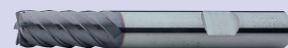


SARA® ATORN Szármarók



- A megadott irányértékeket a munkadarab megfogásának és a gép tulajdonságainak megfelelően kell módosítani!
- **Extra hosszú kivitelhez tartozó vágási értékek:** Csökkentse a megadott értékeket 25%-kal.

254109....

ISO	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				
						6 - 8	10 - 12	14 - 16	18 - 20	25
P	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	160	1,180 - 1,230	1.180	1,100 - 1,150	1,040 - 1,080	840
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	160	1,180 - 1,230	1.180	1,100 - 1,150	1,040 - 1,080	840
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	140	840 - 850	840	830	740 - 810	600
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	140	840 - 850	840	830	740 - 810	600
	Betétedzésű acél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	140	840 - 850	840	830	740 - 810	600
M	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	140	840 - 850	840	830	740 - 810	600
	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	70 - 90	250	250	220 - 240	180 - 200	140
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	80 - 100	260	260	230 - 250	190 - 210	150
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	200	1,420 - 1,470	1.420	1,310 - 1,360	1,240 - 1,310	1.000
	Ötvözött szürkeöntvény	310-ig, HB	GGL-NiCr 35 2	0.6678	180	1,400 - 1,450	1.400	1,290 - 1,340	1,220 - 1,290	980
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	190	1,410 - 1,460	1.410	1,300 - 1,350	1,230 - 1,300	990
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	190	1,410 - 1,460	1.410	1,300 - 1,350	1,230 - 1,300	990
H	Edzett szerszámanyagok 55 HRC keménységig		X40Cr14	1.2083	50 - 60	130 - 140	120 - 130	90 - 100	70 - 80	60
	Edzett szerszámanyagok 60 HRC keménységig		X153CrMoV12	1.2379	30 - 40	70 - 80	60 - 70	40 - 50	38 - 40	30

	ap	ae
Szerszámanyag 45 HRC keménységig		
Legfeljebb 3 mm-es D	1,5 x D	0,05 x D
3 mm-nél nagyobb D	1,5 x D	0,1 x D
45-60 HRC keménységű szerszámanyag	1 x D	0,02 x D

SARA® Nagyló marók



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

254090....

ISO	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			
						≤ Ø8	≤ Ø12	≤ Ø16	≤ Ø20
P	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	112 - 160	0,04	0,05	0,06	0,07
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	96 - 160	0,04 - 0,05	0,05	0,06 - 0,07	0,07 - 0,08
	Betétedzésű acél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	90 - 143	0,03 - 0,04	0,04 - 0,05	0,05 - 0,06	0,06 - 0,07
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	83 - 120	0,03	0,04	0,05	0,06
	Nitridált acél	950 - 1300	31 CrMoV9	1.8519	83 - 105	0,03	0,04	0,05	0,06
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	91 - 156	0,03 - 0,06	0,04 - 0,07	0,05 - 0,09	0,06 - 0,12
	Ötvözött szürkeöntvény	310-ig, HB	GGL-NiCr 35 2	0.6678	104 - 156	0,02 - 0,05	0,03 - 0,05	0,04 - 0,07	0,05 - 0,08
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	130 - 156	0,06	0,07	0,09	0,12

A vágási sebességre és az előtolásra vonatkozó korrekciós tényezők

ae	50%	100%
Vc-tényező	1	0,85
fz-tényező	1	0,80

A KOMPLETT FORGÁCSOLÁSI VÁLASZTÉK



PALBIT
forgácsolószerszámok
908 oldal
Cikkszám: 019900 0317

Az összes ingyenes gyártói katalógus áttekintése
a 12/13. oldalon