

# TABELA DOBORU PIŁ WĘGLIKOWYCH

## ZASTOSOWANIA SPECJALNE

↑ PERFORMANCE	drewno	kompozyty	aluminium (również stopy)	INNE	MATERIAŁY UTWARDZANE POWIERZCHNIOWO
	ALUMINIUM MASTER™ CT			HRC™	
	SST CARBIDE™				
	TRI-MASTER®				
	MASTER-GRIT™		MASTER-GRIT™		
← ŁATWE		SKRAWALNOŚĆ		→ TRUDNE	

Aby uzyskać pomoc techniczną, zajrzyj na stronę [www.lenoxeuropa.com](http://www.lenoxeuropa.com) lub skontaktuj się ze swoim przedstawicielem technicznym firmy LENOX®.

### TABELA PRĘDKOŚCI DLA PIŁ WĘGLIKOWYCH

FPM = stopy na minutę (feet per minute)  
MPM = metry na minutę (meters per minute)

Materials	Trade Name	German Stoff #	Japan JIS	ALUMINIUM MASTER™ CT		SST CARBIDE™		HRC™		TRI-MASTER®	
				FPM	MPM	FPM	MPM	FPM	MPM	FPM	MPM
Aluminum Alloys	2024, 5052, 6061, 7075	3.1355, 3.3525, 3.3211, 3.4365	2024, 5052, 6061, 7075	3,500-8,500*	1000-2600*	3,500-8,500*	1000-2600*			3,500-8,500*	1000-2600*
Copper Alloys	CDA 220	2.0230	C2200	210	64	210	64			210	64
	CDA 360	2.0375	C3601	295	90	295	90			295	90
	Cu Ni (30%)	2.0835	-	200	61	200	61	280		200	61
	Be Cu	-	C1700, C1720	160	49	160	49			160	49
Bronze Alloys	AMPCO 18	-	-	180	55	180	55			180	55
	AMPCO 21	-	-	160	49	160	49			160	49
	AMPCO 25	-	-	110	34	110	34			110	34
	Leaded Tin Bronze	2.1177	-	290	88	290	88			290	88
	Al Bronze 865	2.0976	A1BCIn1	150	46	150	46			150	46
	Mn Bronze	2.0602	-	215	66	215	66			215	66
Brass Alloys	932	-	-	280	85	280	85			280	85
	937	-	-	250	76	250	76			250	76
	Cartridge Brass, Red Brass (85%)	-	BC6					220	67	220	67
	Naval Brass	-	YCuznSn					200	61	200	61
Leaded, Free Machining Low Carbon Steels	1145	-	-							290	88
	1215	1.0736	SUM 25							325	99
Structural Steel	12L14	1.0718	SUM 24L							350	107
	A36	1.0132	-								
Low Carbon Steels	1008, 1018	1.0310, 1.0453	S9CK					270**	82	250	76
	1030	1.1178	S 30 C					250**	76	240	73
Medium Carbon Steels	1035	1.0501	S 35 C					240**	73	230	70
	1045	1.0503, 1.1191	S 45 C					230**	70	220	67
High Carbon Steels	1060	1.0601	S 58 C, S60 CM					200**	61		
	1080	1.1259	1080					195**	59		
	1095	1.0618	SUP 4					185**	56		
Mn Steels	1541	1.1167	SMn 438 (H)								
	1524	1.0499	SCMn1, SCMn21								
Cr-Mo Steels	4140	1.7225	SCM 440 (H)								
	41L50	-	-								
Cr Alloy Steels	4150H	-	-								
	6150	1.8159	SUP 10								
	52100	1.3505	SUJ 2								
	5160	1.7176	SUP 9 (A)5								
Ni-Cr-Mo Steels	4340	1.6585	SNiCM 439, SNiCM 8								
	8620	1.6523	SNiCM 220H, SNiCM21								
	8640	1.6546	SNiCM 240								
	E9310	1.6657	-								
Low Alloy Tool Steel	L-6	1.2714	SKT 4							192	59
Water-Hardening Tool Steel	W-1	1.1673	SK 1							176	54
	D-2	1.2379	SKD 11							168	51
Air-Hardening Tool Steels	A-2	1.2363	SHD 12							184	56
	A-6	-	-							176	54
	A-10	-	-							128	39
Hot Work Tool Steels	H-13	1.2344	SKD 61							176	54
	H-25	-	-							120	37
Oil-Hardening Tool Steels	O-1	1.2510	SKS 3							192	59
	O-2	1.2842	-							176	54
High Speed Tool Steels	M-2, M-10	1.3343	SKH 9							88	27
	M-4, M-42	1.3348, 1.3247	SKH 54, SKH 59							84	26
	T-1	1.3355	SKH 2							80	24
	T-15	1.3202	SKH 10							64	20
Mold Steels	P-3	-	-							160	49
	P-20	1.2328	-							128	39
Shock Resistant Tool Steels	S-1	1.2542	SKS 41								
	S-5, S-7	1.2823	-								
Stainless Steels	304	1.4301	SUS 304					220	67	154	47
	316	1.4401	SUS 316					180	55	126	38
	410, 420	1.4006, 1.4021	SUS 410, SUS 420 J1					250	76	175	53
	440A	1.4109	SUS 440 A					200	61	140	43
	440C	1.4125	SUS 440 C					200	61	140	43
Precipitation Hardening Stainless Steels	17-4 PH	1.4542, 1.4568	SUS 630, SUS 631					160	49	112	34
	15-5 PH	1.4545	-					140	43	98	30
Free Machining Stainless Steels	420F	-	-					270	82	189	58
	301	1.431	-					230	70	161	49
Nickel Alloys	Monel® K-500	2.4375	-							90	27
	Duranickel®301	-	-							80	24
Iron Based Super Alloys	A286, Incoloy® 825	1.4980	SUH 660							80	24
	Incoloy® 600	-	-							75	23
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	-							150	46
Cast Irons	Ti-6Al-4V	3.7615	-							150	46
	A536 (60-40-18)	0.7040	FCD 40								
	A536 (120-90-02)	0.7080	-								
	A48 (Class 20)	0.6010	FC 10								
	A48 (Class 40)	0.6025	FC 25								
A48 (Class 60)	0.6040	-									

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

\*\* Typowo do hartowanych i utwardzanych powierzchniowo stali węglowych do 61H Rc.