

Tech-News

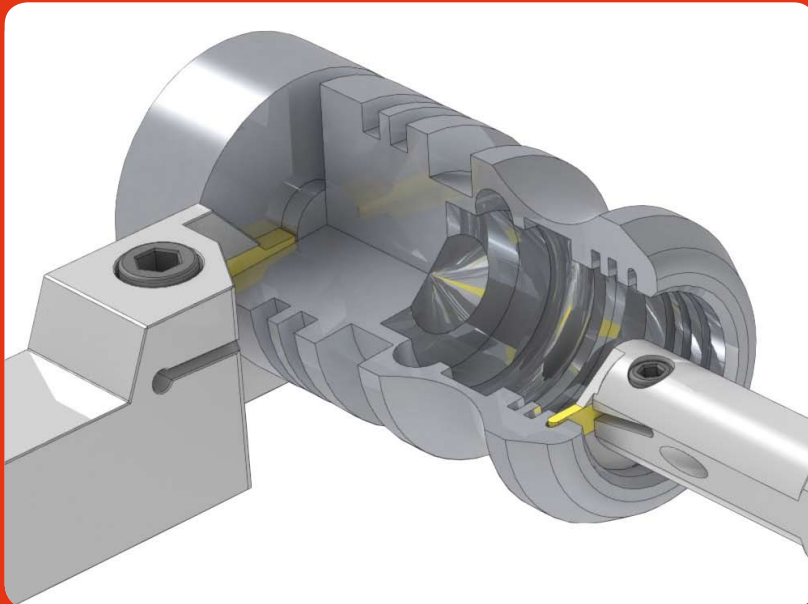
G.T.S. - system do rowkowania

3in1

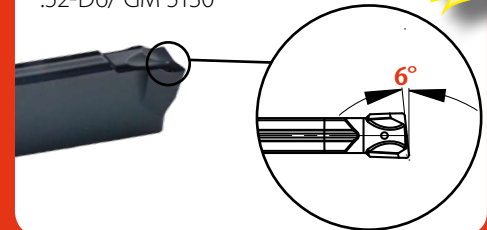
3 zastosowania jednej płytki

- Wewnętrzne rowkowanie promieniowe
- Zewnętrzne rowkowanie promieniowe
- Rowkowanie czołowe

Wysokie bezpieczeństwo procesu przy rowkowaniu

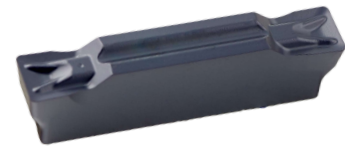


.52-D6/ GM 5130



New!

.53-DT/ GM 5130



New!

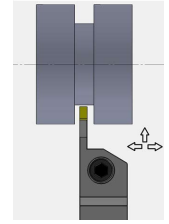
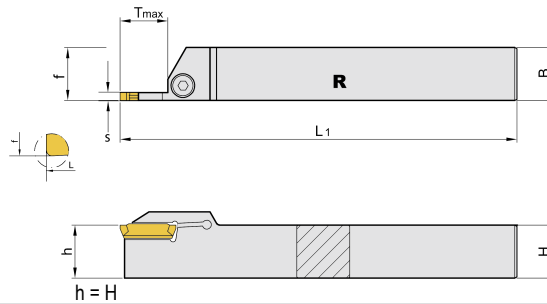
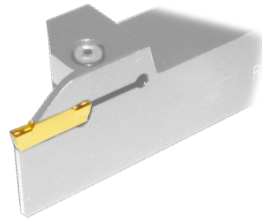
Zalety systemu G.T.S.

- Unikatowy system zacisku „W” zapewnia wysoką stabilność podczas operacji toczenia rowków
- Płytki GTS jednakowe do obróbki zewnętrznej jak i wewnętrznej, również dla noży w wersji prawej i lewej (Oszczędność kosztów!), także do rowkowania czołowego
- Płytki z łamaczem „.30/.50” odkrywają nowe możliwości obróbki od zgrubnej po wykańczającą
- Płytki dostępne z magazynu; szlifowana wersja DG, jak również precyzyjnie spiekane w wersji DM
- Specjalny drobnoziarnisty gatunek węglika (GM5130) zapewnia najwyższą stabilność krawędzi

R/L 260

Rowkowanie, toczenie wzdłużne Grooving, Groove Turning

System G.T.S.



