

# Technické údaje a nastavení

## Řezné parametry DL2

Materiál	Vlastnosti	Pevnost v tahu (N/mm <sup>2</sup> )	Tvrдость HB	Řezná rychlost (m/min)	Posuv (mm/ot.)
Nelegovaná ocel		<500	<150	30-50	0.005-0.015
Ocelolitina		500 - 850	150 - 250	30-50	0.005-0.015
Šedá litina		<500	<150	40-60	0.005-0.015
Tvárná litina		300 - 800	90 - 240	30-50	0.005-0.015
Nízkolegovaná ocel	žíhaná	<850	<250	30-50	0.005-0.015
	zušlechtěná	850 - 1000	250 - 300	25-45	0.005-0.015
	zušlechtěná	>1000 - 1200	>300 - 350	20-40	0.005-0.015
Vysokolegovaná ocel	žíhaná	<850	<250	20-40	0.005-0.015
	zušlechtěná	850 - 1100	250 - 320	15-25	0.005-0.015
Nerezová ocel	feritická	450 - 650	130 - 190	20-40	0.005-0.015
	austenitická	650 - 900	190 - 270	15-30	0.005-0.015
	martenzitická	500 - 700	150 - 200	15-25	0.005-0.015
Speciální slitiny (Inconel, titan)		<1200	<350	10-15	0.005-0.015
Tvářené/slévárenské hliníkové slitiny				60-80	0.005-0.015
Slitiny mědi	mosaz			50-60	0.005-0.015
	krátkotřískový bronz			40-50	0.005-0.015
	dlouhotřískový bronz			30-40	0.005-0.015

### 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 neseadno obrobitebných materiálu a nerovných hran otvorů by měla být obecně použita řezná rychlost v dolním rozsahu.