

Oznaczenie płytek

C	N	M	G	12	04	08
1	2	3	4	5	6	7

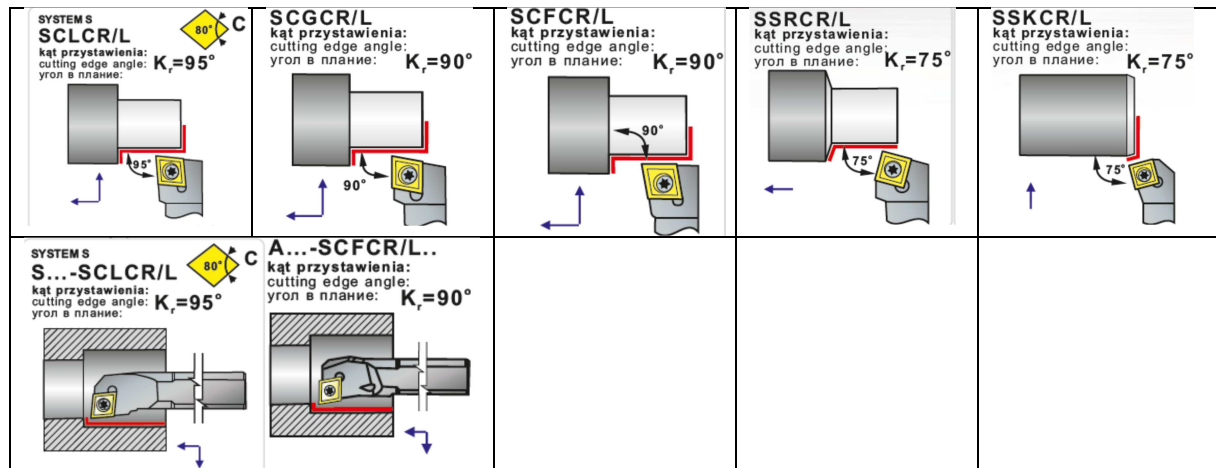
1	2	3	4																																																				
Kształt płytki	Kąt przyłożenia	Tolerancje	Cechy powierzchni łamacza wióra i typy mocowania																																																				
		Odczyty dopuszczalne w mm dla <table> <thead> <tr> <th></th><th>d</th><th>m</th><th>s</th></tr> </thead> <tbody> <tr><td>A</td><td>± 0,025</td><td>± 0,005</td><td>± 0,025</td></tr> <tr><td>C</td><td>± 0,025</td><td>± 0,013</td><td>± 0,025</td></tr> <tr><td>E</td><td>± 0,025</td><td>± 0,025</td><td>± 0,025</td></tr> <tr><td>F</td><td>± 0,013</td><td>± 0,005</td><td>± 0,025</td></tr> <tr><td>G</td><td>± 0,025</td><td>± 0,025</td><td>± 0,130</td></tr> <tr><td>H</td><td>± 0,013</td><td>± 0,013</td><td>± 0,025</td></tr> <tr><td>J¹</td><td>± 0,05-0,15²</td><td>± 0,005</td><td>± 0,025</td></tr> <tr><td>K¹</td><td>± 0,05-0,15²</td><td>± 0,013</td><td>± 0,025</td></tr> <tr><td>L¹</td><td>± 0,05-0,15²</td><td>± 0,025</td><td>± 0,025</td></tr> <tr><td>M</td><td>± 0,05-0,15²</td><td>± 0,08-0,20²</td><td>± 0,130</td></tr> <tr><td>N</td><td>± 0,05-0,15²</td><td>± 0,08-0,20²</td><td>± 0,025</td></tr> <tr><td>U</td><td>± 0,08-0,25²</td><td>± 0,13-0,38²</td><td>± 0,130</td></tr> </tbody> </table> ¹ płytki o szlifowanych krawędziach czolowych ² w zależności od wielkości płytki (patrz norma ISO 1832)		d	m	s	A	± 0,025	± 0,005	± 0,025	C	± 0,025	± 0,013	± 0,025	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	F	± 0,013	± 0,005	± 0,025	G	± 0,025	± 0,025	± 0,130	H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	J ¹	± 0,05-0,15 ²	± 0,005	± 0,025	K ¹	± 0,05-0,15 ²	± 0,013	± 0,025	L ¹	± 0,05-0,15 ²	± 0,025	± 0,025	M	± 0,05-0,15 ²	± 0,08-0,20 ²	± 0,130	N	± 0,05-0,15 ²	± 0,08-0,20 ²	± 0,025	U	± 0,08-0,25 ²	± 0,13-0,38 ²	± 0,130	X Niezbędny rysunek lub też dokładny opis płytki skrawającej
	d	m	s																																																				
A	± 0,025	± 0,005	± 0,025																																																				
C	± 0,025	± 0,013	± 0,025																																																				
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025																																																				
F	± 0,013	± 0,005	± 0,025																																																				
G	± 0,025	± 0,025	± 0,130																																																				
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025																																																				
J ¹	± 0,05-0,15 ²	± 0,005	± 0,025																																																				
K ¹	± 0,05-0,15 ²	± 0,013	± 0,025																																																				
L ¹	± 0,05-0,15 ²	± 0,025	± 0,025																																																				
M	± 0,05-0,15 ²	± 0,08-0,20 ²	± 0,130																																																				
N	± 0,05-0,15 ²	± 0,08-0,20 ²	± 0,025																																																				
U	± 0,08-0,25 ²	± 0,13-0,38 ²	± 0,130																																																				

