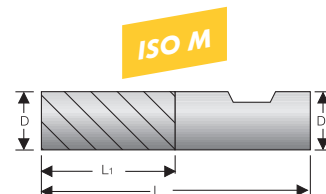


SARA® Basic-Line szármáró



- 4 vágóél, hosszú, 40°, jobbra vágó
- egyenetlen felosztás a vibráció csökkentésére
- CNC ismétlési pontosság 10 µm-en belül
- rozsdamentes acél, egzotikus szerszáanyagok marására és általános alkalmazásra
- különösen alkalmas horonymarásra és oldalmarásra
- Szerszáanyag: tömör keményfém finomszemcsés



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	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
		175	100	80	75	55	55			65	28	38	315	225	175			

Vágási sebesség Vc m/min.

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

D	L1	L	D1	Z	Előtölés fz acél < 1000 N/mm² mm/fog	Előtölés fz acél < 1000 N/mm² mm/fog	Cikkszám	€
3,0	9	57	6,0	4	0,016	0,020	254124 0030	21,80
4,0	12	57	6,0	4	0,021	0,026	254124 0040	21,80
5,0	13	57	6,0	4	0,026	0,032	254124 0050	21,80
6,0	13	57	6,0	4	0,031	0,038	254124 0060	21,80
8,0	20	64	8,0	4	0,037	0,046	254124 0080	29,60
10,0	22	72	10,0	4	0,044	0,054	254124 0100	44,30
12,0	26	83	12,0	4	0,050	0,062	254124 0120	56,80
16,0	32	92	16,0	4	0,063	0,078	254124 0160	102,50
20,0	38	104	20,0	4	0,075	0,094	254124 0200	167,-

2148



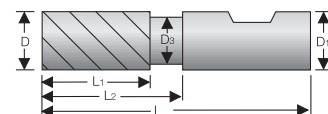
Differenciált
árak az online
Shopban

HPMT Szármáró



- alálköszörüléssel
- egyenetlen fogosztás a rezgés csökkentésére
- CNC ismétlési pontosság 10µm-en belül
- rozsdamentes acél, egzotikus alapanyagok marására és általános alkalmazásra
- különösen alkalmas horonymarásra és oldalmarásra

EXKLUZÍV termék:
a Multitalent!



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	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
		175	110	80	55	55	55			55	20	15	315	225	175			

Vágási sebesség Vc m/min.

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

D	L1	L2	D1	L	D3	Z	Előtölés fz acél < 1000 N/mm² mm/fog	Előtölés fz acél < 1000 N/mm² mm/fog	Cikkszám	€
3,0	9	15	6	57	2,80	4	0,016	0,020	254121 0030	34,10
4,0	12	20	6	57	3,70	4	0,021	0,026	254121 0040	34,10
5,0	13	20	6	57	4,60	4	0,026	0,032	254121 0050	34,10
6,0	13	20	6	57	5,50	4	0,031	0,038	254121 0060	34,10
8,0	20	30	8	64	7,40	4	0,037	0,046	254121 0080	48,-
10,0	22	32	10	72	9,20	4	0,044	0,054	254121 0100	71,50
12,0	26	37	12	83	11,00	4	0,050	0,062	254121 0120	92,20
16,0	32	46	16	92	15,00	4	0,063	0,078	254121 0160	161,50
20,0	38	58	20	104	19,00	4	0,075	0,094	254121 0200	260,-

2180

