

SARA® Ráduszmárók



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

254138....

ISO	Simítás/szélvágás ap: 0,03 x D1 / ae: 0,30 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 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	560	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065	0,065	0,09	0,09	0,12
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	440	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065	0,065	0,09	0,09	0,12
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	380	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065	0,065	0,09	0,09	0,12
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	370	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065	0,065	0,09	0,09	0,12
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	260	0,007	0,025	0,025	0,032	0,040	0,045	0,045	0,06	0,06	0,080
	Nitridált acél	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	285	0,009	0,03	0,03	0,04	0,045	0,05	0,055	0,075	0,075	0,1
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	560	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065	0,065	0,09	0,09	0,12
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	510	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065	0,065	0,09	0,09	0,12
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	510	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065	0,065	0,09	0,09	0,12
H	Edzett szerszámanyagok 55 HRc keménységig		X40Cr14	1.2083	140	0,007	0,025	0,025	0,032	0,040	0,045	0,045	0,06	0,06	0,080

SARA® Horonymárók



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

292004....

ISO	Szerszámanyagcsoport	Húzószilárdság/ keménység	Vágási sebesség Vc m/min	Ø 10,5 fz	Ø 13,5 fz	Ø 16,5 fz	Ø 19,5 fz	Ø 22,5 fz	Ø 25,5 fz	Ø 28,5 fz	Ø 32,5 fz	Ø 38,5 fz	Ø 45,5 fz	Ø 20 fz
P	Általános szerkezeti acélok	< 500 N/mm ²	120	0,03	0,03	0,03	0,03	0,035	0,035	0,035	0,038	0,038	0,038	0,057
		> 500-800 N/mm ²	90	0,03	0,03	0,03	0,03	0,035	0,035	0,035	0,038	0,038	0,038	0,057
	Automata acél	< 850 N/mm ²	90	0,028	0,028	0,028	0,028	0,033	0,033	0,033	0,036	0,036	0,036	0,066
	Ötvöztelen nemesített acélok	< 700 N/mm ²	120	0,03	0,03	0,03	0,03	0,035	0,035	0,035	0,038	0,038	0,038	0,057
		700-850 N/mm ²	85	0,028	0,028	0,028	0,028	0,033	0,033	0,033	0,036	0,036	0,036	0,066
		850-1000 N/mm ²	80	0,028	0,028	0,028	0,028	0,033	0,033	0,033	0,036	0,036	0,036	0,066
K	Ötvöztött nemesített acélok	850-1000 N/mm ²	70	0,028	0,028	0,028	0,028	0,033	0,033	0,033	0,036	0,036	0,036	0,066
	Öntött vas	< 240 HB	120	0,035	0,035	0,035	0,035	0,04	0,04	0,04	0,045	0,045	0,045	0,073
		< 300 HB	100	0,035	0,035	0,035	0,035	0,04	0,04	0,04	0,045	0,045	0,045	0,073

SARA® T-horonymárók



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

292005....

ISO	Szerszámanyagcsoport	Húzószilárdság/ keménység	Vágási sebesség Vc m/min	Ø 12,5 fz	Ø 16 fz	Ø 18 fz	Ø 21 fz	Ø 25 fz	Ø 28 fz	Ø 32 fz	Ø 32,5 fz	Ø 38,5 fz	Ø 45,5 fz	Ø 20 fz
P	Általános szerkezeti acélok	< 500 N/mm ²	120	0,03	0,03	0,03	0,035	0,035	0,035	0,045	0,038	0,038	0,038	0,057
		> 500-800 N/mm ²	90	0,03	0,03	0,03	0,035	0,035	0,035	0,045	0,038	0,038	0,038	0,057
	Automata acél	< 850 N/mm ²	90	0,028	0,028	0,028	0,033	0,033	0,033	0,04	0,036	0,036	0,036	0,066
	Ötvöztelen nemesített acélok	< 700 N/mm ²	120	0,03	0,03	0,03	0,035	0,035	0,035	0,045	0,038	0,038	0,038	0,057
		700-850 N/mm ²	85	0,028	0,028	0,028	0,033	0,033	0,033	0,04	0,036	0,036	0,036	0,066
		850-1000 N/mm ²	80	0,028	0,028	0,028	0,033	0,033	0,033	0,04	0,036	0,036	0,036	0,066
K	Ötvöztött nemesített acélok	850-1000 N/mm ²	70	0,028	0,028	0,028	0,033	0,033	0,033	0,04	0,036	0,036	0,036	0,066
	Öntött vas	< 240 HB	120	0,035	0,035	0,035	0,04	0,04	0,04	0,05	0,045	0,045	0,045	0,073
		< 300 HB	100	0,035	0,035	0,035	0,04	0,04	0,04	0,05	0,045	0,045	0,045	0,073



292006....

ISO	Szerszámanyagcsoport	Húzószilárdság/ keménység	Vágási sebesség Vc m/min	Ø 12,5 fz	Ø 16 fz	Ø 18 fz	Ø 21 fz	Ø 25 fz	Ø 28 fz	Ø 32 fz	Ø 32,5 fz	Ø 38,5 fz	Ø 45,5 fz	Ø 20 fz
P	Általános szerkezeti acélok	< 500 N/mm ²	120	0,03	0,03	0,03	0,035	0,035	0,035	0,045	0,038	0,038	0,038	0,057
		> 500-800 N/mm ²	90	0,03	0,03	0,03	0,035	0,035	0,035	0,045	0,038	0,038	0,038	0,057
	Automata acél	< 850 N/mm ²	90	0,028	0,028	0,028	0,033	0,033	0,033	0,04	0,036	0,036	0,036	0,066
	Ötvöztelen nemesített acélok	< 700 N/mm ²	120	0,03	0,03	0,03	0,035	0,035	0,035	0,045	0,038	0,038	0,038	0,057
		700-850 N/mm ²	85	0,028	0,028	0,028	0,033	0,033	0,033	0,04	0,036	0,036	0,036	0,066
		850-1000 N/mm ²	80	0,028	0,028	0,028	0,033	0,033	0,033	0,04	0,036	0,036	0,036	0,066
K	Ötvöztött nemesített acélok	850-1000 N/mm ²	70	0,028	0,028	0,028	0,033	0,033	0,033	0,04	0,036	0,036	0,036	0,066
	Öntött vas	< 240 HB	120	0,035	0,035	0,035	0,04	0,04	0,04	0,05	0,045	0,045	0,045	0,073
		< 300 HB	100	0,035	0,035	0,035	0,04	0,04	0,04	0,05	0,045	0,045	0,045	0,073