5										6		7						
Długość krawędzi skrawającej l [mm]										Grubość płytki s [mm]		Promienia naroża r [mm]						
Średnica wewnętrzna d		C		D		R		S		T		V		W				
mm	Cal	Wielkość	l	Wielkość	l	Wielkość	Wielkość	l	Wielkość	l	Wielkość	l	Wielkość	l				
3,97	5/32										06	6,9				01	r = 0,1	
5	0,197						05									T1	r = 0,2	
5,56	7/32										09	9				02	r = 0,4	
6	0,236						06									T2	r = 0,8	
6,35	2/8	06	6,4	07	7,7	06 ^a					11	11	11	11	04	4,3	08	r = 1,2
8	0,315					08									05	5,2	12	r = 1,6
9,525	3/8	09	9,6	11	11,6	09 ^a	09	9,5	16	16,5	16	16,5	16	16,5	06	6,5	16	r = 2,4
10	0,394					10											04	s = 5,56
12	0,472					12											05	s = 6,35
12,7	4/8	12	12,9	15	15,5	12 ^a	12	12,7	22	22	22	22	22,1	08	8		07	s = 7,94
15,875	5/8	16	16,1				15	15,8	27	27				10	10,8		09	s = 9,52
16	0,63					16												
17,46	11/16													12	11,6			
19,05	6/8	19	19,3			19 ^a	19	19,0										
20	0,787					20												
25	0,984					25												
25,4	8/8	25	25,8			25 ^a	25	25,4										
32	1,26					32												

	01 s = 1,59
	T1 s = 1,98
	02 s = 2,38
	T2 s = 2,78
	03 s = 3,18
	T3 s = 3,97
	04 s = 4,76
	05 s = 5,56
	06 s = 6,35
	07 s = 7,94
	09 s = 9,52

	M0 Wersja metryczna (średnica w [mm])
	00 Wersja calowa (średnica w calach przeliczonych na [mm])

Noże tokarskie – obróbka zgrubna – płytki typu C



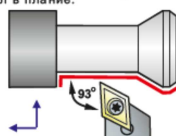
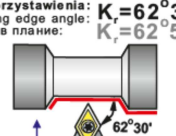
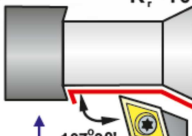
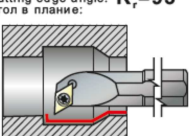
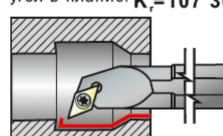
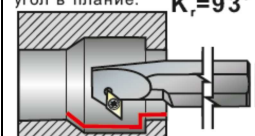
CC.T – obróbka średnia