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

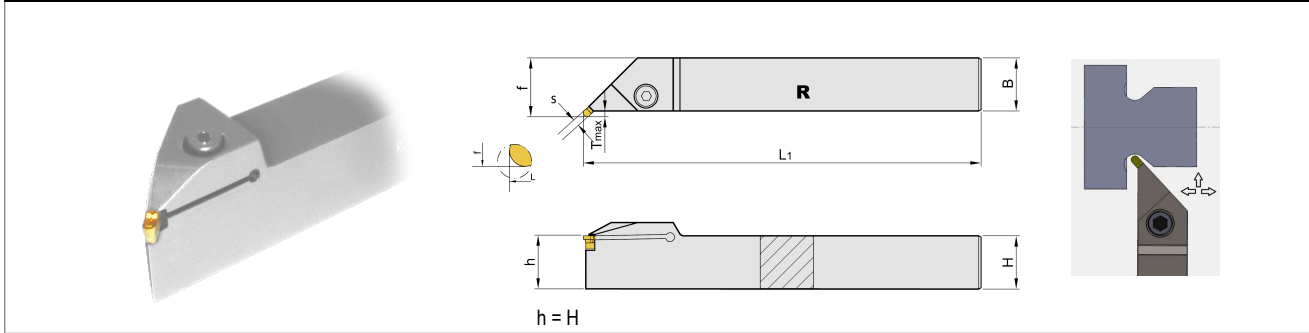
Oznaczenie Part Number	Magazyn Stock		Wymiary Dimensions [mm]				Strona / Page:8-9 s [mm]	Części zamienne Spare Parts	
	R	L	H=B	L ₁	f	T _{max}			
R/L 260. 1212. 015	●		12	80	12.3	12	216.0150... s=1,5 mm	32.15.115	48.12.606
R/L 260. 1616. 015	○	○	16	100	16.3	14.5			
R/L 260. 2020. 015	○	○	20	125	20.3	14.5			
R/L 260. 2525. 015	○		25	150	25.4	14.5			
R/L 260. 1212. 02	●		12	100	12.3	12	216.0200... s=2,0 mm	32.15.115	48.12.606
R/L 260. 1616. 02	●	●	16	100	16.3	14.5			
R/L 260. 2020. 02	●	●	20	125	20.3	14.5			
R/L 260. 2525. 02	●	○	25	150	25.4	14.5			
R/L 260. 1616. 025	●	●	16	100	16.3	14.5	218.0250... s=2,5 mm	32.15.114	48.11.602
R/L 260. 2020. 025	●	●	20	125	20.3	14.5			
R/L 260. 2525. 025	○	○	25	150	25.4	14.5			
R/L 260. 1212. 03	●		12	100	12.3	12			
R/L 260. 1616. 03	●	●	16	100	16.3	18	222.0300... s=3,0 mm	32.15.114	48.11.602
R/L 260. 2020. 03	●	●	20	125	20.4	18			
R/L 260. 2525. 03	●	●	25	150	25.4	18			
R/L 260. 2525. 03 Tmax 25	●		25	150	25.4	25			
R/L 260. 2525. 03 Tmax 40	●		25	170	25.4	40	222.0400... s=4,0 mm	32.15.114	48.11.602
R/L 260. 3232. 03	○	○	32	170	32.4	18			
R/L 260. 1616. 04			16	100	16.3	18			
R/L 260. 2020. 04	●	●	20	125	20.4	18			
R/L 260. 2525. 04	●	●	25	150	25.4	18	226.0500... s=5,0 mm	32.15.114	48.11.602
R/L 260. 2525. 04 Tmax 25	●		25	150	25.4	25			
R/L 260. 2525. 04 Tmax 40	●		25	170	25.4	40			
R/L 260. 3232. 04	○	○	32	170	32.4	18			
R/L 260. 2020. 05	○	○	20	125	20.5	23	226.0600... s=6,0 mm	32.15.114	48.11.602
R/L 260. 2525. 05	●	○	25	150	25.5	23			
R/L 260. 3232. 05	○	○	32	170	32.5	23			
R/L 260. 2020. 06	○		20	125	20.6	23			
R/L 260. 2525. 06	○	○	25	150	25.6	23	226.0600... s=6,0 mm	32.15.114	48.11.602
R/L 260. 3232. 06	○	○	32	170	32.6	23			

Dostępne w wersji prawej lub lewej / state R or L version

R/L 262

Podcinanie zewnętrzne Corner releasing, external

System G.T.S.



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

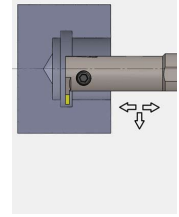
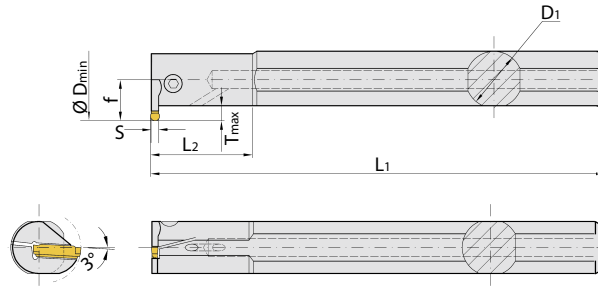
Oznaczenie Part Number	Magazyn Stock		Wymiary Dimensions [mm]				 Strona / Page:8-9 s [mm]	Części zamienne Spare Parts	
	R	L	H=B	L ₁	f	T _{max}			
R/L 262. 2020. 03	○		20	125	23	3	222.0300... s=3,0 mm	32.15.114	48.11.602
R/L 262. 2525. 03			25	150	28	3			
R/L 262. 3232. 03			32	170	35	3			
R/L 262. 2020. 04			20	125	23	3	222.0400... s=4,0 mm		
R/L 262. 2525. 04	○		25	125	28	3			
R/L 262. 3232. 04			32	170	35	3			
R/L 262. 2020. 05			20	125	24	4	226.0500... s=5,0 mm		
R/L 262. 2525. 05			25	150	29	4			
R/L 262. 3232. 05			32	170	36	4			
R/L 262. 2020. 06			20	125	24	4	226.0600... s=6,0 mm		
R/L 262. 2525. 06			25	150	29	4			
R/L 262. 3232. 06			32	170	36	4			

