

SARA® Tömör keményfém nagy teljesítményű dörzsárak

163510....



163512....

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

ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	F előtolás mm/ford egységben, a mm-ben kifejezett furatátmérőre vonatkoztatva					
						4	5	6	8	10	12
P	Forgácsolható acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	80 - 225	0,3	0,4	0,7	0,1	0,8	1
	Ötvözetlen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	80 - 225	0,3	0,4	0,7	0,1	0,8	1
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	80 - 225	0,3	0,4	0,7	0,1	0,8	1
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	80 - 225	0,3	0,4	0,7	0,1	0,8	1
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	80 - 225	0,3	0,4	0,7	0,1	0,8	1
	Nitridált acél	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	60 - 180	0,3	0,4	0,7	0,1	0,8	1
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	60 - 180	0,3	0,4	0,7	0,1	0,8	1
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	70 - 150	0,3	0,4	0,7	0,1	0,8	1
	Ötvözött szürkeöntvény	310-ig, HB	GGL-NiCr 35 2	0.6678	60 - 100	0,3	0,4	0,7	0,1	0,8	1
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	60 - 115	0,3	0,4	0,7	0,1	0,8	1

AMIKOR A TOOLFINDER GYORSABB NÁLAD.

EZ A POWER TO PRODUCE

- Időmegtakarítás - nem kell hosszasan böngészni a katalógust
- STEP- és DFX-fájlok a szerszámodhoz
- Vágási értékek letöltése PDF-formátumban
- Azonnali belépés a webáruházba



Találd meg most a
megfelelő szerszámot

<https://toolfinder.sartorius-werkzeuge.de/>