

Dati Tecnici e Regolazioni

Parametri di taglio DEFA

Materiale	Stato	Resistenza a trazione N/mm ²	Durezza HB	Geometria DF		Geometria DR	
				Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento (mm/giro)	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento (mm/giro)
Acciai non legati		<500	<150	40-70	0.02-0.06	40-70	0.05-0.1
Acciai da fusione		500 - 850	150 - 250	40-70	0.02-0.06	40-70	0.05-0.1
Ghisa grigia		<500	<150	50-90	0.02-0.06	50-90	0.05-0.1
Ghisa sferoidale		300 - 800	90 - 240	40-70	0.02-0.06	40-70	0.05-0.1
Acciai poco legati	non legati	<850	<250	40-70	0.02-0.06	40-70	0.05-0.1
	temperato	850 - 1000	250 - 300	30-50	0.02-0.06	30-50	0.05-0.1
	temperato	>1000 - 1200	>300 - 350	20-40	0.02-0.04	20-40	0.05-0.06
Acciai molto legati	non legati	<850	<250	20-50	0.02-0.06	20-50	0.05-0.1
	temperato	850 - 1100	250 - 320	15-30	0.02-0.04	15-30	0.02-0.06
Acciaio inossidabile	ferritico	450 - 650	130 - 190	15-30	0.02-0.06	15-30	0.05-0.1
	austenitico	650 - 900	190 - 270	10-20	0.02-0.04	10-20	0.05-0.06
	martensitico	500 - 700	150 - 200	15-30	0.02-0.04	15-30	0.02-0.06
Leghe speciali (Inconel, titanio)		<1200	<350	10-20	0.02-0.04	10-20	0.02-0.06
Leghe di alluminio estruso ¹							
Leghe di rame	Ottone ¹						
	Bronzo a truciolo corto ¹						
	Bronzo a truciolo lungo ¹						

¹⁾ Il DEFA è progettato primariamente per la lavorazione di materiali difficili da lavorare ed è solo parzialmente adatto a materiali duttili. Lavorazioni con taglio interrotto sono un'eccezione. Contattate il vostro esperto Heule per la lavorazione di materiali morbidi.

ATTENZIONE

Tutti i parametri sono indicativi!

I valori di taglio dipendono dall'inclinazione ed irregolarità del foro (maggiore inclinazione ► parametri inferiori). Anche l'avanzamento dipende dall'inclinazione del foro. In caso di materiali duri o fori irregolari, raccomandiamo di usare i parametri più bassi consigliati per fori non regolari.