

Doporučené řezné podmínky soustružnických nožů

Informativní hodnoty řezné rychlosti v [m/min] a posuvu s [mm/ot] při soustružení

Obráběný materiál [kp/mm ²]	Nástrojový materiál													
	Rychlořezná ocel				Slinutý karbid						Keramika			
	hrubování		na čisto		hrubování		na čisto		jemné obrábění		polohrubování		na čisto	
	v	s	v	s	v	s	v	s	v	s	v	s	v	s
Ocel do 50	18-25	0,8 až 1,6	30-45	do 0,2	40-80	0,8 až 2	200 -400	do 2	250-400	do 0,1	250-500	0,2 až 0,6	300-600	do 0,2
Ocel 50-70	15-18		25-35		35-70		150 -250		180-250		200-350		250-400	
Ocel 70-85	12-15		15-20		25-50		100-180		130-2200		150-250		180-300	
Ocel 85-100	8-12		10-15		20-30		85-140		110-170		100-150		140-190	
Ocel přes 100	5-10		8-12		20-25		70 – 100		80 – 120		–		-	
Litina do 220 HB	15-20	do 2	20-25	do 0,2	60-90	do 2	70-100	do 0,2	80-120	do 0,1	80-150	do 0,1	120-200	do 0,1
Bronz, mosaz	20-40		30-50		100-200		150 -300		150 – 400		100-180		300-500	
Hliník, slitiny Al	100-200		100-200		100-1000		150-1000		150-2000					

<http://www.tumlikovo.cz/rubriky/rezne-podminky-nastroju/>