

**Doporučené řezné podmínky | Metrické (mm)**

## Válečkování

ISO	Materiál	Tvrdost (BHN)	Rychlost (m/min)	Doporučený posuv (mm/ot.) dle válečkováního průměru			
				4,70 - 12,00	12,01 - 25,00	25,01 - 50,00	50,01 - 165,90
P	<b>Automatová ocel</b> 1118, 1215, 12L14, atd.	100 - 180	22 - 90	0,13 - 0,51	0,36 - 0,94	0,81 - 2,18	1,78 - 3,07
		180 - 250	22 - 90	0,13 - 0,51	0,36 - 0,94	0,81 - 2,18	1,78 - 3,07
	<b>Ocel s nízkým obsahem uhlíku</b> 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, atd.	85 - 180	22 - 90	0,13 - 0,51	0,36 - 0,94	0,81 - 2,18	1,78 - 3,07
		180 - 275	22 - 90	0,13 - 0,51	0,36 - 0,94	0,81 - 2,18	1,78 - 3,07
	<b>Ocel se středním obsahem uhlíku</b> 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, atd.	125 - 180	22 - 90	0,13 - 0,51	0,36 - 0,94	0,81 - 2,18	1,78 - 3,07
		180 - 325	22 - 90	0,13 - 0,51	0,36 - 0,94	0,81 - 2,18	1,78 - 3,07
	<b>Legovaná ocel</b> 4140, 5140, 8640, atd.	125 - 180	22 - 90	0,13 - 0,51	0,36 - 0,94	0,81 - 2,18	1,78 - 3,07
		180 - 375	22 - 90	0,13 - 0,51	0,36 - 0,94	0,81 - 2,18	1,78 - 3,07
	<b>Ocel s vysokou pevností</b> 4340, 4330V, 300M, atd.	240 - 450	22 - 90	0,13 - 0,51	0,36 - 0,94	0,81 - 2,18	1,78 - 3,07
	<b>Konstrukční ocel</b> A36, A285, A516, atd.	125 - 180	22 - 90	0,13 - 0,51	0,36 - 0,94	0,81 - 2,18	1,78 - 3,07
	180 - 350	22 - 90	0,13 - 0,51	0,36 - 0,94	0,81 - 2,18	1,78 - 3,07	
<b>Nástrojová ocel</b> H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, atd.	150 - 200	22 - 90	0,13 - 0,51	0,36 - 0,94	0,81 - 2,18	1,78 - 3,07	
	200 - 250	22 - 90	0,13 - 0,51	0,36 - 0,94	0,81 - 2,18	1,78 - 3,07	
S	<b>Žárovzdorná ocel</b> Hastelloy B, Inconel 600, atd.	140 - 310	15 - 45	0,13 - 0,51	0,36 - 0,94	0,81 - 2,18	1,78 - 3,07
	<b>Slitiny titanu</b>	140 - 310	15 - 45	0,13 - 0,51	0,36 - 0,94	0,81 - 2,18	1,78 - 3,07
M	<b>Nerezová ocel řada 400</b> 416, 420, atd.	135 - 350	22 - 60	0,13 - 0,51	0,36 - 0,94	0,81 - 2,18	1,78 - 3,07
	<b>Nerezová ocel řada 300</b> 304, 316, 17-4PH, atd.	135 - 275	22 - 60	0,13 - 0,51	0,36 - 0,94	0,81 - 2,18	1,78 - 3,07
K	<b>Šedá litina, tvárná litina</b>	< 200	22 - 90	0,13 - 0,51	0,36 - 0,94	0,81 - 2,18	1,78 - 3,07
	<b>Litiny s kuličkovým grafitem perlitické</b>	> 200	22 - 90	0,13 - 0,51	0,36 - 0,94	0,81 - 2,18	1,78 - 3,07
	<b>Litiny s kuličkovým grafitem feritické</b>	260 - 320	22 - 90	0,13 - 0,51	0,36 - 0,94	0,81 - 2,18	1,78 - 3,07
N	<b>Měď a slitiny</b> Mosaz	< 180	45 - 105	0,13 - 0,51	0,36 - 0,94	0,81 - 2,18	1,78 - 3,07
	<b>Bronz</b>	< 180	45 - 105	0,13 - 0,51	0,36 - 0,94	0,81 - 2,18	1,78 - 3,07
	<b>Fosforová bronz</b>	< 180	45 - 105	0,13 - 0,51	0,36 - 0,94	0,81 - 2,18	1,78 - 3,07
	<b>Hliník a slitiny</b>	< 150	45 - 105	0,13 - 0,51	0,36 - 0,94	0,81 - 2,18	1,78 - 3,07

## Max. otáčky / minutu

Série	Max ot./min
H	2000
I	1500
K	1200
L	1000
F	1000
M	900
N	900
O	700
P	600
Q	500
R	300
S	300
T	250
U	200

**DŮLEŽITÉ:** Uvedené rychlosti a posuvy představují výchozí nastavení pro většinu aplikací. Pro technickou pomoc v konkrétních případech kontaktujte aplikačního technika.