gatunek	CB7010	HB7010-1	HB7020	HB7035-1	HB7120-1	HB7140-1	HU7310	HB7310	HB725
zastosowanie główne	P	P	P	P	M	M	N	N	UNI
zastosowanie dodatkowe	M								
warunki skrawania									
26 0140	CC.T 060202	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	—
26 0142	CC.T 060204	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX
26 0148	CC.T 09T302	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	—
26 0150	CC.T 09T304	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX
26 0152	CC.T 09T308	—	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX
26 0156	CCGT 120402	—	—	—	—	XXX	XXX	—	—
26 0158	CC.T 120404	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX
26 0160	CC.T 120408	—	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX
łamecz wiórów	SM	SM	SM	SM	VM	VM	AM	AM	UM
tolerancja	M	M	M	M	M	M	G	G	M
a_p	mm	0,2-4	0,2-4	0,2-4	0,2-4	0,2-4	0,1-4	0,1-4	0,2-4
f	mm/obr.	0,1-0,3	0,1-0,3	0,1-0,3	0,1-0,3	0,1-0,3	0,05-0,5	0,05-0,5	0,05-0,5
v zastosowanie główne	m/min	90-240	120-440	120-350	100-320	80-260	60-320	350-600	50-250
v zastosowanie dodatkowe	m/min	70-180	—	—	—	—	—	—	—

CC.T – obróbka wykańczająca

gatunek	CU7010	HB7010-1	HB7020	HB7035-1	HB7120-1	HB7140-1	HB7415
zastosowanie główne	P	P	P	P	M	M	S
zastosowanie dodatkowe	M						
warunki skrawania							
26 0050	CCMT 060202	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX
26 0052	CCMT 060204	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX
26 0056	CCMT 09T302	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX
26 0058	CCMT 09T304	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX
26 0060	CCMT 09T308	—	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX
26 0064	CCMT 120404	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX
26 0066	CCMT 120408	—	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX
łamecz wiórów	SS	SS	SS	SS	VS	VS	TiS
a_p	mm	0,2-2,5	0,2-2,5	0,2-2,5	0,2-2,5	0,2-2,5	0,2-2
f	mm/obr.	0,05-0,25	0,05-0,25	0,05-0,25	0,05-0,25	0,1-0,3	0,1
prędkość skrawania v zastosowanie główne	m/min	90-210	150-500	150-400	120-350	90-290	70-260
v zastosowanie dodatkowe	m/min	80-140	—	—	—	—	—

Noże tokarskie – obróbka kształtowa, wykańczająca – płytka typu D

SYSTEM S SDJCR/L kąt przystawienia: cutting edge angle: $K_r=93^\circ$ угол в плане: $K_r=93^\circ$  strona / page / страница: 25	SYSTEM S SDNCN SDNCN....-11P kąt przystawienia: $K_r=62^\circ30'$ cutting edge angle: $K_r=62^\circ30'$ угол в плане: $K_r=62^\circ50'$  strona / page / страница: 25	SDHCR/L kąt przystawienia: cutting edge angle: $K_r=107^\circ30'$ угол в плане: $K_r=107^\circ30'$ 	
SYSTEM S S...-SDUCR/L kąt przystawienia: cutting edge angle: $K_r=93^\circ$ угол в плане: $K_r=93^\circ$  strona / page / страница: 28		S...-SDQCR/L kąt przystawienia: cutting edge angle: $K_r=107^\circ30'$ угол в плане: $K_r=107^\circ30'$ 	S...-SDUCR/L11-X kąt przystawienia: cutting edge angle: $K_r=93^\circ$ угол в плане: $K_r=93^\circ$ 

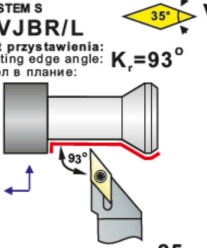
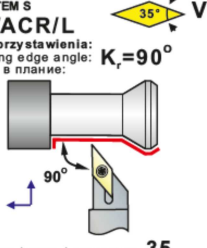
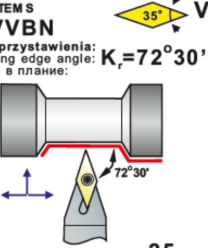
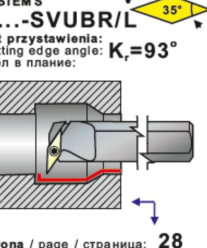
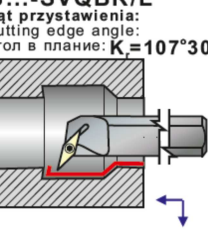
DC.T – obróbka średnia

