

Technické parametry a nastavení

Parametry řezání SOLO

Materiál	Vlastnosti	Pevnost v tahu (N/mm ²)	Řezná rychlost (m/min)	Posuv (mm/ot.)
Nelegovaná ocel		<500	50-90	0.03-0.1
Ocelolitina		500-850	50-90	0.03-0.08
Šedá litina		<500	50-110	0.03-0.1
Tvárná litina		300-800	50-90	0.03-0.08
Nízkolegovaná ocel	žíhaná	<850	50-90	0.03-0.08
	zušlechtěná	850-1000	40-80	0.03-0.08
	zušlechtěná	>1000-1200	30-50	0.02-0.05
Vysokolegovaná ocel	žíhaná	<850	30-70	0.03-0.08
	zušlechtěná	850-1100	30-50	0.02-0.05
Nerezová ocel	feritická	450-650	30-50	0.03-0.08
	austenitická	650-900	15-25	0.02-0.05
	martenzitická	500-700	30-50	0.02-0.05
Speciální slitiny (Inconel, titan apod.)		<1200	15-25	0.02-0.05
Tvářené/slévárenské hliníkové slitiny			100-200	0.03-0.12
Slitiny mědi	mosaz		50-90	0.03-0.08
	krátkotřískový bronz		30-70	0.03-0.08
	dlouhotřískový bronz		20-30	0.02-0.05

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.