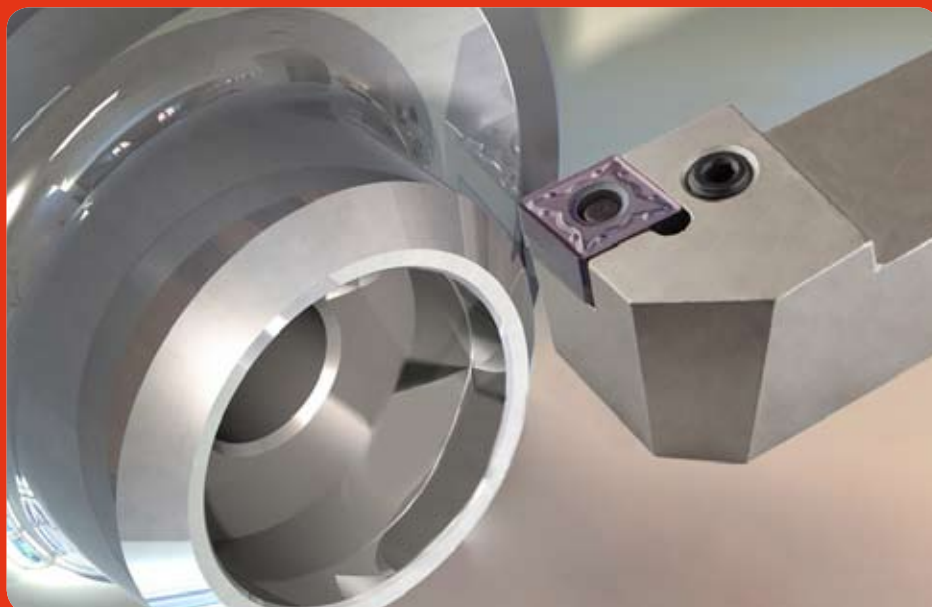


Tech-News

Geometria S30

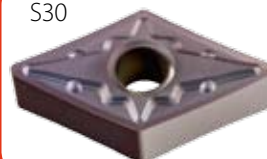
Geometria łamacza do obróbki stali nierdzewnych.



S30



S30



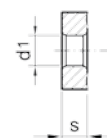
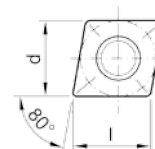
S30



Fakty:

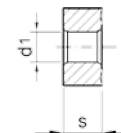
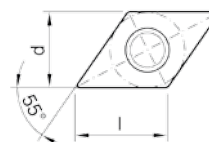
- dwustronne płytki wieloostrowe
- ostra, stabilna krawędź skrawająca do obróbki średniodkładnej, również przerywanej
- doskonała kontrola wióra
- zastosowanie w obróbce stali nierdzewnych, miękkich stali i superstopów żaroodpornych
- gatunek TM 5125 (PVD-TiAlXN) zapewnia znakomitą odporność na zużycie i chemiczną trwałość

CNMG



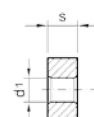
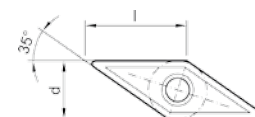
Płytki Inserts	Oznaczenie Part Number	Powłoka Coated	Wymiary Dimensions [mm]					Parametry skrawania Cutting Data [mm]	
		TM 5125	l	Ø d	s	Ø d ₁	r	f _n (mm/rev)	a _p (mm)
CNMG-S30 	12 04 04- S30	●	12.40	12.70	4.76	5.16	0.4	0.05~0.25	0.50~4.00
	12 04 08- S30	●	12.00	12.70	4.76	5.16	0.8	0.10~0.40	0.50~4.50

DNMG



Płytki Inserts	Oznaczenie Part Number	Powłoka Coated	Wymiary Dimensions [mm]					Parametry skrawania Cutting Data [mm]	
		TM 5125	l	Ø d	s	Ø d ₁	r	f _n (mm/rev)	a _p (mm)
DNMG-S30 	15 06 04- S30	●	15.10	12.70	6.35	5.16	0.4	0.05~0.25	0.50~4.00
	15 06 08- S30	●	14.70	12.70	6.35	5.16	0.8	0.10~0.40	1.00~4.50

VNMG

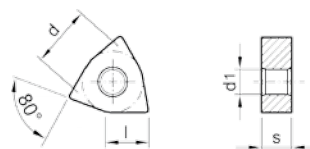


Płytki Inserts	Oznaczenie Part Number	Powłoka Coated	Wymiary Dimensions [mm]					Parametry skrawania Cutting Data [mm]	
		TM 5125	l	Ø d	s	Ø d ₁	r	f _n (mm/rev)	a _p (mm)
VNMG-S30 	16 04 04- S30	●	16.60	9.52	4.76	3.81	0.4	0.08~0.35	0.50~4.00
	16 04 08- S30	●	16.20	9.52	4.76	3.81	0.8	0.10~0.40	1.00~4.50

WNMG



80°



Płytki Inserts	Oznaczenie Part Number	Powłoka Coated	Wymiary Dimensions [mm]					Parametry skrawania Cutting Data [mm]	
		TM 5125	l	Ø d	s	Ø d ₁	r	f _n (mm/rev)	a _p (mm)
WNMG-S30 	06 04 08- S30	●	6.40	9.52	3.97	3.81	0.8	0.10~0.25	1.00~3.50
	08 04 04- S30	●	8.40	12.70	4.76	5.16	0.4	0.05~0.25	0.50~3.50
	08 04 08- S30	●	8.30	12.70	4.76	5.16	0.8	0.10~0.40	1.00~4.00

