

Uticaj veličine poprečnog preseka na izdržljivost  $\xi_1$

Prečnik na mestu koncentracije napona u mm	Za savijanje		Za uvijanje	Za zatezanje
	ugljenični čelik	Legirani čelik		
10	1,00	1,00	1,00	1,00
20	0,91	0,83	0,89	
30	0,88	0,77	0,81	
40	0,84	0,73	0,78	0,90
50	0,81	0,70	0,76	
60	0,78	0,68	0,74	0,82
70	0,75	0,66	0,73	0,77
80	0,73	0,64	0,72	
100	0,70	0,62	0,70	
120	0,68	0,60	0,68	0,75
150 i više	0,60	0,54	0,60	

Faktor uticaja hrapavosti površine na izdržljivost mašinskog dela  $\xi_2$

Površina	Zatezna čvrstoća $R_m$ u $N/mm^2$		
	400	800	1200
Brušena	1	1	1
Fino strugana	0,95...0,98	0,90...0,95	0,80...0,90
Grubo strugana	0,84...0,90	0,80...0,90	0,70...0,80
Neobradjena	0,75...0,85	0,55...0,75	0,40...0,60

Faktor uticaja termičke i mehaničke obrade površinskog sloja na povećanje dinamičke izdržljivosti mašinskih delova  $\xi_3$

Vrsta obrade površinskog sloja	$R_m$ $N/mm^2$	Bez koncentracije napona	Sa koncentracijom napona	
			$\beta_k < 1,5$	$\beta_k > 1,8$
Cementacija sa kalenjem	400...1200	1	1,5...1,66	-
Površinsko kalenje (indukciono)	600...800 800...1000	1,5...1,7 1,3...1,5	1,6...1,7	2,4...2,8
Nitriranje	900...1200	1,1...1,25	1,5...1,7	1,1...2,1
Obrada sačmom	600...1400	1,1...1,25	1,5...1,6	1,7...2,1
Hladno valjanje	-	1,2...1,3	1,5...1,6	1,8...2,0