

Technické parametry a příslušenství

Parametry řezání GH-K

Materiál	Vlastnosti	Pevnost v tahuTvrdost		Řezná rychlost (m/min)	Posuv (mm/ot.)
		(N/mm ²)	HB		
Nelegovaná ocel		<500	<150	30-50	0,05/nůž
Ocelolitina		500–850	150–250	30-50	0,05/nůž
Šedá litina		<500	<150	30-70	0,05/nůž
Tvárná litina		300–800	90–240	30-50	0,05/nůž
Nízkolegovaná ocel	žíhaná	<850	<250	30-50	0,05/nůž
	zušlechtěná	850–1 000	250–300	20-30	0,05/nůž
	zušlechtěná	>1 000–1 200	>300–350	15-25	0,05/nůž
Vysokolegovaná ocel	žíhaná	<850	<250	20-30	0,05/nůž
	zušlechtěná	850–1 100	250–320	15-25	0,05/nůž
Nerezová ocel	feritická	450–650	130–190	15-25	0,05/nůž
	austenitická	650–900	190–270	10-20	0,05/nůž
	martenzitická	500–700	150–200	15-25	0,05/nůž
Speciální slitiny (Inconel, titan apod.)		<1 200	<350	10-20	0,05/nůž
Tvářené/slévárenské hliníkové slitiny				30-120	0,05/nůž
Slitiny mědi	mosaz			30-50	0,05/nůž
	krátkotřískový bronz			20-30	0,05/nůž
	dlouhotřískový bronz			15-25	0,05/nůž

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.

Příslušenství

Velikost/typ	Úhel	Ostřicí přípravek
		Č. vyr.
GH-K 25	90°	GH-K-V-0020
GH-K 25	60°	GH-K-V-0023
GH-K 45	90°	GH-K-V-0021
GH-K 45	60°	GH-K-V-0024