Dostępne w wersji prawej lub lewej / state R or L version

R/L 270 IK

Rowkowanie wewnętrzne z IK Grooving internal with through coolant

System G.T.S.



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

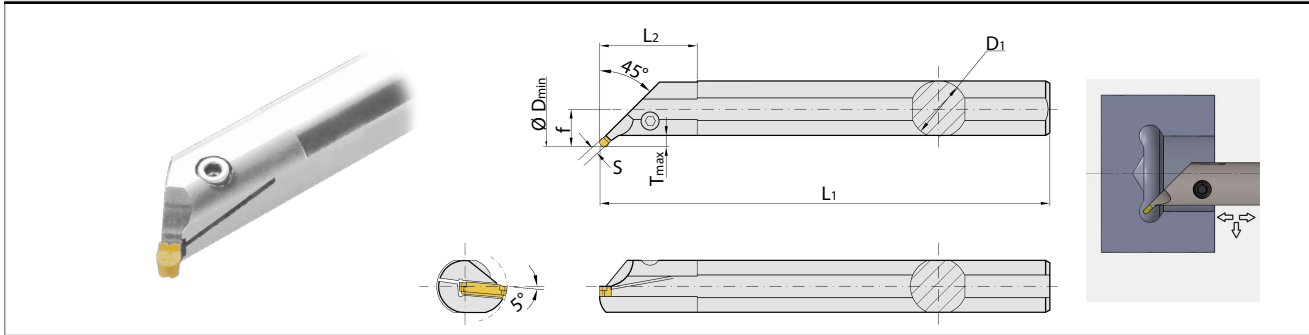
Wiertła pełnowęglikowe
Solid Carbide Drills

Oznaczenie Part Number	Magazyn Stock		Wymiary Dimensions [mm]						Strona / Page:8-9 s [mm]	Części zamienne Spare Parts	
	R	L	D _{min}	D ₁	L ₁	L ₂	T _{max}	f			
R/L 270.0016.015 - IK			20	16	125	35	4	11.3	216.0150... s=1,5 mm	32.45.123	48.12.604
R/L 270.0020.015 - IK			25	20	150	45	4	13.1		32.15.115	48.12.606
R/L 270.0025.015 - IK			29	25	200	45	4	16.2			
R/L 270.0016.02 - IK	●	●	20	16	135	35	5	12.4	216.0200... s=2,0 mm	32.45.123	48.12.604
R/L 270.0020.02 - IK	●	●	25	20	150	45	5	14.0		32.15.115	48.12.606
R/L 270.0025.02 - IK			29	25	200	45	5	17.2			
R/L 270.0016.025 - IK	●	○	21	16	125	35	6	13.3	218.0250... s=2,5 mm	32.45.123	48.12.604
R/L 270.0020.025 - IK			25	20	150	45	6	15.1			
R/L 270.0025.025 - IK			29	25	200	45	6	18.2			
R/L 270.0020.03 - IK	●	●	25	20	150	45	6	15.6	222.0300... s=3,0 mm		
R/L 270.0025.03 - IK	●	●	31	25	200	45	6	18.9			
R/L 270.0032.03 - IK	○	○	37	32	250	65	6	21.5			
R/L 270.0020.04 - IK	●	●	25	20	150	45	6	15.6	222.0400... s=4,0 mm	32.15.115	48.12.606
R/L 270.0025.04 - IK	●	○	31	25	200	45	6	18.9			
R/L 270.0032.04 - IK	○	○	37	32	250	65	6	21.5			
R/L 270.0025.05 - IK			31	25	200	45	8	19.4	226.0500... s=5,0 mm		
R/L 270.0032.05 - IK			37	32	250	65	8	21.5			
R/L 270.0025.06 - IK			31	25	200	45	8	19.4	226.0600... s=6,0 mm		
R/L 270.0032.06 - IK			37	32	250	65	8	21.5			

Dostępne w wersji prawej lub lewej / state R or L version

R/L 272

Podcinanie wewnętrzne, innen *Corner releasing, internal* System G.T.S.