										
gatunek		CB7010	HB7010-1	HB7020	HB7035-1	HB7120-1	HB7140-1	HU7310	HB7310	HB725
zastosowanie główne		P	P	P	P	M	M	N	N	UNI
zastosowanie dodatkowe		M								
warunki skrawania										
$\dot{V}_c$ 26 0449	DC.T 070202	—	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	—
$\dot{V}_c$ 26 0452	DC.T 070204	—	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX
$\dot{V}_c$ 26 0458	 DC.T 11T302	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	—
$\dot{V}_c$ 26 0462	DC.T 11T304	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX
$\dot{V}_c$ 26 0464	DC.T 11T308	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX
łamacz wiórów		SM	SM	SM	SM	VM	VM	AM	AM	UM
tolerancja		M	M	M	M	M	M	G	G	M
a_p	mm	0,2-2	0,5-2,5	0,5-2,5	0,5-2,5	0,5-2,5	0,5-2,5	0,1-4	0,1-4	0,2-4
f	mm/obr.	0,1-0,3	0,1-0,3	0,1-0,3	0,1-0,3	0,1-0,3	0,1-0,3	0,05-0,5	0,05-0,5	0,05-0,5
v_c zastosowanie główne	m/min	90-240	120-440	120-350	100-320	80-260	60-230	350-600	350-600	50-250
v_c zastosowanie dodatkowe	m/min	70-180	—	—	—	—	—	—	—	—

DC.. – obróbka wykańczająca

								
gatunek		CU7010	HB7010-1	HB7020	HB7035-1	HB7120-1	HB7140-1	HB7415
zastosowanie główne		P	P	P	P	M	M	S
zastosowanie dodatkowe		M						
warunki skrawania								
$\dot{V}_c$ 26 0351	DCMT 070202	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX
$\dot{V}_c$ 26 0353	DCMT 070204	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX
$\dot{V}_c$ 26 0356	 DCMT 11T302	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX
$\dot{V}_c$ 26 0359	DCMT 11T304	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX
$\dot{V}_c$ 26 0361	DCMT 11T308	—	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX
łamacz wiórów		SS	SS	SS	SS	VS	VS	TIS
a_p	mm	0,2-1,5	0,2-1,5	0,2-1,5	0,2-1,5	0,2-1,5	0,2-1,5	0,2-1
f	mm/obr.	0,05-0,2	0,05-0,2	0,05-0,2	0,05-0,2	0,1-0,3	0,1-0,3	0,1
v_c zastosowanie główne	m/min	90-210	150-500	150-400	120-350	90-290	70-260	60-70
v_c zastosowanie dodatkowe	m/min	80-140	—	—	—	—	—	—

Noże tokarskie – obróbka kształtowa, wykańczająca – płytka typu V

SYSTEM S SVJBR/L kąt przystawienia: cutting edge angle: $K_r=93^\circ$ угол в плане: $K_r=93^\circ$  strona / page / страница: 25	SYSTEM S SVACR/L kąt przystawienia: cutting edge angle: $K_r=90^\circ$ угол в плане: $K_r=90^\circ$  strona / page / страница: 35	SYSTEM S SVVBN kąt przystawienia: cutting edge angle: $K_r=72^\circ 30'$ угол в плане: $K_r=72^\circ 30'$  strona / page / страница: 25	
SYSTEM S S...-SVUBR/L kąt przystawienia: cutting edge angle: $K_r=93^\circ$ угол в плане: $K_r=93^\circ$  strona / page / страница: 28			S...-SVQBR/L kąt przystawienia: cutting edge angle: $K_r=107^\circ 30'$ угол в плане: $K_r=107^\circ 30'$ 

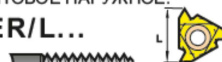
VBMT – obróbka średnia

gatunek	HB7010-1	HB7020	HB7035-1	HB7120-1	HB7140-1	HU7310	HB7310	HB725
zastosowanie główne	P	P	P	M	M	N	N	UNI
warunki skrawania								
№ 26 1220	VBGT 110301	—	—	—	—	XXX	—	—
№ 26 1222	VBGT 110302	—	—	—	—	XXX	XXX	—
№ 26 1224	VB.T 110304	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	—
№ 26 1232	VB.T 160404	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX
№ 26 1234	VB.T 160408	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX
łamacz wiórów	SM	SM	SM	VM	VM	AM	AM	UM
tolerancja	M	M	M	M	M	G	G	M
a_p	mm	0,5-2,5	0,5-2,5	0,5-2,5	0,5-2,5	0,1-4	0,1-4	0,2-4
f	mm/obr.	0,1-0,3	0,1-0,3	0,1-0,3	0,1-0,3	0,05-0,5	0,05-0,5	0,05-0,5
v zastosowanie główne	m/min	120-440	120-350	100-320	80-260	350-600	350-600	50-250

