

SARA® Tömör keményfém trochoid marók



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

254147....

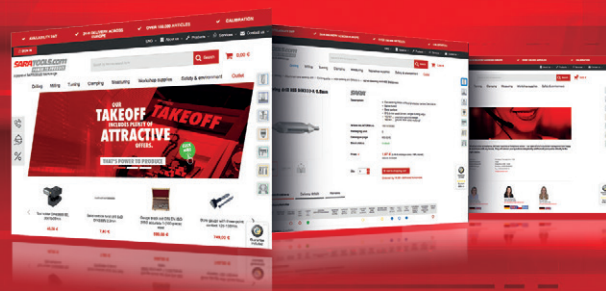
ISO	Nagyolás ap: 1,00 x D ae: 1,00 x D Szerszámanyagscsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva							
						5	6	8	10	12	16	18	20
P	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	165-220	0,021	0,026	0,037	0,048	0,060	0,086	0,095	0,116
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	165-220	0,021	0,026	0,037	0,048	0,060	0,086	0,095	0,116
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	105-125	0,014	0,014	0,014	0,014	0,014	0,014	0,014	0,014
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	105-125	0,021	0,026	0,037	0,048	0,060	0,086	0,095	0,116
	Betétedzésű acél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	85-120	0,025	0,032	0,044	0,057	0,071	0,103	0,116	0,135
	Werkzeugstahl	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	75-100	0,021	0,026	0,037	0,048	0,060	0,086	0,097	0,116
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	45-75	0,021	0,026	0,037	0,048	0,060	0,086	0,095	0,145
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	80-120	0,027	0,037	0,054	0,074	0,096	0,120	0,126	1,258
K	Duplex	700 - 950	x 2 CrNiMoN 22-5-3	1.4462	45-75	0,023	0,029	0,042	0,056	0,071	0,106	0,116	0,145
	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	170-220	0,021	0,026	0,037	0,048	0,060	0,086	0,095	0,116
	Ötvözött szürkeöntvény	310-ig, HB	GGL-NiCr 35 2	0.6678	170-220	0,021	0,026	0,037	0,048	0,060	0,086	0,095	0,116
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	170-220	0,019	0,025	0,038	0,051	0,066	0,101	0,105	0,143
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	170-220	0,019	0,025	0,038	0,051	0,066	0,101	0,105	0,143
S	Titánötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	70-80	0,027	0,036	0,053	0,070	0,084	0,139	0,148	0,193
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	20-30	0,027	0,036	0,053	0,070	0,084	0,139	0,148	0,193

ISO	Símítás/szélvágás ap: 1,00 x D ae: 0,40 x D Szerszámanyagscsoport	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	165-220	0,034	0,042	0,059	0,078	0,096	0,138	0,159	0,185
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	165-220	0,034	0,042	0,059	0,078	0,096	0,138	0,159	0,185
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	105-125	0,040	0,050	0,070	0,090	0,114	0,163	0,179	0,216
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	105-125	0,034	0,042	0,059	0,078	0,096	0,138	0,159	0,185
	Betétedzésű acél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	85-120	0,040	0,050	0,070	0,090	0,114	0,163	0,179	0,216
	Werkzeugstahl	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	75-100	0,034	0,042	0,059	0,078	0,096	0,138	0,159	0,185
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	45-75	0,034	0,042	0,059	0,078	0,096	0,138	0,159	0,185
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	80-120	0,044	0,059	0,086	0,118	0,153	0,191	0,263	0,333
K	Duplex	700 - 950	x 2 CrNiMoN 22-5-3	1.4462	45-75	0,033	0,041	0,057	0,074	0,089	0,131	0,147	0,179
	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	170-220	0,034	0,042	0,059	0,078	0,096	0,138	0,159	0,185
	Ötvözött szürkeöntvény	310-ig, HB	GGL-NiCr 35 2	0.6678	170-220	0,034	0,042	0,059	0,078	0,096	0,138	0,159	0,185
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	170-220	0,030	0,040	0,061	0,082	0,106	0,152	0,179	0,189
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	170-220	0,030	0,040	0,061	0,082	0,106	0,152	0,184	0,229
S	Titánötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	70-80	0,042	0,042	0,067	0,076	0,084	0,092	0,101	0,116
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	20-30	0,042	0,042	0,067	0,076	0,084	0,092	0,101	0,116

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