

Technické parametry a nastavení

Parametry řezání COFA

Materiál	Vlastnosti	Pevnost v tahu (N/mm ²)	Tvrdost HB	COFA C2/C3		COFA 4M až C12	
				Řezná rychlost (m/min)	Posuv (mm/ot.)	Řezná rychlost (m/min)	Posuv (mm/ot.)
Nelegovaná ocel		<500	<150	20-60	0.05-0.15	20-60	0.1-0.3
Ocelolitina		500 - 850	150 - 250	20-60	0.05-0.15	20-60	0.1-0.3
Šedá litina		<500	<150	30-80	0.05-0.15	30-80	0.1-0.3
Tvárná litina		300 - 800	90 - 240	20-60	0.05-0.15	20-60	0.1-0.3
Nízkolegovaná ocel	žíhaná	<850	<250	20-60	0.05-0.15	20-60	0.1-0.3
	zušlechtěná	850 - 1000	250 - 300	20-40	0.05-0.15	20-40	0.1-0.3
	zušlechtěná	>1000 - 1200	>300 - 350	15-30	0.05-0.15	15-30	0.1-0.3
Vysokolegovaná ocel	žíhaná	<850	<250	15-30	0.05-0.15	15-30	0.1-0.3
	zušlechtěná	850 - 1100	250 - 320	10-20	0.05-0.15	10-20	0.1-0.3
Nerezová ocel	feritická	450 - 650	130 - 190	15-30	0.05-0.15	15-30	0.1-0.3
	austenitická	650 - 900	190 - 270	10-20	0.05-0.15	10-20	0.1-0.3
	martenzitická	500 - 700	150 - 200	15-30	0.05-0.15	15-30	0.1-0.3
Speciální slitiny (Inconel, titan)		<1200	<350	10-20	0.05-0.15	10-20	0.1-0.3
Tvářené/slévárenské hliníkové slitiny				30-70	0.05-0.15	30-70	0.1-0.3
Slitiny mědi	mosaz			30-70	0.05-0.15	30-70	0.1-0.3
	krátkotřískový bronz			20-60	0.05-0.15	20-60	0.1-0.3
	dlouhotřískový bronz			20-40	0.05-0.15	20-40	0.1-0.3

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 nesehnáno obrobiteľných materiálů a nerovných hran otvorů by měla být obecně použita řezná rychlost v dolním rozsahu.