VBMT – obróbka wykańczająca

gatunek	HB7010-1	HB7020	HB7035-1	HB7120-1	HB7140-1	HB7415
zastosowanie główne	P	P	P	M	M	S
warunki skrawania						
№ 26 1142	VBMT 110302	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX
№ 26 1144	VBMT 110304	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX
№ 26 1150	VBMT 160402	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX
№ 26 1152	VBMT 160404	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX
№ 26 1154	VBMT 160408	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX
łamacz wiórów	SS	SS	SS	VS	VS	TIS
a_p	mm	0,2-1,5	0,2-1,5	0,2-1,5	0,2-1,5	0,2-1
f	mm/obr.	0,05-0,2	0,05-0,2	0,05-0,2	0,1-0,3	0,1
v zastosowanie główne	m/min	150-500	150-400	120-350	90-290	70-260

Toczenie gwintów

GWINTOWANIE ZEWNĘTRZNE. EXTERNAL THREADING. ВИНТОВОЕ НАРУЖНОЕ. PER/L...  L=16-22mm	GWINTOWANIE WEWNĘTRZNE. INTERNAL THREADING. ВИНТОВОЕ ВНУТРЕННЕЕ. S...-PIR/L...  L=16-22mm		
---	--	--	--

[illegible]

Zarys pełny

plytki z zarysem pełnym 60° do gwintów zewnętrznych wg DIN / ISO R 262 (DIN 13).
Klasa tolerancji 6g.

27 0706 – Łamacz wiórów wykonany ze spieków metali.



skok		71 27 0700	71 27 0702	71 27 0704	71 27 0705	71 27 0706	71 27 0710	71 27 0712	71 27 0720	71 27 0730	
		Płytki z zarysem pełnym 60° zewnętrzne, prawe							Płytki z zarysem pełnym 60° zewnętrzne, lewe		
mm		HB 7010	HB 7020	HB 7125	HU7315	CB HB 7010	HB 7010	HB 7020	HB 7010	HB 7010	
0,5		xxx	xxx	xxx	xxx	xxx	—	—	xxx	—	10
0,7		xxx	xxx	xxx	xxx	xxx	—	—	xxx	—	10
0,75		xxx	xxx	xxx	xxx	xxx	—	—	xxx	—	10
0,8		xxx	xxx	xxx	xxx	—	—	—	xxx	—	10
1		xxx	xxx	xxx	xxx	xxx	—	—	xxx	—	10
1,25		xxx	xxx	xxx	xxx	xxx	—	—	xxx	—	10
1,5		xxx	xxx	xxx	xxx	xxx	—	—	xxx	—	10
1,75		xxx	xxx	xxx	xxx	xxx	—	—	xxx	—	10
2		xxx	xxx	xxx	xxx	xxx	—	—	xxx	—	10
2,5		xxx	xxx	xxx	xxx	xxx	—	—	xxx	—	10
3		xxx	xxx	xxx	xxx	xxx	—	—	xxx	—	10
3,5		xxx	xxx	xxx	xxx	xxx	xxx	xxx	—	xxx	10
4		—	—	—	—	—	xxx	xxx	—	xxx	10
4,5		—	—	—	—	—	xxx	xxx	—	xxx	10
5		—	—	—	—	—	xxx	xxx	—	xxx	10
6		—	—	—	—	—	xxx	xxx	—	xxx	10
Grubość	mm	3,6	3,6	3,6	3,6	3,6	4,76	4,76	3,6	4,76	
Wielkość płytki L	mm	16	16	16	16	16	22	22	16	22	

Liczba przejść narzędzia

Skok [mm]	0.5	0.75	1.0	1.25	1.5	1.75	2	2.5	3	3.5	4	4.5	5
Liczba zwojów na ciał	48	32	24	20	16	14	12	10	8	7	6	5.5	5
Liczba przejęć	4-6	4-7	4-8	5-9	6-10	7-12	7-12	8-14	9-16	10-18	11-18	11-19	12-20

