

Önerilen Kesme Koşulu

	İş Parçası	Brinell Sertlik HB	vc (m/dak)		İlerleme fz (mm/diş)		
			Kalite		Takma Kesici Uç	Yekpare Parmak Frezeler	
			PC9570T	PC9070M			
P	Alaşimsız Çelik	Düşük Karbon (C=0.1-0.25 %)	125	100~210	80~250	0.05~0.3	0.03~0.15
		Orta Karbon (C=0.25-0.55 %)	150	100~180	80~230	0.05~0.25	0.03~0.1
		Yüksek Karbon (C=0.55-0.85 %)	170	100~170	80~200	0.05~0.2	0.03~0.08
	Düşük Alaşımli Çelik (alaşım elementi ≤ 5%)	Sertleştirilmemiş	180	90~160	60~180	0.05~0.25	0.03~0.1
		Sertleştirilmiş	275	80~150	60~170	0.05~0.2	0.03~0.07
		Sertleştirilmiş	350	70~140	60~160	0.05~0.15	0.01~0.03
	Yüksek Alaşımli Çelik (Alaşım elementleri > 5%)	Tavllanmış	200	60~130	40~100	0.05~0.2	0.03~0.05
		Sertleştirilmiş	325	70~110	30~80	0.05~0.1	0.01~0.03
	Dökme Çelik	Düşük Alaşımli (alaşım elementi <5%)	200	100~170	80~250	0.05~0.15	0.03~0.1
		Yüksek Alaşımli (alaşım elementi >5%)	225	70~120	60~170	0.05~0.1	0.01~0.03
M	Paslanmaz Çelik Ferritik	Sertleştirilmemiş	200	100~170	60~150	0.05~0.15	0.04~0.1
		Sertleştirilmiş	330	100~170	60~120	0.05~0.1	0.01~0.05
	Paslanmaz Çelik Östenitik	Öztenit	180	70~140	60~140	0.05~0.15	0.04~0.1
		Süper öztenit	200	70~140	60~130	0.05~0.1	0.04~0.1
	Paslanmaz Çelik Döküm Ferritik	Sertleştirilmemiş	200	70~140	60~160	0.05~0.15	0.04~0.1
		Sertleştirilmiş	330	70~140	60~110	0.05~0.1	0.03~0.05
	Paslanmaz çelik Döküm östenitik	Öztenit	200	70~120	60~150	0.05~0.15	0.04~0.1
		Sertleştirilmiş	330	70~120	60~100	0.05~0.1	0.03~0.05
	Yüksek sıcaklık alaşımları	Tavllanmış (Demir bulunan)	200	20~45	30~60	0.05~0.1	0.04~0.1
		Yaşlandırılmış (Demir bulunan)	280	20~30	20~50	0.02~0.05	0.01~0.03
		Tavllanmış (Nikel yada bakır bulunan)	250	15~20	15~35	0.02~0.05	0.01~0.03
		Yaşlandırılmış (Nikel yada bakır bulunan)	350	10~15	15~30	0.02~0.05	0.01~0.03
	Titanyum alaşımları	Saf 99.5 Ti	400Rm	70~140	40~80	0.02~0.05	0.03~0.05
		a+b alaşımli	1050Rm	20~50	20~50	0.02~0.05	0.03~0.05
	K	Çok Sert Çelik Alaşımları	Sertleştirilmiş & Temperlenmiş	55HRC	20~45	15~45	0.01~0.03
Ferritik (kısa talaş)			130	60~130	70~160	0.02~0.08	0.01~0.03
Temper dökme demir		Perlitik (uzun talaş)	230	60~120	60~150	0.02~0.05	0.03~0.05
		Düşük çekme gerilimi	180	60~130	70~160	0.05~0.15	0.05~0.1
Gri dökme demir		Yüksek çekme gerilimi	260	60~100	40~120	0.05~0.1	0.03~0.05
		Ferritik	160	60~125	40~110	0.05~0.15	0.05~0.1
Sfero dökme demir		Perlitik	260	50~90	40~100	0.05~0.1	0.03~0.05
		Yaşlandırılmamış	60	100~250	200~300	0.1~0.4	0.1~0.25
Dövme Alüminyum Alaşımları		Yaşlandırılmış	100	100~180	150~250	0.1~0.3	0.1~0.2
		Döküm	75	150~400	100~200	0.1~0.3	0.1~0.2
Alüminyum Alaşımları		Döküm & Yaşlandırılmış	90	150~280	120~220	0.05~0.25	0.1~0.15
		Döküm Si 13-22%	130	80~150	200~300	0.1~0.3	0.1~0.2
		Pirinç	90	120~210	200~300	0.1~0.3	0.1~0.25
Bakır ve Bakır Alaşımları		Bronz ve Bakır	100	120~210	150~250	0.05~0.25	0.1~0.2

Öneri

- Takım girişinde ilerleme f (mm/diş) diş çekme ilerlemesine göre % 70 oranında daha düşüktür
- Diş çekme ilerlemesi: 0.3mm/diş
- Takım giriş ilerlemesi: 0.09mm/diş