Oznaczenie Part Number	Magazyn Stock		Wymiary Dimensions [mm]					Strona / Page: 8-9 s [mm]	Części zamienne Spare Parts		
	R	L	D _{min}	D ₁	L ₁	L ₂	T _{max}		f		
R/L 272. 0020. 03	○		35	20	150	45	3.5	13	222.0300... s=3,0 mm	32.15.115	48.12.606
R/L 272. 0025. 03	○		40	25	200	45	3.5	15.5			
R/L 272. 0032. 03			50	32	250	65	3.5	19			
R/L 272. 0020. 04	○		35	20	150	45	3.5	13	222.0400... s=4,0 mm		
R/L 272. 0025. 04	○		40	25	200	45	3.5	15.5			
R/L 272. 0032. 04	○		50	32	250	65	3.5	19			
R/L 272. 0025. 05			40	25	200	45	3.5	15.5	226.0500... s=5,0 mm		
R/L 272. 0032. 05	○		50	32	250	65	3.5	19			
R/L 272. 0025. 06			40	25	200	45	3.5	15.5	226.0600... s=6,0 mm		
R/L 272. 0032. 06			50	32	250	65	3.5	19			

Dostępne w wersji prawej lub lewej / state R or L version

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

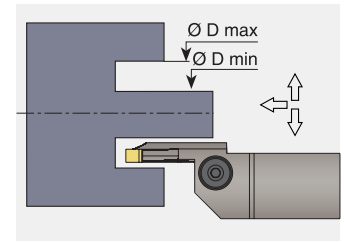
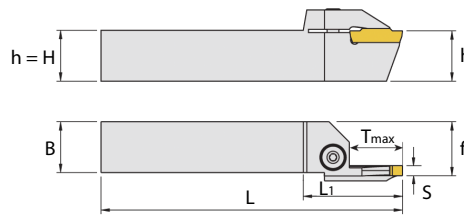
Wiertła składane
Indexable Drills

Wiertła
pełnowęglikowe
Solid Carbide Drills

R/L 290

Rowkowanie czołowe Face Grooving

System G.T.S.



Przedstawione wykonanie prawe

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

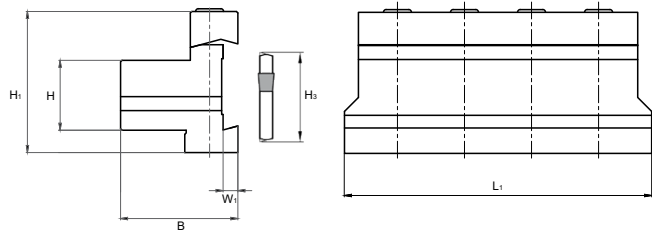
Oznaczenie Part Number	Magazyn Stock		Wymiary [mm] Dimensions						Zakres Ø	 Strona / Page:8-9 s [mm]	Części zamienne Spare Parts	
	R	L	H=B	L	L ₁	f	T _{max}					
R/L 290. 2525. 03-34/45	●	○	25	150	40	25	17	34-45	222.0300... s=3mm			
R/L 290. 2525. 03-39/55	●	○	25	150	40	25	17	39-55				
R/L 290. 2525. 03-49/80	○	○	25	150	40	25	17	49-80				
R/L 290. 2525. 03-50/60	●	○	25	150	40	25	17	50-60				
R/L 290. 2525. 03-60/80	●	○	25	150	40	25	17	60-80				
R/L 290. 2525. 03-70/110	○	○	25	150	40	25	17	70-110				
R/L 290. 2525. 03-80/110	●	○	25	150	40	25	17	80-110				
R/L 290. 2525. 03-100/150	○	○	25	150	40	25	17	100-150				
R/L 290. 2525. 03-110/150	●	○	25	150	40	25	17	110-150				
R/L 290. 2525. 04-50/60	○	○	25	150	45	25	20	50-60				222.0400... s=4mm
R/L 290. 2525. 04-60/80	○	○	25	150	46	25	20	60-80				
R/L 290. 2525. 04-80/110	○	○	25	150	46	25	20	80-110				
R/L 290. 2525. 04-110/150	○	○	25	150	46	25	20	110-150				
R/L 290. 2525. 04-140/600	○	○	25	150	49	25	25	140-600				
R/L 290. 2525. 05-50/80	○	○	25	150	45	25	20	50-80	222.0500... s=5mm			
R/L 290. 2525. 05-80/110	○	○	25	150	45	25	20	80-110				
R/L 290. 2525. 05-110/150	○	○	25	150	45	25	20	110-150				
R/L 290. 2525. 05-140/350	○	○	25	150	45	25	20	140-350				
R/L 290. 2525. 05-350/500	○	○	25	150	45	25	20	350-500				
R/L 290. 2525. 05-140/600	○	○	25	150	49	25	25	140-600				

Dostępne w wersji prawej lub lewej / state R or L version

SMBB

Oprawy Blocks

System G.T.S.



