 8-20	0,02 - 0,03 0,03 - 0,04	25-55
tvrdý papír		K 20	2 -8 8-20	0,04 - 0,08 0,08 - 0,16	60-140
termoplasty		K 20	2 -8 8-20	0,03 - 0,06 0,06 - 0,16	80-150
Duroplasty		K 20	2 -8 8-20	0,03 - 0,12 0,12 - 0,18	80-120

předpokládá se dostatečné chlazení

tabulka je vytvořena na ideální podmínky upnutí a tuhosti stroje