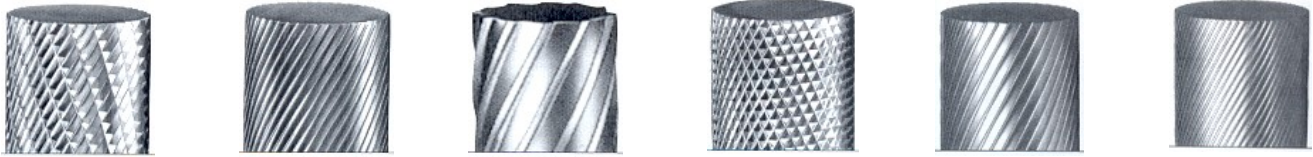




Kovametalliviilojen hammastukset ja kierroslukusuositukset

Nyrkkisääntönä hieno hammastus koville materiaaleille, harva hammastus pehmeille materiaaleille.



D/C double cut 6	S/C single cut 3	NF no-ferrous 1	DIAM/C diamond cut 4	C/C coarse cut 2	F/C Fine cut 5
Ristihammastus Yleisimmin käytetty - lyhyet lastut - hyvä aineenpoisto - hyvä käsiteltävyys	Iltan lastunmurtajaa - pitkät lastut - hyvä pinnanlaatu	ALU-hammastus Pehmeille aineille - suuri aineenpoisto	Timanttihammastus Karkaistuille teräksille - murumainen lastu - hyvä käsiteltävyys - erinomainen pinnanlaatu	Karkea hammastus Pehmeille rautametalleille - hyvä aineenpoisto	Hieno hammastus Koville materiaaleille - hyvä pinnanlaatu

Materiaali	Hammastus					
	D/C 6	S/C 3	NF 1	DIAM/C 4	C/C 2	F/C 5
Alumiini			*			
Messinki, Pronssi, Kupari	*	*			*	
Hiiikuitu					*	
Lasikuitu				*		
Valurauta	*	*				
Muovit			*		*	
Kumi			*		*	
Teräset 40-55 Rc	*	*		*		*
Teräset 55-60 Rc	*	*		*		*
Hiiliteräset	*	*				
Teräset, kromi-nikkeli	*	*		*		
Ruostumaton teräs	*	*				*
Teräsvalut	*	*				
Titaani	*	*				
Sinkki			*		*	

Erikoishammastukset OMEGA, STEEL ja INOX

- aggressiivinen materiaalinpoisto
- pidempi työkalunkesto
- vahva ja tukeva hammastus

OMEGA s.7 - teräs
- ruostumaton teräs
- valurauta



STEEL s.8 - teräs ja valuteräs



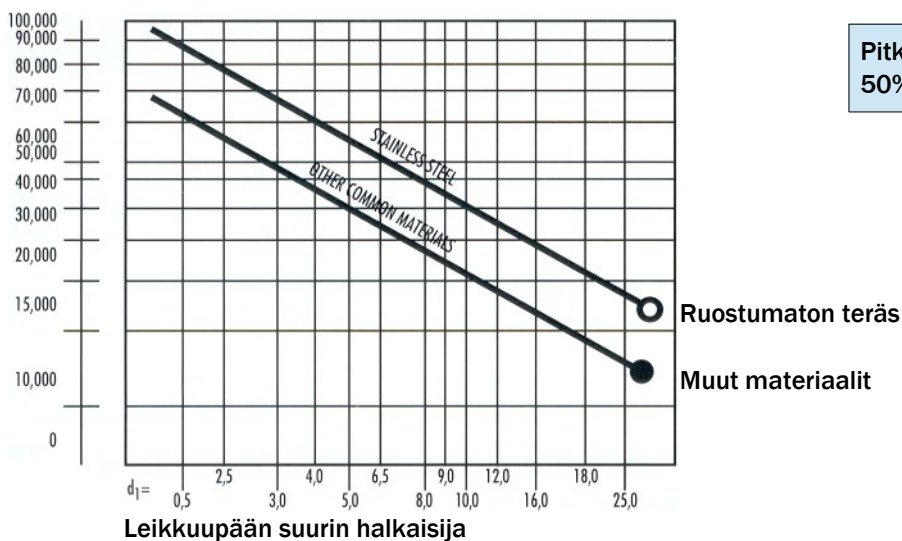
INOX s.9 - ruostumaton teräs
- haponkestävä teräs
- titaani



Kierroslukusuositukset:

- OMEGA-viilat yleisen suosituksen mukaan
- STEEL- ja INOX-viiloille RPM-suositukset omilla tuotesivuillaan (s.8 ja 9)

RPM Yleiset kierroslukusuositukset



Pitkävartiset viilat s.10:
50% normaalipituisten RPM-suosituksesta