Narzędzia do toczenia
Turning Tools

Narzędzia do frezowania
Milling Tools

Oznaczenie Part Number	Magazyn Stock	Wymiary [mm] Dimensions							Części zamienne Spare Parts	
		H	H ₃	L ₁	H ₁	B	W ₁			
SMBB 0819	●	08	19	56	30	25	1.6	LGIH / NGIH 19	32.30.117	48.11.602
SMBB 1019	●	10	19	56	30	25	1.6			
SMBB 1219	●	12	19	56	30	25	1.6			
SMBB 1619	●	16	19	76	30	26	1.6	LGTS / LGIH / NGIH 26	32.30.116	
SMBB 1626	●	16	26	86	32	32	5.3			
SMBB 2026	●	20	26	86	38	38	5.3	LGTS / LGIH / NGIH 32	32.30.116	
SMBB 2032	○	20	32	100	38	38	5.3	LGTS / LGIH / NGIH 26		
SMBB 2526	●	25	26	86	42	42	5.3	LGTS / LGIH / NGIH 32		
SMBB 2532	●	25	32	110	42	42	5.3	LGTS / LGIH / NGIH 32		
SMBB 3232	○	32	32	110	48	48	5.3			

Frezy monolityczne
Solid Carbide
Endmills

Narzędzia do rowkowania
Grooving Tools

Mini
Narzędzia tokarskie
Mini Tools

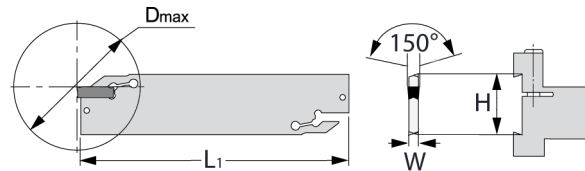
LGTS

Listwa Blades

System G.T.S.



LGTS 32-3



Rysunek podobny drawing similar

Micro
Narzędzia tokarskie
Micro Tools

Narzędzia do gwintów
Threading Tools

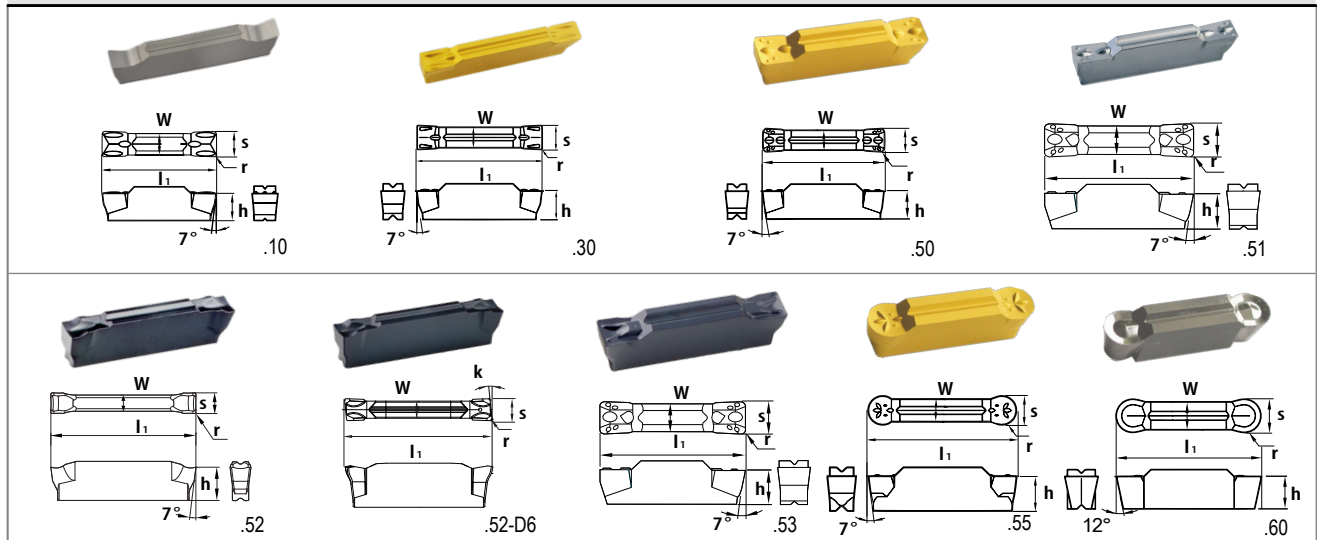
Oznaczenie Part Number	Magazyn Stock	Wymiary [mm] Dimensions						Części zamienne Spare Parts	
		H	W	L ₁	h	D _{max}			
LGTS 26 - 3	●	26	2.4	110	21	80	Strona / Page: 8-9 222.0300... s=3mm	48.11.602	
LGTS 32 - 3	●	32	2.4	150	25	100			

Wiertła składane
Indexable Drills

Wiertła pełnowęglikowe
Solid Carbide Drills

216/218/219/222 Płytki do toczenia i rowkowania czółowego System G.T.S.

