



PFB típusú gömbvégű marók javasolt alkalmazási területei



260530 260532 260534
260531 260533

Az egyes szerszámanyag-csoportokhoz ajánlott minőségek

HM (keménység)-minőség	Lapkageometria	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H
XP3320	PFB-SP	○	○	○		●	○
XP3225	PFB-SP PFB-Q	●	●		● 1)	○	
XP3310	PFB-SH			●			●
XC4505	PFB-D				● 2)		

1) = a legjobb választás alumínium- és réztüveltekhez
2) = a legjobb választás grafit és kompozit anyagokhoz



Az SP, SH és Q lapkatípus ajánlott vágási értékei

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

ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszá- manyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	Vágási mélység ap / mm	fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva			
							6 - 8	10 - 12	16 - 20	25 - 32
P	Automata acél	575-ig	9 SMn 28	1.0715	300	0,02 x D	0,1	0,12	0,14	0,18
	Nemesített acél	900-ig	42 CrMo4	1.7225	300	0,02 x D	0,07	0,1	0,12	0,14
	Nemesített acél	1100-ig	43CrMo4	1.3563	250	0,02 x D	0,07	0,1	0,12	0,14
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	800-ig	X10 Cr13	1.4006	250	0,02 x D	0,07	0,12	0,14	0,17
K	Szürkeöntvény	300-ig	GG 25	0.6025	400	0,02 x D	0,12	0,14	0,18	0,22
	Ötvözött szürkeöntvény	600-ig	GGL-NiCr 35 2	0.6678	300	0,02 x D	0,1	0,12	0,14	0,18
N	Al.-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	500	0,03 x D	0,12	0,14	0,18	0,22
	Rézötv. (bronz), hosszú forgácsú	1200-ig	CuSn4	2.1016	300	0,03 x D	0,11	0,13	0,17	0,22
S	Titánötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	90	0,02 x D	0,06	0,08	0,11	0,13
	Szuperötvözetek	1300-ig	X45CrSi 9 3	1.4718	50	0,015 x D	0,04	0,05	0,06	0,06
H	Edzett szerszámanyagok 55 HRC keménységig		X40Cr14	1.2083	180	0,015 x D	0,05	0,06	0,07	0,07
	Edzett szerszámanyagok 60 HRC keménységig		X153CrMoV12	1.2379	200	0,015 x D	0,06	0,07	0,08	0,01
	Edzett szerszámanyagok 64 HRC keménységig		100Cr6	1.2067	150	0,01 x D	0,05	0,06	0,07	0,07

A D lapkatípus ajánlott vágási értékei

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

ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszá- manyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	Vágási mélység ap / mm	fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva			
							6 - 8	10 - 12	16 - 20	25 - 32
N	Szálerősített műanyagok		CFK, GFK	3.3535	300	0,03 x D	0,11	0,13	0,17	0,2
	Grafit		C8000	2.1016	500	0,03 x D	0,14	0,17	0,21	0,25