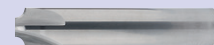


SARA® Negyedkör marók



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

291310....

ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	fz előtolás, a mm-ben kifejezett D1 átmérőre vonatkoztatva ae = 0,05 x D és ap = 1,5 x D esetén				
						8	10	12	16	20 - 25
P	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	60 - 95	0,03 - 0,05	0,04 - 0,06	0,05 - 0,07	0,05 - 0,08	0,06 - 0,09
	Ötvöztetlen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	70 - 100	0,03 - 0,05	0,04 - 0,06	0,05 - 0,07	0,05 - 0,08	0,06 - 0,09
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	60 - 100	0,04 - 0,05	0,05 - 0,06	0,06 - 0,07	0,07 - 0,08	0,08 - 0,09
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	60 - 95	0,02 - 0,03	0,03 - 0,04	0,04 - 0,05	0,04 - 0,05	0,05 - 0,06
	Betétedzésű acél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	60 - 95	0,02 - 0,03	0,03 - 0,04	0,04 - 0,05	0,04 - 0,05	0,05 - 0,06
	Szerszámocél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	35 - 60	0,02 - 0,03	0,03 - 0,04	0,04 - 0,05	0,04 - 0,05	0,05 - 0,06
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	35 - 70	0,02 - 0,03	0,03 - 0,04	0,04 - 0,05	0,04 - 0,05	0,05 - 0,06
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	25 - 60	0,02 - 0,03	0,03 - 0,04	0,04 - 0,05	0,04 - 0,05	0,05 - 0,06
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	70 - 95	0,02 - 0,03	0,03 - 0,04	0,04 - 0,05	0,04 - 0,05	0,05 - 0,06
	Ötvöztött szürkeöntvény	310-ig, HB	GGL-NiCr 35 2	0.6678	60 - 85	0,02 - 0,03	0,03 - 0,04	0,04 - 0,05	0,04 - 0,05	0,05 - 0,06
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	60 - 80	0,02 - 0,03	0,03 - 0,04	0,04 - 0,05	0,04 - 0,05	0,05 - 0,06
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	60 - 80	0,02 - 0,03	0,03 - 0,04	0,04 - 0,05	0,04 - 0,05	0,05 - 0,06
	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	140 - 500	0,02 - 0,04	0,03 - 0,05	0,04 - 0,06	0,04 - 0,07	0,05 - 0,08
N	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	140 - 500	0,02 - 0,04	0,03 - 0,05	0,04 - 0,06	0,04 - 0,07	0,05 - 0,08
	Rézötv. (sárgaréz), hosszú forgácsú	600-ig	Cu ZN 20	2.0250	85 - 180	0,01 - 0,015	0,01 - 0,02	0,02 - 0,03	0,02 - 0,03	0,03 - 0,04
S	Rézötv. (sárgaréz), rövid forgácsú	600-ig	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	95 - 190	0,01 - 0,015	0,01 - 0,02	0,02 - 0,03	0,02 - 0,03	0,03 - 0,04
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	10 - 30	0,01 - 0,015	0,01 - 0,02	0,02 - 0,03	0,02 - 0,03	0,03 - 0,04
H	Edzett szerszámanyagok 55 HRC keménységig		X40Cr14	1.2083	65 - 90	0,02 - 0,04	0,03 - 0,05	0,04 - 0,06	0,04 - 0,07	0,05 - 0,08
	Edzett szerszámanyagok 60 HRC keménységig		X153CrMoV12	1.2379	65 - 90	0,02 - 0,04	0,03 - 0,05	0,04 - 0,06	0,04 - 0,07	0,05 - 0,08

SARA® Multifunkciós szerszám

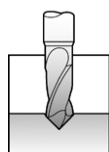
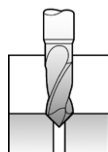
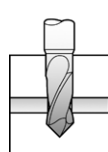
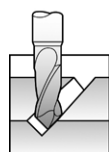
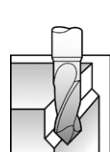
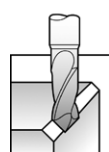
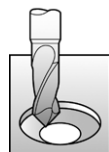
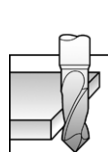


- A megadott irányértékeket a munkadarab megfogásának és a gép tulajdonságainak megfelelően kell módosítani!