Płytki do rowków

Przydatność/ v. [m/min]	Al	Al	Al-Si	Ti		In		In		In		In		INOX		INOX		Ti	GG(G)	Cu-Zn	Grafit GFK CFK	uniw.				
	temperat. całkow.	całkow.	odlew > 10% Si	< 100 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 67 HRC	< 90 N	> 90 N	> 90 N	> 90 N	> 90 N	> 90 N	> 90 N	> 130 N	> 150 N	N					
Kod ISO 27 1005–27 1940	N	N	N	P	P	P	P	P	P	H	H	H	H	M	M	M	M	S	K	N	N					
	250	250	180	150	150	130	130	100	90	40	40	40	40	100	100	100	50	130	150							

Płytki skrawające profilowe do DIN 471/472

DIN
471



szerokość rowka m (H13)		2U	2U	2U		w	t _{tot}		do pierścieni osadzących sprężynujących DIN 471/A72
		Płytki z zarysem częściowym DIN 471, zewnętrzne, prawe	Płytki z zarysem częściowym DIN 472, wewnętrzne, prawe				27 1005 27 1015	27 1010	grubość pierścienia
mm						mm	mm	mm	mm
0,5		25,99	30,25	—	10	0,59	1,3	0,7	0,4
0,7		25,99	30,25	—	10	0,79	1,3	0,7	0,6
0,8		25,99	30,25	—	10	0,89	1,3	0,7	0,7
0,9		25,99	30,25	25,99	10	0,99	1,3	0,7	0,8
1,1		25,99	30,25	25,99	10	1,19	1,3	1	1
1,3		25,99	30,25	25,99	10	1,39	1,5	1,5	1,2
1,6		25,99	—	25,99	10	1,69	1,8	—	1,5
1,85		25,99	—	25,99	10	1,94	2	—	1,75
2,15		25,99	—	25,99	10	2,24	2	—	2
2,65		25,99	—	25,99	10	2,74	2	—	2,5
gatunek		HB 7010	HB 7010	HB 7010					
grubość		mm 3,6	3,6						
wielkość płytki L		mm 16	9,3	16					
płytką podporowa		272604 \$	—	272624 \$					

Przecinanie i toczenie rowków

1. PRZECINANIE. 2. WCINANIE. 3. ROWKOWANIE 1. PARTING. 2. UNDERCUTTING. 3. GROOVING 1. ПАЗРЕЗАНИЕ 2. ВРЕЗАНИЕ 3. ОБРАБОТКА КАНАВКИ 155.19-... 1. ↑ 2-3. ↑	1. PRZECINANIE. 2. WCINANIE. 1. PARTING. 2. UNDERCUTTING. 1. ПАЗРЕЗАНИЕ 2. ВРЕЗАНИЕ 151.19 - stoper 1. ↑ 2. ↑	1. PRZECINANIE. 2. WCINANIE. 1. PARTING. 2. UNDERCUTTING. 1. ПАЗРЕЗАНИЕ 2. ВРЕЗАНИЕ 150.19 1. ↑ 2. ↑	
1. WCINANIE. 1. UNDERCUTTING. 1. ВРЕЗАНИЕ 152.19-32 Dmin: 35 1. ↓			

Garant Płytki do przecinaków nr 27 3551-27 3555



Przydatność/ v _c [m/min]	Al intermetali czyste	Al czyste	Al-Si sól w > 10% Si									INOX	INOX	Ti	GG(G)	Cu-Zn	Grafit GFK CFK	univ.					
	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	M	M	S	K	N	N						
Kod ISO																							
CU7033				120	120	100	80	40															
HB7035				120	120	100	80	40							80								
HB7130												110	90	40									
HU7310	200	200	200																				
HB7135	200	200	200									80	80										

szerokość skrawania W	mm	2,2	3,1	4,1	5,1	
27 3300	CU 7033	XXX	XXX	XXX	—	10
27 3100	HB 7035	XXX	XXX	XXX	XXX	10
27 3115	HB 7130	XXX	XXX	XXX	XXX	10
27 3310	HU 7310	XXX	XXX	—	—	10
27 3350	CU 7033	XXX	XXX	—	—	10
27 3150	HB 7035	XXX	XXX	XXX	XXX	10
27 3160	HB 7135	XXX	XXX	XXX	—	10
27 3180	HU 7310	XXX	XXX	—	—	10
27 3200	HB 7035	XXX	XXX	XXX	XXX	10
27 3210	HB 7135	XXX	XXX	—	—	10
posuw f dla stali < 900 N/mm ²	mm/obr.	0,07	0,1	0,12	0,15	

