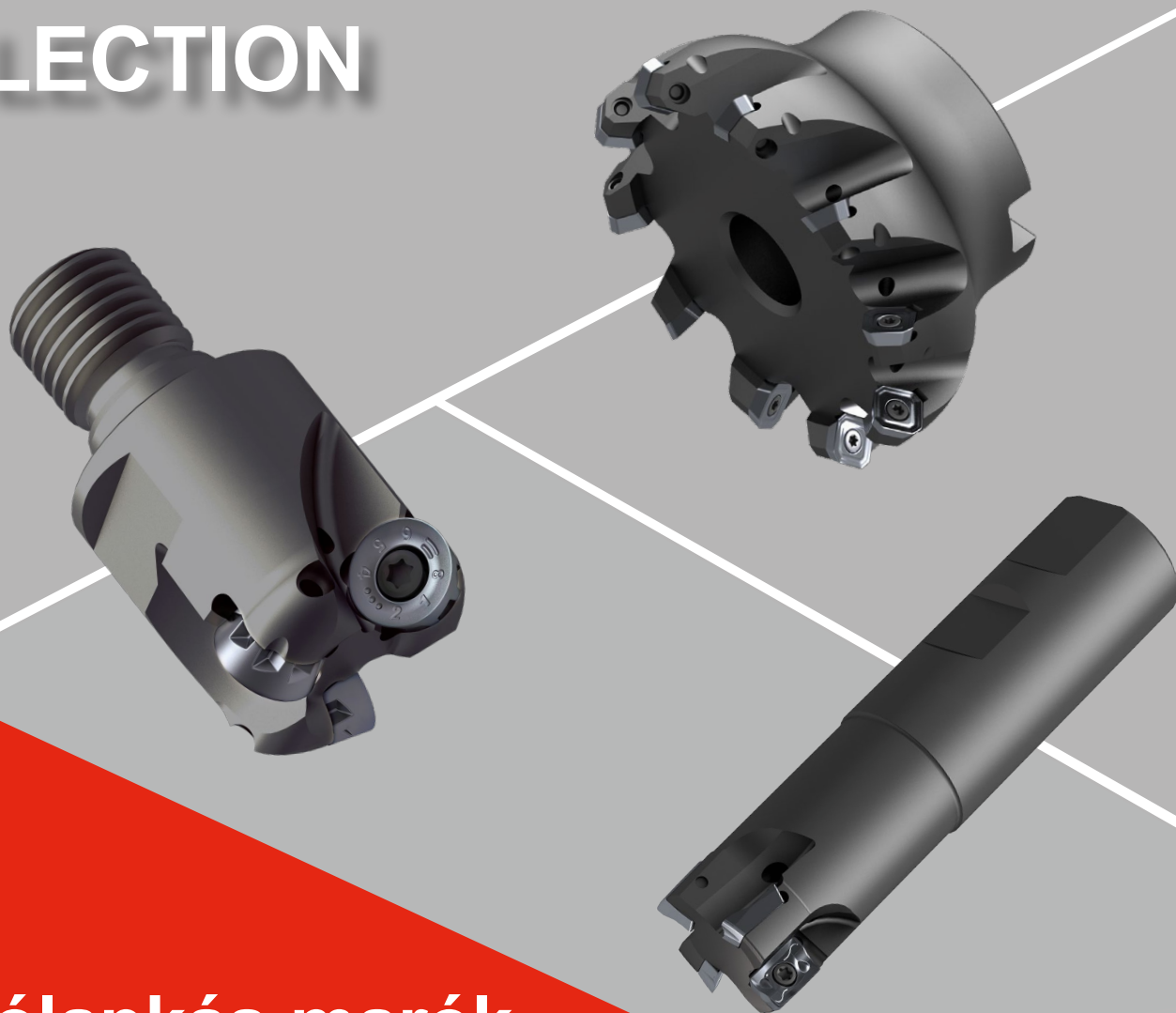


# SELECTION



**Váltólapkás marók  
általános forgácsolási  
alkalmazásokhoz  
a CERATIZIT CoreLine  
termékcsaládból**

A CERATIZIT forgácsolószerszámokra és keményanyagú megoldásokra szakosodott, csúcstechnológiai műszaki vállalatcsoport.

