

ISO	Simitás/szélvágás ap: 1,00 x D / ae: 0,50 x D Szerszámanyagscsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példák)	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérő-tartományra vonatkoztatva				
						3-4	5-6	8-10	12-16	18-25
P	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	156	0,012	0,035	0,045	0,075	0,12
	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	170	0,012	0,035	0,045	0,075	0,12
	Ötvöztelen nemesített acél	500 - 950	Ck45	1.1191	127	0,012	0,035	0,045	0,075	0,12
	Ötvöztelen betétedzésű acél	950-ig	16 MnCr 5	1.7131	99	0,009	0,025	0,032	0,052	0,084
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	85	0,009	0,025	0,032	0,052	0,084
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	105	0,012	0,035	0,045	0,075	0,12
M	Rozsdamentes acél, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	156	0,012	0,035	0,045	0,075	0,12
	rozsdamentes acél, kénezett	500 - 950	X 12 CrMoS 17	1.4104	53	0,009	0,025	0,032	0,052	0,084
	rozsdamentes acél, martenzites	500 - 950	X 10 Cr 13	1.4006	53	0,009	0,025	0,032	0,052	0,084
K	Szürkeöntvény	100 - 400	GG 25	0.6025	127	0,012	0,035	0,045	0,075	0,12
	Ötvözött szürkeöntvény	150-250	GGL-NiCr 35 2	0.6678	99	0,012	0,035	0,045	0,075	0,12
	Öntött gömbvas	400 - 800	GGG 60	0.7060	99	0,012	0,035	0,045	0,075	0,12
	Temperöntvény	350 - 700	GTS 55	0.8155	99	0,012	0,035	0,045	0,075	0,12
S	Titánötvözet	900 - 1400	TiAl6Sn 2	3.7174	25	0,007	0,015	0,025	0,032	0,07
	nikkelalapú ötvözet	900 - 1400	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	25	0,007	0,015	0,025	0,032	0,07

VAN HOORN CARBIDE Szármarók, VHRSW, Z4 típus

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

255100

ISO	Nagyolás/hornyalás fz az ae = 1,0 x D értékhez és ap = 1,0 x D	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva										
	Szerszámanyagscsoport					3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	25
P	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	200	0,01	0,015	0,02	0,025	0,035	0,04	0,05	0,055	0,065	0,08	0,110
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	200	0,01	0,015	0,02	0,025	0,035	0,04	0,05	0,055	0,065	0,08	0,110
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	200	0,01	0,015	0,02	0,025	0,035	0,04	0,05	0,055	0,065	0,08	0,110
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	130	0,01	0,015	0,02	0,025	0,035	0,04	0,05	0,055	0,065	0,08	0,110
	Betétedzésű acél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	180	0,01	0,015	0,02	0,025	0,035	0,04	0,05	0,055	0,065	0,08	0,110
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	130	0,01	0,015	0,02	0,025	0,035	0,04	0,05	0,055	0,065	0,08	0,110
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	80	0,01	0,015	0,02	0,025	0,035	0,04	0,05	0,055	0,065	0,08	0,110
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	90	0,01	0,015	0,02	0,025	0,035	0,04	0,05	0,055	0,065	0,08	0,110
	Duplex	700 - 950	x 2 CrNiMoN 22-5-3	1.4462	100	0,01	0,015	0,02	0,025	0,035	0,04	0,05	0,055	0,065	0,08	0,110
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	180	0,01	0,015	0,02	0,025	0,035	0,04	0,05	0,055	0,065	0,08	0,110
	Ötvözött szürkeöntvény	310-ig, HB	GGL-NiCr 35 2	0.6678	160	0,01	0,015	0,02	0,025	0,035	0,04	0,05	0,055	0,065	0,08	0,110
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	100	0,01	0,015	0,02	0,025	0,035	0,04	0,05	0,055	0,065	0,08	0,110
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	100	0,01	0,015	0,02	0,025	0,035	0,04	0,05	0,055	0,065	0,08	0,110
S	Titánötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	50	0,01	0,015	0,02	0,025	0,035	0,04	0,05	0,055	0,065	0,08	0,110
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	30	0,01	0,015	0,02	0,025	0,035	0,04	0,05	0,055	0,065	0,08	0,110
H	Edzett szerszámanyagok 55 HRC keménységig		X40Cr14	1.2083	100	0,01	0,015	0,02	0,025	0,035	0,04	0,05	0,055	0,065	0,08	0,110

ISO	Simitás/szélvágás fz az ae = 0,5 x D értékhez és ap = 1,0 x D	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva										
						3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	25
	Szerszámanyagscsoport															
P	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	225	0,02	0,025	0,03	0,035	0,045	0,055	0,065	0,07	0,08	0,1	0,125
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	225	0,02	0,025	0,03	0,035	0,045	0,055	0,065	0,07	0,08	0,1	0,125
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	225	0,02	0,025	0,03	0,035	0,045	0,055	0,065	0,07	0,08	0,1	0,125
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	150	0,02	0,025	0,03	0,035	0,045	0,055	0,065	0,07	0,08	0,1	0,125
	Betétedzésű acél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	200	0,02	0,025	0,03	0,035	0,045	0,055	0,065	0,07	0,08	0,1	0,125
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	150	0,02	0,025	0,03	0,035	0,045	0,055	0,065	0,07	0,08	0,1	0,125
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	110	0,02	0,025	0,03	0,035	0,045	0,055	0,065	0,07	0,08	0,1	0,125
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	120	0,02	0,025	0,03	0,035	0,045	0,055	0,065	0,07	0,08	0,1	0,125
	Duplex	700 - 950	x 2 CrNiMoN 22-5-3	1.4462	130	0,02	0,025	0,03	0,035	0,045	0,055	0,065	0,07	0,08	0,1	0,125
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	200	0,02	0,025	0,03	0,035	0,045	0,055	0,065	0,07	0,08	0,1	0,125
	Ötvözött szürkeöntvény	310-ig, HB	GGL-NiCr 35 2	0.6678	180	0,02	0,025	0,03	0,035	0,045	0,055	0,065	0,07	0,08	0,1	0,125
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	120	0,02	0,025	0,03	0,035	0,045	0,055	0,065	0,07	0,08	0,1	0,125
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	120	0,02	0,025	0,03	0,035	0,045	0,055	0,065	0,07	0,08	0,1	0,125
S	Titánötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	60	0,02	0,025	0,03	0,035	0,045	0,055	0,065	0,07	0,08	0,1	0,125
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	40	0,02	0,025	0,03	0,035	0,045	0,055	0,065	0,07	0,08	0,1	0,125
H	Edzett szerszámanyagok 55 HRc keménységig		X40Cr14	1.2083	120	0,02	0,025	0,03	0,035	0,045	0,055	0,065	0,07	0,08	0,1	0,125