

SARA® Nagyoló marók



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

254137.... 254141.... 254142....

ISO	Nagyolós 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 4 fz	D1 5 fz	D1 6 fz	D1 8 fz	D1 10 fz	D1 12 fz	D1 14 fz	D1 16 fz	D1 20 fz
P	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	159	0,017	0,029	0,029	0,038	0,063	0,063	0,084	0,084	0,101
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	145	0,017	0,029	0,029	0,038	0,063	0,063	0,084	0,084	0,101
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	120	0,017	0,029	0,029	0,038	0,063	0,063	0,084	0,084	0,101
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	103	0,013	0,021	0,021	0,027	0,044	0,044	0,059	0,059	0,071
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	71	0,013	0,021	0,021	0,027	0,044	0,044	0,059	0,059	0,071
	Nitridált acél	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	46 - 113	0,013 - 0,017	0,021 - 0,029	0,021 - 0,029	0,027 - 0,038	0,044 - 0,063	0,044 - 0,063	0,059 - 0,084	0,059 - 0,084	0,071 - 0,101
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	67	0,013	0,021	0,021	0,027	0,044	0,044	0,059	0,059	0,071
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	47	0,013	0,021	0,021	0,027	0,044	0,044	0,059	0,059	0,071
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	120	0,017	0,029	0,029	0,038	0,067	0,067	0,084	0,084	0,101
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	71	0,017	0,029	0,029	0,038	0,067	0,067	0,084	0,084	0,101
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	71	0,017	0,029	0,029	0,038	0,063	0,063	0,084	0,084	0,101

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 4 fz	D1 5 fz	D1 6 fz	D1 8 fz	D1 10 fz	D1 12 fz	D1 14 fz	D1 16 fz	D1 20 fz
P	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	225	0,02	0,035	0,035	0,045	0,075	0,075	0,1	0,1	0,12
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	205	0,02	0,035	0,035	0,045	0,075	0,075	0,1	0,1	0,12
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	170	0,02	0,035	0,035	0,045	0,075	0,075	0,1	0,1	0,12
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	145	0,015	0,025	0,025	0,032	0,052	0,052	0,07	0,07	0,084
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	100	0,015	0,025	0,025	0,032	0,052	0,052	0,07	0,07	0,084
	Nitridált acél	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	65 - 160	0,015 - 0,2	0,025 - 0,035	0,025 - 0,035	0,032 - 0,045	0,052 - 0,075	0,052 - 0,075	0,07 - 0,1	0,07 - 0,1	0,084 - 0,12
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	95	0,015	0,025	0,025	0,032	0,052	0,052	0,07	0,07	0,084
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	67	0,015	0,025	0,025	0,032	0,052	0,052	0,07	0,07	0,084
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	170	0,02	0,035	0,035	0,045	0,080	0,080	0,1	0,1	0,12
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	100	0,02	0,035	0,035	0,045	0,080	0,080	0,1	0,1	0,12
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	100	0,02	0,035	0,035	0,045	0,075	0,075	0,1	0,1	0,12

SARA® Tóruszmarók



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

254017....

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
P	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	85	295 - 315	280
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	85	295 - 315	280
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	85	295 - 315	280
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	70	235	215 - 230
	Betétedzésű acél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	70	235	215 - 230
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	70	235	215 - 230
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	45	95	90
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	50	100	95
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	85	295 - 315	280
	Ötvöztött szürkeöntvény	310-ig, HB	GGL-NiCr 35 2	0.6678	55	125 - 130	110 - 125
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	60	130 - 135	115 - 130
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	60	130 - 135	115 - 130
H	Edzett szerszámanyagok 55 HRC keménységig		X40Cr14	1.2083	30	50 - 55	40 - 50
	Edzett szerszámanyagok 60 HRC keménységig		X153CrMoV12	1.2379	20	25 - 30	18 - 25

ap axiális vágási mélység az ISO-tartományban	P M K
	ap 0,5 x D
ap axiális vágási mélység az ISO-tartományban	H
45-50 HRC keménység	ap 0,5 x D
50-60 HRC keménység	ap 0,5 x D