

DOPORUČENÍ K URČENÍ STARTOVNÍCH ŘEZNÝCH PODMÍNEK
РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ НАЧАЛЬНЫХ УСЛОВИЙ ОБРАБОТКИ
USTALENIE REKOMENDOWANEJ PRĘDKOŚCI SKRAWANIA
ODPORÚČANIA PRE STANOVENIE POČIATOČNÝCH REZNÝCH PODMIENOK

2. Tabulky, viz předchozí krok, jsou doplněny korekčními součiniteli pro přepočítání rezných rychlostí při soustružení s ohledem na stav stroje, požadovanou trvanlivost nástroje a případně i na materiál a tvrdost obrobku. V případě potřeby proto použijeme tyto korekční součinitele pro výpočet finální startovní rychlosti.

Příklad: provedeme zpřesnění s ohledem na polotovary – opískovaný výkovok s kůrou, středně uhlíková ocel o tvrdosti 240 HB – a podmínky obrábění – požadovaná životnost destičky 20 minut a špatný stav stroje.

4. Tabele 6b-11b (zobacz poprzedni krok), zawierają suplement w postaci korekcyjnych współczynników krawędzi, materiału i twardości obrabianego materiału. Dlatego, tam gdzie jest to konieczne, należy użyć współczynników korekcyjnych, żeby uzyskać ostateczną stratową prędkość skrawania.

Przykład: piaskowana odkuwka ze skorupą, wykonana z stali węglowej o twardości 240 HB - i jeszcze warunki pracy - wymagana trwałość płytki to 20 minut i słaba kondycja maszyny

4. В таблицах 6b - 11b указаны поправочные коэффициенты скорости резания, учитывающие состояние станка, необходимую стойкость, твердость заготовки. Для определения окончательной скорости резания в реальных условиях обработки необходимо учитывать каждый из этих коэффициентов.

Пример: заготовка после пескоструйной обработки имеет корку на наружной поверхности, конструкционная сталь со средним содержанием углерода имеет твердость 240 HB, требуемая стойкость 20 минут, плохое состояние станка.

4. Tabuľky 6b-11b pozri predchádzajúci krok, sú doplnené koeficientmi prevodu rezných rýchlostí pre sústruženie, kde sa berie do úvahy stav stroja, požadovaná životnosť nástroja, materiál a tvrdosť obrobku. Z toho dôvodu je potrebné použiť tieto koeficienty pre výpočet konečnej počiatočnej rezných rýchlostí.

Príklad: špecifikujte s bráním do úvahy polotovary – pieskovaný výkovok s povrchnou kôrou, stredná uhlíková ocel tvrdosti 240HB – a pracovných podmienok – požadovaná trvanlivosť VRD 20 min. pri zlom stave stroja.

Obrázek / Рисунок 10

CORRECTION c_c		P1	P2	P3	P4
k_{vHB}	Hardness	$k_{vHB} - P1$	$k_{vHB} - P2$	$k_{vHB} - P3$	$k_{vHB} - P4$
	120	1,53	1,18	0,94	0,71
	140	1,46	1,12	0,90	0,67
	160	1,37	1,05	0,84	0,63
	180	1,30	1,00	0,80	0,60
	200	1,24	0,96	0,76	0,57
	220	1,17	0,92	0,72	0,54
	240	1,12	0,86	0,69	0,52
	260	1,07	0,82	0,66	0,49
	280	1,04	0,80	0,64	0,48
	300	1,00	0,77	0,62	0,46
	320	0,96	0,74	0,59	0,44
	340	0,92	0,71	0,57	0,43
360	0,88	0,68	0,54	0,41	
375	0,85	0,65	0,52	0,39	
$k_{VT(GM)}$		k_{VT}	k_{VT}	k_{VT}	k_{VT}
	10	0,84	0,84	0,84	0,84
	15	0,76	0,76	0,76	0,76
$k_{VT(HM)}$		k_{VT}	k_{VT}	k_{VT}	k_{VT}
	30	1,10	1,10	1,10	1,10
	45	1,00	1,00	1,00	1,00
k_{vx}	Skin of forging and casting			0,70 - 0,80	
	Internal turning			0,75 - 0,85	
	Interrupted cut			0,80 - 0,90	
	Stable machine conditions			1,00	
k_{vi}	Insert shape			k_{vi}	
	S..., C..., W...			1,00	
k_{vi}	V..., L... (parting and grooving)			0,60	
	R..., L... (heavy roughing)			1,10	

Príklad – vysvetlivka: / Пример действий:

A	Nalezení modré tabulky (korekce pro oceli – P) Таблица синего цвета 6b - обработка сталей ISO P
A1	Nalezení podskupiny P2 (oceli se středním obsahem uhlíku) Определение подгруппы P2 (стали со средним содержанием углерода)
A2	Nalezení požadované tvrdosti (240 HB) Твердость 240 HB
A3	Výsledek = korekční součinitel na obráběný materiál požadované tvrdosti (0,86 k_{vHB}) Результат: поправочный коэффициент материала заготовки - 0,86 k_{vHB}
B1	Nalezení tabulky trvanlivosti pro všeobecné obrábění (GM – všeobecné obrábění) Значения стойкости для общей обработки
B2	Nalezení požadované trvanlivosti (20 min) Стойкость 20 минут
B3	Výsledek = korekční součinitel na požadovanou trvanlivost 0,93 k_{VT} (GM) Результат: поправочный коэффициент на стойкость 0,93 k_{VT} (GM)
C1	Nalezení korekce pro kůru výkovku Обработка заготовки с коркой
C2	Výsledek $k_{vx} = 0,8$ (z nabízeného rozmezí volíme vyšší hodnotu, protože se jedná o opískované výkovky s velmi dobrou kůrou) Результат: поправочный коэффициент с учетом корки заготовки 0,8 (более высокое значение для сравнительно нетвердой корки после пескоструйной обработки)
C3	Nalezení korekce na stav stroje (špatný) Плохое состояние станка
C4	Výsledek $k_{vx} = 0,85$ (z nabízeného rozmezí volíme nižší) Результат: поправочный коэффициент состояния станка 0,85
D1	Nalezení korekce na tvar destičky (C...) Форма пластины
D2	Výsledek $k_{vi} = 1,00$ Результат: поправочный коэффициент на форму пластины 1,00

DOPORUČENÍ K URČENÍ STARTOVNÍCH ŘEZNÝCH PODMÍNEK
РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ НАЧАЛЬНЫХ УСЛОВИЙ ОБРАБОТКИ
USTALENIE REKOMENDOWANEJ PRĘDKOŚCI SKRAWANIA
ODPORUČANIA PRE STANOVENIE POČIATOČNÝCH ŘEZNÝCH PODMIENOK

