

Magfurat típusok		Menetfajták és katalógus oldalszámok																						
		Magfurat típusok	2	2	3/4	3/4	2	2	3/4	3/4	1/3	3	2	2	3/4	3/4	2/4	2/4	2/4	2/4				
		Vágásformák	B	B	C	C	B	B	C	C	C	C	B	B	C	C	C	C	E	C				
1	Átmenőfurat 2 x d ₁ menet- mélységig	M	22/23	22/23	24/25	24/25	26/27	26/27	28/29	28/29	66/67	68	63	63	64	64	48/65	48/65	48	48/49				
2	Átmenőfurat 3 x d ₁ menet- mélységig	MF	78	78	79	79	81	80	81	80	92	92					91	89		89				
3	Zsákfurat 2 x d ₁ menet- mélységig	BSW					100/101		100/101		100/101	100												
4	Zsákfurat 3 x d ₁ menet- mélységig	G	103		103		104	104	104	104	109	109					107			107				
		Rp									111													
		Rc																						
		NPT																						
		NPTF																						
		NPSM									118													
		UNC	120/121		120/121		122/123		122/123		128/129									126/127				
		UNF	131/132		131/132		133/134		133/134		139/140									137/138				
		UNEF																						
		UN																						
		Pg					146				146	146												
		Tr																						
		Rd																						
		EG-M																						
		EG-UNC																						
		KA*) axiális hűtőcsatorna	Rapid-UNI TiN	Rapid-UNI KR*) TiN	Grulo-UNI TiN	Grulo-UNI KA*) TiN	Rapid	Rapid vap.	Grulo	Grulo vap.	C	RSP	Rapid TM TiAlN	Rapid TM KR*) TiAlN	Grulo TM TiAlN	Grulo TM KA*) TiAlN	C-GG TM TiAlN	C-GG TM KA*) TiAlN	C-GG TM TiAlN	C-GG nit.				
		KR*) radiális hűtőcsatorna																						
		Hűtőkenőanyag	O = kenőolaj E = emulzió S = speciális kenőanyag Sz = száraz, levegő																					
Nyersanyag fűcsoportok	Nyersanyag alcsoportok	Ajánlott vágósebesség v _c = m/min	Bevonat nélküli	Bevonatos	Hűtőkenőanyag	Katalógusszám. DIN 371 → DIN 376/374 →	7265/80	B7265/80	4345/80	B4345/80	7010	7010/78	4040	4040/78	4052	4230	7270/70	B7270/70	4340/70	B4340/70	4358/70	B4358/70	4359/70	4058/06
							7275/80	B7275/80	6345/80	B6345/80	7011	7011/78	6040	6040/78	6002	6030	7271/70	B7271/70	6340/70	B6340/70	6308/70	B6308/70	6309/70	6008/06
1. Acélok	1.1. Ötvöztelen acélok; RM ≤ 800 N/mm ²	10 - 20	20 - 50	O/E	●	●	●	●	●	●	●	●	■	■	■	■								
	1.2. Ötvöztelen és ötvözött acélok; RM ≤ 1000 N/mm ²	10 - 20	20 - 50	O/E	●	●	●	●	○	○	○	○	■	■	■	■								
	1.3.1. Ötvöztelen és ötvözött acélok; RM ≤ 1200 N/mm ²	3 - 10	5 - 20	O/E	●	●	●	●					●	●	●	●								
	1.3.2. Ötvöztelen és ötvözött acélok; RM ≤ 1200 N/mm ²	2 - 5	3 - 10	O/S																				
	1.3.3. Edzett acélok; 42 - 50 HRC		2 - 5	O/S																				
	1.4. Rozsdamentes és saválló acélok (V2A-acélok)	6 - 10	10 - 20	O/E	●	●	●	●																
	1.5. Rozsdamentes és saválló acélok magas króm-nikkel tartalommal (V4A-acélok)	6 - 10	10 - 20	O/E	○	○	○	○																
1.6. Nagy szilárdságú rozsdamentes és saválló acélok (V2A- and V4A-acélok)	3 - 10	5 - 20	O/E	○	○	○	○																	
1.7. Gyorsacélok	6 - 10	10 - 20	O/E	●	●	●	●																	
2. Öntvények	2.1. Szürkeöntvények (GG)	10 - 20	20 - 50	Sz/E	○	○	○	○					□	□	□	□	■	■	■	■	●			
	2.2. Gömbszürkeöntvények és temperöntvények (GGG, GT)	10 - 20	20 - 50	Sz/E	○	○	○	○					■	■	■	■	■	■	■	■	■	●		
	2.3. Vermikuláris öntvények (GGV, GJV, CGI)	10 - 20	20 - 50	Sz/E	○	○	○	○					■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
3. Nem vasalapú fémek	3.1. Alumínium, réz, rézötvözetek	20 - 40	30 - 50	O/E	○	○	○	○																
	3.2.1. Alumíniumötvözetek, rézötvözetek	10 - 30	30 - 50	O/E	○	○	○	○																
	3.2.2. Különleges rézötvözetek	20 - 30	30 - 50	O/E																				
	3.3. Rézötvözetek (rövidforgácsú)	10 - 30		O/E																				
4. Különleges ötvözetek	4.1. Nikkelötvözetek		2 - 4	S																				
	4.2. Titánötvözetek	4 - 6		S																				
	4.3. Cu-Al-Fe-ötvözetek		3 - 10	O/E																				
5. Műanyagok	5.1. Hőre lágyuló műanyagok	20 - 30	20 - 30	Sz	○	○	○	○																
	5.2. Hőre keményedő és szálerősítéses műanyagok	10 - 15	15 - 20	Sz																				

Alkalmazás: ● jól alkalmazható ○ feltételesen alkalmazható ■ száraz megmunkálásra/MKS is alkalmazható □ feltételesen alkalmazható