

Tech-News

Geometria M30

Geometria łamacza do obróbki średniodkładnej.



TP3120



TM5125

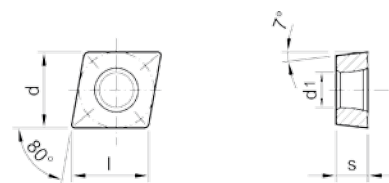


TP3120



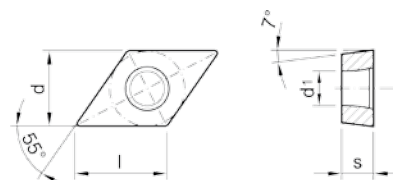
- pozytywne płytki wieoostrzowe
- niskie opory skrawania dzięki specjalnemu ukształtowaniu krawędzi skrawającej – zredukowany wzrost temperatury
- ostra krawędź skrawająca pozwala uniknąć powstawania narostów oraz gratu
- odporność na wysokie temperatury oraz ścieranie dzięki zastosowaniu nowoczesnych powłok
- gatunek TP 3120 (P25C) CVD do stali
- gatunek TM 5125 (M25C) PVD do stali nierdzewnych i materiałów żaroodpornych

CCMT



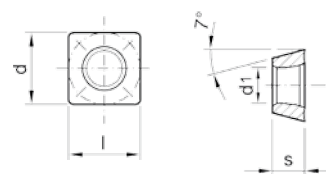
Płytki Inserts	Oznaczenie Part Number	Powłoka Coated		Wymiary Dimensions [mm]					Parametry skrawania Cutting Data [mm]	
		TP 3120	TM 5125	l	Ø d	s	Ø d ₁	r	f _n (mm/rev)	a _p (mm)
M30 - TP3120 	06 02 04- M30	●	●	6.00	6.35	2.38	2.80	0.4	0,05~0,20	0,40~1,00
	06 02 08- M30	●	●	5.70	6.35	2.38	2.80	0.4	0,05~0,25	0,40~1,00
	09 T3 04- M30	●	●	9.40	9.52	3.97	4.40	0.4	0,05~0,20	0,40~1,50
	09 T3 08- M30	●	●	8.80	9.52	3.97	4.40	0.8	0,05~0,25	0,40~1,50
	12 04 04- M30	●	●	12.40	12.70	4.76	5.56	0.4	0,05~0,20	0,50~2,00
	12 04 08- M30	●	●	12.00	12.70	4.76	5.56	0.8	0,05~0,25	0,50~2,00

DCMT



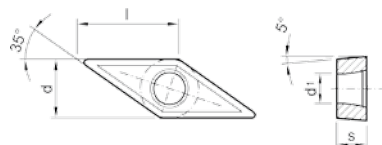
Płytki Inserts	Oznaczenie Part Number	Powłoka Coated		Wymiary Dimensions [mm]					Parametry skrawania Cutting Data [mm]	
		TP 3120	TM 5125	l	Ø d	s	Ø d ₁	r	f _n (mm/rev)	a _p (mm)
M30 - TM5125 	07 02 04-M30	●	●	7.30	6.35	2.38	2.80	0.4	0.05~0.20	0.20~1.50
	07 02 08-M30	●	●	7.10	6.35	2.38	2.80	0.8	0.05~0.25	0.20~1.50
	11 T3 04-M30	●	●	11.20	9.52	3.97	4.40	0.4	0.08~0.23	0.25~2.00
	11 T3 08-M30	●	●	10.80	9.52	3.97	4.40	0.8	0.08~0.25	0.25~2.00

SCMT



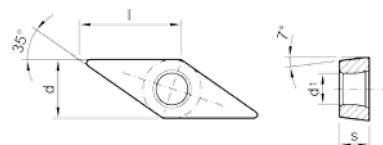
Płytki Inserts	Oznaczenie Part Number	Powłoka Coated		Wymiary Dimensions [mm]					Parametry skrawania Cutting Data [mm]	
		TP 3120	TM 5125	l	Ø d	s	Ø d ₁	r	f _n (mm/rev)	a _p (mm)
M30 - TP3120 	12 04 08-M30	●	●	11.90	12.70	4.76	5.56	0.8	0.08~0.25	0.25~2.00

