



ŘEZNÉ PODMÍNKY

INOXdrill 8453, 8455

Řezné podmínky byly testovány s tímto vybavením:

STROJ:
obráběcí centrum
DMG-DMU 40eVo linear

UPÍNAČE:
HSK63A – powRgrip

CHLAZENÍ:
emulze 6–8%

tlak ≥ 36 bar + filtrace: ≤ 0,020 mm

Průměr vrtáku (mm)	NEREZ		OCEL			
	1.4301		11 523 14 220		12 050 1.2343	
	180 HB		165 HB		220 HB	
	Otáčky (ot/min)	Posuv (mm/min)	Otáčky (ot/min)	Posuv (mm/min)	Otáčky (ot/min)	Posuv (mm/min)
3,0	4780	230	12740	760	11680	700
3,5	4090	230	10920	760	10010	700
4,0	3580	230	9550	760	8760	700
4,5	3180	230	8490	760	7780	700
5,0	2870	230	7640	760	7010	700
5,5	2610	230	6950	760	6370	700
6,0	2390	230	6370	760	5840	700
6,5	2200	230	5880	760	5390	700
7,0	2050	230	5460	760	5000	700
7,5	1910	230	5100	770	4670	700
8,0	1790	230	4780	760	4380	700
8,5	1690	230	4500	770	4120	700
9,0	1590	230	4250	770	3890	700
9,5	1510	230	4020	760	3690	700
10,0	1430	230	3820	760	3500	700
11,0	1300	230	3470	760	3180	700
12,0	1190	230	3180	760	2920	700
13,0	1100	230	2940	760	2690	700
14,0	1020	230	2730	760	2500	700
15,0	960	210	2550	690	2340	630
16,0	900	210	2390	690	2190	630
17,0	840	190	2250	650	2060	600
18,0	800	200	2120	650	1950	600
19,0	750	190	2010	650	1840	590
20,0	720	200	1910	650	1750	600

DOPORUČENÍ

platné pro všechny materiály

Pro vrtáky 8330, 8332 a 8335 doporučujeme použít NC navrtávkový s vrcholovým úhlem **140 - 142°**, např.: 2SPOC-xxx-142-xxx nebo 6110-xxx-140-xxx