**Tooling a Sustainable Future**

[ceratizit.com](http://ceratizit.com)



**CERATIZIT**  
GROUP

## Tartalomjegyzék

|                                       |      |
|---------------------------------------|------|
| A jelölések magyarázata               | 2    |
| Toolfinder                            | 3    |
| Termékinlát                           | 4–10 |
| <b>Műszaki információk</b>            |      |
| Forgácsolási irányértékek             | 12   |
| A minőségek leírása                   | 12   |
| Alkalmazási paraméterek – homlokmarás | 13   |
| Alkalmazási paraméterek – sarokmarás  | 14   |
| Alkalmazási paraméterek – alakmarás   | 15   |

## A jelölések magyarázata



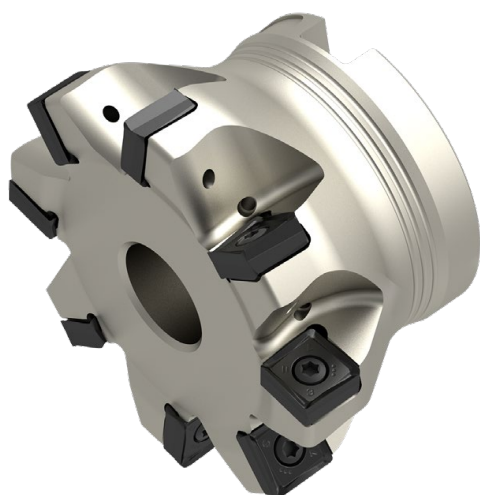
Központi belső hűtés



Oldalsó belső hűtés



$\kappa = 43^\circ$  Fogásvételi szög



- ZNF = Fogak száma  
 ● = Fő alkalmazás  
 ○ = Másodlagos alkalmazás

## Alkalmazási szimbólumok



Homlokmarás



Lejtőmarás



Helikális süllyesztőmarás



Axiális süllyesztőmarás



Süllyesztőmarás



Horonymarás



Sarokmarás



Horonymarás (45°-os)

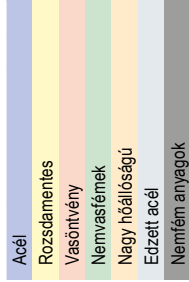

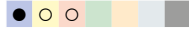


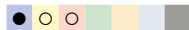


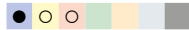


Éllető marás

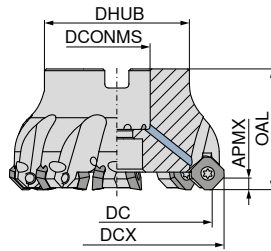
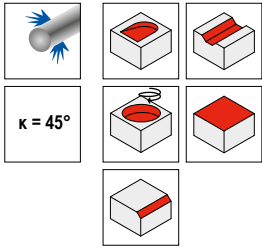


Szabad formájú marás

# Áttekintés

| Rendszer               | Váltólapka  | Élek száma váltólapkánként | $a_{p,max}$ (mm) | Átmérőtartomány (mm)  |               | Oldal:  |     |
|------------------------|-------------|----------------------------|------------------|---|--|---|-----|
| <b>Homlokmarás</b>     |             |                            |                  |   |  |   |     |
| <b>CoreLine</b><br>270 | SDNT 09..   | 4                          | 4                | <br>Ø 40–100 |               | 4   |     |
| <b>Sarokmarás</b>      |             |                            |                  |   |  |   |     |
| <b>CoreLine</b><br>210 | APKT 1003.. | 4                          | 7                | <br>Ø 20–32   | <br>Ø 40–80   |    | 5+6 |
| <b>Alakmarás</b>       |             |                            |                  |   |  |   |     |
| <b>CoreLine</b><br>251 | RPNX 10T3.. | 8                          | 4,5              | <br>Ø 15–22  | <br>Ø 30–40 |  | 7+8 |

## CoreLine – Feltűzhető maró – 270-09



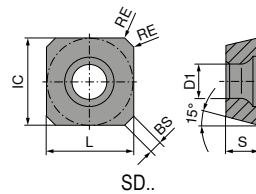
51 702 ...

| Megnevezés         | DC<br>mm | DCX<br>mm | ZNF | APMX<br>mm | OAL<br>mm | DHUB<br>mm | DCONMS <sub>H6</sub><br>mm | Meghúzási nyomaték<br>Nm | Váltólapka  |
|--------------------|----------|-----------|-----|------------|-----------|------------|----------------------------|--------------------------|-------------|
| A270.40.R.03-09.N  | 40       | 48,4      | 3   | 4          | 40        | 38         | 16                         | 1,2                      | SD.. 0903.. |
| A270.50.R.05-09.N  | 50       | 58,4      | 5   | 4          | 40        | 43         | 22                         | 1,2                      | SD.. 0903.. |
| A270.63.R.06-09.N  | 63       | 71,4      | 6   | 4          | 40        | 48         | 22                         | 1,2                      | SD.. 0903.. |
| A270.80.R.07-09.N  | 80       | 88,4      | 7   | 4          | 50        | 58         | 27                         | 1,2                      | SD.. 0903.. |
| A270.100.R.08-09.N | 100      | 108,4     | 8   | 4          | 50        | 78         | 32                         | 1,2                      | SD.. 0903.. |

| EUR    | CX    |
|--------|-------|
| 186,00 | 04003 |
| 237,90 | 05005 |
| 294,30 | 06306 |
| 344,40 | 08007 |
| 442,10 | 10008 |

