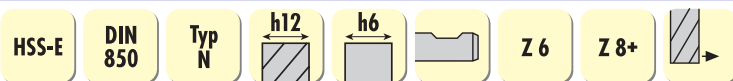
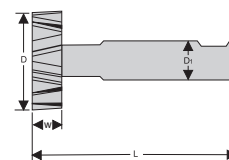


SARA® Horonymaró



- keresztfogazású
- a DIN 6888 szerinti P9 illesztésű hornyok marásához
- * = nem DIN szerinti



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
		35	30		25	25		25	25				45	158					

Vágási sebesség Vc m/min.

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



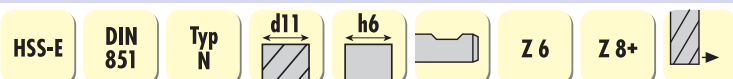
D	w	T-horonyhoz	L	D1	Z	Előtölés fz acél < 1000 N/mm² mm/fog	Cikkszám	€
4,5	1	1 x 1,4	50	6	6	0,006	291360 0045	43,50
7,5	1,5	1,5 x 2,6	50	6	6	0,008	291360 0075	34,80
7,5	2	2 x 2,6	50	6	6	0,008	291360 0076	34,80
10,5	2	2 x 3,7	50	6	6	0,008	291360 0105	44,10
10,5	2,5	2,5 x 3,7	50	6	6	0,008	291360 0106	44,10
10,5	3	3 x 3,7	50	6	6	0,008	291360 0107	44,10
13,5	2	2 x 5	56	10	6	0,015	291360 0135	42,10
13,5	3	3 x 5	56	10	6	0,015	291360 0137	42,10
13,5	4	4 x 5	56	10	6	0,015	291360 0138	42,10
16,5	3	3 x 6,5	56	10	6	0,025	291360 0166	45,90
16,5	4	4 x 6,5	56	10	6	0,025	291360 0167	45,90
16,5	5	5 x 6,5	56	10	6	0,025	291360 0168	45,90
19,5	3	3 x 7,5*	63	10	8	0,035	291360 0195	53,40
19,5	4	4 x 7,5	63	10	8	0,035	291360 0196	53,40
19,5	5	5 x 7,5	63	10	8	0,035	291360 0197	53,40
19,5	6	6 x 7,5	63	10	8	0,035	291360 0198	53,40

2107

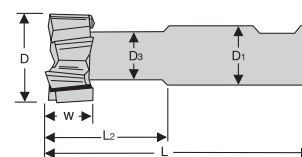
D	w	T-horonyhoz	L	D1	Z	Előtölés fz acél < 1000 N/mm² mm/fog	Cikkszám	€
22,5	4	4 x 9	63	10	8	0,04	291360 0225	62,80
22,5	5	5 x 9	63	10	8	0,04	291360 0226	62,80
22,5	6	6 x 9	63	10	8	0,04	291360 0227	62,80
22,5	8	8 x 9	63	10	8	0,04	291360 0228	62,80
25,5	5	5 x 10*	63	10	10	0,045	291360 0255	68,30
25,5	6	6 x 10	63	10	10	0,045	291360 0256	68,30
28,5	6	6 x 11	63	10	10	0,05	291360 0286	80,10
28,5	8	8 x 11	63	10	10	0,05	291360 0288	80,10
28,5	10	10 x 11	71	12	10	0,05	291360 0289	80,10
32,5	6	6 x 13*	71	12	10	0,06	291360 0326	84,20
32,5	7	*	71	12	10	0,06	291360 0327	84,20
32,5	8	8 x 13	71	12	10	0,06	291360 0328	84,20
32,5	10	10 x 13	71	12	12	0,06	291360 0329	84,20
38,5	8	*	71	12	12	0,06	291360 0385	99,90
45,5	8	8 x 16*	71	12	12	0,07	291360 0454	119,50
45,5	10	10 x 16	71	12	12	0,07	291360 0455	119,50

2107

SARA® T-horonymaró



- keresztfogazású
- a DIN 650 szerinti hornyok marásához
- * = nem a DIN szerint



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
		35	30		25	25		25	25				45	158					

Vágási sebesség Vc m/min.

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



A következő horonyszéles- séghez:	D	w	L2	L	D1	D3	Z	Előtölés fz acél < 1000 N/mm² mm/fog	Cikkszám	€
M5	11,0	4	12,5	53,4	10	4	6	0,008	291365 0040	67,30
M6	12,5	6	17,0	57	10	5	6	0,008	291365 0060	67,30
M8	16,0	8	22,0	62	10	7	6	0,013	291365 0080	70,50
M10	18,0	8	25,0	70	12	8	6	0,014	291365 0100	72,90
*	190	9	26,0	71	12	8	6	0,014	291365 0110	76,—
M12	21,0	9	29,0	74	12	10	6	0,017	291365 0120	79,20
*	22,0	10	30,0	75	12	10	6	0,017	291365 0130	82,40
M14	25,0	11	34,0	82	16	12	8	0,028	291365 0140	86,60

2107

A következő horonyszéles- séghez:	D	w	L2	L	D1	D3	Z	Előtölés fz acél < 1000 N/mm² mm/fog	Cikkszám	€
M16	28,0	12	37,0	85	16	13	8	0,028	291365 0160	104,50
M18	32,0	14	42,0	90	16	15	8	0,036	291365 0180	109,50
M20	36,0	16	47,0	103	25	17	8	0,036	291365 0200	149,—
M22	40,0	18	52,0	108	25	19	10	0,042	291365 0220	191,50
M24	45,0	20	57,0	113	25	21	10	0,042	291365 0240	234,—
M28	50,0	22	64,0	124	32	25	10	0,05	291365 0250	276,—
M36	60,0	28	79,0	139	32	30	10	0,057	291365 0260	341,—

2107