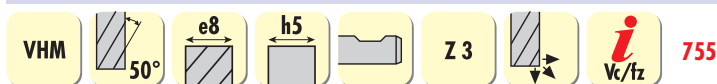
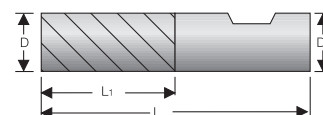


SARA® Basic-Line szármáró



- 3 vágóél, hosszú, 50°, jobbra vágó
- excentrikus hátracsírozás
- Szerszámanyag: tömör keménység ultra finomszemcsés

ISO N



Alkalmazás	● kiválóan alkalmas	Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél												
	○ alkalmas	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	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										
																													
													160	220	160														
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!

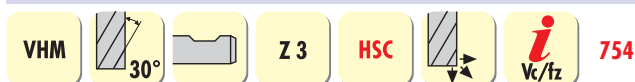
D mm	L1 mm	L mm	D1 mm	F x 45° mm	Z	Előtolás fz alumínium < 8 % Si mm/fog	Előtolás fz alumínium < 8 % Si mm/fog	Cikkszám	€
3,0	8	57	6,0	0,05	3	0,010	0,020	251519 0030	13,40
4,0	11	57	6,0	0,05	3	0,013	0,027	251519 0040	13,40
5,0	13	57	6,0	0,05	3	0,017	0,033	251519 0050	13,40
6,0	13	57	6,0	0,06	3	0,020	0,040	251519 0060	13,40
8,0	19	63	8,0	0,08	3	0,027	0,053	251519 0080	18,25
10,0	22	72	10,0	0,1	3	0,0363	0,069	251519 0100	30,20
12,0	26	83	12,0	0,12	3	0,040	0,080	251519 0120	45,80
16,0	32	92	16,0	0,16	3	0,053	0,170	251519 0160	73,90
20,0	38	104	20,0	0,20	3	0,067	0,133	251519 0200	115,-

2148



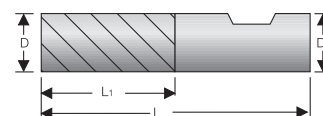
Differenciált
árak az online
Shopban

VAN HOORN CARBIDE VHLAW szármáró



- nagyoló maró széles körű alkalmazási területtel (nemvas fémek és műanyagok)
- erősen pozitív homlok- és hátszögek, valamint éles vágóélek biztosítása
- rendkívül alacsony vágóerő és nagyon alacsony vágási nyomás a nagy forgácsolóerőnek köszönhetően kiváló forgácselvezetés, akár 50 %-kal nagyobb előtolásnál is, ezáltal lerövidül a megmunkálási idő

ISO N



Alkalmazás	● kiválóan alkalmas	Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél												
	○ alkalmas	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit/martenz.	austenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durap.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC										
																													
													450	215	275														
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!

VHLAW simító kivitel, 25°-os spirálszög

D mm	L1 mm	L mm	D1 mm	Z	Előtolás fz alumínium < 8 % Si mm/fog	Cikkszám	€
6,0	13	64	6	3	0,050	255169 0060	50,40
8,0	19	64	8	3	0,060	255169 0080	67,60
10,0	22	70	10	3	0,120	255169 0100	85,90
12,0	26	78	12	3	0,120	255169 0120	105,-
16,0	32	89	16	3	0,180	255169 0160	190,-
20,0	38	102	20	3	0,200	255169 0200	338,-
25,0	45	120	25	3	0,220	255169 0250	529,-

2112

