

Standard, 5 vágóél

D mm	R mm	D1 mm	L mm	L1 mm	Z	Előtölés fz acél < 1000 N/mm ² mm/fog	DIN 6535-HB Cikkszám	€
3,0	0,2	6	51	7	5	0,015	255101 0302	48,30
4,0	0,2	6	51	9	5	0,02	255101 0402	52,90
5,0	0,2	6	51	11	5	0,03	255101 0502	57,20
6,0	0,1	6	64	13	5	0,035	255101 0601	61,90
6,0	0,3	6	64	13	5	0,035	255101 0603	61,90
6,0	0,5	6	64	13	5	0,035	255101 0605	61,90
6,0	1,0	6	64	13	5	0,035	255101 0610	61,90
8,0	0,1	8	64	18	5	0,045	255101 0801	81,60
8,0	0,3	8	64	18	5	0,045	255101 0803	81,60
8,0	0,5	8	64	18	5	0,045	255101 0805	81,60
8,0	1,0	8	64	18	5	0,045	255101 0810	81,60
10,0	0,1	10	70	22	5	0,055	255101 1001	107,—
10,0	0,3	10	70	22	5	0,055	255101 1003	107,—
10,0	0,5	10	70	22	5	0,055	255101 1005	107,—
10,0	1,0	10	70	22	5	0,055	255101 1010	107,—
12,0	0,1	12	78	25	5	0,065	255101 1201	150,50
12,0	0,3	12	78	25	5	0,065	255101 1203	150,50
12,0	0,5	12	78	25	5	0,065	255101 1205	150,50
12,0	1,0	12	78	25	5	0,065	255101 1210	150,50
14,0	0,5	14	89	30	5	0,08	255101 1405	223,—
14,0	1,0	14	89	30	5	0,08	255101 1410	223,—
16,0	0,1	16	89	35	5	0,08	255101 1601	219,—
16,0	0,5	16	92	35	5	0,08	255101 1605	219,—
16,0	1,0	16	92	35	5	0,08	255101 1610	219,—
20,0	0,5	20	102	42	5	0,1	255101 2005	350,—
20,0	1,0	20	102	42	5	0,1	255101 2010	350,—
25,0	0,5	25	120	45	5	0,12	255101 2505	495,—
25,0	1,0	25	120	45	5	0,12	255101 2510	495,—

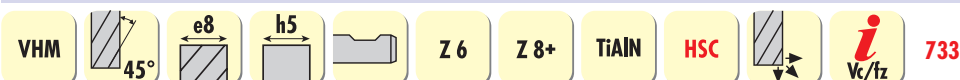
2113



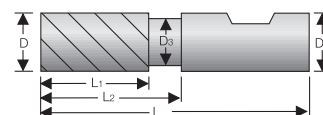
alkalmas trochoidális
megmunkálásra

További szerszámok
alákösörüléssel a van Hoorn
gyártói katalógusában
találhatók

SARA Szármaró



- alákösörüléssel
- kiváló forgácselvezetés a rendkívül sima felületnek köszönhetően
- szerszámanyag: ultra finomszemcsés tömör keményfém, TiAlN-Ultra-bevonat



Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas	Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú	Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél													
		< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit/martenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durap.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC										
																													
		150	130	120	80	90		190	180								45												
Választási segítségen Vc m/min																				A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állanatához kell igazítani!									

Vágási sebesség Vc m/min.

A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapotához kell igazítani!

Standard kivitel

- szár, a DIN 6535 HB szerinti menesztőfelülettel

D mm	L1 mm	L2 mm	L mm	D1 mm	D3 mm	Z	Előtölés fz acél < 1400 N/mm ² mm/fog	Előtölés fz acél < 1400 N/mm ² mm/fog	DIN 6535-HB Cikkszám	€
4,0	11	19	57	6,0	3,7	6	0,015	0,020	254058 0040	48,10
5,0	13	19	57	6,0	4,7	6	0,150	0,020	254058 0050	44,40
6,0	13	19	57	6,0	5,7	6	0,020	0,030	254058 0060	43,60
8,0	19	25	63	8,0	7,7	6	0,020	0,030	254058 0080	50,90
10,0	22	30	72	10,0	9,7	6	0,030	0,040	254058 0100	80,60
12,0	26	36	83	12,0	11,5	6	0,050	0,060	254058 0120	106,50
14,0	26	36	83	14,0	13,5	6	0,050	0,060	254058 0140	153,—
16,0	32	42	92	16,0	15,5	6	0,070	0,080	254058 0160	190,50
18,0	32	42	92	18,0	17,5	8	0,090	0,100	254058 0180	237,—
20,0	38	52	104	20,0	19,5	8	0,100	0,120	254058 0200	270,—

2145

