

## Doporučené řezné podmínky pro HSS frézy

Obráběný materiál		Hrubování [m/min]		Na čisto [m/min]		Posuv na jeden zub frézy sz [mm]					
		Frézy (FZ = s frézovanými zuby, PSZ = s podsoustruž. zuby)						Frézy			
		FZ	PSZ	FZ	PSZ	válcové a čelní válcové	stopkové φ10-63	kotoučové	tvárové a podsoustružené		
Ocel pevnosti [kp/mm <sup>2</sup> ]	Do 60	25	20	30	25	0,09-0,12	0,01-0,06	0,04-0,08	0,05-0,08		
	Do 80	20	15	25	20	0,06-0,09	0,008-0,05	0,03-0,06	0,04-0,06		
	Do 100	15	12	20	15	0,04-0,08	0,006-0,04	0,02-0,05	0,03-0,05		
	Do 120	12	10	15	12	0,03-0,06	0,005-0,03	0,02-0,04	0,02-0,04		
Ocel nerezavějící		12	10	15	12	0,03-0,06	0,006-0,04	0,02-0,05	0,03-0,05		
Ocel litá		20	15	25	20	0,04-0,08	0,008-0,05	0,03-0,06	0,04-0,06		
Ocel manganová		12	10	15	12	0,03-0,06	0,006-0,04	0,02-0,05	0,03-0,05		
Litina do 180 HB		15	15	20	20	0,06-0,09	0,01-0,06	0,04-0,08	0,05-0,08		
Litina přes 180 HB		10	10	12	12	0,03-0,06	0,007-0,04	0,02-0,05	0,03-0,05		
Litina temperovaná		20	15	25	20	0,04-0,08	0,008-0,05	0,04-0,08	0,04-0,06		
Mosaz křehká		80	30	100	50	0,05-0,1	0,018-0,08	0,03-0,06	0,05-0,08		
Mosaz měkká		100	25	150	35	0,06-0,12	0,014-0,07	0,04-0,07	0,04-0,06		
Měď		150	—	200	—	0,06-0,09	0,012-0,06	0,04-0,08	-		
Bronz		30	—	40	—	0,04-0,08	0,014-0,07	0,03-0,07	-		
Slitiny Al tvářené		200	—	300	—	0,06-0,09	0,018-0,08	0,04-0,08	-		
Slitiny Al lité		100	—	200	—	0,04-0,08	0,014-0,07	0,03-0,06	-		
Duroplasty		40	—	50	—	0,04-0,08	0,015-0,08	0,04-0,08	-		
Termoplasty		300	—	500	—	0,08-0,12	0,02-0,09	0,08-0,12	-		

Při frézování závisí volba řezných podmínek nejen na obrobitelnosti materiálu a řezivosti materiálu nástroje, ale také ve značné míře na druhu nástroje, na řezném prostředí a na způsobu frézování. Kromě toho je často nutné korigovat řezné podmínky se zřetelem na tuhost frézovaného obrobku a též při vzniku chvění soustavy stroj-nástroj-obrobek.

<http://www.tumlikovo.cz/doporucene-rezne-podminky-pro-frezy-hss/>