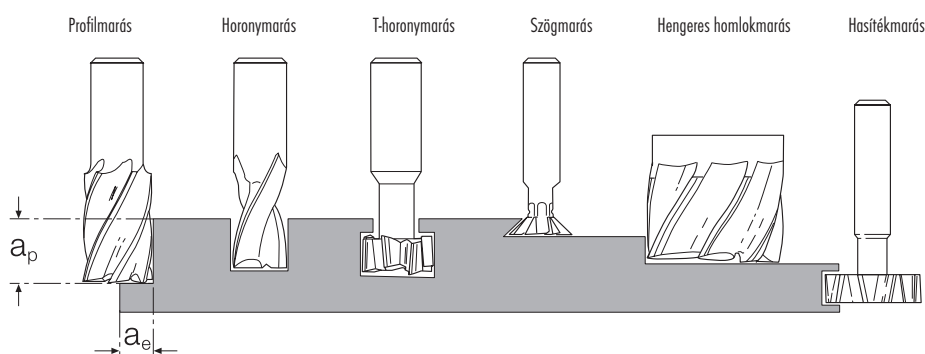




3. táblázat

Itt választhatja ki a munkavégzéshez használt keresztmetszetet. A táblázat az ajánlott szerszámtípust és az előtölési kód betűit is megadja.

	Szerszámbetét																									
	Profilmarás												Horonymarás				Speciális									
ae radiális vágási szélesség	0,125 XD			0,25 XD			0,5 XD			0,75 XD			1 XD				0,5 XD	0,25 XD	0,75 XD							
ap axiális vágási mélység	1,25 XD	1,5 XD	2 XD	1,25 XD	1,5 XD	2 XD	1,25 XD	1,5 XD	2 XD	1,25 XD	1,5 XD	2 XD	0,5 XD	1 XD	1,5 XD	2 XD	0,5 XD	0,5 XD	3 mm	6 mm	10 mm	6 mm	12 mm	20 mm		
Egyutas marók	-	-	-	-	-	-	J	I	H	G	E	C	L	F	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
2 élű vágók	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	J	E	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
3 élű vágók	-	-	-	-	-	-	I	H	G	F	D	B	J	E	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
3 élű vágók, alumínium	-	-	-	-	-	-	M	L	J	I	G	F	N	H	E	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
Többélű vágók	P	P	M	N	L	I	K	I	G	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
Nagyoló marók	-	-	-	-	-	-	L	L	L	J	H	F	L	J	F	C	-	-	-	-	-	-	-	-		
Nagyoló marók (finom)	-	-	-	-	-	-	M	M	M	M	K	I	M	M	I	E	-	-	-	-	-	-	-	-		
T-horonymarók	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	J	-	-	-	-	-	-	-		
Hasítékmarók	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	E	-	-	-	-	-	-		
Szögmarók	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	G	-	-	-	-	-	-		
Hengeres homlokmarók (simítás)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	J	J	H	-	-	-		
Hengeres homlokmarók (nagyolás)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	J	J	H		

4. táblázat

A 4. táblázatban szereplő előtölési értékek (Vf) az 1. táblázatban megadott vágási sebességen és a 3. táblázatban feltüntetett előtöléskód-betűjeleken alapulnak.

Előtöléskód-betűjel	Vc vágási sebesség, m/min															
	6	8	10	12	16	20	25	32	40	50	60	80	100	125	160	200
	Előtölés (Vf), mm/min															
A	6	8	10	12	16	20	25	32	40	50	60	80	100	120	160	200
B	7	9	11	14	18	22	28	35	45	55	70	90	110	140	180	220
C	8	10	12	16	20	25	32	40	50	60	80	100	120	160	200	250
D	9	11	14	18	22	28	35	45	55	70	90	110	140	180	220	280
E	10	12	16	20	25	32	40	50	60	80	100	120	160	200	250	320
F	11	14	18	22	28	35	45	55	70	90	110	140	180	220	280	350
G	12	16	20	25	32	40	50	60	80	100	120	160	200	250	320	400
H	14	18	22	28	35	45	55	70	90	110	140	180	220	280	350	450
I	16	20	25	32	40	50	60	80	100	120	160	200	250	320	400	500
J	18	22	28	35	45	55	70	90	110	140	180	220	280	350	450	560
K	20	25	32	40	50	60	80	100	120	160	200	250	320	400	500	600
L	22	28	35	45	55	70	90	110	140	180	220	280	350	450	560	700
M	25	32	40	50	60	80	100	120	160	200	250	320	400	500	600	800
N	28	35	45	55	70	90	110	140	180	220	280	350	450	560	700	900
O	32	40	50	60	80	100	120	160	200	250	320	400	500	600	800	1000
P	35	45	55	70	90	110	140	180	220	280	350	450	560	700	900	1100