VBMT



Płytki Inserts	Oznaczenie Part Number	Powłoka Coated		Wymiary Dimensions [mm]					Parametry skrawania Cutting Data [mm]	
		TP 3120	TM 5125	l	Ø d	s	Ø d ₁	r	f _n (mm/rev)	a _p (mm)
M30 - TM5125 	11 03 04- M30		●	11.00	6.35	3.18	2.80	0.4	0.05~0.20	0.30~2.00
	16 04 04- M30	●	●	16.64	9.52	4.76	4.40	0.4	0.05~0.20	0.30~2.50
	16 04 08- M30	●	●	16.64	9.52	4.76	4.40	0.8	0.05~0.25	0.30~2.50

VCMT



Płytki Inserts	Oznaczenie Part Number	Powłoka Coated		Wymiary Dimensions [mm]					Parametry skrawania Cutting Data [mm]	
		TP 3120	TM 5125	l	Ø d	s	Ø d ₁	r	f _n (mm/rev)	a _p (mm)
M30 - TP3120 	16 04 04- M30	●	●	15.60	9.52	4.76	4.40	0.4	0.05~0.20	0.30~2.50
	16 04 08- M30	●	●	14.00	9.52	4.76	4.40	0.8	0.05~0.25	0.30~2.50

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
pełnowęglkowe
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]	
					TP 3120 (P25C)	TM 5125 (M25C)
A (P)	stal niestopowa/ stal węglowa mild steel	odprężony <i>annealed</i> $\leq 0,15\% \text{ C}$	125	1	140 - 400	-
		odprężony <i>annealed</i> $0,15\% - 0,45\% \text{ C}$	150-250	2	140 - 400	-
		obrabiany cieplnie <i>heat treated</i> $\geq 0,45\% \text{ C}$	300	3	110 - 200	-
	stal niskostopowa lower alloyed steel	odprężony <i>annealed</i>	180	6	120 - 300	-
		obrabiany cieplnie <i>heat treated</i>	275	7	120 - 300	-
		obrabiany cieplnie <i>heat treated</i>	300	8	110 - 200	-
		obrabiany cieplnie <i>heat treated</i>	350	9	110 - 200	-
	stal wysokostopowa highly alloyed steel	odprężony <i>annealed</i>	200	10	40 - 200	-
		obrabiany cieplnie <i>heat treated</i>	350	11	40 - 200	-
	stal odporna na korozję corrosion-resistant steel	odprężony <i>annealed</i>	200	12	40 - 200	-
		obrabiany cieplnie <i>heat treated</i>	350	13	40 - 200	-
R (M)	stal nierdzewna stainless steel	ferytyczny / martenzytyczny / odprężony <i>ferritic / martensitic / annealed</i>	200	14	100 - 270	160 - 330
		austenityczny <i>austenitic</i>	180	14	100 - 270	160 - 330
		Duplex	230-260	14	100 - 270	185 - 315
		austenityczny/ferytyczny <i>austenitic/ferritic</i>	330	14	100 - 270	160 - 330
F (K)	żeliwo szare grey cast iron	perlityczny/ferytyczny <i>pearlitic/ferritic</i>	180	15	170 - 280	-
		perlityczny/martenzytyczny <i>pearlitic/martensitic</i>	260	16	170 - 280	-
	żeliwo sferoidalne nodular cast iron	ferytyczny <i>ferritic</i>	160	17	150 - 230	-
		perlityczny <i>pearlitic</i>	250	18	150 - 230	-
	żeliwo ciągliwe malleable cast iron	ferytyczny <i>ferritic</i>	130	19	150 - 230	-
		perlityczny <i>pearlitic</i>	230	20	150 - 230	-
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 - 140	-
		Dod. stopowy Fe(Incoloy) / utwardzony <i>hardened</i>	280	32	20 - 140	-
		Dod. stopowy Ni (Inconel) / odprężony termicznie <i>annealed</i>	250	33	20 - 140	-
		Dod. stopowy Ni- Co-Basis / utwardzony <i>hardened</i>	30-58 HRC	24	20 - 140	-
		Dod. stopowy Ni- Co-Basis / odlany <i>cast</i>	1500-2200 Nmm ²	35	20 - 140	-
	stopy tytanu titanium alloys	Czysty tytan <i>Pure titanium</i>	R _m 400	36	20 - 140	-
		Stopy Alpha- + Beta <i>alloys</i>	R _m 1050	37	20 - 140	-



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