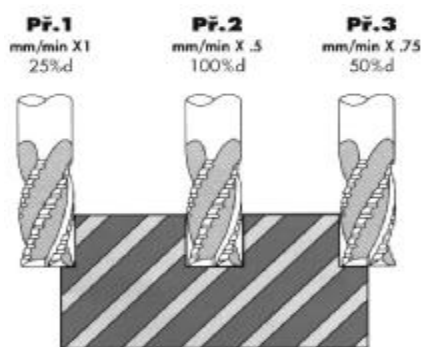


Doporučené řezné podmínky pro hrubovací frézování
SGS TOOL COMPANY

Materiál	Obvodová rychlost m/min	Posuv (mm/zub)			Doporučený povlak
		d1<= 6mm	d1<=12mm	d1<=25mm	
Série 60M					
Uhlíková, slitinová ocel <38 Rc	91-110	0,025*0,038	0,038-0,063	0,076-0,127	TiN
Uhlíková, slitinová ocel >38 Rc	43-91	0,025-0,038	0,038-0,076	0,076-0,127	TiN
Tvárná, zápusťková ocel	61-76	0,025-0,038	0,025-0,064	0,064-0,102	TiN
Antikorozní ocel, série 300	31-76	0,025-0,038	0,038-0,076	0,076-0,127	TiCN
Antikorozní ocel, série 400 a PH serie	23-61	0,025-0,038	0,038-0,064	0,064-0,089	TiCN
Šedá litina	31-107	0,025-0,038	0,038-0,076	0,076-0,152	TiAlN
Tažná litina	23-107	0,025-0,038	0,038-0,076	0,076-0,152	TiAlN
Temperovaná litina	31-107	0,025-0,038	0,038-0,076	0,076-0,152	TiAlN
Série 62M					
Niklové slitiny	12-18	0,025-0,038	0,038-0,064	0,064-0,102	TiAlN
Titanové slitiny	31-40	0,025-0,038	0,038-0,076	0,076-0,127	TiCN
Cobaltové slitiny	12-18	0,025-0,038	0,038-0,064	0,064-0,102	TiAlN
Série 63M					
Hliník	182-610	0,025-0,038	0,051-0,114	0,114-0,254	TiCN



Doporučené hodnoty jsou návodem pro začátek obrábění.
Hloubka obrábění má být shodná s průměrem nástroje.
Chlazení zabezpečit velkým proudem chladicího média.