## SDNT

| Megnevezés  | IC<br>mm | D1<br>mm | L<br>mm | BS<br>mm | S<br>mm |
|-------------|----------|----------|---------|----------|---------|
| SDNT 0903.. | 9,52     | 3,4      | 9,52    | 1,68     | 3,18    |



## SDNT

-29  
CT-P30



SDNT

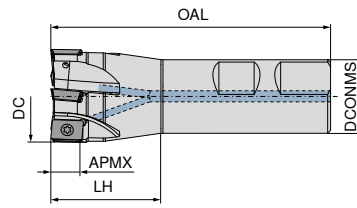
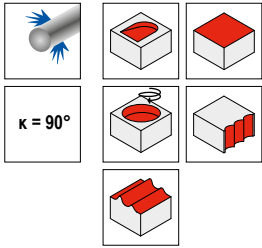
51 294 ...

| ISO      | RE<br>mm |
|----------|----------|
| 0903AESN | 1        |

| EUR  | CX    |
|------|-------|
| 6,89 | 22006 |

|   |   |
|---|---|
| P | ● |
| M | ○ |
| K | ○ |
| N |   |
| S |   |
| H |   |
| O |   |

## CoreLine – Szármaró – 210-10

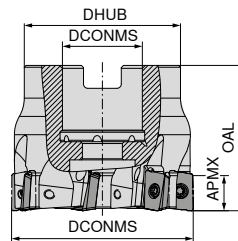
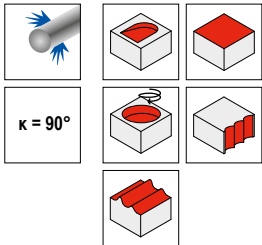


51 700 ...

| Megnevezés        | DC<br>mm | ZNF | APMX<br>mm | OAL<br>mm | LH<br>mm | DCONMS<br>mm | RPMX<br>1/min. | Meghúzási nyomaték<br>Nm | Váltólapka  |
|-------------------|----------|-----|------------|-----------|----------|--------------|----------------|--------------------------|-------------|
| C210.20.R.02-10.N | 20       | 2   | 9          | 90        | 40       | 20           | 19000          | 1,2                      | AP.. 1003.. |
| C210.25.R.03-10.N | 25       | 3   | 9          | 100       | 44       | 25           | 18000          | 1,2                      | AP.. 1003.. |
| C210.32.R.04-10.N | 32       | 4   | 9          | 95        | 38       | 25           | 14000          | 1,2                      | AP.. 1003.. |

EUR  
CX  
144,00 02002  
166,00 02503  
191,20 03204

## CoreLine – Feltűzhető maró – 210-10



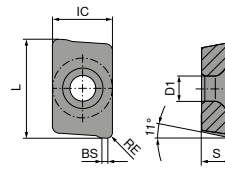
51 701 ...

| Megnevezés        | DC<br>mm | ZNF | APMX<br>mm | OAL<br>mm | DCONMS <sub>H6</sub><br>mm | DHUB<br>mm | RPMX<br>1/min. | Meghúzási nyomaték<br>Nm | Váltólapka  |
|-------------------|----------|-----|------------|-----------|----------------------------|------------|----------------|--------------------------|-------------|
| A210.40.R.05-10.N | 40       | 5   | 9          | 40        | 22                         | 38         | 12000          | 1,2                      | AP.. 1003.. |
| A210.50.R.07-10.N | 50       | 7   | 9          | 40        | 22                         | 43         | 11000          | 1,2                      | AP.. 1003.. |
| A210.63.R.08-10.N | 63       | 8   | 9          | 40        | 22                         | 48         | 9000           | 1,2                      | AP.. 1003.. |
| A210.80.R.10-10.N | 80       | 10  | 9          | 50        | 27                         | 58         | 8000           | 1,2                      | AP.. 1003.. |

EUR  
CX  
220,20 04005  
275,90 05007  
302,80 06308  
383,10 08010

# APKT

| Megnevezés  | IC<br>mm | D1<br>mm | L<br>mm | BS<br>mm | S<br>mm |
|-------------|----------|----------|---------|----------|---------|
| APKT 1003.. | 6,65     | 2,8      | 10,8    | 1,1      | 3,5     |



# APKT

**-29M**  
CT-P30



**M**  
APKT

**51 293 ...**

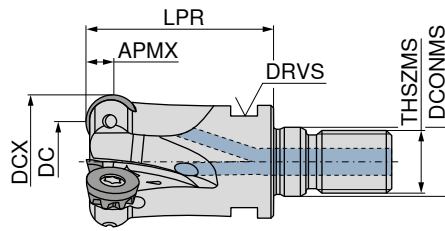
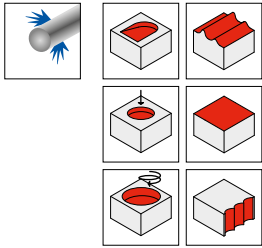
EUR  
CX

