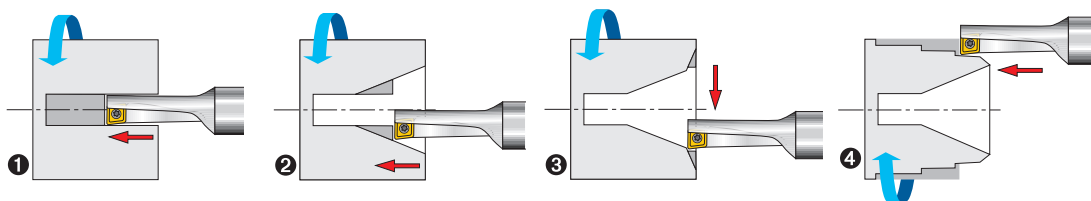


SARA® SARAcut 2.0 fúró- és esztergaszerszám



- A megadott irányértékeket a munkadarab megfogásának és a gép tulajdonságainak megfelelően kell módosítani!

129101.... 129102....
129201.... 129202....



ISO	Szerszámcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámcsoport (példa), kémiai	Szerszámcsoport száma	Vágási sebesség Vc m/min		Előtölési értékek mm/ford egységben, a mm-ben kifejezett furatátmérőre vonatkoztatva			
					SP 300	SP 350	8 - 10 - 12	14 - 16	18 - 20	25 - 32
P	Ötvözetlen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	50 - 230	70 - 250	0,02 - 0,04	0,03 - 0,05	0,03 - 0,06	0,04 - 0,1
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	50 - 160	60 - 180	0,02 - 0,04	0,03 - 0,05	0,03 - 0,06	0,04 - 0,1
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	50 - 150	50 - 160	0,02 - 0,04	0,03 - 0,05	0,03 - 0,06	0,04 - 0,1
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	50 - 180	70 - 180	0,02 - 0,04	0,02 - 0,05	0,02 - 0,06	0,03 - 0,08
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	50 - 160	90 - 180	0,02 - 0,04	0,02 - 0,05	0,02 - 0,06	0,03 - 0,08
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	90 - 180	90 - 230	0,02 - 0,06	0,04 - 0,08	0,05 - 0,08	0,04 - 0,12
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	90 - 180	110 - 230	0,02 - 0,06	0,04 - 0,08	0,05 - 0,08	0,04 - 0,12
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	60 - 140	90 - 230	0,02 - 0,06	0,04 - 0,08	0,05 - 0,08	0,04 - 0,12
N	Al.-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	70 - 1350	70 - 1350	0,05 - 0,1	0,06 - 0,1	0,06 - 0,12	0,05 - 0,25
	Al.-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	70 - 1500	70 - 1500	0,05 - 0,1	0,06 - 0,1	0,06 - 0,12	0,05 - 0,25
	Rézötv. (bronz), rövid forgácsú	850-ig	CuNi12Zn24	2.0730	70 - 360	70 - 360	0,05 - 0,1	0,06 - 0,1	0,06 - 0,12	0,05 - 0,25
	Rézötv. (sárgaréz), rövid forgácsú	600-ig	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	70 - 360	70 - 360	0,05 - 0,1	0,06 - 0,1	0,06 - 0,12	0,05 - 0,25
S	Titánötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	30 - 90	30 - 110	0,02 - 0,04	0,02 - 0,05	0,02 - 0,06	0,03 - 0,08
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	20 - 80	10 - 50	0,02 - 0,04	0,02 - 0,05	0,02 - 0,06	0,03 - 0,08

Menetfúrók és menetformázók

INFORMÁCIÓ

- A megadott irányértékeket a munkadarab megfogásának és a gép tulajdonságainak megfelelően kell módosítani!
- Vc-formázók= Vc + 30 - 50%
- *Tömör keményfém menetfúrók

ISO	Szerszámcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámcsoport (példa), kémiai	Szerszámcsoport száma	Vágási sebesség Vc m/min		Hűtőanyag
					sima	bevonatos	
P	Forgácsolható acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	10 - 15	15 - 25	emulzió, leválasztó olaj
	Ötvözetlen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	10 - 15	15 - 25	emulzió, leválasztó olaj
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	10 - 15	15 - 25	emulzió, leválasztó olaj
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	2 - 5	5 - 10	emulzió, leválasztó olaj
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	10 - 15	15 - 25	emulzió, leválasztó olaj
	Betétedzésű acél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	10 - 15	15 - 25	emulzió, leválasztó olaj
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	2 - 5	5 - 10	emulzió, leválasztó olaj
	Nitridált acél	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	3 - 5	5 - 8	emulzió, leválasztó olaj
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	8 - 10	10 - 15	emulzió, leválasztó olaj
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	3 - 5	5 - 8	emulzió
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	3 - 5	5 - 8	emulzió
K	Duplex	700 - 950	x 2 CrNiMoN 22-5-3	1.4462	3 - 5	5 - 8	emulzió
	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	8 - 12	12 - 20	emulzió, száraz
	Ötvözött szürkeöntvény	310-ig, HB	GG-NiCr 35 2	0.6678	5 - 8	10 - 20	emulzió, leválasztó olaj
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	5 - 8	10 - 20	emulzió, leválasztó olaj
N	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	10 - 15	15 - 20	emulzió, leválasztó olaj
	Al.-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	20 - 25	25 - 35	emulzió, leválasztó olaj
	Al.-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	20 - 30	30 - 40	emulzió, leválasztó olaj
	Rézötv. (bronz), hosszú forgácsú	1200-ig	CuSn4	2.1016	10 - 15	15 - 20	emulzió, leválasztó olaj
	Rézötv. (bronz), rövid forgácsú	850-ig	CuNi12Zn24	2.0730	10 - 15	15 - 20	emulzió, leválasztó olaj
	Rézötv. (sárgaréz), hosszú forgácsú	600-ig	Cu Zn 20	2.0250	20 - 25	25 - 35	emulzió, leválasztó olaj
	Rézötv. (sárgaréz), rövid forgácsú	600-ig	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	20 - 25	25 - 35	emulzió, leválasztó olaj
	Termoplaszt		PVC		20 - 30	30 - 40	leválasztó olaj
	Duroplaszt		Melamin		3 - 5	5 - 8	száraz
S	Szálerősített műanyagok		CFK, GFK		2 - 4	4 - 6	száraz
	Titánötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	2 - 4	4 - 6	leválasztó olaj
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	2 - 4	4 - 6	leválasztó olaj
H	Szuperötvözetek	1300-ig	X45CrSi 9 3	1.4718	2 - 4	4 - 6	leválasztó olaj
	Edzett szerszámcsoportok 55 HRC keménységig		X40Cr14	1.2083		1 - 3 (2-12)*	leválasztó olaj
	Edzett szerszámcsoportok 60 HRC keménységig		X153CrMoV12	1.2379		2 - 6*	leválasztó olaj
	Edzett szerszámcsoportok 64 HRC keménységig		100Cr6	1.2067		1 - 3*	leválasztó olaj