

SARA® Rozsdamentes szármárók



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

 254134....
 254136....

ISO	Nagyolás ap: 1,00 x D1 ae: 1,00 x D1 Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	D1 3 fz	D1 4 fz	D1 5 fz	D1 6 fz	D1 7 fz	D1 8 fz	D1 9 fz	D1 10 fz
P	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	163	0,010	0,017	0,029	0,029	0,038	0,038	0,038	0,063
	Ötvözetlen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	148	0,010	0,017	0,029	0,029	0,038	0,038	0,038	0,063
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	124	0,010	0,017	0,029	0,029	0,038	0,038	0,038	0,063
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	106	0,008	0,013	0,021	0,021	0,027	0,027	0,027	0,044
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	71	0,005	0,013	0,021	0,021	0,027	0,027	0,027	0,044
M	Nitridált acél	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	64 - 113	0,08 - 0,01	0,013 - 0,017	0,021	0,021	0,027 - 0,038	0,027 - 0,038	0,027 - 0,038	0,044 - 0,063
	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	62	0,008	0,013	0,021	0,021	0,027	0,027	0,027	0,044
K	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	34	0,008	0,013	0,021	0,021	0,027	0,027	0,027	0,044
	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	134	0,010	0,017	0,029	0,029	0,038	0,038	0,038	0,063
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	99	0,010	0,017	0,029	0,029	0,038	0,038	0,038	0,063
S	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	99	0,010	0,017	0,029	0,029	0,038	0,038	0,038	0,063
	Titánötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	41	0,008	0,013	0,021	0,021	0,027	0,027	0,027	0,044
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	41	0,008	0,013	0,021	0,021	0,027	0,027	0,027	0,044

ISO	Nagyolás ap: 1,00 x D1 ae: 1,00 x D1 Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	D1 11 fz	D1 12 fz	D1 13 fz	D1 14 fz	D1 16 fz	D1 18 fz	D1 20 fz	D1 25 fz
P	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	163	0,063	0,063	0,084	0,084	0,084	0,101	0,101	0,109
	Ötvözetlen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	148	0,063	0,063	0,084	0,084	0,084	0,101	0,101	0,109
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	124	0,063	0,063	0,084	0,084	0,084	0,101	0,101	0,109
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	106	0,044	0,044	0,059	0,059	0,059	0,071	0,071	0,077
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	71	0,044	0,044	0,059	0,059	0,059	0,071	0,071	0,084
M	Nitridált acél	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	64 - 113	0,044 - 0,063	0,044 - 0,063	0,059 - 0,084	0,059 - 0,084	0,059 - 0,084	0,071 - 0,101	0,071 - 0,101	0,084 - 0,109
	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	62	0,044	0,044	0,059	0,059	0,059	0,071	0,071	0,077
K	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	34	0,044	0,044	0,059	0,059	0,059	0,071	0,071	0,077
	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	134	0,063	0,063	0,084	0,084	0,084	0,101	0,101	0,109
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	99	0,063	0,063	0,084	0,084	0,084	0,101	0,101	0,109
S	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	99	0,063	0,063	0,084	0,084	0,084	0,101	0,101	0,109
	Titánötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	41	0,044	0,044	0,059	0,059	0,059	0,071	0,071	0,077
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	41	0,044	0,044	0,059	0,059	0,059	0,071	0,071	0,077

ISO	Símitás/szélvágás ap: 1,00 x D1 ae: 0,50 x D1 Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	D1 3 fz	D1 4 fz	D1 5 fz	D1 6 fz	D1 7 fz	D1 8 fz	D1 9 fz	D1 10 fz
P	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	230	0,012	0,02	0,035	0,035	0,045	0,045	0,045	0,075
	Ötvözetlen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	210	0,012	0,02	0,035	0,035	0,045	0,045	0,045	0,075
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	175	0,012	0,02	0,035	0,035	0,045	0,045	0,045	0,075
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	150	0,009	0,015	0,025	0,025	0,032	0,032	0,032	0,052
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	100	0,006	0,015	0,025	0,025	0,032	0,032	0,032	0,052
M	Nitridált acél	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	90 - 160	0,09 - 0,012	0,015 - 0,02	0,025	0,025	0,032 - 0,045	0,052 - 0,075	0,052 - 0,075	0,052 - 0,075
	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	88	0,009	0,015	0,025	0,025	0,032	0,032	0,032	0,052
K	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	48	0,009	0,015	0,025	0,025	0,032	0,032	0,032	0,052
	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	190	0,012	0,02	0,035	0,035	0,045	0,045	0,045	0,075
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	140	0,012	0,02	0,035	0,035	0,045	0,045	0,045	0,075
S	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	140	0,012	0,02	0,035	0,035	0,045	0,045	0,045	0,075
	Titánötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	58	0,009	0,015	0,025	0,025	0,032	0,032	0,032	0,052
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	58	0,009	0,015	0,025	0,025	0,032	0,032	0,032	0,052

ISO	Símitás/szélvágás ap: 1,00 x D1 ae: 0,50 x D1 Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	D1 11 fz	D1 12 fz	D1 13 fz	D1 14 fz	D1 16 fz	D1 18 fz	D1 20 fz	D1 25 fz
P	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	230	0,075	0,075	0,1	0,1	0,1	0,12	0,12	0,13
	Ötvözetlen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	210	0,075	0,075	0,1	0,1	0,1	0,12	0,12	0,13
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	175	0,075	0,075	0,1	0,1	0,1	0,12	0,12	0,13
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	150	0,052	0,052	0,07	0,07	0,07	0,084	0,084	0,091
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	100	0,052	0,052	0,07	0,07	0,07	0,084	0,084	0,1
M	Nitridált acél	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	90 - 160	0,052 - 0,075	0,052 - 0,075	0,07 - 0,1	0,07 - 0,1	0,07 - 0,1	0,084 - 0,12	0,084 - 0,12	0,1 - 0,13
	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	88	0,052	0,052	0,07	0,07	0,07	0,084	0,084	0,091
K	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	48	0,052	0,052	0,07	0,07	0,07	0,084	0,084	0,091
	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	190	0,075	0,075	0,1	0,1	0,1	0,12	0,12	0,13
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	140	0,075	0,075	0,1	0,1	0,1	0,12	0,12	0,13
S	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	140	0,075	0,075	0,1	0,1	0,1	0,12	0,12	0,13