

## TABULKA ŘEZNÝCH RYCHLOSTÍ

Řezná rychlost																	
m/min	5	8	10	15	20	25	30	40	50	60	70	80	90	100	110	150	
feet/min	16	26	32	50	66	82	98	130	165	197	230	262	296	330	362	495	
Otáčky [ot/min]																	
mm	inch																
1,00	1/16	1592	2546	3138	4775	6366	7958	9549	12732	15916	19099	22282	25465	28648	31831	35014	47747
1,50	1/8	1061	1698	2122	3183	4244	5305	6366	8488	10610	12732	14854	16977	19099	21221	23343	31831
2,00	5/16	796	1273	1592	2387	3183	3979	4775	6366	7958	9549	11141	12732	14324	15916	17507	23873
2,50	3/8	637	1019	1273	1910	2546	3183	3820	5093	6366	7639	8913	10186	11459	12732	14006	19099
3,00	7/16	531	849	1061	1592	2122	2653	3183	4244	5305	6366	7427	8488	9549	10610	11671	15916
3,18	1/2	500	801	1001	1501	2002	2502	3003	4004	5005	6006	7007	8008	9009	10010	11011	15015
3,50	9/16	455	728	909	1364	1819	2274	2728	3638	4547	5457	6366	7275	8185	9095	10004	13642
4,00	5/8	398	637	796	1194	1592	1989	2387	3183	3979	4775	5570	6366	7162	7958	8754	11937
4,50	11/16	354	566	707	1061	1415	1768	2122	2829	3536	4244	4951	5659	6366	7074	7781	10610
4,76	3/4	324	535	669	1003	1337	1672	2006	2675	3344	4013	4681	5350	6018	6687	7356	10021
5,00	13/16	218	409	527	795	1061	1326	1592	2122	2653	3183	3714	4244	4775	5305	5836	7958
6,00	1 1/8	165	304	397	595	796	995	1194	1592	2122	2653	3183	3714	4244	4775	5305	7275
6,35	1 1/4	251	401	501	752	1003	1253	1504	2005	2506	3007	3508	4009	4510	5011	6781	7519
7,00	1 1/2	227	364	455	682	909	1137	1364	1819	2274	2728	3183	3638	4093	4547	5002	6821
7,94	5/8	200	321	401	601	802	1002	1203	1604	2004	2405	2806	3207	3608	4009	4410	6013
8,00	1	199	318	398	597	796	995	1194	1592	1989	2387	2785	3183	3581	3979	4377	5988
9,00	1 1/8	177	283	354	531	707	884	1061	1415	1768	2122	2476	2829	3183	3537	3890	5305
9,53	3/8	167	267	334	501	668	835	1002	1336	1670	2004	2338	2672	3006	3340	3674	5010
10,00	7/8	159	255	318	477	637	796	955	1273	1592	1910	2228	2546	2865	3183	3501	4775
11,11	1 1/16	143	229	287	430	573	716	860	1146	1433	1719	2006	2292	2579	2865	3152	4298
12,00	1 1/8	133	212	265	398	531	663	796	1061	1326	1592	1857	2122	2387	2653	2918	3979
12,70	1 1/2	125	201	251	376	501	627	752	1003	1253	1504	1754	2005	2256	2506	2757	3760
14,00	1 3/8	114	182	227	341	455	568	682	909	1137	1364	1592	1819	2046	2274	2501	3410
14,29	9/16	111	178	223	334	446	557	668	891	1114	1337	1559	1782	2005	2228	2450	3341
15,00	1 1/4	106	170	212	318	424	531	637	849	1061	1273	1485	1698	1910	2122	2334	3183
15,88	5/8	100	160	200	301	401	501	601	802	1002	1203	1403	1604	1804	2004	2204	3007
16,00	1 1/8	99	159	199	298	398	497	597	796	995	1194	1393	1592	1790	1989	2188	2984
17,46	1 1/16	91	146	182	273	365	456	547	729	912	1094	1276	1458	1641	1823	2005	2735
18,00	1 3/8	88	141	177	265	354	442	531	707	884	1061	1238	1415	1592	1768	1945	2653
19,05	3/4	84	134	167	251	334	418	501	668	835	1003	1170	1337	1504	1671	1838	2586
20,00	1 1/2	80	127	159	239	318	398	477	637	796	955	1114	1273	1432	1592	1751	2387
24,00	1 3/4	66	106	133	199	265	332	398	531	663	796	928	1061	1194	1326	1459	1989
25,00	1 5/8	64	102	127	191	255	318	382	509	637	764	891	1019	1146	1273	1401	1910
27,00	1 7/8	59	94	118	177	236	295	354	472	589	707	825	943	1061	1179	1297	1768
30,00	2	53	85	106	159	212	265	318	424	531	637	743	849	955	1061	1167	1592
32,00	2 1/8	50	80	99	149	199	249	298	398	497	597	696	796	895	995	1094	1492
36,00	2 3/8	44	71	88	133	177	221	265	354	442	531	619	707	796	884	973	1326
40,00	2 7/8	40	64	80	119	159	199	239	318	398	477	557	637	716	796	875	1194
50,00	3 1/2	32	51	64	95	127	159	191	255	318	382	446	509	573	637	700	955

Pro řeznou rychlost, která není uvedena, lze otáčky získat jednoduším přičtením nebo odečtením. Např. pro 120m/min (110 + 10) přičíte k otáčkám pro 110 m/min 10% z těchto otáček tedy: 35 014 + 3 501 = 38 515 ot/min.

