

Technické parametry a nastavení

Parametry řezání DEFA

Materiál	Vlastnosti	Pevnost v tahu N/mm ²	Tvrdost HB	Geometrie DF		Geometrie DR	
				Řezná rychlost (m/min)	Posuv (mm/ot.)	Řezná rychlost (m/min)	Posuv (mm/ot.)
Nelegovaná ocel		<500	<150	40-70	0.02-0.06	40-70	0.05-0.1
Ocelolitina		500 - 850	150 - 250	40-70	0.02-0.06	40-70	0.05-0.1
Šedá litina		<500	<150	50-90	0.02-0.06	50-90	0.05-0.1
Tvárná litina		300 - 800	90 - 240	40-70	0.02-0.06	40-70	0.05-0.1
Nízkolegovaná ocel	žíhaná	<850	<250	40-70	0.02-0.06	40-70	0.05-0.1
	zušlechtěná	850 - 1000	250 - 300	30-50	0.02-0.06	30-50	0.05-0.1
	zušlechtěná	>1000 - 1200	>300 - 350	20-40	0.02-0.04	20-40	0.05-0.06
Vysokolegovaná ocel	žíhaná	<850	<250	20-50	0.02-0.06	20-50	0.05-0.1
	zušlechtěná	850 - 1100	250 - 320	15-30	0.02-0.04	15-30	0.02-0.06
Nerezová ocel	feritická	450 - 650	130 - 190	15-30	0.02-0.06	15-30	0.05-0.1
	austenitická	650 - 900	190 - 270	10-20	0.02-0.04	10-20	0.05-0.06
	martenzitická	500 - 700	150 - 200	15-30	0.02-0.04	15-30	0.02-0.06
Speciální slitiny (Inconel, titan)		<1200	<350	10-20	0.02-0.04	10-20	0.02-0.06
Tvářené/slévárenské hliníkové slitiny ¹							
Slitiny mědi	mosaz ¹						
	krátkotřískový bronz ¹						
	dlouhotřískový bronz ¹						

¹⁾ DEFA je primárně určena pro těžko obrobitelné materiály a pro měkké materiály je vhodná pouze v omezené míře. Výjimkou jsou obrobky s přerušovaným řezem. Ohledně měkkých materiálů vždy kontaktujte HEULE.

UPOZORNĚNÍ

Tyto řezné hodnoty jsou pouze orientační! Řezné hodnoty jsou závislé na převýšení nerovných hran otvoru (např. velká převýšení ► malé řezné hodnoty). Rovněž posuv je závislý na poměru převýšení. U nesnadno obrobitelných materiálů a nerovných hran otvorů by měla být obecně použita řezná rychlost v dolním rozsahu.