

Narzędzia do toczenia rowków



Kombinacja szlifowanego profilu z prasowanym łamaczem wióra

Zalety:

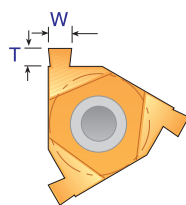
- Ta sama oprawka dla wytaczania i gwintowania
 - Minimalne nakłady na oprzyrządowanie
 - Trzy ostrza skrawające
 - Precyzyjnie szlifowany profil

Spis treści:

Strona:

Płytki do toczenia rowków	64
Płytki do toczenia rowków pod pierścień uszczelniający	64
Zestawy płytek do toczenia rowków	65
Informacje techniczne - toczenie rowków	66

Płytki do toczenia rowków



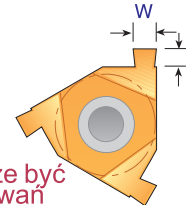
Zewnętrzna i wewnętrzna

ER / IL

Ta sama płytkę może być użyta dla zastosowań EX-RH i IN-LH

IR / EL

Ta sama płytkę może być użyta dla zastosowań EX-RH i IN-LH



W ± 0.02	T	I.C. in	Oznaczenie		Oznaczenie	
			Płytkę ER/IL	Płytkę podporową	Płytkę IR/EL	Płytkę podporową
0.50	1.4	1/4	11 ER/IL 0.50	-	11 IR/EL 0.50	-
0.60	1.4	1/4	11 ER/IL 0.60	-	11 IR/EL 0.60	-
0.70	1.4	1/4	11 ER/IL 0.70	-	11 IR/EL 0.70	-
0.80	1.4	1/4	11 ER/IL 0.80	-	11 IR/EL 0.80	-
1.00	1.3	1/4	11 ER/IL 1.00	-	11 IR/EL 1.00	-
0.50	1.4	3/8	16 ER/IL 0.50	AE 16-0	16 IR/EL 0.50	AI 16-0
1.00	1.4	3/8	16 ER/IL 1.00	AE 16-0	16 IR/EL 1.00	AI 16-0
1.20	1.6	3/8	16 ER/IL 1.20	AE 16-0	16 IR/EL 1.20	AI 16-0
1.40	1.8	3/8	16 ER/IL 1.40	AE 16-0	16 IR/EL 1.40	AI 16-0
1.70	2.0	3/8	16 ER/IL 1.70	AE 16-0	16 IR/EL 1.70	AI 16-0
1.95	2.0	3/8	16 ER/IL 1.95	AE 16-0	16 IR/EL 1.95	AI 16-0
2.25	2.25	3/8	16 ER/IL 2.25	AE 16-0	16 IR/EL 2.25	AI 16-0

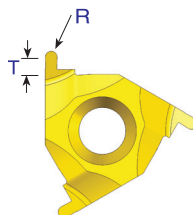
Przykład zamawiania: Płytkę tok. 16 ER/IL 1.20 BXC

* Płytkę powinny być używane ze standardowymi oprawkami do toczenia gwintów (patrz str. 39-44)

* UWAGA: płytkę podporową musi być zmieniona AE 16-0 lub AI 16-0 (kąt pochylenia)

* Inne wielkości płytek dostępne w rozmiarach 5/8", 1/2", 1/4", 3/16" i 5/32"

Płytki do toczenia rowków pod pierścienie uszczelniające



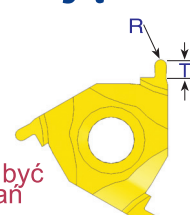
**Zewnętrzna i wewnętrzna
profil częściowy**

ER / IL

Ta sama płytkę może być użyta dla zastosowań EX-RH i IN-LH

R / EL

Ta sama płytkę może być użyta dla zastosowań EX-RH i IN-LH



R ±0.04	T	I.C. in	Oznaczenie		Oznaczenie	
			Płytkę ER/IL	Płytkę podporową	Płytkę IR/EL	Płytkę podporową
0.5	1.4	3/8	16 ER/IL R 0.50	AE 16 - 0	16 IR/EL R 0.50	AI 16 - 0
0.6	1.6	3/8	16 ER/IL R 0.60	AE 16 - 0	16 IR/EL R 0.60	AI 16 - 0
0.9	2.0	3/8	16 ER/IL R 0.90	AE 16 - 0	16 IR/EL R 0.90	AI 16 - 0
1.0	2.0	3/8	16 ER/IL R 1.00	AE 16 - 0	16 IR/EL R 1.00	AI 16 - 0
1.1	2.15	3/8	16 ER/IL R 1.10	AE 16 - 0	16 IR/EL R 1.10	AI 16 - 0
1.2	2.25	3/8	16 ER/IL R 1.20	AE 16 - 0	16 IR/EL R 1.20	AI 16 - 0

Przykład zamawiania: Płytkę tok. 16 ER/IL 1.20 BXC

* Płytkę powinny być używane ze standardowymi oprawkami do toczenia gwintów (patrz str. 39-44)

* UWAGA: płytkę podporową musi być zmieniona AE 16-0 lub AI 16-0 (kąt pochylenia)

* Inne wielkości płytek dostępne w rozmiarach 5/8", 1/2", 1/4", 3/16" i 5/32"

Zestawy płytek
do toczenia rowków



Płytki tok. ER/IL KGRO - EXTERNAL			
16	ER / IL	1.0 BXC	1 szt.
16	ER / IL	1.2 BXC	1 szt.
16	ER / IL	1.4 BXC	1 szt.
16	ER / IL	1.7 BXC	1 szt.
16	ER / IL	1.95 BXC	1 szt.
16	ER / IL	2.25 BXC	1 szt.
Płytki podporowa AE 16 - 0			1 szt.

Płytki tok. ER/IL KGRO - INTERNAL			
16	IR / EL	1.0 BXC	1 szt.
16	IR / EL	1.2 BXC	1 szt.
16	IR / EL	1.4 BXC	1 szt.
16	IR / EL	1.7 BXC	1 szt.
16	IR / EL	1.95 BXC	1 szt.
16	IR / EL	2.25 BXC	1 szt.
Płytki podporowa AI 16 - 0			1 szt.

Informacje techniczne

Prędkość skrawania przy toczeniu rowków

Gatunek węgla:

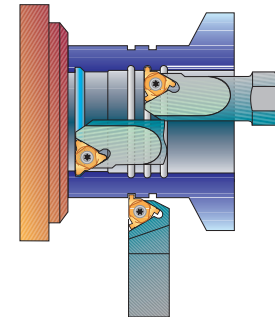
BXC (P30 - P50, K25 - K40)

Gatunek węgla pokrytego PVD - TiN do pracy z niskimi prędkościami skrawania

Właściwy do obróbki szerokiego spektrum stali nierdzewnych.

BMA (P20 - P40, K20 - K30)

Gatunek bardzo drobnoziarnistego węgla pokrytego PVD - TiAlN. do obróbki stali nierdzewnych i materiałów egzotycznych ze średnimi i wysokimi parametrami.



ISO Standard	Materiał	Prędkość skrawania m/min
P	Stale o niskiej i średniej zawartości węgla	20-100
	Stale o dużej zawartości węgla	30-80
	Stale stopowe ulepszone	40-90
M	Stale nierdzewne	30-80
	Stale odlewane	30-90
K	Żeliwo	30-90
N	Metale nieżelazne i aluminium	20-200

Dla toczenia rowków w małych otworach patrz strony 183-185