Narzędzia do
toczenia
Turning Tools

Narzędzia
do frezowania
Milling Tools

Frezy monolityczne
Solid Carbide
Endmills

Narzędzia
do rowkowania
Grooving Tools

Mini Narzędzia
tokarskie
Mini Tools

Micro Narzędzia
tokarskie
Micro Tools

Narzędzia
do gwintów
Threading Tools

Wiertła składane
Indexable Drills

Wiertła
pełnowęglikowe
Solid Carbide Drills

Zalecane parametry skrawania dla toczenia Cutting Data Recommendations for Turning

Obrabiany materiał Material		Stop Alloy	Twardość w skali Brinell'a hardness HB	VDI 3323 Grupa	Prędkość skrawania Cutting Speeds v_c [m/min]
					TM 5125 (M25C)
A (P)	stal niestopowa/ stal węglowa mild steel	odprężony <i>annealed</i> $\leq 0,15\% \text{ C}$	125	1	120 - 280
		odprężony <i>annealed</i> $0,15\% - 0,45\% \text{ C}$	150-250	2	130 - 250
		obróbiony <i>heat treated</i> $\geq 0,45\% \text{ C}$	300	3	100 - 180
	stal niskostopowa lower alloyed steel	odprężony <i>annealed</i>	180	6	80 - 200
		obróbiony cieplnie <i>heat treated</i>	275	7	60 - 180
		obróbiony cieplnie <i>heat treated</i>	300	8	
		obróbiony cieplnie <i>heat treated</i>	350	9	
	stal wysokostopowa highly alloyed steel	odprężony <i>annealed</i>	200	10	
		obróbiony cieplnie <i>heat treated</i>	350	11	
	stal odporna na korozję corrosion-resistant steel	odprężony <i>annealed</i>	200	12	100 - 180
		obróbiony cieplnie <i>heat treated</i>	350	13	70 - 150
R (M)	stal nierdzewna stainless steel	ferrytyczny / martenzytyczny / odprężony <i>ferritic / martensitic / annealed</i>	200	14	120 - 220
		austenityczny <i>austenitic</i>	180	14	80 - 200
		Duplex	230-260	14	60 - 140
		austenityczny/ferrytyczny <i>austenitic/ferritic</i>	330	14	50 - 120
F (K)	żeliwo szare grey cast iron	perlityczny/ferrytyczny <i>pearlitic/ferritic</i>	180	15	
		perlityczny/martenzytyczny <i>pearlitic/martensitic</i>	260	16	
	żeliwo sferoidalne nodular cast iron	ferrytyczny <i>ferritic</i>	160	17	
		perlityczny <i>pearlitic</i>	250	18	
	żeliwo ciągliwe malleable cast iron	ferrytyczny <i>ferritic</i>	130	19	
		perlityczny <i>pearlitic</i>	230	20	
N	aluminium – stop do przeróbki plastycznej forging alloy	nietwardzalny <i>not hardenable</i>	60	21	
		utwardzalny <i>hardenable</i>	100	22	
	aluminium – stop odlewniczy casting alloy	nietwardzalny <i>not hardenable</i> $< 12\% \text{ Si}$	80	23	
		utwardzalny <i>hardenable</i> $< 12\% \text{ Si}$	90	24	
		nietwardzalny <i>not hardenable</i> $> 12\% \text{ Si}$	130	25	
	miedź i stopy miedzi copper and copper alloys (brąz, mosiądz) (bronze, brass)	Stop automatowy <i>free cutting alloys (1% Pb)</i>	-	26	
		mosiądz, mosiądz czerwony <i>brass, red bronze</i>	-	27	
		brąz <i>bronze</i>	90	28	
		Miedź bezołowiowa i miedź elektrolitowa <i>unleaded copper</i>	100	29	
	materiały niemetalowe non metallic materials	Duroplasty <i>thermoset</i>	100	29	
		Tworzywa sztuczne wzmacniane włóknem <i>fiber reinforced plastic</i>	-	29	
		Guma utwardzona <i>ebonite</i>	-	30	
S	stopy żaroodporne heat resistant alloys	Dod. stopowy Fe / odprężony <i>annealed</i>	200	31	20 - 40
		Dod. stopowy Fe(Incoloy)/utwardzony <i>hardened</i>	280	32	
		Dod. stopowy Ni (Inconel)/odprężony termicznie <i>annealed</i>	250	33	
		Dod. stopowy Ni- Co-Basis/utwardzony <i>hardened</i>	30-58 HRC	24	
		Dod. stopowy Ni- Co-Basis / odlany <i>cast</i>	1500-2200 Nmm ²	35	
	stopy tytanu titanium alloys	Czysty tytan <i>Pure titanium</i>	R _m 400	36	
		Stopy Alpha- + Beta <i>alloys</i>	R _m 1050	37	



Nie ponosimy odpowiedzialności za błędy w druku. Zdjęcia/rysunki poglądowe.
Technical changes reserved, we bear no liability for misprints. Drawings/pictures similar.