

TABELA DOBORU PIŁ WĘGLIKOWYCH

WYSOKA WYDAJNOŚĆ

↑ PERFORMANCE	aluminium	stale nisko-węglowe	stale wysoko-węglowe	stale stopowe	stale łożyskowe	stale matrycowe	stale nierdzewne	stalennarzędziowe	stopy tytanu	stopy niklu (Inconel®)	
	ARMOR™ CT BLACK do szybkiego cięcia										
	ARMOR™ CT GOLD		ARMOR™ CT GOLD najwyższa żywotność					TNT CT®			
	TNT CT®			TRI TECH CT™						TRI TECH CT™	
	TRI-MASTER®										
← ŁATWE SKRAWALNOŚĆ TRUDNE →											

TABELA DOBORU PRĘDKOŚCI DLA PIŁ WĘGLIKOWYCH

FPM = stopy na minutę (feet per minute)

MPM = metry na minutę (meters per minute)

Zastosowania specjalne pokazano na stronie 20.

* W przypadku pił do metalu pracuj z prędkością od 275 do 350 FPM. (84 do 107 MPM)

Materials	Trade Name	German Stoff #	Japan JIS	ARMOR® CT BLACK		ARMOR® CT GOLD		TNT CT®	
				FPM	MPM	FPM	MPM	FPM	MPM
Aluminum Alloys	2024, 5052, 6061, 7075	3.1355, 3.3525, 3.3211, 3.4385	2024, 5052, 6061, 7075	3,500-8,500*	1000-2600*			3,500-8,500*	1000-2600*
Copper Alloys	CDA 220	2.0230	C2200					240	73
	CDA 360	2.0375	C3601					300	91
	Cu Ni (30%)	2.0835	-					220	67
Bronze Alloys	Be Cu	-	C1700, C1720					180	55
	AMPCO 18	-	-					205	62
	AMPCO 21	-	-					180	55
	AMPCO 25	-	-					115	35
	Leaded Tin Bronze	2.1177	-					300	91
	Al Bronze 865	2.0976	A1BCIn1					200	61
Brass Alloys	Mn Bronze	2.0602	-					220	67
	932	-	-					300	91
	937	-	-					300	91
Lead, Free Machining Low Carbon Steels	Cartridge Brass, Red Brass (85%)	-	BC6					260	79
	Naval Brass	-	YCuZnSn					230	70
Structural Steel	1145	-	-	370	113	290	88		
	1215	1.0736	SUM 25	425	130	325	99		
Low Carbon Steels	12L14	1.0718	SUM 24L	450	137	350	107		
	A36	1.0132	-	350	107				
Medium Carbon Steels	1008, 1018	1.0310, 1.0453	SACK	310	94	250	76		
	1030	1.1178	S 30 C	290	88	240	73		
High Carbon Steels	1035	1.0501	S 35 C	285	87	230	70		
	1045	1.0503, 1.1191	S 45 C	275	84	220	67		
	1060	1.0601	S 58 C, S60 CM	260	79				
Mn Steels	1080	1.1259	1080	250	76				
	1095	1.0618	SUP 4	240	73				
	1541	1.1167	SMn 438 (H)	260	79	220	67		
Cr-Mo Steels	1524	1.0499	SCMn1, SCMn21	240	73	200	61		
	4140	1.7225	SCM 440 (H)	300	91	230	70		
Cr Alloy Steels	41L50	-	-	310	94	240	73		
	4150H	-	-	290	88	220	67		
	6150	1.8159	SUP 10	315	96	220	67		
Ni-Cr-Mo Steels	52100	1.3505	SUJ 2	300	91	295	90		
	5160	1.7176	SUP 9 (AJ5)	315	96	230	70		
	4340	1.8565	SNCM 438, SNCM 8	300	91	230	70		
Low Alloy Tool Steel	8620	1.8523	SNCM 220H, SNCM21	310	94	280	85		
	8640	1.8546	SNCM 240	305	93	240	73		
	E9310	1.8657	-	315	96	295	90		
Water-Hardening Tool Steel	L-6	1.2714	SKT 4	300	91			240	73
Cold-Work Tool Steel	W-1	1.1673	SK 1	300	91			220	67
	D-2	1.2379	SKD 11	240	73			210	64
Air-Hardening Tool Steels	A-2	1.2363	SHD 12	270	82			230	70
	A-6	-	-	240	73			220	67
	A-10	-	-	190	58			160	49
Hot Work Tool Steels	H-13	1.2344	SKD 61	240	73			220	67
	H-25	-	-	180	55			150	46
Oil-Hardening Tool Steels	O-1	1.2510	SKS 3	260	79			240	73
	O-2	1.2842	-	240	73			220	67
High Speed Tool Steels	M-2, M-10	1.3343	SKH 9	140	43			110	34
	M-4, M-42	1.3348, 1.3247	SKH 54, SKH 59	130	40			105	32
	T-1	1.3355	SKH 2	120	37			100	30
	T-15	1.3202	SKH 10	100	30			80	24
Mold Steels	P-3	-	-	300	91			200	61
	P-20	1.2328	-	280	85			160	49
Shock Resistant Tool Steels	S-1	1.2542	SKS 41	220	67				
	S-5, S-7	1.2823	-	200	61				
Stainless Steels	304	1.4301	SUS 304	300	91	235	72	220	67
	316	1.4401	SUS 316	280	85	225	69	180	55
	410, 420	1.4006, 1.4021	SUS 410, SUS 420 J1	330	101	240	73	250	76
	440A	1.4109	SUS 440 A	290	88	210	64	200	61
	440C	1.4125	SUS 440 C	280	85	200	61	200	61
Precipitation Hardening Stainless Steels	17-4 PH	1.4542, 1.4568	SUS 630, SUS 631	300	91	220	67	160	49
	15-5 PH	1.4545	-	300	91	220	67	140	43
Free Machining Stainless Steels	420F	-	-	340	104	250	76	270	82
	301	1.431	-	320	98	240	73	230	70
Nickel Alloys	Monel® K-500	2.4375	-					90	27
	Duranel® 301	-	-					80	24
Iron Based Super Alloys	A286, Incoloy®825	1.4980	SUH 660					75	23
	Incoloy® 600	-	-					90	27
Nickel Based Alloys	Pyromet®X-15	-	-					90	27
	Inconel® 600, Inconel® 718, Nimonic®90	2.4816, 2.4668	NCF-600					85	26
	Ni-SPAN-C®902, RENE 41*	2.4973	-					85	26
	Inconel® 625	2.4831	-					115	35
	Hastalloy B, Waspalloy	2.4800, 2.4654	Ni-Mo28					75	23
Titanium Alloys	Nimonic® 75, RENE 88	2.4951	-					75	23
	CP Titanium	3.7025	-	230	70			180	55
Cast Irons	Ti-6Al-4V	3.7815	-	230	70			180	55
	A536 (60-40-18)	0.7040	FCD 40	360	110				
	A536 (120-90-02)	0.7080	-	175	53				
	A48 (Class 20)	0.8010	FC 10	250	76				
	A48 (Class 40)	0.8025	FC 25	160	49				
A48 (Class 60)	0.8040	-	115	35					