Inserts for Grooving and Turning System G.T.S.

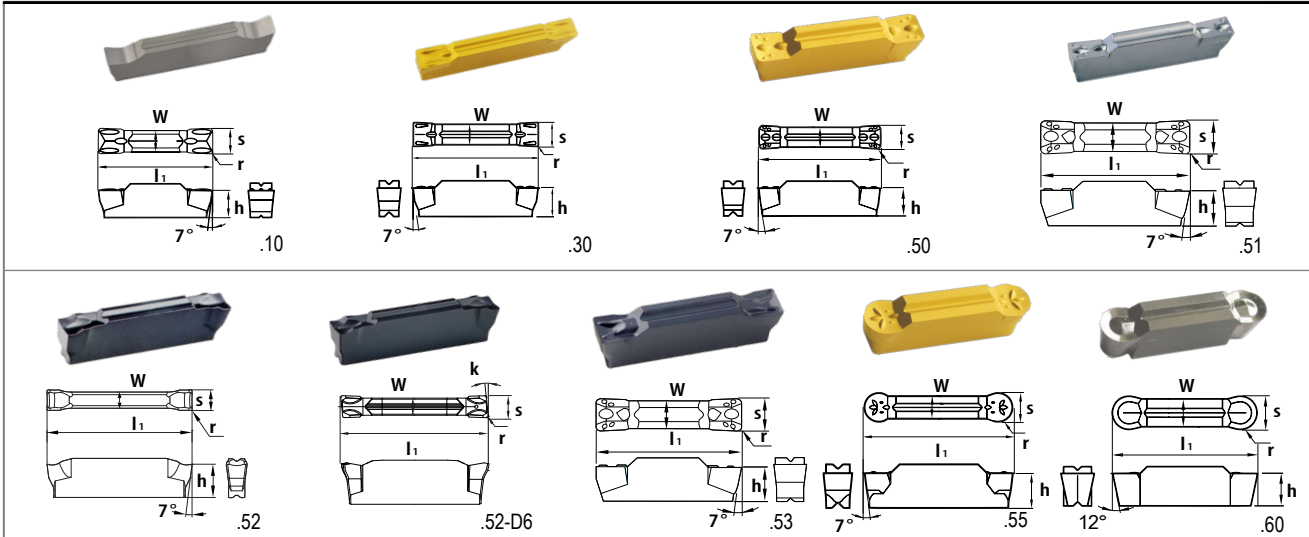


Oznaczenie Part Number	Magazyn Stock				s mm	r mm	l ₁ mm	w mm	h mm	k °	Typ noża Toolholder Type
	GK 1210	GP 2120	GP 2230	GM 5130							
216. 0150. 10 -D	●										.015
216. 0150. 30 -DM				●	1.5	0.15	16	1.2	3.5	-	.015
216. 0150. 52 -DM				●							
216. 0200. 10 -D	●										
216. 0200. 30 -DM				●							
216. 0200. 30 -DP		●				0.2					
216. 0200. 52 -DM				●	2.0		16	1.6	3.5	-	.02
216. 0200. 53 -DT				●							
216. 0200. 55 -D		○								1.0	
216. 0200. 55 -DM				●							
218. 0250. 10 -D	○										
218. 0250. 50 -DM				●	2.5	0.2	18.5	2.0	3.8	-	.025
218. 0250. 50 -DP		○		●							
218. 0250. 52 -DM				●							
219. 0300. 50 -D			●			0.2	18	2.0	3.0		MGFHR/L 320-24/35-T15
222. 0300. 10 -D	●										
222. 0300. 50 -DM				●							
222. 0300. 50 -DP		●			3.0	0.4					
222. 0300. 52 -DM				●			21	2.35	4.8		.03
222. 0300. 53 -DT				●							
222. 0300. 55 -DM				●						1.5	
222. 0300. 55 -DP		●									
L 222. 0300. 52 -D6				●	4.8	0.2	22	3.0	-	6°	.03
R 216. 0150. 52 -D6				●	3.5	0.2	16	1.5	-	6°	.015
R 216. 0200. 52 -D6				●	3.5	0.2	16	2.0	-	6°	.02
R 222. 0300. 52 -D6				●	4.8	0.2	22	3.0	-	6°	.03

Płytki przeznaczone są do noży prawych i lewych, również wewnętrznych.
Inserts can be used in RH and LH toolholders as well as in boring bars.