7,62 22006

| ISO      | RE<br>mm |
|----------|----------|
| 1003PDSR | 0,5      |

|   |   |
|---|---|
| P | ● |
| M | ○ |
| K | ○ |
| N |   |
| S |   |
| H |   |
| O |   |

## CoreLine – Becsavarozható maró – 251-10

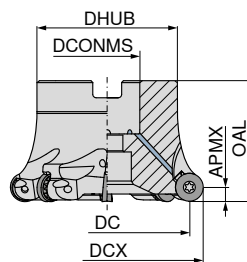
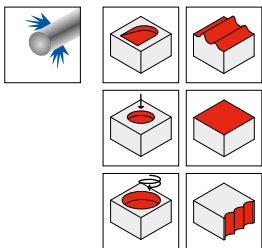


jobbos

51 703 ...

| Megnevezés        | DC<br>mm | DCX<br>mm | ZNF | APMX<br>mm | DCONMS<br>mm | LPR<br>mm | THSZMS | DRVS<br>mm | RPMX<br>1/min. | Meghúzási nyomaték<br>Nm | Váltólapka  | EUR    | CX    |
|-------------------|----------|-----------|-----|------------|--------------|-----------|--------|------------|----------------|--------------------------|-------------|--------|-------|
| G251.25.R.02-10.N | 15       | 25        | 2   | 5          | 12,5         | 35        | M12    | 17         | 25000          | 2                        | RP.X 10T3.. | 199,20 | 01502 |
| G251.32.R.03-10.N | 22       | 32        | 3   | 5          | 17,0         | 35        | M16    | 24         | 21000          | 2                        | RP.X 10T3.. | 205,60 | 02203 |

## CoreLine – Feltűzhető maró – 251-10



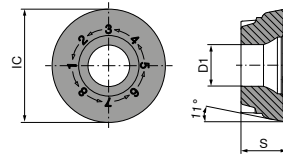
jobbos

51 704 ...

| Megnevezés        | DC<br>mm | DCX<br>mm | ZNF | APMX<br>mm | OAL<br>mm | DHUB<br>mm | DCONMS <sub>H6</sub><br>mm | RPMX<br>1/min. | Meghúzási nyomaték<br>Nm | Váltólapka  | EUR    | CX    |
|-------------------|----------|-----------|-----|------------|-----------|------------|----------------------------|----------------|--------------------------|-------------|--------|-------|
| A251.40.R.03-10.N | 30       | 40        | 3   | 5          | 40        | 38         | 16                         | 14000          | 2                        | RP.X 10T3.. | 209,00 | 03003 |
| A251.50.R.04-10.N | 40       | 50        | 4   | 5          | 40        | 43         | 22                         | 12000          | 2                        | RP.X 10T3.. | 221,70 | 04004 |

## RPNX

| Megnevezés  | IC<br>mm | D1<br>mm | S<br>mm |
|-------------|----------|----------|---------|
| RPNX 10T3.. | 10       | 3,4      | 3,97    |
| RPNX 1204.. | 12       | 4,4      | 4,76    |



RP.X 10T3.. / RP.X 1204.. / RP.X  
1605.. / RPNX 2006..

## RPNX

**-M50**  
CT-P30



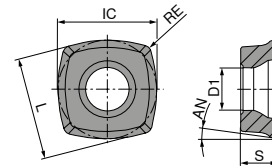
RPNX

**51 295 ...**

| ISO      | EUR<br>CX |       |
|----------|-----------|-------|
| 10T3M8SN | 7,91      | 22006 |
| 1204M8SN | 8,92      | 22506 |
| P        |           | ●     |
| M        |           | ○     |
| K        |           | ○     |
| N        |           |       |
| S        |           |       |
| H        |           |       |
| O        |           |       |

# XDLX

| Megnevezés  | IC<br>mm | D1<br>mm | L<br>mm | BS<br>mm | S<br>mm | AN<br>° |
|-------------|----------|----------|---------|----------|---------|---------|
| XDLX 09T3.. | 9,52     | 4,4      | 9       | 1,9      | 3,97    | 15      |



# XDLX

**-M50**  
CT-P30



XDLX

**51 296 ...**

EUR  
CX

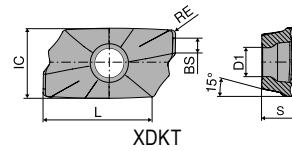
7,62 20806

| ISO      | RE<br>mm |
|----------|----------|
| 09T308SR | 0,8      |

|   |   |
|---|---|
| P | ● |
| M | ○ |
| K | ○ |
| N |   |
| S |   |
| H |   |
| O |   |

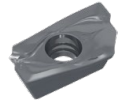
## XDKT

| Megnevezés  | IC<br>mm | D1<br>mm | L<br>mm | BS<br>mm | S<br>mm |
|-------------|----------|----------|---------|----------|---------|
| XDKT 11T3.. | 6,8      | 2,8      | 10,6    | 1,8      | 3,8     |
| XDKT 11T3.. | 6,8      | 2,8      | 10,6    | 1,4      | 3,8     |



