

Technické parametry a nastavení

Parametry řezání – vrtání VEX¹

Doporučené řezné hodnoty pro spirálové vrtáky pro max. hloubku otvoru (T) <2× d

Materiál	Vlastnosti	Pevnost v tahuTvrdost		Řezná rychlost (m/min)	Posuv (mm/ot.)
		(N/mm ²)	HB		
Nelegovaná ocel		<500	<150	100-130	0.15-0.25
Ocelolitina		500–850	150–250	90-110	0.15-0.25
Šedá litina		<500	<150	90-180	0.20-0.35
Tvárná litina		300–800	90–240	90-160	0.15-0.30
Nízkolegovaná ocel	žíhaná	<850	<250	80-130	0.15-0.25
	zušlechtěná	850–1 000	250–300	70-110	0.15-0.25
	zušlechtěná	>1 000–1 200	>300–350	40-70	0.12-0.20
Vysokolegovaná ocel	žíhaná	<850	<250	40-70	0.12-0.20
	zušlechtěná	850–1 100	250–320	35-50	0.12-0.15
Nerezová ocel	feritická	450–650	130–190	30-50	0.08-0.12
	austenitická	650–900	190–270	30-40	0.08-0.12
	martenzitická	500–700	150–200	20-30	0.08-0.12
Speciální slitiny (Inconel, titan apod.)		<1 200	<350	20-25	0.06-0.10
Tvářené/slévárenské hliníkové slitiny				120-250	0.25-0.35
Slitiny mědi	mosaz			140-200	0.25-0.35
	krátkotřískový bronz			60-100	0.20-0.30
	dlouhotřískový bronz			40-60	0.15-0.25

¹ Řezné hodnoty pro odhrotování / srážení hran (systém SNAP) viz strana 267.

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.