

SARA® T-horonymaró

HSS-E

DIN 851

NR

d11

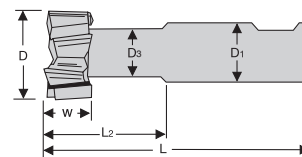
h6

Z 6

Z 8+



- keresztfogazású
- * = nem DIN szerinti



Alkalmazás	● kiválóan alkalmas	Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél												
	○ alkalmas	< 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										
		35	30		25	25		25	25				45	158															
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!

A következő horonyméretekhez:	D mm	w mm	L2 mm	L mm	D1 mm	D3 mm	Z	Előtölés fz acél < 1000 N/mm² mm/fog	Cikkszám	€
M6	12,5	6	17,0	57	10	5	6	0,01	291367 0125	74,20
M8	16,0	8	22,0	62	10	7	6	0,017	291367 0160	78,50
M10	18,0	8	25,0	70	12	8	6	0,018	291367 0180	82,40
*	19,0	9	26,0	71	12	8	6	0,018	291367 0190	84,80
M12	21,0	9	29,0	74	12	10	6	0,023	291367 0210	87,90
*	22,0	10	30,0	75	12	10	6	0,023	291367 0220	91,70
M14	25,0	11	34,0	82	16	12	8	0,036	291367 0250	96,20
M16	28,0	12	37,0	85	16	13	8	0,036	291367 0280	116,50
M18	32,0	14	42,0	90	16	15	8	0,047	291367 0320	122,50
M20	36,0	16	47,0	103	25	17	8	0,047	291367 0360	167,50
M22	40,0	18	52,0	108	25	19	8	0,055	291367 0400	214,—

2107



SARA® Szögmaró

HSS-E

DIN 1833

Typ N

js16

h6

Z 8+



- N típus, 45° és 60°
- egyenes hornyú

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										
																													
		35	30		25	25		25	25				45	158															
Választási sebesség Vc m/min.																				A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapothoz kell igazítani!									

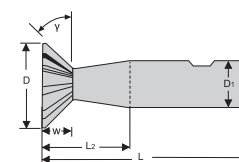
Vágási sebesség Vc m/min.

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

C forma, 45°

D mm	γ °	w mm	L2 mm	L mm	D1 mm	Z	Előtölés fz acél < 1000 N/mm² mm/fog	Cikkszám	€
16,0	45	4	15	60	12	10	0,01	291392 0160	51,90
20,0	45	5	18	63	12	10	0,014	291392 0200	65,60
25,0	45	6,3	22	67	12	10	0,015	291392 0250	80,30
32,0	45	8	23	71	16	12	0,022	291392 0320	109,50

2107



C forma, 60°

D mm	γ °	w mm	L2 mm	L mm	D1 mm	Z	Előtölés fz acél < 1000 N/mm² mm/fog	Cikkszám	€
16,0	60	6,3	15	60	12	12	0,01	291393 0160	51,90
20,0	60	8	18	63	12	10	0,014	291393 0200	65,60
25,0	60	10	22	67	12	10	0,015	291393 0250	80,30
32,0	60	12,5	23	71	16	10	0,019	291393 0320	109,50

2107