Rysunek / Obrázok 10

CORRECTION v_c		Przykład legenda / Příklad – legenda:				
		A	A1	A2	A3	
k_{vHB}	Subgroup	P	A1	P2	P3	P4
	Hardness	$k_{vHB} - P1$	$k_{vHB} - P2$	$k_{vHB} - P3$	$k_{vHB} - P4$	
	120	1,53	1,18	0,94	0,71	
	140	1,46	1,12	0,90	0,67	
	160	1,37	1,05	0,84	0,63	
	180	1,30	1,00	0,80	0,60	
	200	1,24	0,95	0,76	0,57	
	220	1,17	0,90	0,72	0,54	
	240	1,12	0,86	0,69	0,52	
	260	1,07	0,82	0,66	0,49	
	280	1,04	0,80	0,64	0,48	
	300	1,00	0,77	0,62	0,46	
	320	0,96	0,74	0,59	0,44	
	340	0,92	0,71	0,57	0,43	
360	0,88	0,68	0,54	0,41		
375	0,85	0,65	0,52	0,39		
$k_{VT(GM)}$	10					
	15					
	20					
$k_{VT(HM)}$	30					
	45					
k_{vx}	Skin of forging and casting				0,70 - 0,80	
	Internal turning				0,75 - 0,85	
	Interrupted cut				0,80 - 0,90	
	Stable machine conditions				0,85 - 0,95	
k_{vi}	Insert shape				1,00	
	S..., C..., W...				1,00	
	V..., L... (parting and grooving)				1,10	
	R..., L... (heavy roughing)				1,10	

$$v_c = v_{15} \cdot k_{vx} \cdot k_{VT} \cdot k_{vHB} \cdot (k_{vN})$$

$$v_c = 305 \times 0,86 \times 0,93 \times 0,80 \times 0,85 \times 1,00 = 166$$

Takto stanovená řezná rychlost je hodnotou počáteční (výchozí) určující základní úroveň řezných rychlostí pro danou operaci.

Především rozptyl obrobiteľnosti obráběného materiálu, je mnohdy důvodem pro nutnost určitého doladění řezné rychlosti v případě, že požadujeme relativně přesné dodržení hospodárné trvanlivosti řezu.

Полученная скорость резания является начальным значением для предполагаемых условий обработки.

Как правило, требуется дополнительная корректировка скорости резания в реальных условиях обработки для получения желаемой экономически обоснованной стойкости.

Prędkość skrawania określona w ten sposób definiuje podstawową/wyjściową prędkość skrawania.

Ogromna zmienność obrabianych materiałów i warunków skrawania powoduje, że możemy dostosować parametry skrawania tylko w pewnym stopniu.

Řezná rychlost určená týmto spôsobom je počiatková hodnota (nastavená), ktorá definuje základnú úroveň reznej rýchlosti pre danú operáciu.

rozdielna obrábateľnosť obráběného materiálu, často spôsobuje potrebu upraviť reznu rýchlosť do určitej miery, keď je potrebné zachovať pomerne presne vysokú trvanlivosť reznej hrany.

Typ břitové desičky podle ISO	FF		F		M		R		HR		P+G		T
	f ↑	a _{pr} ↓	f ↑	a _{pr} ↓	f ↑	a _{pr} ↓	f ↑	a _{pr} ↓	f ↑	a _{pr} ↓	f ↑	a _{pr} ↓	
Typ rezujecej kromički согласно ISO	0,05 - 0,1	0,2 - 1,0	0,1 - 0,2	0,8 - 2,0	0,2 - 0,4	1,5 - 4,0	0,4 - 0,8	4,0 - 10,0	> 1,0	> 10,0	0,05 - 0,3	-	-
Typ reznej dosičky podľa ISO	T8315	T8315	T8315	T8315	T9325	T9315	T9315	T9315	T9316 (T9325)	T9226 (T9325)	-	-	-
	FF	FM	FM(SF)	FM(SM)	M (W-MR)	W-M	RM (W-M)	R (W-MR)	NR2 (OR)	SR(HR2)	-	-	-
	T8330	T9315	T8330	T9315	T9325	T9315	T9325	T9325	T9335	T9335	-	-	-
	NF	FM	FM(SF)	FM(SM)	FM(SM)	FM(SM)	RM (W-M)	R (W-MR)	NR2 (OR)	SR(HR2)	-	-	-
	T8330	T9315	T9325	T8330	T8330	T9325	T9325	T8330	T8330	T8345	-	-	-
	SF	W-F	W-F	NM(SM)	NM(SM)	NM(SM)	OR (NR2)	NR2 (OR)	NR2 (OR)	SR(HR2)	-	-	-
	-	T9325	T9335	6640	6640	6640	6640	-	T9310	T9315 (T9325)	-	-	-
	-	72	72	73	73	73	73	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	T9325	T9335	T9335	6640	-	T9315	T9325 (T9335)	-	-	-
	-	-	-	-	72	72	74	-	-	-	-	-	-
..X KNUX, LNUX LNUX	T8315	T8315	T8315	T8315	T9325	T9315	T9315	T9315	T9316 (T9325)	T9226 (T9325)	-	-	-
	UR	UR	FF(NF2)	FF(NF2)	RM	RM	RM	OR	OR	SR(HR2)	-	-	-
	T8330	T9315	T9325	T8330	T9325	T9315	T9325	T9325	T9335	T9335	-	-	-
	FF(FE2)	FM	FM(FM2)	FM(FM2)	RM	RM	RM	SR	SR	DR4	-	-	-
	T8315	T8315	T8330	T8330	T8330	T9325	T8330	T9316	T9335	T9335	-	-	-
	FF(NF2)	UR	FM	FM	RM(RM3)	RM(RM3)	RM(RM3)	RM1	SR	SR	-	-	-
	-	T9325	T9335	T9335	T9335	T9325	T9335	-	-	-	-	-	-
	-	46	46	46	46	46	46	-	-	-	-	-	-
	-	T9325	T9335	T9335	T9335	T9325	T9335	-	-	-	-	-	-
	-	47	47	47	47	47	47	-	-	-	-	-	-
..R SPMR, SPGR, SPUN, SPGN, TPMPR, TPGR, TPUN, TPGN	T8330	T8330	T8330	T8330	T8330	T8330	T8330	T8330	T8330	T8330	-	-	-
	T9325	T8330	T8330	T8330	T8330	T8330	T8330	T8330	T8330	T8330	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
..X LRMX, LFUX, LCMF(R), TN11 ZZ, TN16 ZZ, TN22 ZZ, TN11 R, TN16 R, TN22 R	T8330	T8330	T8330	T8330	T8330	T8330	T8330	T8330	T8330	T8330	-	-	-
	T9325	T8330	T8330	T8330	T8330	T8330	T8330	T8330	T8330	T8330	-	-	-
..N TN11., TN16., TN22	T8330	T8330	T8330	T8330	T8330	T8330	T8330	T8330	T8330	T8330	-	-	-
	T9325	T8330	T8330	T8330	T8330	T8330	T8330	T8330	T8330	T8330	-	-	-

