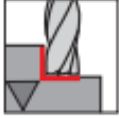
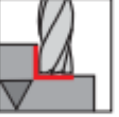


## Parametri SMUSSATURA

ISO	Durezza	vc	fz (mm/z) / Ø						
			3	6	8	10	12	16	20
			 ap/ae max = 0,25 x D						
<b>P</b>	≤ 850 N/mm <sup>2</sup>	<b>192</b>	0,018	0,036	0,048	0,06	0,08	0,10	0,13
	≥ 850 N/mm <sup>2</sup>	<b>140</b>	0,016	0,032	0,042	0,06	0,07	0,09	0,12
<b>M</b>	≤ 750 N/mm <sup>2</sup>	<b>120</b>	0,013	0,025	0,034	0,05	0,05	0,07	0,09
	≥ 750 N/mm <sup>2</sup>	<b>80</b>	0,009	0,019	0,025	0,04	0,04	0,06	0,07
<b>K</b>	≤ 240 HB	<b>170</b>	0,017	0,033	0,044	0,06	0,07	0,09	0,12
<b>N</b>	≥ 7% Si	<b>250</b>	0,023	0,047	0,062	0,08	0,10	0,13	0,17

## Parametri SBAVATURA

ISO	Durezza	vc	fz (mm/z) / Ø						
			3	6	8	10	12	16	20
			 ap/ae max = 0,05 x D						
<b>P</b>	≤ 850 N/mm <sup>2</sup>	<b>250</b>	0,030	0,060	0,080	0,11	0,13	0,17	0,21
	≥ 850 N/mm <sup>2</sup>	<b>180</b>	0,026	0,053	0,070	0,10	0,12	0,16	0,20
<b>M</b>	≤ 750 N/mm <sup>2</sup>	<b>160</b>	0,021	0,042	0,056	0,08	0,09	0,12	0,15
	≥ 750 N/mm <sup>2</sup>	<b>100</b>	0,016	0,032	0,042	0,06	0,07	0,10	0,12
<b>K</b>	≤ 240 HB	<b>230</b>	0,028	0,056	0,074	0,10	0,12	0,16	0,20
<b>N</b>	≥ 7% Si	<b>330</b>	0,039	0,078	0,104	0,14	0,17	0,22	0,28