## XDKT

**-M50**  
CT-P30



**M**  
XDKT

**51 297 ...**

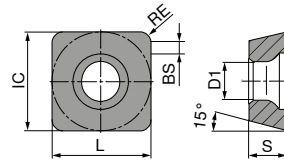
EUR  
CX

| ISO      | RE<br>mm |            |
|----------|----------|------------|
| 11T304SR | 0,4      | 8,05 20406 |
| 11T308SR | 0,8      | 8,05 20806 |
| 11T312SR | 1,2      | 8,05 21206 |

|   |   |
|---|---|
| P | ● |
| M | ○ |
| K | ○ |
| N |   |
| S |   |
| H |   |
| O |   |

## SDNT

| Megnevezés  | IC<br>mm | D1<br>mm | L<br>mm | BS<br>mm | S<br>mm |
|-------------|----------|----------|---------|----------|---------|
| SDNT 09T3.. | 9,52     | 4,4      | 9,52    | 2,5      | 3,97    |



## SDNT

**-29**  
CT-P30



SDNT

**51 294 ...**



EUR  
CX

6,89 20806

| ISO      | RE<br>mm |
|----------|----------|
| 09T308SR | 0,8      |

|   |   |
|---|---|
| P | ● |
| M | ○ |
| K | ○ |
| N |   |
| S |   |
| H |   |
| O |   |

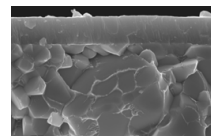
## Forgácsolási irányértékek

|                  |  |  | CT-P30  |   |     |
|------------------|--|--|---|---|-----|
|                  |  |  |  |  |     |
| Anyagcsoport     | Mutatószám   | Szilárdság<br>N/mm <sup>2</sup> / HB / HRC | Szerszámanyag kemény (v <sub>c↑</sub> ) → szivós (v <sub>c↓</sub> )               |   |     |
|                  |  |  | v <sub>c</sub> (m/min)  |   |     |
| P                | Ötvözetlen acél  | P.1.1                                      | 420 N/mm <sup>2</sup> / 125 HB  | 197   | 110 |
|                  |  | P.1.2                                      | 640 N/mm <sup>2</sup> / 190 HB  | 166   | 97  |
|                  |  | P.1.3                                      | 840 N/mm <sup>2</sup> / 250 HB  | 138   | 85  |
|                  |  | P.1.4                                      | 910 N/mm <sup>2</sup> / 270 HB  | 128   | 81  |
|                  |  | P.1.5                                      | 1010 N/mm <sup>2</sup> / 300 HB   | 114   | 75  |
|                  | Kis ötvözőtartalmú acél                                      | P.2.1                                      | 610 N/mm <sup>2</sup> / 180 HB  | 171   | 98  |
|                  |  | P.2.2                                      | 930 N/mm <sup>2</sup> / 275 HB  | 126   | 80  |
|                  |  | P.2.3                                      | 1010 N/mm <sup>2</sup> / 300 HB   | 114   | 75  |
|                  |  | P.2.4                                      | 1200 N/mm <sup>2</sup> / 375 HB   | 78  | 61  |
|                  | Nagy ötvözőtartalmú acél és nagy ötvözőtartalmú szerszámacél | P.3.1                                      | 680 N/mm <sup>2</sup> / 200 HB  | 97  | 78  |
|                  |  | P.3.2                                      | 1100 N/mm <sup>2</sup> / 300 HB   | 86  | 66  |
|                  |  | P.3.3                                      | 1300 N/mm <sup>2</sup> / 400 HB   | 77  | 55  |
|                  | Rozsdamentes acél  | P.4.1                                      | 680 N/mm <sup>2</sup> / 200 HB  | 97  | 78  |
|                  |  | P.4.2                                      | 1010 N/mm <sup>2</sup> / 300 HB   | 91  | 72  |
| M                | Rozsdamentes acél  | M.1.1                                      | 610 N/mm <sup>2</sup> / 180 HB  | 97  | 78  |
|                  |  | M.2.1                                      | 300 HB  | 86  | 66  |
|                  |  | M.3.1                                      | 780 N/mm <sup>2</sup> / 230 HB  | 94  | 74  |
| K                | Szürkeöntvény  | K.1.1                                      | 350 N/mm <sup>2</sup> / 180 HB  | 128   | 88  |
|                  |  | K.1.2                                      | 500 N/mm <sup>2</sup> / 260 HB  | 120   | 88  |
|                  | Gömbgrafitos öntöttvas                                       | K.2.1                                      | 540 N/mm <sup>2</sup> / 160 HB  | 120   | 88  |
|                  |  | K.2.2                                      | 845 N/mm <sup>2</sup> / 250 HB  | 120   | 88  |