**VOĽBA STARTOVNÍCH REŽNÝCH PODMÍNEK
ВЫБОР НАЧАЛЬНЫХ РЕЖИМОВ РЕЗАНИЯ
DOBÓR POZĄĄKOWYCH PARAMETRÓW SKRAWANIA
VOĽBA ŠARTOVAČÍCH REZNÝCH PODMIENOK**

KOREKSE / ПОПРАВОЧНЫЕ КОЭФФИЦИЕНТЫ / КОРРЕКСЕ / КОРЕКСЈА / KOREKSIJA Vc

Podskupina / Подгрупа / Podgrupa / Podskupina		P1	P2	P3	P4	
Tvrdost / Твёрдость / Tvrdošć / Tvrdost		k _{PHB} - P1	kV _{HB} - P2	kV _{HB} - P3	kV _{HB} - P4	
k _{PHB}	120	1,53	1,18	0,94	0,71	
	140	1,46	1,12	0,90	0,67	
	160	1,37	1,05	0,84	0,63	
	180	1,30	1,00	0,80	0,60	
	200	1,24	0,95	0,76	0,57	
	220	1,17	0,90	0,72	0,54	
	240	1,12	0,86	0,69	0,52	
	260	1,07	0,82	0,66	0,49	
	280	1,04	0,80	0,64	0,48	
k _{VT} (GM)	10	1,10			k _{VT} 0,84	
	15	1,00			0,76	
	20	0,93			0,71	
	30	k _{VT}			k _{VT}	
	45	1,10			0,93	
		1,00				
	Kula vřukovky a odliťky / Корка после литья иликовки Обкўкы і одлеўы / Kórkа вřukovky а одліткы					0,70 - 0,80
	Vnitřní soustružení / Внутренняя обработка Toczenie wewnętrzne / Vnitromě sustružení					0,75 - 0,85
	Přerušovaný řez / Прерывистое резание Обрóбка прерывана / Přebušovaný rez					0,80 - 0,90
k _{VX}	Dobry stav stroje / Хорошее состояние станка Dobre warunki obróbkowe / Dobry stav stroja				1,05 - 1,20	
	Špatný stav stroje / Плохое состояние станка Zle warunki obróbkowe / Źły stav stroja				0,85 - 0,95	
	Tvar VRD / Форма пластины / Kształt płytki / Tvar VRD				k _{PHB} 1,00	
	S..., C..., W..., T..., D..., K..., V..., L... (Upřichování a zářichování / Отрезка и обработка канавов) V..., L... (Przecinanie i rowkowanie / Uprichovanie а zarišhovanie)				0,95 0,88	
	R..., L... (Hrubování / Тяжелое черновое точение) R..., L... (Обрóбка сїрко-згруба / Hrubovanie)				1,10	

P

f	a _p	V ₁₅ [m/min]												V ₄₅ [m/min]																			
		I	II	III	I	II	III	I	II	III	I	II	III	I	II	III	I	II	III														
FF	0,5	425	355	-	465	370	275	405	370	275	-	610	460	-	160	160	-	150	150	-	140	140	-	130	130	-	140	140	-	130	130	-	
		365	315	-	385	230	245	350	320	245	-	515	395	-	160	160	-	150	150	-	140	140	-	130	130	-	140	140	-	130	130	-	
		340	295	-	355	210	230	325	295	230	-	480	370	-	160	160	-	150	150	-	140	140	-	130	130	-	140	140	-	130	130	-	
F	0,10	285	255	265	315	190	295	265	205	190	-	455	330	-	160	160	-	150	150	-	140	140	-	130	130	-	140	140	-	130	130	-	
		250	225	280	250	260	260	320	305	295	240	-	415	305	-	160	160	-	150	150	-	140	140	-	130	130	-	140	140	-	130	130	-
		250	225	285	255	265	260	330	320	305	250	-	-	-	-	160	160	-	150	150	-	140	140	-	130	130	-	140	140	-	130	130	-
M	0,20	235	210	270	240	250	245	315	305	290	235	-	-	-	160	160	-	150	150	-	140	140	-	130	130	-	140	140	-	130	130	-	
		195	175	235	215	220	210	280	280	265	215	-	-	-	160	160	-	150	150	-	140	140	-	130	130	-	140	140	-	130	130	-	
		185	165	225	210	215	195	275	280	260	210	-	-	-	160	160	-	150	150	-	140	140	-	130	130	-	140	140	-	130	130	-	
R	0,40	160	145	200	185	190	175	245	245	230	185	240	180	-	160	160	-	150	150	-	140	140	-	130	130	-	140	140	-	130	130	-	
		135	120	175	165	165	150	215	230	210	170	225	155	-	160	160	-	150	150	-	140	140	-	130	130	-	140	140	-	130	130	-	
		120	110	160	150	155	130	200	215	195	155	215	145	-	160	160	-	150	150	-	140	140	-	130	130	-	140	140	-	130	130	-	
HR	0,80	85	75	90	105	115	100	125	155	145	110	160	100	-	160	160	-	150	150	-	140	140	-	130	130	-	140	140	-	130	130	-	
		75	70	80	100	110	90	120	150	140	105	155	95	-	160	160	-	150	150	-	140	140	-	130	130	-	140	140	-	130	130	-	
		70	60	75	90	100	80	110	145	130	95	145	90	-	160	160	-	150	150	-	140	140	-	130	130	-	140	140	-	130	130	-	
	0,10	-	-	-	-	-	-	-	235	-	-	-	-	-	160	160	-	150	150	-	140	140	-	130	130	-	140	140	-	130	130	-	
		-	-	-	-	-	-	-	-	230	-	-	-	-	160	160	-	150	150	-	140	140	-	130	130	-	140	140	-	130	130	-	
		-	-	-	-	-	-	-	-	215	-	-	-	-	160	160	-	150	150	-	140	140	-	130	130	-	140	140	-	130	130	-	
	0,30	-	-	-	-	-	-	-	195	-	-	-	-	-	160	160	-	150	150	-	140	140	-	130	130	-	140	140	-	130	130	-	
		-	-	-	-	-	-	-	-	190	-	-	-	-	160	160	-	150	150	-	140	140	-	130	130	-	140	140	-	130	130	-	
		-	-	-	-	-	-	-	-	180	-	-	-	-	160	160	-	150	150	-	140	140	-	130	130	-	140	140	-	130	130	-	
	0,20	-	-	-	-	-	-	-	170	-	-	-	-	-	160	160	-	150	150	-	140	140	-	130	130	-	140	140	-	130	130	-	
		-	-	-	-	-	-	-	-	170	-	-	-	-	160	160	-	150	150	-	140	140	-	130	130	-	140	140	-	130	130	-	
		-	-	-	-	-	-	-	-	155	-	-	-	-	160	160	-	150	150	-	140	140	-	130	130	-	140	140	-	130	130	-	
	0,30	-	-	-	-	-	-	-	155	-	-	-	-	-	160	160	-	150	150	-	140	140	-	130	130	-	140	140	-	130	130	-	
		-	-	-	-	-	-	-	-	190	-	-	-	-	160	160	-	150	150	-	140	140	-	130	130	-	140	140	-	130	130	-	
		-	-	-	-	-	-	-	-	155	-	-	-	-	160	160	-	150	150	-	140	140	-	130	130	-	140	140	-	130	130	-	

Modře uvedené hodnoty plátř pro obrábění s řeznou karaiřinou / Значения выделенные голубым цветом, действительны при работе с СОЖ
Wartości na niebiesko wiążą się dla obróbkі z chłodzeniem / Modře hodnoty plátřa prę obrábianie s reżolą kwaraiřinou.

