

Bij de keuze van het gereedschap en de bijbehorende snedeverhouding is het bepalen van het bewerken materiaal één van de belangrijkste beslissingen - ter vereenvoudiging delen wij de te bewerken materialen, conform de norm ISO 513, op in zes basisgroepen - In deze groepen worden materialen opgesomd, die een kwalitatief gelijkwaardig type van snijrandenbelasting (belasting) en hierdoor ook een soortgelijk slijtagetype hebben.

De eerste stap is daarom de indeling van het werkstukmateriaal in één van de 6 groepen - zie de volgende **tabel nr. 1**.

**Tabel nr. 1**

<b>P</b>	Koolstofstaal - niet gelegeerd (St33.1, 10S20, C45) Koolstofrijk gietstaal (GS-52) Koolstofrijk gereedschapsstaal (C105W1) Laaggelegeerd staal (StE360.7) Gelegeerd staal (16MnCr5, 42CrV6, 36CrNiMo4) Normaal gelegeerd staal (60Si7) Laag- en normaal gelegeerd gietstaal (Gs-20Mn5) Gelegeerd gereedschapsstaal (X38CrMoV5.1) Ferritisch en martensitisch roestvrij staal en gietstaal (G-X22CrNi17)
<b>M</b>	Austenitisch en ferritisch-austenitisch RVS, hittebestendig en warmtebestendig staal Niet-magnetisch en slijtvast staal (X12CrNi 188)
<b>K</b>	Gelegeerd en niet gelegeerd gietijzer (GG 25) Sferoïdaal grafiet (GGG 60) Gietijzer (GGG 55)
<b>N</b>	Non-ferrometaal Aluminium legeringen Koper legeringen
<b>S</b>	Speciale warmtebestendige legeringen op basis van Ni, Co, Fe en Ti NIMONIC 80A- NiCr20TiAl INCOLOY 800HT - X8NiCrAlTi3221 INCONEL 617- NiCr23Co12Mo
<b>H</b>	Veredeld staal met EIRC 48 - 60 Gehard blokgietsel met EISH 55 - 85

### Materiaalbeschrijving en aanbevolen gebruik

...05	zeer harde plaat
...10	↓
...15	
...25	
...30	
...35	
...40	
hard:	zeer slijtbestendig, voor hoge snij snelheden, bij voortdurende snede
taai:	voor lage snij snelheden en moeilijke bewerkingsverhoudingen




Gebruiksmateriaal Toepassingsgebied

P M K 25

### Spanvormgeometrie

- **AL** Geometrie voor de NE-bewerking
- **HP** Geometrie voor zeer lichte en zachte snede voor dunwandig materiaal
- **F** Geometrie voor de vlakbewerking
- **M** Geometrie voor de normale bewerking
- **MV** Geometrie voor de normale bewerking -  
1. Keuze voor VA
- **R** Geometrie voor de nabewerking
- **RR** Geometrie voor de sterke nabewerking

### snijvoorwaarden

-  : Voor voortdurende sneden
-  : Voor normale omstandigheden met snede-onderbrekingen
-  : Voor de meest moeilijke omstandigheden, sterke snede-onderbrekingen, trillingen