|                  | Temperöntvény  | K.3.1                                      | 440 N/mm <sup>2</sup> / 130 HB  |   |     |
|                  |  | K.3.2                                      | 780 N/mm <sup>2</sup> / 230 HB  |   |     |
| N                | Alakítható alumíniumötvözet                                  | N.1.1                                      | 60 HB   |   |     |
|                  |  | N.1.2                                      | 340 N/mm <sup>2</sup> / 100 HB  |   |     |
|                  | Ötvözött alumíniumöntvény                                    | N.2.1                                      | 250 N/mm <sup>2</sup> / 75 HB   |   |     |
|                  |  | N.2.2                                      | 300 N/mm <sup>2</sup> / 90 HB   |   |     |
|                  |  | N.2.3                                      | 440 N/mm <sup>2</sup> / 130 HB  |   |     |
|                  | Réz és rézötvözetek (bronz, sárgaréz)                        | N.3.1                                      | 375 N/mm <sup>2</sup> / 110 HB  |   |     |
|                  |  | N.3.2                                      | 300 N/mm <sup>2</sup> / 90 HB   |   |     |
|                  |  | N.3.3                                      | 340 N/mm <sup>2</sup> / 100 HB  |   |     |
| N.4.1            | Magnéziumötvözetek   | 70 HB                                      |   |   |     |
| S                | Hőálló ötvözetek   | S.1.1                                      | 680 N/mm <sup>2</sup> / 200 HB  |   |     |
|                  |  | S.1.2                                      | 950 N/mm <sup>2</sup> / 280 HB  |   |     |
|                  |  | S.2.1                                      | 840 N/mm <sup>2</sup> / 250 HB  |   |     |
|                  |  | S.2.2                                      | 1180 N/mm <sup>2</sup> / 350 HB   |   |     |
|                  |  | S.2.3                                      | 1080 N/mm <sup>2</sup> / 320 HB   |   |     |
|                  | Titánötvözetek   | S.3.1                                      | 400 N/mm <sup>2</sup>   |   |     |
|                  |  | S.3.2                                      | 1050 N/mm <sup>2</sup> / 320 HB   |   |     |
| S.3.3            | 1400 N/mm <sup>2</sup> / 410 HB                              |  |   |   |     |
| H                | Edzett acél  | H.1.1                                      | 46–55 HRC   |   |     |
|                  |  | H.1.2                                      | 56–60 HRC   |   |     |
|                  |  | H.1.3                                      | 61–65 HRC   |   |     |
|                  |  | H.1.4                                      | 66–70 HRC   |   |     |
|                  | Keményöntvény  | H.2.1                                      | 400 HB  |   |     |
| Edzett öntöttvas | H.3.1  | 55 HRC                                     |   |   |     |
| O                | Nemfém anyagok   | O.1.1                                      | ≤ 150 N/mm <sup>2</sup>   |   |     |
|                  |  | O.1.2                                      | ≤ 100 N/mm <sup>2</sup>   |   |     |
|                  |  | O.2.1                                      | ≤ 1000 N/mm <sup>2</sup>  |   |     |
|                  |  | O.2.2                                      | ≤ 1000 N/mm <sup>2</sup>  |   |     |
|                  |  | O.3.1                                      |   |   |     |

\* szakítószilárdság

## A minőségek leírása

CT-P30



- ▲ keményfém, bevonatos
- ▲ ISO | P30 | M25 | K25
- ▲ szabványos acélminőség univerzális acélmegmunkáláshoz

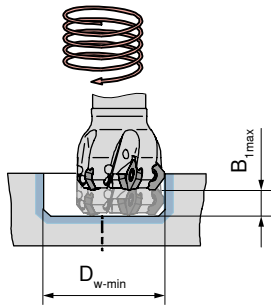


A forgácsolási adatok nagymértékben függenek a külső feltételektől, pl. a szerszám- és a munkadarab-befogás stabilitásától, az anyagtól és a géptípustól. A megadott értékek a lehetséges forgácsolási adatokat jelzik, amelyekről az alkalmazási feltételeknek megfelelően kb. ±20%-kal el lehet térni.

