

Tabela P2-3 Faktor veličine poprečnog preseka ζ_1

Prečnik na mestu koncentracije napona	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	
50	0,81	0,70	0,76	0,90
60	0,78	0,68	0,74	
70	0,75	0,66	0,73	
80	0,73	0,64	0,72	0,82
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	

6

Tabela P2-4 Faktor uticaja hrapavosti površine ζ_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

Tabela P2-5 Faktor uticaja termičke i mehaničke obrade površinskog sloja na povećanje dinamičke izdržljivosti mašinskih delova ζ_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 kaljenjem	400...1200	1	1,5...1,66	-
Površinsko kaljenje (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