



PXD Cserélhető fejű fúrók



- A megadott irányértékeket a munkadarab megfogásának és a gép tulajdonságainak megfelelően kell módosítani!

125303....

125305....

ISO	Szerszámgépcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámgépgyártó (példa), kémiai	Szerszámgép száma	Vágási sebesség Vc m/min	F előtolás mm/ford egységben, a mm-ben kifejezett furatátmérőre vonatkoztatva					
						14	15	16	17	18	19
P	Forgácsolható acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	80 - 120	0,21 - 0,35	0,23 - 0,38	0,24 - 0,4	0,26 - 0,43	0,27 - 0,45	0,29 - 0,48
	Ötvözetlen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	80 - 120	0,21 - 0,35	0,23 - 0,38	0,24 - 0,4	0,26 - 0,43	0,27 - 0,45	0,29 - 0,48
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	60 - 120	0,21 - 0,35	0,23 - 0,38	0,24 - 0,4	0,26 - 0,43	0,27 - 0,45	0,29 - 0,48
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	60 - 120	0,21 - 0,35	0,23 - 0,38	0,24 - 0,4	0,26 - 0,43	0,27 - 0,45	0,29 - 0,48
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	60 - 120	0,21 - 0,35	0,23 - 0,38	0,24 - 0,4	0,26 - 0,43	0,27 - 0,45	0,29 - 0,48
	Nitridált acél	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	60 - 120	0,21 - 0,35	0,23 - 0,38	0,24 - 0,4	0,26 - 0,43	0,27 - 0,45	0,29 - 0,48
K	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	60 - 120	0,21 - 0,35	0,23 - 0,38	0,24 - 0,4	0,26 - 0,43	0,27 - 0,45	0,29 - 0,48
	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	80 - 120	0,21 - 0,35	0,23 - 0,38	0,24 - 0,4	0,26 - 0,43	0,27 - 0,45	0,29 - 0,48
	Ötvözött szürkeöntvény	310-ig, HB	GGL-NiCr 35 2	0.6678	80 - 120	0,21 - 0,35	0,23 - 0,38	0,24 - 0,4	0,26 - 0,43	0,27 - 0,45	0,29 - 0,48
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	60 - 100	0,21 - 0,35	0,23 - 0,38	0,24 - 0,4	0,26 - 0,43	0,27 - 0,45	0,29 - 0,48
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	60 - 100	0,21 - 0,35	0,23 - 0,38	0,24 - 0,4	0,26 - 0,43	0,27 - 0,45	0,29 - 0,48
	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	80 - 180	0,28 - 0,42	0,3 - 0,45	0,32 - 0,48	0,34 - 0,51	0,36 - 0,54	0,38 - 0,57
N	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	80 - 180	0,28 - 0,42	0,3 - 0,45	0,32 - 0,48	0,34 - 0,51	0,36 - 0,54	0,38 - 0,57
	Rézötv. (bronz), hosszú forgácsú	1200-ig	CuSn4	2.1016	80 - 180	0,28 - 0,42	0,3 - 0,45	0,32 - 0,48	0,34 - 0,51	0,36 - 0,54	0,38 - 0,57
	Rézötv. (bronz), rövid forgácsú	850-ig	CuNi12Zn24	2.0730	80 - 180	0,28 - 0,42	0,3 - 0,45	0,32 - 0,48	0,34 - 0,51	0,36 - 0,54	0,38 - 0,57
	Rézötv. (sárgaréz), hosszú forgácsú	600-ig	Cu Zn 20	2.0250	80 - 180	0,28 - 0,42	0,3 - 0,45	0,32 - 0,48	0,34 - 0,51	0,36 - 0,54	0,38 - 0,57
	Rézötv. (sárgaréz), rövid forgácsú	600-ig	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	80 - 180	0,28 - 0,42	0,3 - 0,45	0,32 - 0,48	0,34 - 0,51	0,36 - 0,54	0,38 - 0,57
	Rézötv. (sárgaréz), rövid forgácsú	600-ig	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	80 - 180	0,28 - 0,42	0,3 - 0,45	0,32 - 0,48	0,34 - 0,51	0,36 - 0,54	0,38 - 0,57