222/226/232

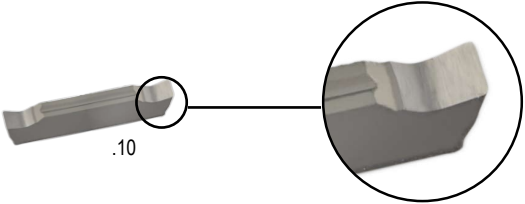
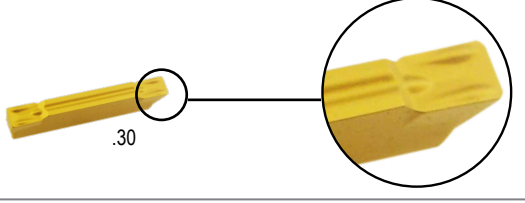
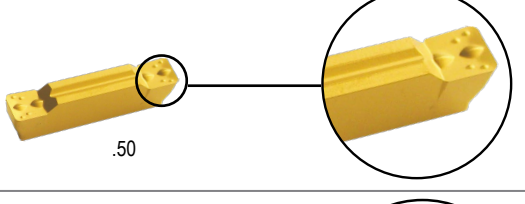
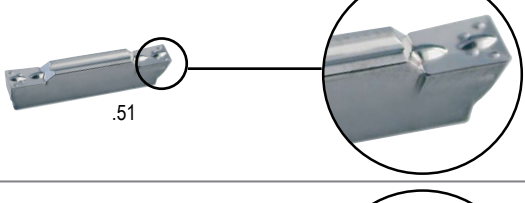
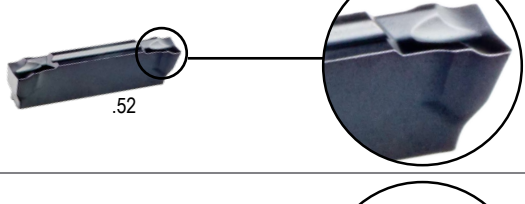
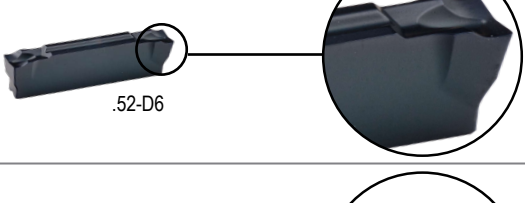


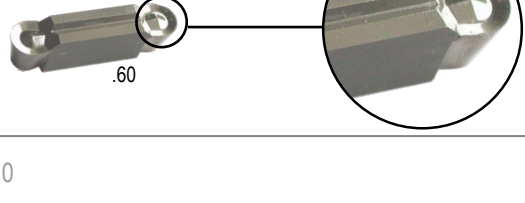
Płytki do toczenia i rowkowania czółowego System G.T.S. Inserts for Grooving and Turning



Oznaczenie Part Number	Magazyn Stock				s mm	r mm	l ₁ mm	w mm	h mm	k °	Typ noża Toolholder Type
	GK 1110	GK 1210	GP 2120	GM 5130							
222. 0400. 50 -DM				●	4.0	0.4	21	3.3	4.8	-	.04
222. 0400. 50 -DP				●							
222. 0400. 51 -D	○					2.0					
222. 0400. 52 -DM				●							
new! 222. 0400. 53 -DT				●	5.0	0.8	26	4.1	5.8	-	.05
222. 0400. 55 -DM				●							
222. 0400. 55 -DP				●							
226. 0500. 50 -DM				●	6.0	0.8	26	5.0	5.8	-	.06
226. 0500. 50 -DP				●							
226. 0500. 51 -D	○					2.5					
226. 0500. 52 -DM				●							
226. 0500. 55 -DM				○	8.0	0.8	31	6.0	6.5	-	.08
226. 0500. 55 -DP				●							
226. 0600. 10 -D		○				3.0					
226. 0600. 50 -DM				○							
226. 0600. 50 -DP				○	4.0						
226. 0600. 55 -DP				○							
232. 0800. 10 -D					8.0	0.8	31	6.0	6.5	-	.08
232. 0800. 50 -DP											
232. 0800. 51 -D	○										
232. 0800. 60 -D	○										

Płytki przeznaczone są do noży prawych i lewych, również wewnętrznych.
Inserts can be used in RH and LH toolholders as well as in boring bars.