KOREKSE / ПОПРАВОЧНЫЕ КОЭФФИЦИЕНТЫ / КОРРЕКSE / КОРРЕКЦИЯ V _c				
	M1	M2	M3	M4
Podskupina / Подгруппа / Podskupina	k _{vHB} - M1	k _{vHB} - M2	k _{vHB} - M3	k _{vHB} - M4
Tvrdost / Твердость / Twardość / Tvrdost	k _{vHT}	k _{vHT}	k _{vHT}	k _{vHT}
120	1,35	1,31	1,24	1,15
140	1,28	1,24	1,18	1,10
160	1,22	1,18	1,12	1,04
180	1,14	1,11	1,05	0,98
200	1,09	1,06	1,00	0,93
220	1,03	1,00	0,95	0,88
240	0,98	0,95	0,90	0,84
260	0,93	0,91	0,86	0,80
280	0,89	0,87	0,82	0,76
300	0,87	0,84	0,80	0,74
320	0,84	0,81	0,77	0,72
340	0,80	0,78	0,74	0,69
360	0,77	0,75	0,71	0,66
375	0,74	0,72	0,68	0,63
k_{vHB}				
	k_{vT}	k_{vT}	k_{vT}	k_{vT}
10	1,10	30	30	0,84
15	1,00	45	45	0,76
20	0,93	60	60	0,71
	k_{vT}	k_{vT}	k_{vT}	k_{vT}
30	1,10	60	60	0,93
45	1,00			
Kšica vyřkovku a odlitku / Корка после литья или ковки Obvokvi i odlewy / Кšа выřковки а одлитку				
Vnitřní soustruženi / Внутренняя обработка Toczenie wewnętrzne / Wnętomę sústruženie				
Přeguřovalý řez / Прерывистое резание Obróбка przerywana / Prерывуvalý řez				
Dobry stav stroje / Хорошее состояние станка Dobře vavurkni obróbce / Dobry stav stroja				
Špatný stav stroje / Плохое состояние станка Zle vavurkni obróbce / Zły stav stroja				
k_{vK}				
Tvav VBD / Форма пластини / Kształt płytki / Tvav VBD				
S..., C..., W..., T..., D..., K..., V..., L...				
V..., L... (Upřichování a zupřichování / Отрезка и обработка канавок) V..., L... (Przecinanie i rowkowanie / Upřichovanie а zupřichovanie)				
k_{vI}				
R..., L... (Hrubování / Тяжелое черновое тонение) R..., L... (Obróбка szkřko-zgrubna / Hrubovanie)				

M	f	a _p	V ₁₅ [m/min]																				
			I	II	III	I	II	III	I	II	III	I	II	III									
FF	I	0,05	0,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
			0,08	0,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			0,10	0,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
F	I	0,10	1,5	170	150	155	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
			0,15	1,5	150	135	150	175	155	175	145	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			0,20	1,5	150	135	150	180	155	180	150	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M	I	0,20	2,5	140	125	145	175	145	175	140	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
			0,30	2,5	115	105	130	155	125	155	125	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			0,40	2,5	110	100	125	155	115	155	125	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
R	I	0,40	5,0	95	85	110	135	105	135	110	145	105	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
			0,60	5,0	80	70	100	125	90	125	100	135	95	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			0,80	5,0	70	65	90	115	80	115	95	130	85	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
HR	I	0,80	12,0	50	45	60	85	60	85	65	95	60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
			1,00	12,0	45	40	60	80	55	80	60	90	55	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			1,30	12,0	40	35	55	75	50	75	55	85	50	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
HR	I	0,10	-	-	-	-	140	-	140	-	140	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
			0,15	-	-	-	-	135	-	135	-	135	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			0,20	-	-	-	-	125	-	125	-	125	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
HR	I	0,30	-	-	-	-	115	-	115	-	115	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
			0,10	-	-	-	-	110	-	110	-	110	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			0,15	-	-	-	-	110	-	110	-	110	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
HR	I	0,20	-	-	-	-	100	-	100	-	100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
			0,30	-	-	-	-	95	-	95	-	95	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Modeře uvedené hodnoty platí pro obrábění s řezou karáinlou / Значения, выделенные голубым цветом, действительны при работе с СОЖ
Wartości na niebiesko wiążęce sa dla obróbki z chłodzeniem / Modle wartości platęa pęe obróbkę z chłodzeniem

Typ břitové destičky podle ISO	FF		F		M		R		HR		P+G		T
	f	a _{py}	f	a _{py}	f	a _{py}	f	a _{py}	f	a _{py}	f	a _{py}	
Typ rezujecej dosťičky podľa ISO	.A	TC100	T5305	TC100	T5305	T5305	T5305	T5315	T9316 (T9325)	T9325	-	-	-
	.M	-	-	-	M (W-M)	M (W-M)	RM	RM	OR	-	-	-	-
	.G	TB310	T5315	TB310	T5305	T5315	T5305	T5315	T9335	-	-	-	-
	.U	-	-	-	M	-	R (RM)	R (RM)	OR	-	-	-	-
	.N	T5305	T8315	T5305	T5305	T9325	T9325	T9325	T8330	-	-	-	-
		-	FF	-	R (RM)	RM (KR)	R	R (W-M)	OR	-	-	-	-
.X	-	-	T9325	6640	6640	6640	6640	T9310	T9315 (T9325)	T9315	-	-	-
	-	-	72	73	73	73	73	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	T9325	T9335	T9335	6640	T9315	T9325 (T9335)	T9325	-	-	-
	-	-	-	72	72	72	74	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	T5305	T9315	T9315	T9315	T9325	T9335	T9335	-	-	-
	-	UR	-	RM	RM	RM	-	OR	OR	-	-	-	-
.R	-	T5305	T5305	T5315	T5315	T5315	T5315	T9325	T9325	T9335	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	FF	-	RM	RM	RM	-	SR	SR	-	-	-	-
.N	-	T9325	T9325	T9325	T9335	T9335	T9335	T9316	T9316	-	-	-	-
	-	-	-	46	46	46	46	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	T9325	T9325	T9325	T9325	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	47	47	47	47	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	T9325	T9325	T9325	T9325	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	48	48	48	48	-	-	-	-	-	-
.X	T9325	T8330	T9325	T9325	T8330	-	-	-	-	T9325	T8330	T9325	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	T9325 (6640)	-
	T8330	-	T8330	-	-	-	-	-	-	T9325 (6630)	-	T9325 (6640)	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	T8030