ISO	Szerszámgépcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámgépgyártó (példa), kémiai	Szerszámgép száma	Vágási sebesség Vc m/min	F előtolás mm/ford egységben, a mm-ben kifejezett furatátmérőre vonatkoztatva					
						20	21	22	23	24	25
P	Forgácsolható acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	80 - 120	0,3 - 0,5	0,32 - 0,53	0,33 - 0,55	0,35 - 0,58	0,36 - 0,6	0,38 - 0,63
	Ötvözetlen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	80 - 120	0,3 - 0,5	0,32 - 0,53	0,33 - 0,55	0,35 - 0,58	0,36 - 0,6	0,38 - 0,63
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	60 - 120	0,3 - 0,5	0,32 - 0,53	0,33 - 0,55	0,35 - 0,58	0,36 - 0,6	0,38 - 0,63
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	60 - 120	0,3 - 0,5	0,32 - 0,53	0,33 - 0,55	0,35 - 0,58	0,36 - 0,6	0,38 - 0,63
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	60 - 120	0,3 - 0,5	0,32 - 0,53	0,33 - 0,55	0,35 - 0,58	0,36 - 0,6	0,38 - 0,63
	Nitridált acél	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	60 - 120	0,3 - 0,5	0,32 - 0,53	0,33 - 0,55	0,35 - 0,58	0,36 - 0,6	0,38 - 0,63
K	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	60 - 120	0,3 - 0,5	0,32 - 0,53	0,33 - 0,55	0,35 - 0,58	0,36 - 0,6	0,38 - 0,63
	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	80 - 120	0,3 - 0,5	0,32 - 0,53	0,33 - 0,55	0,35 - 0,58	0,36 - 0,6	0,38 - 0,63
	Ötvözött szürkeöntvény	310-ig, HB	GGL-NiCr 35 2	0.6678	80 - 120	0,3 - 0,5	0,32 - 0,53	0,33 - 0,55	0,35 - 0,58	0,36 - 0,6	0,38 - 0,63
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	60 - 100	0,3 - 0,5	0,32 - 0,53	0,33 - 0,55	0,35 - 0,58	0,36 - 0,6	0,38 - 0,63
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	60 - 100	0,3 - 0,5	0,32 - 0,53	0,33 - 0,55	0,35 - 0,58	0,36 - 0,6	0,38 - 0,63
	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	80 - 180	0,4 - 0,6	0,42 - 0,63	0,44 - 0,66	0,46 - 0,69	0,48 - 0,72	0,5 - 0,75
N	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	80 - 180	0,4 - 0,6	0,42 - 0,63	0,44 - 0,66	0,46 - 0,69	0,48 - 0,72	0,5 - 0,75
	Rézötv. (bronz), hosszú forgácsú	1200-ig	CuSn4	2.1016	80 - 180	0,4 - 0,6	0,42 - 0,63	0,44 - 0,66	0,46 - 0,69	0,48 - 0,72	0,5 - 0,75
	Rézötv. (bronz), rövid forgácsú	850-ig	CuNi12Zn24	2.0730	80 - 180	0,4 - 0,6	0,42 - 0,63	0,44 - 0,66	0,46 - 0,69	0,48 - 0,72	0,5 - 0,75
	Rézötv. (sárgaréz), hosszú forgácsú	600-ig	Cu Zn 20	2.0250	80 - 180	0,4 - 0,6	0,42 - 0,63	0,44 - 0,66	0,46 - 0,69	0,48 - 0,72	0,5 - 0,75
	Rézötv. (sárgaréz), rövid forgácsú	600-ig	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	80 - 180	0,4 - 0,6	0,42 - 0,63	0,44 - 0,66	0,46 - 0,69	0,48 - 0,72	0,5 - 0,75
	Rézötv. (sárgaréz), rövid forgácsú	600-ig	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	80 - 180	0,4 - 0,6	0,42 - 0,63	0,44 - 0,66	0,46 - 0,69	0,48 - 0,72	0,5 - 0,75



Váltólapkák síkfúrókhoz PDZ



- A feltüntetett irányértékeket a munkadarab megfogásának és a gép tulajdonságainak megfelelően kell módosítani!
- További vágási értékekkel kapcsolatos információk a www.sartorius-werkzeuge.de oldalon

124230....

124231....

ISO	Alapanyag csoport	Szilárdság/ Keménység N/mm ²	Alapanyag példa kémiai	Alapanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	Előtolási értékek mm/ford-ban a fúró átmérőjéhez viszonyítva mm-ben						
						16 - 16,5	17 - 18,5	19 - 20	21 - 24	25 - 28	29 - 33	34 - 43
P	Forgácsolható acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	150 - 250	0,04 - 0,1	0,04 - 0,1	0,04 - 0,1	0,04 - 0,12	0,04 - 0,12	0,05 - 0,15	0,05 - 0,18
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	100 - 220	0,04 - 0,14	0,04 - 0,16	0,04 - 0,18	0,04 - 0,2	0,06 - 0,25	0,08 - 0,3	0,08 - 0,35
	Nemesíthető acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	80 - 180	0,04 - 0,1	0,04 - 0,1	0,04 - 0,12	0,04 - 0,15	0,06 - 0,2	0,08 - 0,25	0,08 - 0,25
K	INOX, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	80 - 180	0,04 - 0,1	0,04 - 0,1	0,04 - 0,12	0,04 - 0,15	0,06 - 0,2	0,08 - 0,25	0,08 - 0,25
	Szürkeöntvény	260 HB-ig	GG 25	0.6025	150 - 280	0,04 - 0,14	0,04 - 0,16	0,04 - 0,2	0,04 - 0,25	0,06 - 0,3	0,08 - 0,3	0,08 - 0,35
	Öntött gömbvas	280 HB-ig	GGG 60	0.7060	100 - 220	0,04 - 0,12	0,04 - 0,14	0,04 - 0,18	0,04 - 0,2	0,06 - 0,25	0,06 - 0,25	0,08 - 0,25
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	100 - 800	0,04 - 0,12	0,04 - 0,16	0,04 - 0,2	0,04 - 0,25	0,06 - 0,3	0,08 - 0,3	0,08 - 0,3
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	100 - 800	0,04 - 0,12	0,04 - 0,16	0,04 - 0,2	0,04 - 0,25	0,06 - 0,3	0,08 - 0,3	0,08 - 0,3
	Titaniumötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	30 - 100	0,04 - 0,08	0,04 - 0,08	0,04 - 0,08	0,04 - 0,15	0,06 - 0,2	0,08 - 0,2	0,08 - 0,2
S	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	15 - 60	0,02 - 0,06	0,03 - 0,06	0,03 - 0,06	0,04 - 0,08	0,06 - 0,1	0,06 - 0,12	0,06 - 0,12
	Edzett szerszámgépgyártó 55 HRC-ig		X40Cr14	1.2083	40 - 80	0,04 - 0,08	0,04 - 0,08	0,04 - 0,08	0,04 - 0,08	0,04 - 0,1	0,04 - 0,1	0,04 - 0,1