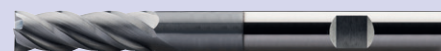


SARA Tömör keményfém nagyoló marók, HPC



• A megadott irányértékeket a munkadarab megfogásának és a gép tulajdonságainak megfelelően kell módosítani!

254146....

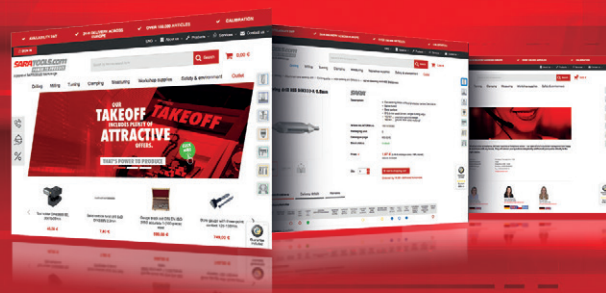
ISO	Nagyolás ap: 1,00 x D ae: 1,00 x D Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva							
						5	6	8	10	12	16	18	20
P	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	135-180	0,016	0,020	0,028	0,037	0,046	0,066	0,072	0,088
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	135-180	0,016	0,020	0,028	0,037	0,046	0,066	0,072	0,088
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	90-100	0,010	0,010	0,010	0,010	0,010	0,010	0,010	0,010
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	90-100	0,016	0,020	0,028	0,037	0,046	0,066	0,072	0,088
	Betétedzésű acél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	75-110	0,019	0,024	0,034	0,043	0,054	0,078	0,088	0,103
	Werkzeugstahl	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	65-90	0,016	0,020	0,028	0,037	0,046	0,066	0,074	0,088
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	40-65	0,016	0,020	0,028	0,037	0,046	0,066	0,072	0,110
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	70-110	0,021	0,028	0,041	0,056	0,073	0,091	0,096	0,958
	Duplex	700 - 950	x 2 CrNiMoN 22-5-3	1.4462	40-65	0,018	0,022	0,032	0,042	0,054	0,081	0,088	0,110
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	150-200	0,016	0,020	0,028	0,037	0,046	0,066	0,072	0,088
	Ötvözött szürkeöntvény	310-ig, HB	GGL-NiCr 35 2	0.6678	150-200	0,016	0,020	0,028	0,037	0,046	0,066	0,072	0,088
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	150-200	0,014	0,019	0,029	0,039	0,050	0,077	0,080	0,109
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	150-200	0,014	0,019	0,029	0,039	0,050	0,077	0,080	0,109
S	Titánötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	60-70	0,021	0,027	0,040	0,054	0,064	0,106	0,113	0,147
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	18-25	0,021	0,027	0,040	0,054	0,064	0,106	0,113	0,147

ISO	Símítás/szélvágás ap: 1,00 x D ae: 0,40 x D Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva							
						5	6	8	10	12	16	18	20
P	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	135-180	0,026	0,032	0,045	0,059	0,073	0,105	0,121	0,141
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	135-180	0,026	0,032	0,045	0,059	0,073	0,105	0,121	0,141
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	90-100	0,030	0,038	0,054	0,069	0,087	0,124	0,136	0,165
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	90-100	0,026	0,032	0,045	0,059	0,073	0,105	0,121	0,141
	Betétedzésű acél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	75-110	0,030	0,038	0,054	0,069	0,087	0,124	0,136	0,165
	Werkzeugstahl	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	65-90	0,026	0,032	0,045	0,059	0,073	0,105	0,121	0,141
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	40-65	0,026	0,032	0,045	0,059	0,073	0,105	0,121	0,141
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	70-110	0,034	0,045	0,066	0,090	0,117	0,146	0,200	0,254
	Duplex	700 - 950	x 2 CrNiMoN 22-5-3	1.4462	40-65	0,025	0,031	0,043	0,056	0,068	0,100	0,112	0,136
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	150-200	0,026	0,032	0,045	0,059	0,073	0,105	0,121	0,141
	Ötvözött szürkeöntvény	310-ig, HB	GGL-NiCr 35 2	0.6678	150-200	0,026	0,032	0,045	0,059	0,073	0,105	0,121	0,141
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	150-200	0,023	0,030	0,046	0,062	0,081	0,116	0,136	0,144
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	150-200	0,023	0,030	0,046	0,062	0,081	1,232	0,140	0,174
S	Titánötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	60-70	0,032	0,032	0,051	0,058	0,064	0,070	0,077	0,088
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	18-25	0,032	0,032	0,051	0,058	0,064	0,070	0,077	0,088

Több mint 200 000 szerszámot kínálunk online!

Előnyök:

- kényelmes, áttekinthető és gyors
- a 18:00-ig megrendelt terméket már másnapra kiszállítjuk
- mérőműszerek rendelése kalibrálással együtt
- valós idejű rendelkezésre állás
- 8 nyelven is elérhető



Regisztráljon most online!

www.saratools.com