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

Geometria <i>Geometry</i>	Zastosowanie <i>Application Note</i>
 <p>.10</p>	<p>.10</p> <ul style="list-style-type: none"> - bardzo pozytywny kąt natarcia oraz ostra krawędź skrawająca - do miękkich materiałów takich jak metale nieżelazne, tworzywa - również do smukłych detali - ogólne rowkowanie oraz przecinanie
 <p>.30</p>	<p>.30</p> <ul style="list-style-type: none"> - przede wszystkim do rowkowania - stabilna krawędź skrawająca, również do obróbki przerywanej - do pracy z średnimi i wysokimi prędkościami posuwu - przeznaczona do stali węglowych, stali stopowych oraz odlewów
 <p>.50</p>	<p>.50</p> <ul style="list-style-type: none"> - uniwersalny multifunkcyjny łamacz do rowkowania, jak i innych operacji toczenia - ta specjalna geometria umożliwia optymalną kontrolę wiórów oraz znakomite jego łamanie, również w materiałach ciągliwych
 <p>.51</p>	<p>.51</p> <ul style="list-style-type: none"> - polerowanych łamacz wiórów zapobiegający tworzeniu się narostu, szczególnie ważne przy obróbce aluminium i stopów miedzi
 <p>.52</p>	<p>.52</p> <ul style="list-style-type: none"> - ostra krawędź skrawająca oraz pozytywny kąt natarcia do ciągliwych materiałów, szczególnie do detali cienkościennych, rur, również o bardzo małych średnicach. Doskonałe łamanie wióra dzięki specjalnej geometrii przeznaczonej do stali nierdzewnych, niskostopowych oraz stopowych stali
 <p>.52-D6</p>	<p>.52-D6</p> <ul style="list-style-type: none"> - przecinanie bez pozostawionej wypukłości na detalu dzięki skośnemu czołu płytki z kątem 6° w połączeniu z ostrą krawędzią skrawającą i małym promieniem przy niskich i średnich posuwach - zminimalizowane tworzenie się gratu przy detalach o małej średnicy, szczególnie przy cienkościennych rurach
 <p>.53</p>	<p>.53</p> <ul style="list-style-type: none"> - do ogólnego rowkowania zewnętrznego i wewnętrznego, czołowego jak również toczenia wzdłużnego - specjalnie skonstruowana geometria pozwala na osiągnięcie niskich oporów skrawania - obróbka ze średnimi prędkościami posuwu - przeznaczona do obróbki stali, stali nierdzewnej oraz materiałów trudnoskrawalnych
 <p>.55</p>	<p>.55</p> <ul style="list-style-type: none"> - uniwersalna płytka o pełnym promieniu do kopiowania i toczenia wzdłużnego - do obróbki zewnętrznej i wewnętrznej
 <p>.60</p>	<p>.60</p> <ul style="list-style-type: none"> - szlifowana płytka o pełnym promieniu z polerowanym łamaczem, zapobiegająca tworzeniu się narostów - ostra, pozytywna geometria do obróbki materiałów nieżelaznych - do operacji kopiowania, również przy produkcji felg aluminiowych


Zalecane parametry skrawania dla rowkowania i przecinania Cutting Data Recommendations for Grooving / Parting - off

	Obrabiany materiał <i>Material</i>	Stop <i>Alloy</i>	Prędkości skrawania v_c [m/min] <i>Cutting Speeds v_c [m/min]</i>			
			GK 1110 (Alu/NE)	GK 1210 (GG/Alu/NE)	GP 2120 GP 2230 (Stal)	GM 5130 (Stal nierdzewna)
A (P)	Stal niestopowa <i>Mild steel</i>	odprężony termicznie / <i>annealed</i> $\leq 0,15\% C$	-	-	120 - 200	100 - 180
		odprężony termicznie / <i>annealed</i> $0,15\% - 0,45\% C$	-	-	100 - 200	100 - 180
		obrabiany cieplnie / <i>heat treated</i> $\geq 0,45\% C$	-	-	90 - 180	80 - 160
	Stal stopowa <i>Alloyed steel</i>	nisko- / <i>low</i>	-	-	100 - 200	100 - 200
		średnio- / <i>medium</i>	-	-	90 - 160	80 - 150
		wysoko- / <i>high</i>	-	-	70 - 100	70 - 100
R (M)	Stal nierdzewna <i>Stainless steel</i>	austenityczna	-	-	50 - 160	30 - 150
		martensitisch	-	-	50 - 200	30 - 180
F (K)	Żeliwo szare <i>Grey cast iron</i>		60 - 100	60 - 90	-	-
N	Aluminium	nieutwardzalne <i>not hardenable</i>	800 - 1000	700 - 850	-	-
		utwardzalne <i>hardenable</i>	250 - 450	250 - 400	-	-
		> 12% Si	200 - 300	200 - 250	-	-
	Brąz, mosiądz, mosiądz czerwony <i>Bronze, brass, red brass</i>		90 - 200	90 - 180	-	-
S	Stopy żaroodporne, Dodatek stopowy- Ni <i>Heat resistant alloys, Ni-base</i>		-	20 - 60	-	25 - 60
H	Stal hartowana <i>Hardened steel</i>		10 - 20	-	-	-

Typ płytki <i>Type of Insert</i>	Posuwy (zależnie od szerokości płytki) [mm/U] <i>Feeds (acc. to Width of Groove) [mm/rev]</i>
216 / 218 / 222 / 226 / 232	0.06 - 0.24

Podane parametry prędkości skrawania i posuwów przy zastosowaniu emulsji jako chłodziwa.
Recommendations for cutting speed and feed when using coolants.



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



JD - Tools Polska Sp. z o. o.
ul. Prosta 1
66-470 Kostrzyn nad Odrą, Polska

eshop.jd-tools.pl
www.jd-tools.pl

Tel.: +48-95 758 36 20
info@jd-tools.pl

