

SARA Fém körfűrészlap

Vc = vágási sebesség (m/min)

n = fordulatszám (f/perc), középérték

f = Meg kell határozni a fordulatonkénti előtolást, amely az anyag keresztmetszetétől és stabilitásától, a fűrészlap fogazásától, valamint a gépre vonatkozó tulajdonságoktól függ.

200101....

200105....

200110....

ISO		Vágási sebesség Vc m/min	Min. – max. fordulatszám f/perc										Hűtőanyagok/kenőanyagok
			Ø 32 mm	Ø 40 mm	Ø 50 mm	Ø 63 mm	Ø 80 mm	Ø 100 mm	Ø 125 mm	Ø 160 mm	Ø 200 mm	Ø 250 mm	
P	Acél, 500 N/mm²-ig	25 - 50	250 - 500	200 - 400	160 - 320	125 - 250	100 - 200	80 - 100	63 - 130	50 - 100	40 - 80	31 - 62	Nagy teljesítményű hűtő-/ kenőanyag-koncentrátum és víz 1:20 arányú elegye
	Acél, 800 N/mm²-ig	15 - 30	120 - 300	120 - 240	95 - 190	75 - 150	60 - 120	47 - 95	38 - 76	30 - 60	24 - 47	19 - 38	
	Acél, 1100 N/mm²-ig	10 - 20	100 - 200	79 - 160	63 - 125	50 - 100	40 - 80	31 - 63	25 - 50	20 - 40	16 - 32	12,7 - 25	
M	Rozsdamentes acél (V2A, V4A)	7 - 15	75 - 150	55 - 120	45 - 95	35 - 75	28 - 60	22 - 47	18 - 38	14 - 30	11 - 24	9 - 19	Nagy teljesítményű hűtő-/ kenőanyag-koncentrátum és víz 1:12 arányú elegye
K	Szürkeöntvény, GG18-ig	25 - 45	250 - 450	200 - 350	160 - 290	125 - 225	100 - 180	80 - 145	63 - 115	50 - 90	40 - 70	31 - 57	Szárazolaj vagy préslevegő
	Szürkeöntvény, GG18 felett	25 - 30	250 - 300	200 - 240	160 - 190	125 - 150	100 - 120	80 - 95	63 - 76	50 - 60	40 - 47	31 - 38	Szárazolaj vagy préslevegő
S	Bronz, rézötvözetek	120 - 200	1,200 - 2,000	955 - 1,600	760 - 1,300	610 - 1,000	480 - 800	380 - 630	300 - 500	240 - 400	190 - 320	152 - 250	Nagy teljesítményű hűtő-/ kenőanyag-koncentrátum és víz 1:30 arányú elegye
	Vörösréz, sárgaréz, alumínium	400 - 1,000	4,000 - 10,000	3,200 - 8,000	2,500 - 6,300	2,000 - 5,050	1,600 - 4,000	1,300 - 3,200	1,000 - 2,500	800 - 2,000	650 - 1,600	510 - 1,270	Nagy teljesítményű hűtő-/ kenőanyag-koncentrátum és víz 1:50 arányú elegye
	Könnnyűfém profilok*	1,000 - 2,400	10,000 - 24,000	8,000 - 19,100	6,300 - 15,300	5,050 - 12,120	4,000 - 9,560	3,200 - 7,650	2,500 - 6,120	2,000 - 4,780	1,600 - 3,820	1,270 - 3,050	Kenőcsap
	Műanyagok*	1,500 - 2,400	15,000 - 24,000	12,000 - 19,100	9,500 - 15,300	7,500 - 12,120	6,000 - 9,560	5,000 - 7,650	3,800 - 4,780	3,000 - 4,780	2,400 - 3,820	1,900 - 3,050	száraz

* = Nagy vágási sebességeknél (1000 m/min értéktől) feltétlenül megnövelt ellenálló képességű fűrészlapot használjon

Rendelésekor adja meg a következőket: gépfordulatszám vagy vágási sebesség és a vágandó szerszámanyag.

Az összes lap oldalt finomra csiszolva (homorúra készítésével).

200 mm-es átmérőtől minden méret, valamint a nagyon keskeny lapok a stabilitás érdekében furatperemmel vannak ellátva.

A pontosság, a fogforma és az oldalsó finomra készítés megfelel a DIN 1840 szabványnak.

DIN 1837 A, finoman fogazott szögfoggal, A forma

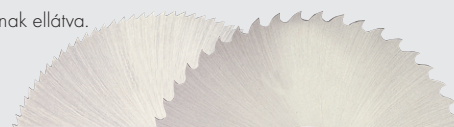
- egyenes fogak viszonylag kis fogzsebbel
- vékony falú munkadarabokhoz és kis vágási mélységeknél
- különösen alkalmas törekeny, rövid forgácsú szerszámanyagok megmunkálására

DIN 1838 B, durván fogazott ívfoggal, B forma

- ív formájú fogak viszonylag nagy fogzsebbel
- a jobb forgácsképződésnek és a nagyobb forgácsolásnak köszönhetően univerzálisan alkalmazható (DIN 1837 A szabvány)
- erősebb anyagokhoz és nagyobb vágási mélységeknél

DIN 1838 C, durván fogazott ívfoggal, C forma

- Nagy teljesítményű fogazás (HZ) elő- és utóvágóval
- Az elővágó 0,15-0,3 mm-rel magasabban helyezkedik el, mint az utóvágó, és mindkét fogsarkon el van ferdtve.
- Ennek következtében mindkét fog részt vállal a forgácsolási műveletből.
- különösen alkalmas kis - közepes szilárdságú munkadarabok szétválasztására
- A forgácsolásmegosztó fogformának tulajdoníthatóan hatékonyabb forgácselvezetés érhető el.

**A DIN és ISO szerinti gyártási pontosság a gyorsacél fém körfűrészlapoknál****ISO szerinti átmérőtolerancia**

	Névleges mérettartomány, mm					
	30 - 50	50 - 80	80 - 120	120 - 180	180 - 250	250 - 315
Tűrőtartomány a js 15 szerint (µm)	± 500	± 600	± 700	± 800	± 925	± 1050

ISO szerinti vastagságtolerancia

	Névleges mérettartomány, mm		
	≤ 1	1 - 3	3 - 6
Tűrőtartomány a js 11 szerint (µm)	± 20	± 30	± 38

ISO szerinti furattolerancia

	Névleges mérettartomány, mm					
	3 - 6	6 - 10	10 - 18	18 - 30	30 - 50	50 - 80
Tűrőtartomány a js 15 szerint (µm)	+ 12 - 0	+ 15 - 0	+ 18 - 0	+ 21 - 0	+ 25 - 0	+ 30 - 0

**Körfutás
a DIN 1840 szerint**

Külső átmérő mm	Megeng. eltérés mm
≤ 100	0,10
> 100	0,16

**Homlokfutás (oldalütés) a
DIN 1840 szerint**

Külső átmérő mm	Megeng. eltérés mm
≤ 40	0,10
> 40-100	0,16
> 100-200	0,25
> 200-315	0,40