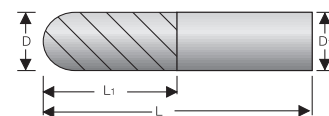


SARA® Ráduszmáró



- hosszú kivitel
- szerszámanyag: ultra finomszemcsés, tömör keménység, TiAlN-bevonat



Alkalmazás	● kiválóan alkalmas	Acél			Rozsdamentes			Öntvény	Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú	Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél																						
	○ alkalmas	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferit./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																			
																																					
		160	135	120	80	80		200	180							70																					
Vágási sebesség Vc m/min.																			A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapotához 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	Előtölés fz acél < 1000 N/mm² mm/fog	Cikkszám	€
1,0	2,5	50	4,0	4	0,020	254013 0010	61,50
1,5	4	50	4,0	4	0,025	254013 0015	61,50
2,0	5	50	6,0	4	0,025	254013 0020	56,90
3,0	8	60	6,0	4	0,025	254013 0030	56,90
5,0	10	80	6,0	4	0,030	254013 0050	56,—
6,0	12	90	6,0	4	0,040	254013 0060	59,30
8,0	14	100	8,0	4	0,058	254013 0080	87,10
10,0	18	100	10,0	4	0,068	254013 0100	131,—
12,0	22	110	12,0	4	0,095	254013 0120	172,50
16,0	30	140	16,0	4	0,095	254013 0160	282,—
20,0	38	160	20,0	4	0,115	254013 0200	480,—

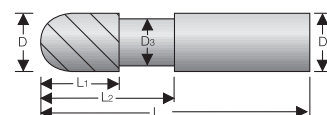
2109



SARA® Ráduszmáró, 220°



- alakösörüléssel
- 220 fok
- ultra finomszemcsés, tömör keménység szerszámanyag, TiAlN-Ultra-bevonat



Alkalmazás	● kiválóan alkalmas	Acél			Rozsdamentes			Ötvény		Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú	Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél													
	○ alkalmas	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferit./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										
																													
		350	250	170				450	410								120	90	70										
Választási 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	D1 mm	D3 mm	L mm	L2 mm	L1 mm	R mm	Z	Előtölés fz acél < 1000 N/mm² mm/fog	Cikkszám	€
1,00	6,00	0,90	80	5	0,72	0,5	2	0,007	250510 0010	116,50
2,0	6,0	1,80	80	10	1,44	1,0	2	0,011	250510 0020	116,50
3,0	6,0	2,80	80	15	2,04	1,5	2	0,011	250510 0030	116,50
4,0	6,0	3,80	80	20	2,62	2,0	2	0,035	250510 0040	116,50
5,0	6,0	4,70	90	25	3,35	2,5	2	0,035	250510 0050	116,50
6,0	6,0	5,70	70	30	3,94	3,0	2	0,045	250510 0060	116,50
6,0	6,0	5,70	100	30	3,94	3,0	2	0,045	250510 1060	115,—
8,0	8,0	7,50	100	50	5,39	4,0	2	0,055	250510 0080	149,50
10,0	10,0	9,40	120	50	6,71	5,0	2	0,065	250510 0100	209,—
12,0	12,0	11,20	120	50	8,15	6,0	2	0,065	250510 0120	269,—
16,0	16,0	15,0	150	60	10,78	8,0	2	0,09	250510 0160	285,—

2109

