

SARA® Nagyoló marók



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

254018....
254022....

254025....

ISO	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					
						6	8	10	12	16	20
P	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	150	0,017	0,022	0,026	0,032	0,04	0,047
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	150	0,017	0,022	0,026	0,032	0,04	0,047
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	130	0,017	0,022	0,026	0,032	0,04	0,047
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	120	0,017	0,022	0,026	0,032	0,04	0,047
	Betétedzésű acél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	130	0,017	0,022	0,026	0,032	0,04	0,047
M	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	120	0,017	0,022	0,026	0,032	0,04	0,047
	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	60	0,012	0,015	0,02	0,021	0,027	0,03
K	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	60	0,012	0,015	0,02	0,021	0,027	0,03
	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	120	0,014	0,017	0,021	0,023	0,027	0,03
	Ötvözött szürkeöntvény	310-ig, HB	GGI-NiCr 35 2	0.6678	60	0,012	0,015	0,018	0,02	0,025	0,028
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	80	0,014	0,017	0,021	0,023	0,027	0,03
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	80	0,014	0,017	0,021	0,023	0,027	0,03
H	Edzett szerszámanyagok 55 HRC keménységig		X40Cr14	1.2083	80	0,012	0,015	0,02	0,021	0,023	0,025

	Horonymarás	Profilmarás	
	ap	ap	ae
Acél, 1300 N/mm ² -ig	0,4 x D	1,5 x D	0,4 x D
Acél, 1300 N/mm ² - 2000 N/mm ²	0,3 x D	1 x D	0,3 x D
Rozsdamentes acél	0,3 x D	1 x D	0,3 x D

SARA® Trochoid maró



254117

ISO	Alapanyag csoport	Szilárdság/ Keménység N/mm ²	Alapanyag példa kémiai	Alapanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	Ø [mm]	Ø [mm]	Ø [mm]	Ø [mm]	Ø [mm]	Ø [mm]	Ø [mm]	Ø [mm]
						4,000 fz	5,000 fz	6,000 fz	8,000 fz	10,000 fz	12,000 fz	16,000 fz	20,000 fz
P	Forgácsolható acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	300	0,035	0,045	0,055	0,065	0,075	0,090	0,120	0,140
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	300	0,035	0,045	0,055	0,065	0,075	0,090	0,120	0,140
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	250	0,035	0,045	0,055	0,065	0,075	0,090	0,120	0,140
	Nemesíthető acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	250	0,035	0,045	0,055	0,065	0,075	0,090	0,120	0,140
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	250	0,035	0,045	0,055	0,065	0,075	0,090	0,120	0,140
	Betédacél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	210	0,035	0,045	0,055	0,065	0,075	0,090	0,120	0,140
	Nemesíthető acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	210	0,035	0,045	0,055	0,065	0,075	0,090	0,120	0,140
	Nitridált acél	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	210	0,035	0,045	0,055	0,065	0,075	0,090	0,120	0,140
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	200	0,035	0,045	0,055	0,065	0,075	0,090	0,120	0,140
M	INOX, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	170	0,021	0,021	0,026	0,037	0,048	0,060	0,086	0,145
	INOX, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	190	0,027	0,027	0,027	0,034	0,056	0,086	0,086	0,12
	Duplex	700 - 950	x 2 CrNiMoN 22-5-3	1.4462	120	0,023	0,023	0,029	0,042	0,059	0,071	0,106	0,14
S	Titánötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	130	0,027	0,027	0,036	0,053	0,070	0,084	0,12	0,193
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	100	0,027	0,027	0,036	0,053	0,070	0,084	0,12	0,193
	Szuperötvözetek	1300-ig	X45CrSi 9 3	1.2083	80	0,025	0,025	0,03	0,05	0,065	0,080	0,10	0,185
H	Edzett szerszámanyagok 55 HRC-ig		X40Cr14	1.2083	100	0,015	0,015	0,016	0,018	0,02	0,03	0,032	0,036
	Edzett megmunkálható anyagok 60 HRC-ig		X153CrMoV12	1.2379	90	0,013	0,013	0,014	0,016	0,018	0,02	0,025	0,032