

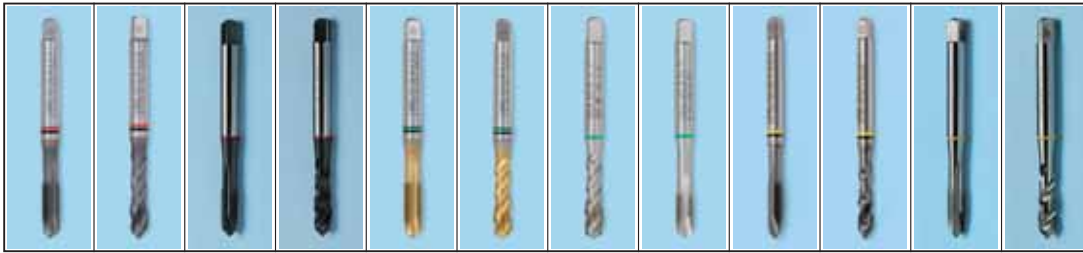
Kalkulacija broja obrtaja:

n = broj obrtaja (min⁻¹)
 v_c = brzina rezanja (m/min)
 \varnothing = prečnik ureznika (mm)

$$n = \frac{v_c \times 1000}{\varnothing \times 3,14}$$

Primjer kalkulacije:

$\varnothing = 5 \text{ mm (M5)}$
 $v_c = 15 \text{ m/min}$ $n = \frac{15000}{5 \times 3,14} = 955 \text{ min}^{-1}$



0654 100..	0654 010..	0654..	0654 0..	0655 100..	0655 010..	0655..	0655 0..	0656 100..	0656 010..	0656..	0656 0..
M											
371 / 376 od M12 (prolazna drška)											
HSS-E											
TiCN (titan karbon nitrid) veća v_c i do 2 puta duži radni vijek		nitrirani i vaporizirani		TiN (titan nitrid) veća v_c i do 3 puta duži radni vijek		nepresvučena		CrN (krom nitrid) veća v_c i do 3 puta duži radni vijek		nepresvučena	
B	C	B	C	B	C	B	C	B	C	B	C
4-5 koraka prav	2-3 koraka 40° desni	4-5 koraka prav	2-3 koraka 40° desni	4-5 koraka prav	2-3 koraka 40° desni	4-5 koraka prav	2-3 koraka 40° desni	4-5 koraka prav	2-3 koraka 45° desni	4-5 koraka prav	2-3 koraka 45° desni

Crveni prsten				Zeleni prsten				Žuti prsten			
Nelegirani čelici, poboljšani i vatrootporni čelici 1.000-1.200 N/mm ² čvrstoće, alatni čelici, Ferro-Tic, Ampco metal				Visokolegirani čelici (nehrđajući), čelici otporni na hrđu i kiseline, legure aluminija, specijalne legure sklone prijanjanju				Aluminij, bakar, legure bakra, meki neželjezni metali, plastika duge strugotine			
				•	•						
••	••	••	••	•	•						
••	••	••	••								
•	•			••	••	••	••				
••	••	••	••								
••	••			••	••	••	••				
				•	•	•	•	•	•	•	•
				•	•	•	•	•	•	•	•
				•	•	•	•				
				•	•	•	•	••	••	••	••
				•	•	•	•	••	••	••	••
•	•			•	•						
•	•							••	••	••	••
••	••	••	••					••	••	•	•
•	•	•	•								

Klasa tolerancije h9					
cca. 2 x \varnothing					
do M6 pun vrh, M8-M10 skinut vrh, od M12 središnje gnijezdo					
6-8% emulzija, alternativno ulje			6-8% emulzija		
M3 - M12	M3 - M20	M3 - M20	M3 - M16	M3 - M12	M3 - M10
0618 ...		0626 ...		0623 ...	