

Technische Daten und Einstellungen

Schnittdaten DEFA

Werkstoff	Eigenschaften	Zugfestigkeit	Härte	DF-Geometrie		DR-Geometrie	
				Schnittgeschw.	Vorschub	Schnittgeschw.	Vorschub
		N/mm ²	HB	(m/min)	(mm/U)	(m/min)	(mm/U)
Unlegierter Stahl		<500	<150	40-70	0.02-0.06	40-70	0.05-0.1
Stahlguss		500 - 850	150 - 250	40-70	0.02-0.06	40-70	0.05-0.1
Grauguss		<500	<150	50-90	0.02-0.06	50-90	0.05-0.1
Kugelgraphitguss		300 - 800	90 - 240	40-70	0.02-0.06	40-70	0.05-0.1
Niedrig legierter Stahl	geglüht	<850	<250	40-70	0.02-0.06	40-70	0.05-0.1
	vergütet	850 - 1000	250 - 300	30-50	0.02-0.06	30-50	0.05-0.1
	vergütet	>1000 - 1200	>300 - 350	20-40	0.02-0.04	20-40	0.05-0.06
Hoch legierter Stahl	geglüht	<850	<250	20-50	0.02-0.06	20-50	0.05-0.1
	vergütet	850 - 1100	250 - 320	15-30	0.02-0.04	15-30	0.02-0.06
Rostfreier Stahl	ferritisch	450 - 650	130 - 190	15-30	0.02-0.06	15-30	0.05-0.1
	austenitisch	650 - 900	190 - 270	10-20	0.02-0.04	10-20	0.05-0.06
	martensitisch	500 - 700	150 - 200	15-30	0.02-0.04	15-30	0.02-0.06
Sonderlegierungen (Inconel, Titan)		<1200	<350	10-20	0.02-0.04	10-20	0.02-0.06
Al-Knet-/ Gusslegierungen ¹							
Kupferlegierungen	Messing ¹						
	Bronze kurzspanend ¹						
	Bronze langspanend ¹						

¹ DEFA ist primär für schwer zerspanbare Werkstoffe konzipiert und für weiche Werkstoffe nur bedingt geeignet. Eine Ausnahme bilden Werkstücke mit unterbrochenem Schnitt. Bitte lassen Sie sich bei weichen Werkstoffen von HEULE beraten.

WARNHINWEIS

Diese Schnittwerte sind Richtwerte! Die Schnittwerte sind abhängig von der Überhöhung der unebenen Bohrungskanten (z.B. grosse Überhöhungen ► kleine Schnittwerte). Auch der Vorschub ist abhängig vom Überhöhungsverhältnis. Bei schwer zerspanbaren Werkstoffen und unebenen Bohrungskanten sollte generell die Schnittgeschwindigkeit des unteren Bereichs verwendet werden.