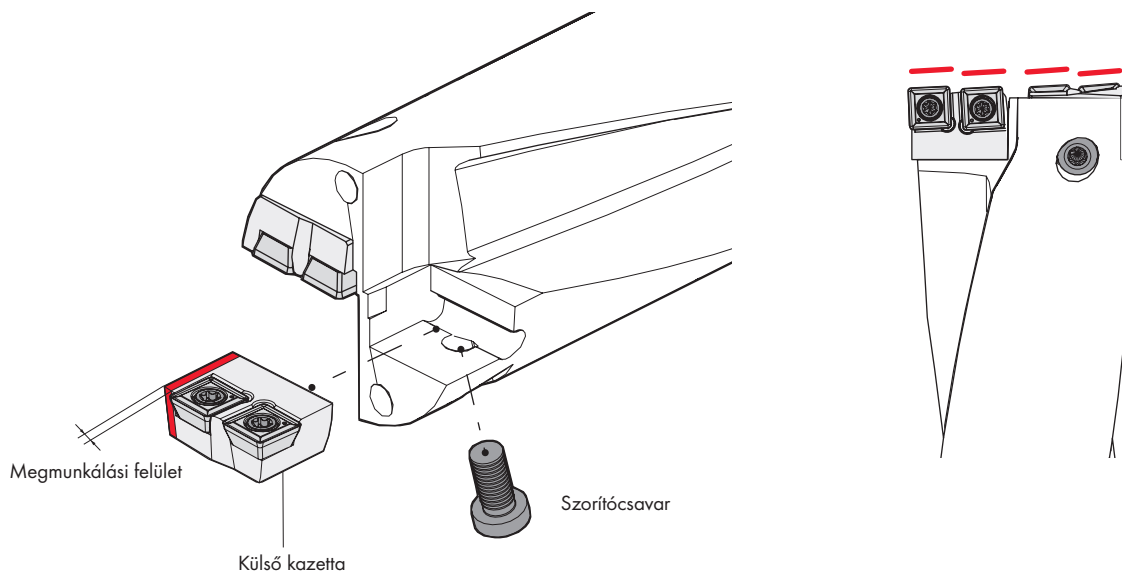


- **Átmérőbeállítás: 5 mm**
- Lazítsa meg a külső kazetta szorítócsavarját, és szerelje ki a kazettát
- A kazetta a külső átmérőnél a kívánt furatátmérőre rövidíthető
- Sorjázza le a rövidített kazettát
- A kazettát összezsavarázóskor nyomja az érintkezési felületnek



**Váltólapkás telibefúrók SCS/SCC**

**Ajánlott vágási értékek**

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

**124403....**  
**124404....**
**124413....**  
**124414....**

ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm <sup>2</sup>	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	Előtölési értékek mm/ford egységben, a mm-ben kifejezett furatátmérőre vonatkoztatva				
						13 - 15	15,5 - 21,5	22 - 27,5	28 - 33	34 - 41
P	Forgácsolható acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	180 - 250	0,05 - 0,08	0,06 - 0,10	0,06 - 0,12	0,07 - 0,13	0,08 - 0,15
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	180 - 250	0,05 - 0,08	0,06 - 0,10	0,06 - 0,12	0,07 - 0,13	0,08 - 0,15
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	160 - 220	0,06 - 0,12	0,08 - 0,15	0,10 - 0,18	0,12 - 0,22	0,12 - 0,24
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	150 - 220	0,06 - 0,12	0,08 - 0,14	0,10 - 0,18	0,12 - 0,22	0,12 - 0,23
M	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	130 - 180	0,06 - 0,10	0,08 - 0,15	0,10 - 0,20	0,12 - 0,23	0,12 - 0,24
	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	170 - 240	0,05 - 0,10	0,06 - 0,12	0,08 - 0,15	0,09 - 0,16	0,10 - 0,17
K	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	170 - 240	0,05 - 0,10	0,06 - 0,12	0,08 - 0,15	0,09 - 0,16	0,10 - 0,17
	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	180 - 250	0,06 - 0,12	0,08 - 0,16	0,12 - 0,20	0,15 - 0,25	0,16 - 0,28
N	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	130 - 200	0,06 - 0,10	0,08 - 0,15	0,10 - 0,18	0,12 - 0,20	0,15 - 0,23
	Al.-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	330 - 380	0,06 - 0,14	0,08 - 0,15	0,10 - 0,20	0,12 - 0,22	0,14 - 0,23
S	Al.-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	330 - 380	0,06 - 0,14	0,08 - 0,15	0,10 - 0,20	0,12 - 0,22	0,14 - 0,23
	Titánötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	30 - 60	0,05 - 0,10	0,06 - 0,14	0,08 - 0,18	0,10 - 0,22	0,12 - 0,22
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	30 - 50	0,05 - 0,10	0,06 - 0,14	0,08 - 0,18	0,10 - 0,22	0,12 - 0,22

ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm <sup>2</sup>	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	Előtölési értékek mm/ford egységben, a mm-ben kifejezett furatátmérőre vonatkoztatva			
						42 - 50	50 - 60	60 - 75	75 - 80
P	Forgácsolható acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	180 - 250	0,08 - 0,16	0,06 - 0,12	0,08 - 0,12	0,08 - 0,12
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	180 - 250	0,08 - 0,16	0,06 - 0,12	0,08 - 0,12	0,08 - 0,12
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	160 - 220	0,13 - 0,25	0,10 - 0,14	0,12 - 0,18	0,11 - 0,18
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	150 - 220	0,13 - 0,24	0,08 - 0,15	0,10 - 0,18	0,10 - 0,18
M	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	130 - 180	0,13 - 0,25	0,08 - 0,14	0,09 - 0,15	0,09 - 0,14
	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	170 - 240	0,11 - 0,19	0,06 - 0,13	0,08 - 0,15	0,08 - 0,14
K	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	170 - 240	0,11 - 0,19	0,06 - 0,13	0,08 - 0,15	0,08 - 0,14
	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	180 - 250	0,18 - 0,30	0,12 - 0,20	0,15 - 0,20	0,15 - 0,20
N	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	130 - 200	0,16 - 0,25	0,10 - 0,15	0,09 - 0,18	0,10 - 0,18
	Al.-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	330 - 380	0,15 - 0,26	0,14 - 0,20	0,14 - 0,23	0,15 - 0,23
S	Al.-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	330 - 380	0,15 - 0,26	0,14 - 0,20	0,14 - 0,23	0,15 - 0,23
	Titánötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	30 - 60	0,14 - 0,24	0,10 - 0,15	0,10 - 0,15	0,10 - 0,15
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	30 - 50	0,14 - 0,24	0,10 - 0,15	0,10 - 0,15	0,10 - 0,15