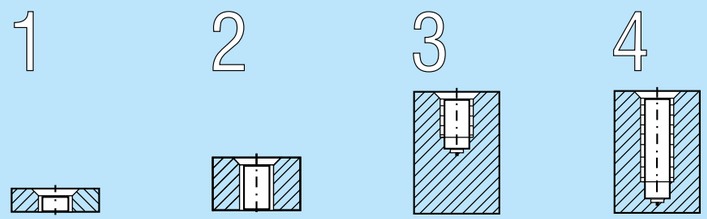
Neoboss Felhasználási javaslat gépi menetfúrókhoz

Magfurat típusok



1 – Átmenőfurat 2 x d_1 menet-mélységig

2 – Átmenőfurat 3 x d_1 menet-mélységig

3 – Zsákfurat 2 x d_1 menet-mélységig

4 – Zsákfurat 3 x d_1 menet-mélységig

Vágásformák

A forma	B forma	C forma	D forma	E forma	F forma
5 - 6 menet	4 - 5 menet	2 - 3 menet	3,5 - 5 menet	1,5 - 2 menet	1 - 1,5 men

Menetfajták és katalógus oldalszámok

Magfurat típusok	2	2	3/4	3/4	3/4	2	2	3/4	3/4	3/4	3/4	2	3/4	2/4	2/4	2/4	2/4
Vágásformák	B	B	C	C	C	B	B	C	C	E	E	B	C	C	C	C	C
M	34/35	34/35	36/37	36/37	36/37	54/55	54/55	56/57	56/57	56/57	56	50/51	52/53	58	58	59	59
MF	85		85														
BSW																	
G	106		106														
Rp																	
Rc																	
NPT																	
NPTF																	
NPSM																	
UNC	124/125		124/125														
UNF	135/136		135/136														
UNEF				142													
UN																	
Pg																	
Tr																	
Rd																	
EG-M																	
EG-UNC																	
KA*) axiális hűtőcsatorna KR*) radiális hűtőcsatorna	Rapid-Spez nit.	Rapid-Spez TiN	Grulo-Spez	Grulo-Spez vap.	Grulo-Spez TiN	Rapid-Alutop DLC	Rapid-Alu-top KR*) DLC	Grulo-Alutop DLC	Grulo-Alu-top KA*) DLC	Grulo-Alutop DLC	Grulo-Alu-top KA*) DLC	Rapid-Al	Grulo-Al	C-Ms	C-Ms	C-VA-S-Ti vap.	C-Bak nit.

Hűtőkenőanyag
O = kenőolaj
E = emulzió
S = speciális kenőanyag
Sz = száraz, levegő

Nyersanyag főcsoportok	Nyersanyag alcsoportok	Ajánlott vágósebesség v_c = m/min: Bevonat nélküli	Bevonatos	Hűtőkenőanyag	Katalógusszám.	7045/06	7045/80	4045	4045/78	4045/80	7450/77	B7450/77	4350/77	B4350/77	4351/77	B4351/77	7410	4044	4057	4057/92	4880/78	4056/06
					DIN 371 →	7045/06	7045/80	4045	4045/78	4045/80	7450/77	B7450/77	4350/77	B4350/77	4351/77	B4351/77	7410	4044	4057	4057/92	4880/78	4056/06
					DIN 376/374 →	7055/06	7055/80	6045	6045/78	6045/80	7451/77	B7451/77	6350/77	B6350/77	6351/77	B6351/77	7411	6044			6880/78	
1. Acélok	1.1. Ötvözetlen acélok; RM ≤ 800 N/mm²	10 - 20	20 - 50	O/E		●	●	●	●	●												
	1.2. Ötvözetlen és ötvözött acélok; RM ≤ 1000 N/mm²	10 - 20	20 - 50	O/E		●	●	●	●	●												
	1.3.1 Ötvözetlen és ötvözött acélok; RM ≤ 1200 N/mm²	3 - 10	5 - 20	O/E																		
	1.3.2. Ötvözetlen és ötvözött acélok; RM ≥ 1200 N/mm²	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 Magas króm-nikkel tartalmú rozsdamentes és saválló acélok (V4A-acélok)	6 - 10	10 - 20	O/E																		
	1.6. Nagy szilárdságú rozsdamentes és saválló acélok (V2A- és 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. Gömbgrafitos öntvények 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 vas-alapú 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