251541....

251546....

251549....

Befúrás
90°, 120°Süllyesztés
60°, 90°, 120°Fúrás
90°, 120°V-horonymarás
60°, 90°, 120°Kombinált marás
60°, 90°, 120°Élmarás
60°, 90°, 120°Cirkuláris marás
60°, 90°, 120°Palástmarás
60°, 90°, 120°

ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Vágási sebesség Vc m/min	fz előtolás mm/fog egységben																	
				Befúrás / fúrás / süllyesztés						V-horonymarás						Kombinált marás / élmarás / körkörös marás / palástmarás					
				Ø 3 - 4	Ø 5 - 6	Ø 8 - 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20	Ø 3 - 4	Ø 5 - 6	Ø 8 - 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20	Ø 3 - 4	Ø 5 - 6	Ø 8 - 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
P	Acél	500-ig	70 - 75	0,05	0,08	0,14	0,19	0,24	0,28	0,005	0,008	0,014	0,019	0,025	0,03	0,008	0,014	0,025	0,04	0,052	0,065
	Acél	500 - 800	40 - 60	0,05	0,08	0,14	0,2	0,25	0,28	0,005	0,008	0,014	0,019	0,025	0,03	0,008	0,013	0,025	0,04	0,052	0,062
	Acél	800 - 1,000	35 - 40	0,045	0,07	0,12	0,18	0,22	0,28	0,004	0,006	0,012	0,017	0,02	0,027	0,008	0,013	0,025	0,04	0,05	0,062
	Acél	1,000 - 1,300	30 - 35	0,045	0,07	0,12	0,17	0,22	0,26	0,004	0,006	0,012	0,016	0,02	0,027	0,008	0,013	0,025	0,036	0,05	0,06
M	Rozsdamentes acél		30 - 35	0,045	0,07	0,12	0,17	0,22	0,26	0,004	0,006	0,012	0,016	0,02	0,027	0,008	0,013	0,025	0,036	0,045	0,07
K	Szürkeöntvény, 180 HB-ig		35 - 40	0,045	0,07	0,12	0,18	0,22	0,28	0,004	0,006	0,012	0,017	0,02	0,027	0,008	0,013	0,025	0,04	0,05	0,062
	Szürkeöntvény, 180 HB felett		30 - 35	0,045	0,07	0,12	0,17	0,22	0,26	0,004	0,006	0,012	0,016	0,02	0,027	0,008	0,013	0,025	0,04	0,05	0,06
N	Alumínium		150	0,05	0,09	0,15	0,2	0,27	0,35	0,008	0,013	0,023	0,03	0,042	0,05	0,008	0,013	0,03	0,045	0,05	0,065
	Vörösréz ötvözetek		50 - 120	0,1	0,15	0,25	0,3	0,35	0,45	0,008	0,01	0,017	0,02	0,03	0,04	0,01	0,015	0,03	0,045	0,05	0,065
	Műanyagok		150	0,05	0,09	0,19	0,2	0,27	0,35	0,01	0,015	0,025	0,033	0,045	0,056	0,012	0,015	0,035	0,05	0,053	0,07
S	Speciális ötvözetek		20	0,04	0,06	0,11	0,16	0,2	0,25	0,003	0,005	0,01	0,013	0,018	0,025	0,007	0,011	0,025	0,035	0,050	0,06
	Titán		25-30	0,04	0,06	0,11	0,16	0,2	0,25	0,004	0,006	0,01	0,013	0,018	0,027	0,008	0,013	0,025	0,036	0,045	0,07