## 270-09 rendszer

### Megmunkálási stratégia

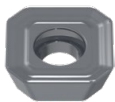
#### Helikális süllyesztómárás



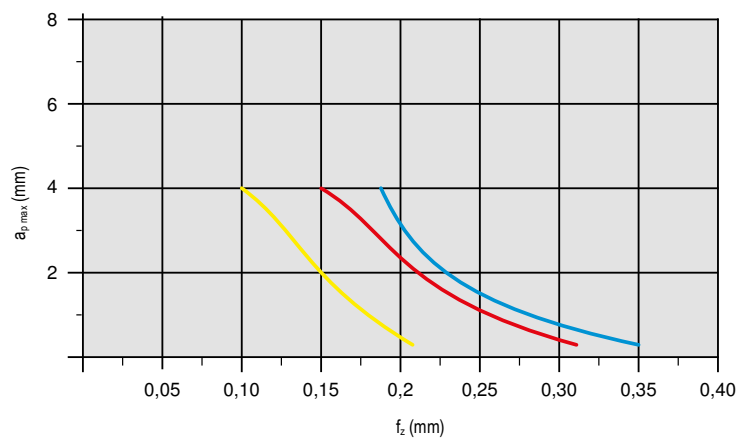
#### A 270-09

| DC<br>mm | D <sub>min</sub><br>mm | B <sub>1 max</sub><br>mm | D <sub>max</sub><br>mm | B <sub>2 max</sub><br>mm |
|----------|------------------------|--------------------------|------------------------|--------------------------|
| 40       | 84,5                   | 1,5                      | 87                     | 1,5                      |
| 50       | 104,5                  | 1,5                      | 107                    | 1,5                      |
| 63       | 130,5                  | 1,5                      | 133                    | 1,5                      |
| 80       | 164,5                  | 1,5                      | 167                    | 1,5                      |
| 100      | 204,5                  | 1,5                      | 207                    | 1,5                      |

#### Kiindulóadatok



SDNT 09



| Anyag        |       |                   | Váltólapka        |        | v <sub>c</sub> (m/min) | Hűtés  |
|--------------|-------|-------------------|-------------------|--------|------------------------|--------|
| Acél         | P.2.2 | 40CrMnMoS 8-6     | SDNT0903AESN-29.N | CT-P30 | 126                    | száraz |
| Rozsdamentes | M.1.1 | X6CrNiMoTi 1712 2 | SDNT0903AESN-29.N | CT-P30 | 97                     | száraz |
| Vasöntvény   | K.1.1 | EN-GJL-250 (GG25) | SDNT0903AESN-29.N | CT-P30 | 128                    | száraz |

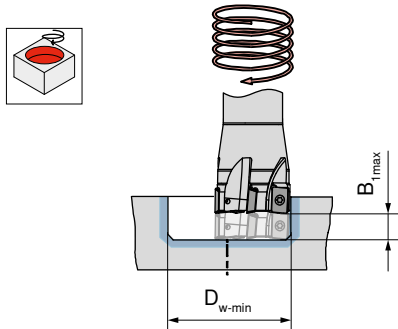


Részletes forgácsolási sebességek az egyes szerszámanyagokhoz (oldal): → 12  
v<sub>c</sub> > 400 m/min esetén a szerszámot ki kell egyensúlyozni!

## 210-10 rendszer

### Megmunkálási stratégia

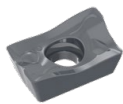
#### Helikális sülyesztőmarás



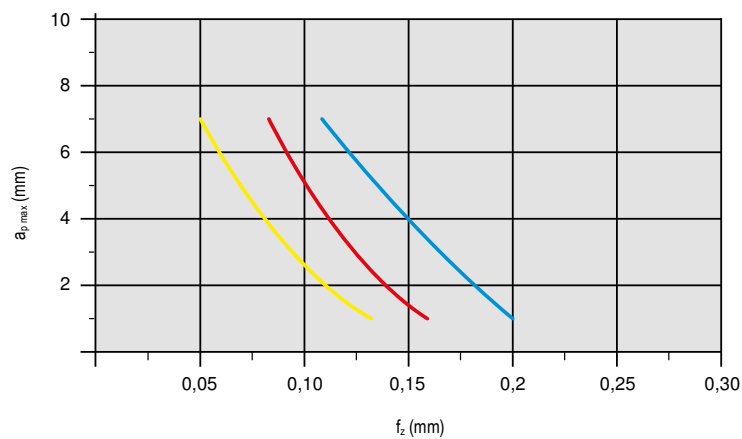
#### A 210-10 / C 210-10

| DC<br>mm | D <sub>min</sub><br>mm | B <sub>1 max</sub><br>mm | D <sub>max</sub><br>mm | B <sub>2 max</sub><br>mm | α <sub>R</sub><br>° |
|----------|------------------------|--------------------------|------------------------|--------------------------|---------------------|
| 20       | 30                     | 1,4                      | 38                     | 2,6                      | 2,7                 |
| 25       | 40                     | 1,5                      | 48                     | 2,3                      | 1,9                 |
| 32       | 54                     | 1,6                      | 62                     | 2,2                      | 1,3                 |
| 40       | 70                     | 1,7                      | 78                     | 2,1                      | 1                   |
| 50       | 90                     | 1,6                      | 98                     | 1,9                      | 0,7                 |
| 63       | 116                    | 1,6                      | 124                    | 1,8                      | 0,5                 |
| 80       | 150                    | 1,5                      | 158                    | 1,8                      | 0,4                 |