КОРЕКСЕ / ПОПРАВОЧНЫЕ КОЭФФИЦИЕНТЫ / КОРЕКСJE / КОРЕКЦИЯ V_c

Podskupina / Подгруппа / Podskupina	Tvrdosť / Твердость / Twardość / Tvrđost	K1	K2	K3	K4
		k _{VB} - K1	k _{VB} - K2	k _{VB} - K3	k _{VB} - K4
	120	1,60	1,52	1,44	1,36
	140	1,45	1,38	1,31	1,23
	160	1,35	1,28	1,22	1,15
	180	1,25	1,19	1,13	1,06
	200	1,10	1,05	0,99	0,94
	220	1,00	0,95	0,90	0,85
	240	0,90	0,86	0,81	0,77
	260	0,80	0,76	0,72	0,68
	280	0,70	0,67	0,63	0,60
	300	0,65	0,62	0,59	0,55
	320	0,60	0,57	0,54	0,51
	340	0,55	0,52	0,50	0,47
	360	0,50	0,48	0,45	0,43
	375	0,40	0,38	0,36	0,34

K _{VT} (GV)	k _{VT}		k _{VT}
10	1,10	30	0,84
15	1,00	45	0,76
20	0,93	60	0,71

K _{VT} (HM)	k _{VT}		k _{VT}
30	1,10	60	0,93
45	1,00		

K _{vx}	k _{vx}		k _{vx}
	1,00	0,70 - 0,80	
		0,75 - 0,85	
		0,80 - 0,90	
		1,05 - 1,20	
		0,85 - 0,95	

K _{vt}	k _{vt}		k _{vt}
		1,00	
		0,95	
		0,88	
		1,10	

K

f	a _p	V ₁₅ [m/min]																		
		6630	6640	T5305	T5315	T9310	T9315	T9325	T9316	T9226	T6310	T8030	T8310	T8315	T8330	T8345	HF7	H07	SNI100	TCL00
I	0,05	-	540	455	-	-	-	-	-	445	255	385	350	265	-	280	280	790	865	635
II	0,08	-	465	395	-	-	-	-	-	365	215	335	300	230	-	235	235	670	735	565
III	0,10	-	430	375	-	-	-	-	-	335	200	310	280	220	-	215	215	620	680	535
I	0,10	1,5	270	385	335	-	-	-	-	300	180	280	250	195	180	190	190	585	640	480
II	0,15	1,5	240	355	315	305	290	280	-	270	165	260	235	185	165	175	175	540	590	460
III	0,20	1,5	235	325	315	305	290	280	-	270	165	265	240	190	165	170	170	540	595	475
I	0,20	2,5	225	340	305	300	290	275	-	255	160	250	225	185	160	165	165	530	580	450
II	0,30	2,5	185	270	275	265	265	250	-	215	140	220	200	165	135	140	140	460	500	405
III	0,40	2,5	175	285	265	260	265	245	-	200	130	210	195	160	130	130	130	425	465	400
I	0,40	5,0	155	240	255	235	230	235	220	180	115	190	170	140	115	115	115	-	-	-
II	0,60	5,0	130	215	220	210	205	215	200	150	100	165	150	125	100	100	100	-	-	-
III	0,80	5,0	115	200	200	195	190	205	185	135	90	150	135	120	90	90	90	-	-	-
I	0,80	12,0	80	115	130	120	120	150	140	150	85	105	85	60	60	-	-	-	-	-
II	1,00	12,0	75	105	125	115	145	130	145	90	-	-	-	80	55	-	-	-	-	-
III	1,30	12,0	65	95	115	105	135	125	140	85	-	-	-	75	50	-	-	-	-	-
	0,10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	150	-	-	-	-	-	-
	0,15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	145	-	-	-	-	-	-
	0,20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	135	-	-	-	-	-	-
	0,30	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	120	-	-	-	-	-	-
	0,10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	120	-	-	-	-	-	-
	0,15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	115	-	-	-	-	-	-
	0,20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	105	-	-	-	-	-	-
	0,30	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	95	-	-	-	-	-	-

Modelle uvedené hodnoty platí pro obrábění s řeznou rychlostí / Значения, выделенные голубым цветом, действительны при работе с СОЖ. / Modre hodnoty platia pre obrábění s chladičom / Модде hodnoty platia pre obrábění s chlazdeniem / Modre hodnoty platia pre obrábění s reznou kapalino.

Tabulka 9b
Таблица 9b
Tabela 9b
Tabuľka 9b

VOĽBA ŠTARTOVNÍCH ŘEZNÝCH PODMÍNEK
ВЫБОР НАЧАЛЬНЫХ РЕЖИМОВ РЕЗАНИЯ
DOBÓR POZĄĄKOWYCH PARAMETRÓW SKRAWANIA
VOĽBA ŠTARTOVAČÍCH REZNÝCH PODMIENOK

