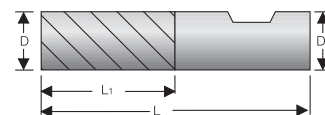


SARA® Basic-Line nagyloló maró



- 3/4 vágóél, hosszú, 20°, jobbra vágó
- excentrikus hátracsúszolás
- Szerszámanyag: tömör keményfém finomszemcsés



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	ferfit./marfeniz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG				< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durap.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC	
	●	●	●				●	●										○			
	140	90	70				140	130										70			
Válasítható sebesség Vc m/min. A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapothoz kell igazítani!																					

Vágási sebesség Vc m/min.

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

D mm	L1 mm	L mm	D1 mm	Z	Előtolás fz acél < 1000 N/mm² mm/fog	Előtolás fz acél < 1000 N/mm² mm/fog	Cikkszám	€
6,0	16	57	6,0	3	0,024	0,030	254018 0060	32,80
8,0	16	63	8,0	3	0,024	0,030	254018 0080	37,—
10,0	22	72	10,0	4	0,032	0,040	254018 0100	55,—
12,0	26	83	12,0	4	0,032	0,040	254018 0120	68,70
16,0	32	92	16,0	4	0,040	0,050	254018 0160	113,—
20,0	38	104	20,0	4	0,048	0,060	254018 0200	175,—

2148

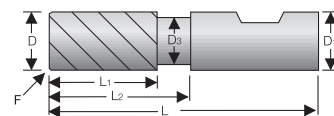


Differenciált
árak az online
Shopban

SARA® Nagyloló maró



- aláköszörüléssel
- kiváló forgácselvezetés a polírozott 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	ferfit./marfeniz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG			< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durap.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC																								
	●	●	●				●	●																																			
	125	95	70				145	140																																			
Válasítható Vc m/min.																						A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapothoz kell igazítani!																					

Vágási sebesség Vc m/min.

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

D mm	L1 mm	L2 mm	L mm	D3 mm	D1 mm	F x 45° mm	Z	Előtolás fz acél < 1400 N/mm² mm/fog	Előtolás fz acél < 1400 N/mm² mm/fog	Cikkszám	€
5,0	13	19	57	4,8	6,0	0,5	4	0,024	0,030	254090 0050	120,—
6,0	13	19	57	5,8	6,0	0,5	4	0,024	0,030	254090 0060	120,—
8,0	19	25	63	7,7	8,0	0,5	4	0,024	0,030	254090 0080	137,50
10,0	22	30	72	9,8	10,0	0,5	4	0,032	0,040	254090 0100	151,50
12,0	26	36	83	11,8	12,0	0,5	4	0,032	0,040	254090 0120	180,50
14,0	26	36	83	13,8	14,0	0,5	4	0,040	0,050	254090 0140	250,—
16,0	32	42	92	15,7	16,0	0,5	4	0,040	0,050	254090 0160	282,—
18,0	32	42	92	17,7	18,0	0,5	4	0,048	0,060	254090 0180	385,—
20,0	38	52	104	19,7	20,0	0,5	4	0,048	0,060	254090 0200	430,—

2145