#### Kiindulóadatok



APKT 10



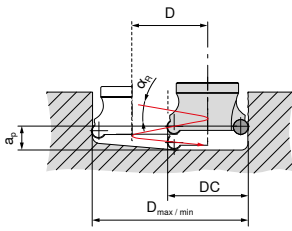
| Anyag        |       |                   | Váltólapka         | v <sub>c</sub> (m/min) | Hűtés |        |
|--------------|-------|-------------------|--------------------|------------------------|-------|--------|
| Acél         | P.2.2 | 40CrMnMoS 8-6     | AKPT1003PDSR-29M.N | CT-P30                 | 126   | száraz |
| Rozsdamentes | M.1.1 | X6CrNiMoTi 1712 2 | AKPT1003PDSR-29M.N | CT-P30                 | 97    | száraz |
| Vasöntvény   | K.1.1 | EN-GJL-250 (GG25) | AKPT1003PDSR-29M.N | CT-P30                 | 128   | száraz |



Részletes forgácsolási sebességek az egyes szerszámanyagokhoz (oldal): → 12  
v<sub>c</sub> > 400 m/min esetén a szerszámot ki kell egyensúlyozni!

## 251-10 rendszer

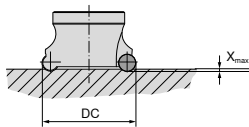
### Megmunkálási stratégia



#### Helikális süllyesztőmarás



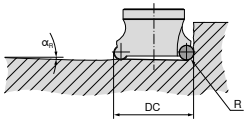
| DC<br>mm | D <sub>min</sub><br>mm | D <sub>max</sub><br>mm | α <sub>R</sub><br>° |
|----------|------------------------|------------------------|---------------------|
| 25       | 37                     | 40                     | 1,8                 |
| 32       | 50                     | 54                     | 1,5                 |
| 40       | 64                     | 70                     | 1,1                 |
| 50       | 84                     | 90                     | 0,9                 |



#### Axiális süllyesztőmarás



| DC<br>mm | X <sub>max</sub><br>mm |
|----------|------------------------|
| 25       | 0,4                    |
| 32       | 50                     |
| 40       | 64                     |
| 50       | 84                     |



#### Lejtőmarás

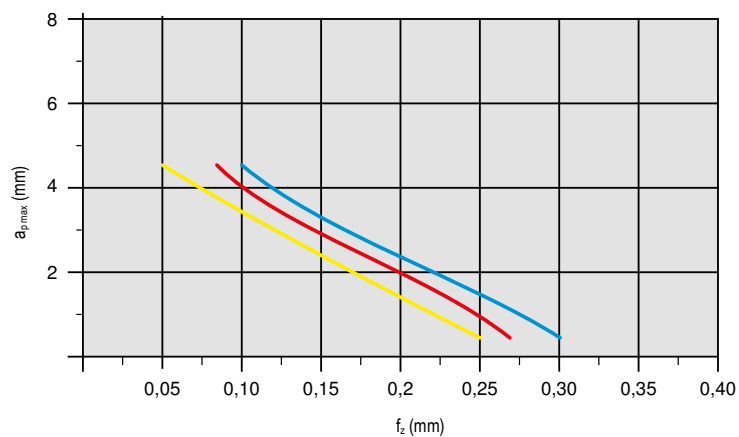


| DC<br>mm | α <sub>R</sub><br>° |
|----------|---------------------|
| 25       | 2                   |
| 32       | 3                   |
| 40       | 3,3                 |
| 50       | 2,4                 |

### Kiindulóadatok



RPNX 10



| Anyag        |       |                   | Váltólapka         |        | v <sub>c</sub> (m/min) | Hűtés  |
|--------------|-------|-------------------|--------------------|--------|------------------------|--------|
| Acél         | P.2.2 | 40CrMnMoS 8-6     | RPNX10T3M8SN-M50.N | CT-P30 | 126                    | száraz |
| Rozsdamentes | M.1.1 | X6CrNiMoTi 1712 2 | RPNX10T3M8SN-M50.N | CT-P30 | 97                     | száraz |
| Vasöntvény   | K.1.1 | EN-GJL-250 (GG25) | RPNX10T3M8SN-M50.N | CT-P30 | 128                    | száraz |



Részletes forgácsolási sebességek az egyes szerszámanyagokhoz (oldal): → 12  
v<sub>c</sub> > 400 m/min esetén a szerszámot ki kell egyensúlyozni!



**CERATIZIT Magyarország Kft.**  
Madarász Viktor u. 47-49. \ 1138 Budapest  
Tel. +36 1 437 0800  
info-hu@ceratizit.com \ www.ceratizit.com



Part of the Plansee Group

Fenntartjuk a műszaki változtatások, termékfejlesztések jogát.

02/2026 - 99 032 01038