

SARA® Alumínium hosszlyukmaró



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	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
																			
													78	40	33				
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!

rövid

D mm	L1 mm	L mm	D1 mm	Z	Előtölés fz alumínium < 8 % Si mm/fog	Cikkszám	€
6,0	13	57	6	2	0,013	290533 0060	21,30
8,0	19	69	10	2	0,019	290533 0080	25,30
10,0	22	72	10	2	0,025	290533 0100	28,20
12,0	26	83	12	2	0,03	290533 0120	32,40
16,0	32	92	16	2	0,038	290533 0160	48,—
20,0	38	104	20	2	0,045	290533 0201	67,10
25,0	45	121	25	2	0,055	290533 0250	98,30

2105

hosszú

D mm	L1 mm	L mm	D1 mm	Z	Előtölés fz alumínium < 8 % Si mm/fog	Cikkszám	€
6,0	24	68	6	2	0,013	290539 0060	27,10
8,0	38	88	10	2	0,019	290539 0080	32,90
10,0	45	95	10	2	0,025	290539 0100	33,60
12,0	53	110	12	2	0,03	290539 0120	39,40
16,0	63	123	16	2	0,038	290539 0160	57,30
20,0	75	141	20	2	0,045	290539 0201	98,30

2105

ATORN Hosszlyukmaró



- excentrikus hátraköszörülés
- P9 ékhornyokhoz

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	ferfit./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										
																													
		68	68	60	38	38		50	50	38			355	130	160		28												
Vágási 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	Előtölés fz acél < 1000 N/mm² mm/fog	Cikkszám	€
4,0	7	51	6	2	0,012	226205 0040	23,80
5,0	8	52	6	2	0,012	226205 0050	23,80
6,0	8	52	6	2	0,018	226205 0060	23,80
7,0	10	60	10	2	0,018	226205 0070	31,30
8,0	11	61	10	2	0,021	226205 0080	31,30
9,0	11	61	10	2	0,021	226205 0090	32,40
10,0	13	63	10	2	0,035	226205 0100	37,40
12,0	16	73	12	2	0,041	226205 0120	50,10
14,0	16	73	12	2	0,041	226205 0140	60,30
16,0	19	79	16	2	0,069	226205 0160	67,60
18,0	19	79	16	2	0,069	226205 0180	83,20
20,0	22	88	20	2	0,069	226205 0200	107,—
25,0	26	102	25	2	0,069	226205 0250	167,50
28,0	26	102	25	2	0,069	226205 0280	216,—

2106