КОРЕКСЕ / ПОПРАВОЧНЫЕ КОЭФФИЦИЕНТЫ / КОРЕКSE / КОРЕКЦИЯ V _c					
Podskupina / Подгруппа / Podskupina	N1	N2	N3	N4	
Typ slitiny / Тип сплава Podaje sporov / Тип злитня					k _{vx}
Elektrotechnický hliník / Электротехнический алюминий Aluminium elektrotechnické / Aluminium elektrotechnisch					2,00
Slitiny Al tvárné pevnostné HB 60 / Деформированный сплав Al неазащенный HB60 Kute stopy aluminium pevnostne [60HB] / Злитня Al б'яглене, певностне HB60					1,50
Slitiny Al tvárné tvrdé HB100 / Деформированный сплав Al закаленный HB100 Kute stopy aluminium tvrdostne [100HB] / Злитня Al б'яглене в'тврдене HB100					1,00
Slitiny Al lité pevnostné HB75 / Литье сплав Al неазащенный HB75 Stopy Al odlievane, pevnostne HB 75 / Злитня Al лите певностне HB75					0,90
Slitiny Al lité tvrdé HB90 / Литье сплав Al закаленный HB90 Odlievane stopy aluminium, tvrdostne [90HB] / Злитня Al лите, в'тврдене HB90					0,65
Slitiny Al lité pevnostné HB 130>12% Si / Литье сплав Al неазащенный HB130>12% Si Stopy Al odlievane, pevnostne [130>12% Si] / Злитня Al лите, певностне HB130>12% Si					1,0 PKD / 0,20
Slitiny Al lité pevnostné HB <1%Pb / Хорошо обрабатываемые сплавы (>1%Pb) Dobre obrabialne stopy (>1%Pb) / Velmi dobre obrabialne zlitiny (>1%Pb)					0,90
Mosazi a olovené bronzy (<1%Pb) / Латунь и бронзы (<1%Pb) Mosádz l'brzy olovene (<1%Pb) N3 / Mosadz a olovene bronzy (<1%Pb)					0,75
Ostatní mosazi HB <90 / Прочая латунь HB <90 Iné mosádz HB <90 / Ostatné mosadz HB <90					0,60
Ostatní mosazi HB >90 / Прочая латунь HB >90 Iné mosádz HB >90 / Ostatné mosadz HB >90					0,54
Bronz elektrolýtická Cu / Электротехническая медь Bráz, elektrolýtická Cu / Elektrolýtický bronz Cu					0,40
Tvrde a veľmi tvrdé bronzy / Твердые и очень твердые бронзы Tvrdé a veľmi tvrdé bronzy / Tvrdé a veľmi tvrdé bronzy					0,6 PKD / 0,20
					k _{vt}
					k _{vt}
	10	1,10	30		0,84
	15	1,00	45		0,76
	20	0,93	60		0,71
Kúla vŕtkovky a odličky / Корка после литья иликовки Obkŕkvi i odlewy / Kúba vŕtkovky a odklady					0,70 - 0,80
Vnútŕni soustružení / Внутренняя обработка Toczenie wewnętrzne / Vnútorne sústruženie					0,75 - 0,85
Přerušovaný řez / Прерывистое резание Obrobka prerušená / Pretrúšaný rez					0,80 - 0,90
Dobry stav stroje / Хорошее состояние станка Dobre varunkí obrábace / Dobry stav stroja					1,05 - 1,20
Špatný stav stroje / Плохое состояние станка Zle varunkí obrábace / Zly stav stroja					0,85 - 0,95
Tvar VBD / Форма пластины / Kształt rŕkvi / Tvar VRD					k _{vbd}
S..., C..., W...					1,00
T..., D..., K...					0,95
V..., L... (Uprichování a zarichování / Отрезка и обработка канавок) V..., L... (Przycinanie i gŕmkowanie / Uprichovanie a zarichovanie)					0,88
R..., L... (Hrubování / Тяжелое черновое точение) R..., L... (Obróbka sŕžko-zgrubna / Hrubovanie)					1,10

	f	a _p	N							V ₁₅ [m/min]	
			T0315	T6310	T8030	T8310	T8315	T8330	H07		
FF	I	0,05	1075	1170	675	1020	925	695	745	745	1785
	II	0,08	895	970	575	880	800	615	620	620	1740
	III	0,10	820	885	535	820	745	580	570	570	1720
F	I	0,10	735	795	475	735	670	520	510	510	1630
	II	0,15	665	715	440	685	625	495	460	460	1690
	III	0,20	660	710	445	695	635	510	460	460	1855
M	I	0,20	625	675	420	665	600	485	435	435	1805
	II	0,30	535	570	365	585	530	435	370	370	1770
	III	0,40	505	535	350	560	510	425	350	350	1790
R	I	0,40	445	475	310	500	455	375	310	310	-
	II	0,60	380	405	270	440	400	340	265	265	-
	III	0,80	340	360	245	400	365	315	235	235	-
HR	I	0,80	-	-	-	-	-	225	-	-	-
	II	1,00	-	-	-	-	-	215	-	-	-
	III	1,30	-	-	-	-	-	200	-	-	-
	I	0,10	-	-	-	-	-	405	-	-	-
	II	0,15	-	-	-	-	-	385	-	-	-
	III	0,20	-	-	-	-	-	355	-	-	-
	I	0,30	-	-	-	-	-	325	-	-	-
	II	0,10	-	-	-	-	-	320	-	-	-
	III	0,15	-	-	-	-	-	305	-	-	-
	I	0,20	-	-	-	-	-	285	-	-	-
	II	0,30	-	-	-	-	-	260	-	-	-
	III	-	-	-	-	-	-	350	-	-	-
	I	-	-	-	-	-	-	345	-	-	-
	II	-	-	-	-	-	-	305	-	-	-
	III	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Modře uvedené hodnoty platí pro obrábění s řeznou karápnou / Значения, выделенные голубым цветом, действительны при работе с СОЖ
Wartości na niebiesko wiążą się z obróbką z chłodzeniem / Modre hodnoty platia pre obrábánie s rezlou karápnou.

Typ bitové destičky podle ISO	FF	F		M		R		HR		P+G		T							
		f	a ₀	f	a ₀	f	a ₀	f	a ₀	f	a ₀								
Typ rezných destiček podle ISO	0,05 - 0,1	f	a ₀	0,1 - 0,2	f	a ₀	0,2 - 0,4	f	a ₀	0,4 - 0,8	f	a ₀	> 1,0	f	a ₀	0,05 - 0,3			
	0,2 - 1,0	f	a ₀	0,8 - 2,0	f	a ₀	1,5 - 4,0	f	a ₀	4,0 - 10,0	f	a ₀	> 10,0	f	a ₀				
.A CMM, CNMM, CNMG, DNMA, DNMM, DNMG, DNLU, SNMA, SNMM, SNMG, SNMX, TNMA, TNMM, TNMG, VNU, V RNMA, RNMM, RNMG, WNMA, WNMM, WNMG	T8315 FF T6310 SF - -	T8315 FM T6310 SF T9315 NF	T8315 NF T8330 SM T8330 FM	T7335 SM T9325 FM T8330 FM 6640 73	T9325 SM (W-MR) T7335 NM (SI) T8330 NM (SI) 6640 73	T7335 RM T9325 NR T7335 RM 6640 73	T9325 RM (W-MR) T7335 R T7335 NR2 (OR) 6640 73	T9325 NR2 (OR) T7335 NR2 (OR) T8330 NR2 (OR) 6640 73	T9226 (T9325) NR2 (OR) T7335 NR2 (OR) T8330 NR2 (OR) T9310	T9335 NR2 (OR) T9335 SR (HR2) T8345 SR (HR2) T9315 (T9325)	- - - - - - - - - - -	- - - - - - - - - - -	- - - - - - - - - - -	- - - - - - - - - - -	- - - - - - - - - - -	- - - - - - - - - - -	- - - - - - - - - - -	- - - - - - - - - - -	- - - - - - - - - - -
.X KNUX	- - - - - -	- - - - - -	- - - - - -	- - - - - -	- - - - - -	- - - - - -	- - - - - -	- - - - - -	- - - - - -	- - - - - -	- - - - - -	- - - - - -	- - - - - -	- - - - - -	- - - - - -	- - - - - -	- - - - - -	- - - - - -	
.W CCMW, CCMT, SCMW, SCMT, DCMW, DCMT, TCMW, TCMT, VCMW, VCMT, WCMW, WCMT, RCMW, RCMT, RCMX	T8315 UR T8315 FF (NF2) T8330 FF (FF2)	T8315 UR T8315 FF2 T9315 FM (FM2)	T8315 FF (NF2) T9325 FM (FM2) T8330 FM	T9315 RM T9325 RM T8330 RM (RM3)	T9315 UR (RM) T9315 RM T9325 RM (RM3)	T9315 RM T9325 RM T8330 RM (RM3)	T9315 OR T9325 SR T9316 RM1	T9315 OR T9325 SR T9316 RM1	T9315 OR T9325 SR T9316 RM1	T9325 OR T9335 DR4 T9335 SR	- - - - - -	- - - - - -	- - - - - -	- - - - - -	- - - - - -	- - - - - -	- - - - - -	- - - - - -	
.R SPMR, SPGR, SPUN, SPGN, .N TPMR, TPGR, TPUN, TPGN	- - - - - -	- - - - - -	- - - - - -	- - - - - -	- - - - - -	- - - - - -	- - - - - -	- - - - - -	- - - - - -	- - - - - -	- - - - - -	- - - - - -	- - - - - -	- - - - - -	- - - - - -	- - - - - -	- - - - - -	- - - - - -	
.X LFMX, LFUX, LCMF (R), TN11 Z, TN16 Z, TN2 Z, TN11 R, TN16 R, TN2 R	T9325 - - - - -	T9325 - - - - -	T9325 - - - - -	T9325 - - - - -	T9325 - - - - -	T9325 - - - - -	T9325 - - - - -	T9325 - - - - -	T9325 - - - - -	T9325 - - - - -	T9325 - - - - -	T9325 - - - - -	T9325 - - - - -	T9325 - - - - -	T9325 - - - - -	T9325 - - - - -	T9325 - - - - -	T9325 - - - - -	T9325 - - - - -
	T8330 - - - -	T8330 - - - -	T8330 - - - -	T8330 - - - -	T8330 - - - -	T8330 - - - -	T8330 - - - -	T8330 - - - -	T8330 - - - -	T8330 - - - -	T8330 - - - -	T8330 - - - -	T8330 - - - -	T8330 - - - -	T8330 - - - -	T8330 - - - -	T8330 - - - -	T8330 - - - -	T8330 - - - -
	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -
	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -
	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -
	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -
	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -

