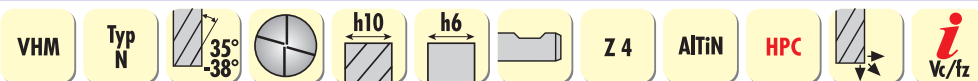


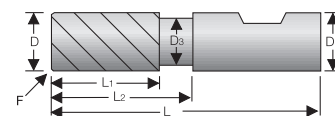
SARA® Szármaró INOX



743

- alálköszörüléssel
- váltakozó emelkedési szög és fogosztás a rezgésszegény maráshoz
- F élvédelemmel a hosszabb élettartam érdekében
- kifejezetten rozsdamentes megmunkálására

ISO M



Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas			Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú	Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél		
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferfit./marlenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG	GGG	GGG	GGG	< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durap.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC
	135	95		50	50	40	120	90	35	35	30									

Vágási sebesség Vc m/min.

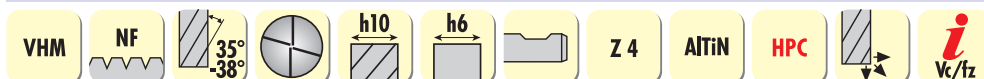
A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapotához kell igazítani!

D	L1	L2	L	D3	D1	F x 45°	Z	Előtölés fz	Előtölés fz	Cikkszám	€
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Rozsdamentes ausztenites	Rozsdamentes ausztenites		
								mm/fog	mm/fog		
3,0	8	18	57	2,8	6	0,13	4	0,008	0,009	254136 0030	44,40
4,0	11	21	57	3,6	6	0,18	4	0,013	0,015	254136 0040	44,40
5,0	13	21	57	4,6	6	0,20	4	0,021	0,025	254136 0050	44,40
6,0	13	21	57	5,5	6	0,20	4	0,021	0,025	254136 0060	44,40
8,0	19	27	63	7,5	8	0,20	4	0,027	0,032	254136 0080	59,80
10,0	22	32	72	9,5	10	0,30	4	0,044	0,052	254136 0100	84,40
12,0	26	38	83	11,5	12	0,30	4	0,044	0,052	254136 0120	104,—
16,0	32	44	92	15,5	16	0,40	4	0,059	0,07	254136 0160	178,50
20,0	38	54	104	19,5	20	0,50	4	0,071	0,084	254136 0200	269,—

2156

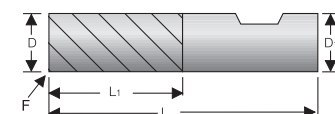


SARA® Nagyoló maró



749

- váltakozó emelkedési szög a rezgésszegény maráshoz
- F élvédelemmel a hosszabb élettartam érdekében
- száraz megmunkálásra is alkalmas
- magas anyageltávolítási ráta



Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas			Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú	Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél		
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferfit./marlenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG	GGG	GGG	GGG	< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durap.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC
	140	90	55	55	55	40	110	60												

Vágási sebesség Vc m/min.

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

rövid

D	L1	L	D1	F x 45°	Z	Előtölés fz	Előtölés fz	Cikkszám	€
mm	mm	mm	mm	mm		acél < 1000 N/mm²	acél < 1000 N/mm²		
						mm/fog	mm/fog		
4,0	6	54	6	0,13	4	0,013	0,015	254141 0040	36,10
5,0	8	54	6	0,15	4	0,021	0,025	254141 0050	36,10
6,0	10	54	6	0,20	4	0,021	0,025	254141 0060	36,10
8,0	12	58	8	0,20	4	0,027	0,032	254141 0080	50,60
10,0	14	66	10	0,30	4	0,044	0,052	254141 0100	72,—
12,0	16	73	12	0,30	4	0,044	0,052	254141 0120	89,40
14,0	18	75	14	0,30	4	0,059	0,07	254141 0140	124,50
16,0	22	82	16	0,40	4	0,059	0,07	254141 0160	158,50
20,0	26	92	20	0,50	4	0,071	0,084	254141 0200	337,—

2156

