



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

254125....

254130....

254131....

ISO	Nagyolás ap: 1,00 x D1 ae: 1,00 x D1 Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	D1 3 fz	D1 4 fz	D1 5 fz	D1 6 fz	D1 7 fz	D1 8 fz	D1 9 fz	D1 10 fz
P	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	141	0,010	0,017	0,029	0,029	0,038	0,038	0,038	0,063
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	134	0,010	0,017	0,029	0,029	0,038	0,038	0,038	0,063
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	127	0,010	0,017	0,029	0,029	0,038	0,038	0,038	0,063
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	113	0,008	0,013	0,021	0,021	0,027	0,027	0,027	0,044
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	85	0,005	0,013	0,015	0,015	0,027	0,027	0,027	0,044
	Nitridált acél	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	57 - 120	0,008 - 0,01	0,013 - 0,017	0,021 - 0,029	0,021 - 0,029	0,027 - 0,038	0,027 - 0,038	0,027 - 0,038	0,044 - 0,063
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	57	0,008	0,013	0,021	0,021	0,027	0,027	0,027	0,044
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	141	0,010	0,017	0,029	0,029	0,038	0,038	0,038	0,063
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	106	0,010	0,017	0,029	0,029	0,038	0,038	0,038	0,063
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	106	0,010	0,017	0,029	0,029	0,038	0,038	0,038	0,063

ISO	Nagyolás ap: 1,00 x D1 ae: 1,00 x D1 Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	D1 11 fz	D1 12 fz	D1 13 fz	D1 14 fz	D1 16 fz	D1 18 fz	D1 20 fz	D1 25 fz
P	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	141	0,063	0,063	0,063	0,084	0,084	0,101	0,101	0,109
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	134	0,063	0,063	0,063	0,084	0,084	0,101	0,101	0,109
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	127	0,063	0,063	0,063	0,084	0,084	0,101	0,101	0,109
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	113	0,044	0,044	0,044	0,059	0,059	0,071	0,071	0,077
	Nitridált acél	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	57 - 120	0,044 - 0,063	0,044 - 0,063	0,044 - 0,063	0,059 - 0,084	0,059 - 0,084	0,071 - 0,101	0,071 - 0,101	0,071 - 0,101
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	57	0,044	0,044	0,044	0,059	0,059	0,071	0,071	0,077
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	141	0,063	0,063	0,063	0,084	0,084	0,101	0,101	0,109
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	106	0,063	0,063	0,063	0,084	0,084	0,101	0,101	0,109
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	106	0,063	0,063	0,063	0,084	0,084	0,101	0,101	0,109

ISO	Símitás/szélvágás ap: 1,00 x D1 ae: 0,50 x D1 Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	D1 3 fz	D1 4 fz	D1 5 fz	D1 6 fz	D1 7 fz	D1 8 fz	D1 9 fz	D1 10 fz
P	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	200	0,012	0,02	0,035	0,035	0,045	0,045	0,045	0,075
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	190	0,012	0,02	0,035	0,035	0,045	0,045	0,045	0,075
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	180	0,012	0,02	0,035	0,035	0,045	0,045	0,045	0,075
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	160	0,009	0,015	0,025	0,025	0,032	0,032	0,032	0,052
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	120	0,006	0,015	0,018	0,018	0,032	0,032	0,032	0,052
	Nitridált acél	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	80 - 170	0,009 - 0,012	0,015 - 0,02	0,025 - 0,035	0,032 - 0,045	0,032 - 0,045	0,032 - 0,045	0,052 - 0,075	0,052 - 0,075
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	80	0,009	0,015	0,025	0,025	0,032	0,032	0,032	0,052
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	200	0,012	0,02	0,035	0,035	0,045	0,045	0,045	0,075
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	150	0,012	0,02	0,035	0,035	0,045	0,045	0,045	0,075
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	150	0,012	0,02	0,035	0,035	0,045	0,045	0,045	0,075

ISO	Símitás/szélvágás ap: 1,00 x D1 ae: 0,50 x D1 Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	D1 11 fz	D1 12 fz	D1 13 fz	D1 14 fz	D1 16 fz	D1 18 fz	D1 20 fz	D1 25 fz
P	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	200	0,075	0,075	0,075	0,1	0,1	0,12	0,12	0,13
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	190	0,075	0,075	0,075	0,1	0,1	0,12	0,12	0,13
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	180	0,075	0,075	0,075	0,1	0,1	0,12	0,12	0,13
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	160	0,052	0,052	0,052	0,07	0,07	0,084	0,084	0,091
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	120	0,052	0,052	0,052	0,07	0,07	0,084	0,084	0,091
	Nitridált acél	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	80 - 170	0,052 - 0,075	0,052 - 0,075	0,052 - 0,075	0,07 - 0,1	0,07 - 0,1	0,084 - 0,12	0,084 - 0,12	0,091 - 0,13
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	80	0,052	0,052	0,052	0,07	0,07	0,084	0,084	0,091
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	200	0,075	0,075	0,075	0,1	0,1	0,12	0,12	0,13
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	150	0,075	0,075	0,075	0,1	0,1	0,12	0,12	0,13
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	150	0,075	0,075	0,075	0,1	0,1	0,12	0,12	0,13