Tabulka 10b
Таблица 10b
Tabela 10b
Tabuľka 10b

VOLBA ŠTARTOVNÍCH ŘEZNÝCH PODMÍNEK
ВЫБОР НАЧАЛЬНЫХ РЕЖИМОВ РЕЗАНИЯ
DOBÓR POZĄĄKOWYCH PARAMETRÓW SKRAWANIA
VOLBA ŠTARTOVACÍCH REZNÝCH PODMIENOK

КОРЕКСЕ / ПОПРАВОЧНЫЕ КОЭФФИЦИЕНТЫ / КОРРЕКСЕ / KOREKCIA V _c					
Podskupina / Подгруппа Podskupina / Подгруппа	S1	S2	S3	S4	
Твърдост / Твърдость Twardość / Twardość	k _{vHB} - S1	k _{vHB} - S2	k _{vHB} - S3	k _{vHB} - S4	
120	2,14	1,46	1,22	0,92	
140	2,01	1,38	1,15	0,86	
160	1,93	1,32	1,10	0,83	
180	1,89	1,30	1,08	0,81	
200	1,84	1,26	1,05	0,79	
220	1,80	1,24	1,03	0,77	
240	1,75	1,20	1,00	0,75	
260	1,70	1,16	0,97	0,73	
280	1,61	1,10	0,92	0,69	
300	1,54	1,06	0,88	0,66	
320	1,47	1,01	0,84	0,63	
340	1,40	0,96	0,80	0,60	
360	1,37	0,94	0,78	0,59	
375	1,30	0,89	0,74	0,56	
	k _{vT}				
					k _{vT}
	10	1,10	30	0,84	
	15	1,00	45	0,76	
	20	0,93	60	0,71	
	Kůra vřokky a odlitky / Кору после литья иликовки Obkuvkí i odlevy / Кóра вřокky а odlitky				
	Vnitřní soustružení / Внутренняя обработка Tozenie wewnętrzne / Wnętrome sustruzenie				
	Přerušovaný řez / Прерывистое резание Obrobka przerywana / Prerušovaný rez				
	Dobry stav stroje / Хорошее состояние станка Dobře wauntki obrábce / Dobry stav stroja				
	Špatný stav stroje / Плохое состояние станка Zle wauntki obrábce / Zły stav stroja				
	Tvar VBD / Форма пластины / Kształt rputki / Tvar VBD				
	S..., C..., W...				
	T..., D..., K...				
	V..., L... (Uprichování a zápichování / Отрезка и обработка канавок) V..., L... (Przedpianie i rowkowanie / Uprichovanie a zápichovanie)				
	R..., L... (Hrubování / Тяжелое черновое точение) R..., L... (Obróbka sřízko-zgrubna / Hrubovanie)				

S	f	a _p	6630	6640	17325	17335	19325	19335	19226	16310	18030	18310	18315	18330	18345	H7	H07	TC100	V ₁₅ [m/min]		
																			I	II	III
FF	I	0,05	-	-	-	-	-	-	-	140	80	120	110	80	-	85	85	270			
	II	0,08	-	-	-	-	-	-	-	115	65	105	95	70	-	70	70	230			
	III	0,10	-	-	-	-	-	-	-	105	60	95	85	65	-	65	65	215			
F	I	0,10	1,5	85	75	-	-	-	-	95	55	85	80	60	55	60	60	200			
	II	0,15	1,5	75	65	260	75	85	70	85	50	80	75	55	50	55	55	185			
	III	0,20	1,5	75	65	265	75	90	75	85	50	80	75	60	50	55	55	185			
M	I	0,20	2,5	70	60	250	70	85	70	80	50	75	70	55	50	50	50	180			
	II	0,30	2,5	55	50	220	60	75	60	65	40	70	60	50	40	40	40	155			
	III	0,40	2,5	55	50	215	55	75	60	60	40	65	60	50	40	40	40	145			
R	I	0,40	5,0	45	40	190	50	65	50	55	35	60	50	45	35	35	35	-			
	II	0,60	5,0	40	35	165	45	60	45	45	30	50	45	40	30	30	30	-			
	III	0,80	5,0	35	30	155	40	55	40	40	25	45	40	35	25	25	25	-			
HR	I	0,80	12,0	-	-	115	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
	II	1,00	12,0	-	-	110	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
	III	1,30	12,0	-	-	100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
	I	0,10	-	-	-	-	70	-	-	-	-	-	-	45	-	-	-	-			
	II	0,15	-	-	-	-	65	-	-	-	-	-	-	45	-	-	-	-			
	III	0,20	-	-	-	-	60	-	-	-	-	-	-	40	-	-	-	-			
	I	0,30	-	-	-	-	55	-	-	-	-	-	-	35	-	-	-	-			
	II	0,10	-	-	-	-	55	-	-	-	-	-	-	35	-	-	-	-			
	III	0,15	-	-	-	-	55	-	-	-	-	-	-	35	-	-	-	-			
	I	0,20	-	-	-	-	50	-	-	-	-	-	-	30	-	-	-	-			
	II	0,30	-	-	-	-	45	-	-	-	-	-	-	30	-	-	-	-			
	III	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	40	-	-	-	-			
	I	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	40	-	-	-	-			
	II	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	40	-	-	-	-			
	III	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	35	-	-	-	-			

Modře uvedené hodnoty platí pro obrábění s řeznou karápnou / Значения, выделенные голубым цветом, действительны при работе с СОЖ
Wartości na niebiesko wiążą się dla obróbki z chłodzeniem / Modre hodnoty platia pre obrábánie s rezou karápnou.