## TABULKA DOPORUČENÝCH POSUVŮ

**Jak pomocí této tabulky najít posuv na otáčku (f<sub>c</sub>):**

1. Vyhledejte svůj kód alfa na stránce produktu (například: 46<sub>1</sub>„<sub>1</sub>“ je alfa kód).
2. V horním řádku tabulky najdete nejbližší průměr pro vaši řeznou aplikaci.
3. Vyhledejte svůj alfa kód v levém sloupci tabulky.
4. Průsečík (buňka) průměru a alfa kódu je posuv na otáčku (f<sub>c</sub>).

Posuv na otáčku (f<sub>c</sub> v mm/ot)  
V závislosti na pracovních podmínkách může být nutné tyto hodnoty upravit ± 25 %.

Posuv	Ø DC (mm)																		
	0.15	0.50	1.00	2.00	3.00	4.00	5.00	6.00	8.00	10.00	12.00	15.00	16.00	20.00	25.00	30.00	40.00	50.00	100.00
A	0.003	0.006	0.012	0.023	0.029	0.032	0.036	0.042	0.054	0.062	0.069	0.082	0.086	0.110	0.125	0.135	0.155	0.175	0.263
B	0.004	0.007	0.014	0.028	0.037	0.041	0.046	0.053	0.067	0.080	0.090	0.103	0.108	0.135	0.153	0.165	0.188	0.208	0.312
C	0.004	0.008	0.015	0.032	0.044	0.050	0.056	0.064	0.080	0.098	0.110	0.125	0.130	0.160	0.180	0.195	0.220	0.240	0.360
D	0.004	0.008	0.016	0.038	0.053	0.060	0.068	0.078	0.098	0.119	0.130	0.149	0.155	0.188	0.210	0.228	0.253	0.275	0.413
E	0.004	0.009	0.017	0.043	0.062	0.071	0.080	0.092	0.115	0.140	0.150	0.173	0.180	0.215	0.240	0.260	0.285	0.310	0.465
F	0.005	0.009	0.018	0.050	0.073	0.084	0.095	0.109	0.136	0.165	0.178	0.202	0.210	0.248	0.275	0.295	0.320	0.343	0.515
G	0.005	0.010	0.019	0.056	0.084	0.096	0.109	0.126	0.160	0.190	0.205	0.231	0.240	0.280	0.310	0.330	0.355	0.375	0.563
H	0.005	0.010	0.020	0.066	0.102	0.116	0.130	0.150	0.190	0.228	0.243	0.271	0.280	0.320	0.355	0.375	0.398	0.418	0.627
I	0.005	0.011	0.021	0.076	0.119	0.134	0.150	0.173	0.220	0.265	0.280	0.310	0.320	0.360	0.400	0.420	0.440	0.460	0.690
J	0.006	0.012	0.024	0.084	0.135	0.152	0.170	0.197	0.250	0.298	0.315	0.349	0.360	0.405	0.445	0.465	0.485	0.503	0.755
K	0.007	0.013	0.026	0.092	0.150	0.170	0.190	0.220	0.280	0.330	0.350	0.388	0.400	0.450	0.510	0.530	0.545	0.818	
L	0.007	0.014	0.028	0.101	0.165	0.186	0.208	0.240	0.305	0.360	0.385	0.419	0.430	0.485	0.525	0.545	0.568	0.588	0.882
M	0.008	0.015	0.030	0.110	0.180	0.202	0.225	0.260	0.330	0.390	0.420	0.450	0.460	0.520	0.560	0.580	0.605	0.630	0.945
N	0.008	0.016	0.032	0.119	0.195	0.218	0.242	0.280	0.355	0.420	0.455	0.481	0.490	0.555	0.595	0.615	0.642	0.672	1.008
S	0.002	0.004	0.008	0.014	0.020	0.025	0.030	0.037	0.050	0.080	0.100	0.123	0.130	0.150	0.170	0.190	0.220	0.240	-
T	0.004	0.008	0.015	0.028	0.040	0.050	0.060	0.070	0.090	0.110	0.130	0.150	0.160	0.190	0.210	0.230	0.260	0.275	-
U	0.007	0.013	0.026	0.048	0.070	0.080	0.090	0.107	0.140	0.170	0.200	0.220	0.230	0.240	0.270	0.300	0.360	0.375	-
V	0.010	0.019	0.038	0.069	0.100	0.115	0.130	0.153	0.200	0.250	0.280	0.310	0.320	0.340	0.400	0.440	0.510	0.530	-
W	0.012																		