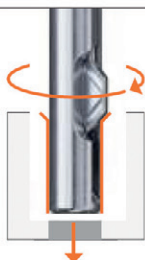


UBURR Előre- és hátramenetes sorjázószerszám

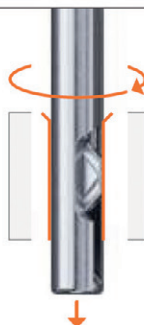


155002....

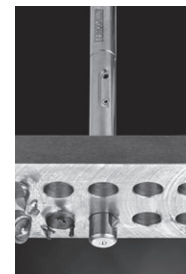
Az UBURR az elülső oldali rugalmas technológiának köszönhetően eltávolítja a sorját.



Az UBURR penge a nyomás hatására automatikusan bemozdul a zsebbe, anélkül, hogy a furat felületét megsértené.



Az UBURR az orsó egyszerű visszahúzásával ugyanabban az irányban és ugyanazokkal a vágási adatokkal, mint visszahúzásakor, a hátoldalon is eltávolítja a sorját.



ISO	Alapanyag csoport	Szilárdság/ Keménység N/mm ²	Alapanyag példa kémiai	Alapanyag száma	Gyorsacél		HSS TiN bevonattal	
					Vc m/min	FZ=mm/fog	Vc m/min	FZ=mm/fog
P	Forgácsolható acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	25 - 45	0,05 - 0,1	45 - 65	0,05 - 0,1
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	25 - 45	0,05 - 0,1	45 - 65	0,05 - 0,1
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	25 - 45	0,05 - 0,1	45 - 65	0,05 - 0,1
	Nemesíthető acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	25 - 45	0,05 - 0,1	45 - 65	0,05 - 0,1
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	25 - 45	0,05 - 0,1	45 - 65	0,05 - 0,1
	Betétaacél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	25 - 45	0,05 - 0,1	45 - 65	0,05 - 0,1
	Nemesíthető acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	25 - 45	0,05 - 0,1	45 - 65	0,05 - 0,1
	Nitridált acél	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	25 - 45	0,05 - 0,1	45 - 65	0,05 - 0,1
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	25 - 45	0,05 - 0,1	45 - 65	0,05 - 0,1
M	INOX, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	15 - 30	0,05 - 0,08	30 - 55	0,05 - 0,08
	INOX, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	15 - 30	0,05 - 0,08	30 - 55	0,05 - 0,08
	Duplex	700 - 950	x 2 CrNiMoN 22-5-3	1.4462	15 - 30	0,05 - 0,08	30 - 55	0,05 - 0,08
K	Szürkeöntvény	260 HB-ig	GG 25	0.6025	20 - 35	0,05 - 0,1	35 - 55	0,05 - 0,1
	Ötvözött szürke öntöttvas	310 HB-ig	GGL-NiCr 35 2	0.6678	20 - 35	0,05 - 0,1	35 - 55	0,05 - 0,1
	Öntött gömbvas	280 HB-ig	GGG 60	0.7060	20 - 35	0,05 - 0,1	35 - 55	0,05 - 0,1
	Temperöntvény	280 HB-ig	GTS 55	0.8155	20 - 35	0,05 - 0,1	35 - 55	0,05 - 0,1
N	Al.-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	40 - 60	0,05 - 0,12	50 - 75	0,05 - 0,12
	Al.-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	40 - 60	0,05 - 0,12	50 - 75	0,05 - 0,12
	Rézötv. (bronz), hosszú forgácsú	1200-ig	CuSn4	2.1016	40 - 60	0,05 - 0,12	50 - 75	0,05 - 0,12
	Rézötv. (bronz), rövid forgácsú	850-ig	CuNi12Zn24	2.0730	40 - 60	0,05 - 0,12	50 - 75	0,05 - 0,12
	Rézötv. (sárgaréz), hosszú forgácsú	600-ig	Cu Zn 20	2.0250	40 - 60	0,05 - 0,12	50 - 75	0,05 - 0,12
	Rézötv. (sárgaréz), rövid forgácsú	600-ig	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	40 - 60	0,05 - 0,12	50 - 75	0,05 - 0,12
	Termoplaszt		PVC		40 - 60	0,05 - 0,12	50 - 75	0,05 - 0,12
	Duroplaszt		Melamin		40 - 60	0,05 - 0,12	50 - 75	0,05 - 0,12
	szálerősített műanyagok		CFK, GFK		40 - 60	0,05 - 0,12	50 - 75	0,05 - 0,12
S	Titánötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	10 - 15	0,05 - 0,08	15 - 20	0,05 - 0,08
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	10 - 15	0,05 - 0,08	15 - 20	0,05 - 0,08
	Szuperötvözetek	1300-ig	X45CrSi 9 3	1.4718	10 - 15	0,05 - 0,08	15 - 20	0,05 - 0,08
H	Edzett szerszámanyagok 55 HRC-ig		X40Cr14	1.2083	15 - 30	0,05 - 0,08	20 - 35	0,05 - 0,08
	Edzett megmunkálendő anyagok 60 HRC-ig		X153CrMoV12	1.2379	15 - 30	0,05 - 0,08	20 - 35	0,05 - 0,08
	Edzett megmunkálendő anyagok 64 HRC-ig		100Cr6	1.2067	15 - 30	0,05 - 0,08	20 - 35	0,05 - 0,08