

SARA® Fúró- és szüllesztő marók



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

254144....

254145....

ISO	Ramping Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példák)	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérő-tartományra vonatkoztatva					
						5,7 - 6,0	7,7 - 8,0	9,7 - 10,0	11,7 - 14,0	15,7 - 16	19,7 - 20
P	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	210	0,025	0,038	0,045	0,05	0,07	0,09
	Ötvöztelen betétedzésű acél	950-ig	16 MnCr 5	1.7131	175	0,025	0,035	0,04	0,045	0,065	0,075
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	120	0,02	0,03	0,035	0,04	0,055	0,07
M	Rozsdamentes acél, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	110	0,015	0,023	0,034	0,045	0,05	0,055
	rozsdamentes acél, kénezett	500 - 950	X 12 CrMoS 17	1.4104	110	0,015	0,023	0,034	0,045	0,05	0,055
	rozsdamentes acél, martenzites	500 - 950	X 10 Cr 13	1.4006	90	0,015	0,02	0,03	0,035	0,045	0,05
K	Szürkeöntvény	100 - 400	GG 25	0.6025	150	0,018	0,025	0,038	0,045	0,06	0,075
	Öntött gömbvas	400 - 800	GGG 60	0.7060	110	0,018	0,025	0,038	0,045	0,06	0,075
	Temperöntvény	350 - 700	GTS 55	0.8155	110	0,018	0,025	0,038	0,045	0,06	0,075
S	Titánötvözet	950-ig	TiAl6V4	3.7165	70	0,015	0,02	0,03	0,035	0,045	0,05
	Titánötvözet	900 - 1400	TiAl6Sn 2	3.7174	70	0,015	0,02	0,03	0,035	0,045	0,05
	nikkelalapú ötvözet	950-ig	NiCr12Al6MoNb	2.4670	50	0,015	0,02	0,035	0,045	0,05	0,055
	nikkelalapú ötvözet	900 - 1400	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	50	0,015	0,02	0,035	0,045	0,05	0,055

Vegye figyelembe a maximális merülési szöget!

P	Acél	45°
M	Rozsdamentes acél, ausztenites	10°
	rozsdamentes acél, kénezett	10°
	rozsdamentes acél, martenzites	5 °
K	Temperöntvény	45°
S	nikkelalapú ötvözet	5 °

ISO	Fúrás Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példák)	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérő-tartományra vonatkoztatva					
						5,7 - 6,0	7,7 - 8,0	9,7 - 10,0	11,7 - 14,0	15,7 - 16	19,7 - 20
P	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	210	0,018	0,025	0,03	0,035	0,048	0,06
	Ötvöztelen betétedzésű acél	950-ig	16 MnCr 5	1.7131	175	0,015	0,023	0,028	0,03	0,043	0,05
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	120	0,013	0,02	0,025	0,025	0,038	0,045
K	Szürkeöntvény	100 - 400	GG 25	0.6025	150	0,013	0,018	0,025	0,03	0,04	0,05
	Öntött gömbvas	400 - 800	GGG 60	0.7060	110	0,013	0,018	0,025	0,03	0,04	0,05
	Temperöntvény	350 - 700	GTS 55	0.8155	110	0,013	0,018	0,025	0,03	0,04	0,05

ISO	Palástmarás Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példák)	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérő-tartományra vonatkoztatva					
						5,7 - 6,0	7,7 - 8,0	9,7 - 10,0	11,7 - 14,0	15,7 - 16	19,7 - 20
P	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	210	0,045	0,06	0,07	0,085	0,115	0,14
	Ötvöztelen betétedzésű acél	950-ig	16 MnCr 5	1.7131	175	0,04	0,055	0,065	0,08	0,1	0,12
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	120	0,035	0,05	0,06	0,075	0,085	0,1
M	Rozsdamentes acél, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	110	0,03	0,04	0,055	0,07	0,075	0,085
	rozsdamentes acél, kénezett	500 - 950	X 12 CrMoS 17	1.4104	110	0,03	0,04	0,055	0,07	0,075	0,085
	rozsdamentes acél, martenzites	500 - 950	X 10 Cr 13	1.4006	90	0,03	0,04	0,05	0,055	0,07	0,08
K	Szürkeöntvény	100 - 400	GG 25	0.6025	150	0,03	0,045	0,06	0,075	0,09	0,11
	Öntött gömbvas	400 - 800	GGG 60	0.7060	110	0,03	0,045	0,06	0,075	0,09	0,11
	Temperöntvény	350 - 700	GTS 55	0.8155	110	0,03	0,045	0,06	0,075	0,09	0,11
S	Titánötvözet	950-ig	TiAl6V4	3.7165	70	0,03	0,04	0,05	0,055	0,07	0,08
	Titánötvözet	900 - 1400	TiAl6Sn 2	3.7174	70	0,03	0,04	0,05	0,055	0,07	0,08
	nikkelalapú ötvözet	950-ig	NiCr12Al6MoNb	2.4670	50	0,03	0,04	0,055	0,07	0,075	0,085
	nikkelalapú ötvözet	900 - 1400	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	50	0,03	0,04	0,055	0,07	0,075	0,085

ISO	Horonymarás Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példák)	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérő-tartományra vonatkoztatva					
						5,7 - 6,0	7,7 - 8,0	9,7 - 10,0	11,7 - 14,0	15,7 - 16	19,7 - 20
P	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	210	0,035	0,05	0,06	0,07	0,095	0,12
	Ötvöztelen betétedzésű acél	950-ig	16 MnCr 5	1.7131	175	0,03	0,045	0,055	0,06	0,085	0,1
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	120	0,025	0,04	0,05	0,05	0,075	0,09
M	Rozsdamentes acél, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	110	0,02	0,03	0,045	0,06	0,065	0,075
	rozsdamentes acél, kénezett	500 - 950	X 12 CrMoS 17	1.4104	110	0,02	0,03	0,045	0,06	0,065	0,075
	rozsdamentes acél, martenzites	500 - 950	X 10 Cr 13	1.4006	90	0,02	0,03	0,04	0,045	0,06	0,07
K	Szürkeöntvény	100 - 400	GG 25	0.6025	150	0,025	0,035	0,05	0,06	0,08	0,1
	Öntött gömbvas	400 - 800	GGG 60	0.7060	110	0,025	0,035	0,05	0,06	0,08	0,1
	Temperöntvény	350 - 700	GTS 55	0.8155	110	0,025	0,035	0,05	0,06	0,08	0,1
S	Titánötvözet	950-ig	TiAl6V4	3.7165	70	0,02	0,03	0,04	0,045	0,06	0,07
	Titánötvözet	900 - 1400	TiAl6Sn 2	3.7174	70	0,02	0,03	0,04	0,045	0,06	0,07
	nikkelalapú ötvözet	950-ig	NiCr12Al6MoNb	2.4670	50	0,02	0,03	0,045	0,06	0,065	0,075
	nikkelalapú ötvözet	900 - 1400	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	50	0,02	0,03	0,045	0,06	0,065	0,075