Typ břitové destičky podle ISO	FF		F		M		R		HR		P+G		T
Тип режущей кромки согласно ISO	0,05 - 0,1		0,1 - 0,2		0,2 - 0,4		0,4 - 0,8		> 1,0		0,05 - 0,3		
Typ płytki skrawającej ISO	0,2 - 1,0		0,8 - 2,0		1,5 - 4,0		4,0 - 10,0		> 10,0				
Typ reznej dosťičky podľa ISO													
.A CNMA, CNMM, CNMG, DNMA, DNMM, DNMG, DNMU, SNMA, SNMM, SNMG, SNMX, TNMA, TNMM, TNMG, TNMU, RNMA, RNMM, RNMG, WNMA, WNMM, WNMG	TC100	TS305	TC100	TS305	TC100	TS305	TC100	TS305	TC100	TS305	TC100	TS305	
.M DCMW, CCMT, SCMW, SCMT, DCMV, DCMT, TCMW, TCMT, VCMW, VCMT, WCMW, WCMT, RCMW, RCMT, RCMX	TS305	TS305	TS305	TS305	TS305	TS305	TS305	TS305	TS305	TS305	TS305	TS305	
.W SPMR, SPGR, SPUN, SPGN, TPMR, TPGR, TPUN, TPGN	TS305	TS305	TS305	TS305	TS305	TS305	TS305	TS305	TS305	TS305	TS305	TS305	
.N LFMX, LFUX, LCMF(R), TN11ZZ, TN16 ZZ, TN22 ZZ, TN11 R, TN16 R, TN22 R	TS305	TS305	TS305	TS305	TS305	TS305	TS305	TS305	TS305	TS305	TS305	TS305	
.X TN11.., TN16.., TN 22	TS305	TS305	TS305	TS305	TS305	TS305	TS305	TS305	TS305	TS305	TS305	TS305	

Tabulka 11b
Таблица 11b
Tabela 11b
Tabuľka 11b

VOLBA STARTOVNÍCH ŘEZNÝCH PODMÍNEK
ВЫБОР НАЧАЛЬНЫХ РЕЖИМОВ РЕЗАНИЯ
DOBÓR POZĄĄKOWYCH PARAMETRÓW SKRAWANIA
VOĽBA ŠARTOVACÍCH REZNÝCH PODMIENOK

КОРЕКСЕ / ПОПРАВОЧНЫЕ КОЭФФИЦИЕНТЫ / КОРЕКСJE / КОРЕКЦИЯ V _c				
Podkupina / Подкупина	H1	H2	H3	H4
Tvrdosť / Твердость	k _V	k _V	k _V	k _V
380 / 40,8	1,84	1,76	1,60	1,52
400 / 42,7	1,73	1,65	1,50	1,43
420 / 44,6	1,61	1,54	1,40	1,33
440 / 46,5	1,50	1,43	1,30	1,24
460 / 48,1	1,38	1,32	1,20	1,14
500 / 50,8	1,15	1,10	1,00	0,95
520 / 52,0	1,09	1,05	0,95	0,90
540 / 53,5	1,04	0,99	0,90	0,86
560 / 54,7	0,98	0,94	0,85	0,81
580 / 55,7	0,92	0,88	0,80	0,76
600 / 56,8	0,86	0,83	0,75	0,71
620 / 57,9	0,81	0,77	0,70	0,67
640 / 59,0	0,75	0,72	0,65	0,62
>640 / >59	0,69	0,66	0,60	0,57
	k _{VT}			
	10	30		0,84
	15	45		0,76
	20	60		0,71
	k _{VX}			
	Kůra vřokůvky a odliťky / Кору после литья иликовки / Обкўки i одлевы / Кўра вřокўки a одлиťки			
	Vnitřní soustruženi / Внутренняя обработка / Тослене вewnřtžne / Vnitřní soustruženi			
	Přerušovaný řez / Прерывистое резание / Obrábka prerušovaná / Přerušovaný řez			
	Dobry stav stroje / Хорошее состояние станка / Dobre warunki obróbki / Dobry stav stroja			
	Špatný stav stroje / Плохое состояние станка / Złe warunki obróbki / Zły staw stroja			
	k _{VI}			
	Tvář VBD / форма пластины / kształt rýtki / Twarz VRD			
	S..., C..., W..., T..., D..., K..., V..., L..., (Uprichování a zapřichování / Отреза и обработка канавок) / V..., L..., (Przecinanie i rowkowanie / Uprichovanie a zapřichovanie)			
	R..., L..., (Hrubování / Тяжелое черновое точение) / R..., L..., (Obróbka sřetko-zrubna / Hrubovanie)			

	f	a _p	H										V ₁₅ [m/min]									
			T5305	T5315	T9310	T9315	T6310	T8030	T8310	T8315	T8330	H7		TС100	TВ310							
I	0,05	0,5	110	95	-	-	90	50	80	70	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	95
II	0,08	0,5	95	80	-	-	75	45	70	60	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	115
III	0,10	0,5	90	75	-	-	70	40	65	55	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	110
I	0,10	1,5	80	70	-	-	60	35	55	50	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	100
II	0,15	1,5	75	65	60	60	55	35	55	50	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	95
III	0,20	1,5	75	65	65	60	55	35	55	50	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	90
I	0,20	2,5	70	65	60	60	50	30	50	45	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	95
II	0,30	2,5	60	55	55	55	45	25	45	40	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	85
III	0,40	2,5	60	55	55	55	40	25	45	40	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	80
I	0,40	5,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
II	0,60	5,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
III	0,80	5,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
I	0,80	12,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
II	1,00	12,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
III	1,30	12,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	0,10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30	30	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25
	0,15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30	30	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25
	0,20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25
	0,30	-	-	-	-	-	-	-	-	-	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25
	0,10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25
	0,15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
	0,20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
	0,30	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20

Modeř uvedené hodnoty platí pro obrábění s řeznou karápnou / Значения выделенные голубым цветом, действительны при работе с СОЖ
Wartości na niebiesko wiążą się dla obróbki z chłodzeniem / Modre hodnoty platia pre obrábanie s řeznou karápnou.