

SELECTION

A detailed close-up photograph of a lathe operation. A polished, cylindrical metal workpiece is being turned by a lathe. A cutting tool, labeled 'H3000C' and 'GT', is positioned against the workpiece, creating a fine chip. The background is blurred, showing the industrial setting. The image is partially overlaid by a large red geometric shape in the bottom left corner.

HardCut

Toczenie na twardo za pomocą płytek PCBN

CERATIZIT to grupa zaawansowanych technologicznie przedsiębiorstw, specjalizujących się w narzędziach do obróbki skrawaniem oraz rozwiązaniach z zakresu materiałów twardych.

Tooling a Sustainable Future

www.ceratizit.com



Serdecznie witamy!



Zamów szybko i bez dodatkowych formalności

Centrum Obsługi Klienta

Bezpłatna infolinia

0 800 560 590

Numer faksu

012 252 85 80

E-Mail

info.polska@ceratizit.com



Nie może być łatwiej

Zamówienia w sklepie internetowym

<https://cuttingtools.ceratizit.com>



Doradztwo w produkcji i optymalizacja procesów na miejscu

Państwa doradca techniczny

Nr klienta

Tooling a Sustainable Future

CERATIZIT: Państwa specjaliści od narzędzi skrawających i rozwiązań w zakresie materiałów twardych.

Czy szukają Państwo niezawodnego partnera w zakresie narzędzi i procesów obróbki? CERATIZIT jest nie tylko dostawcą narzędzi, ale również wspiera swoich klientów wszechstronną wiedzą branżową i wieloletnim doświadczeniem.

A ten, kto zwraca również uwagę na ślad węglowy, znajdzie w nas partnera świadomego zrównoważonego rozwoju z konkretną strategią i celami, ujętymi w naszej wizji tak, aby stać się numerem 1 w zakresie zrównoważonego rozwoju w naszej branży.

Od ponad 100 lat CERATIZIT jest pionierem w obszarze zaawansowanych rozwiązań w zakresie materiałów twardych przeznaczonych do obróbki skrawaniem i ochrony przed zużyciem. W ten sposób zapewniamy naszym klientom najwyższą jakość i dostęp do najnowszych osiągnięć w sektorze węglików spiekanych – pełne kompetencje w zakresie narzędzi skrawających z jednego źródła.



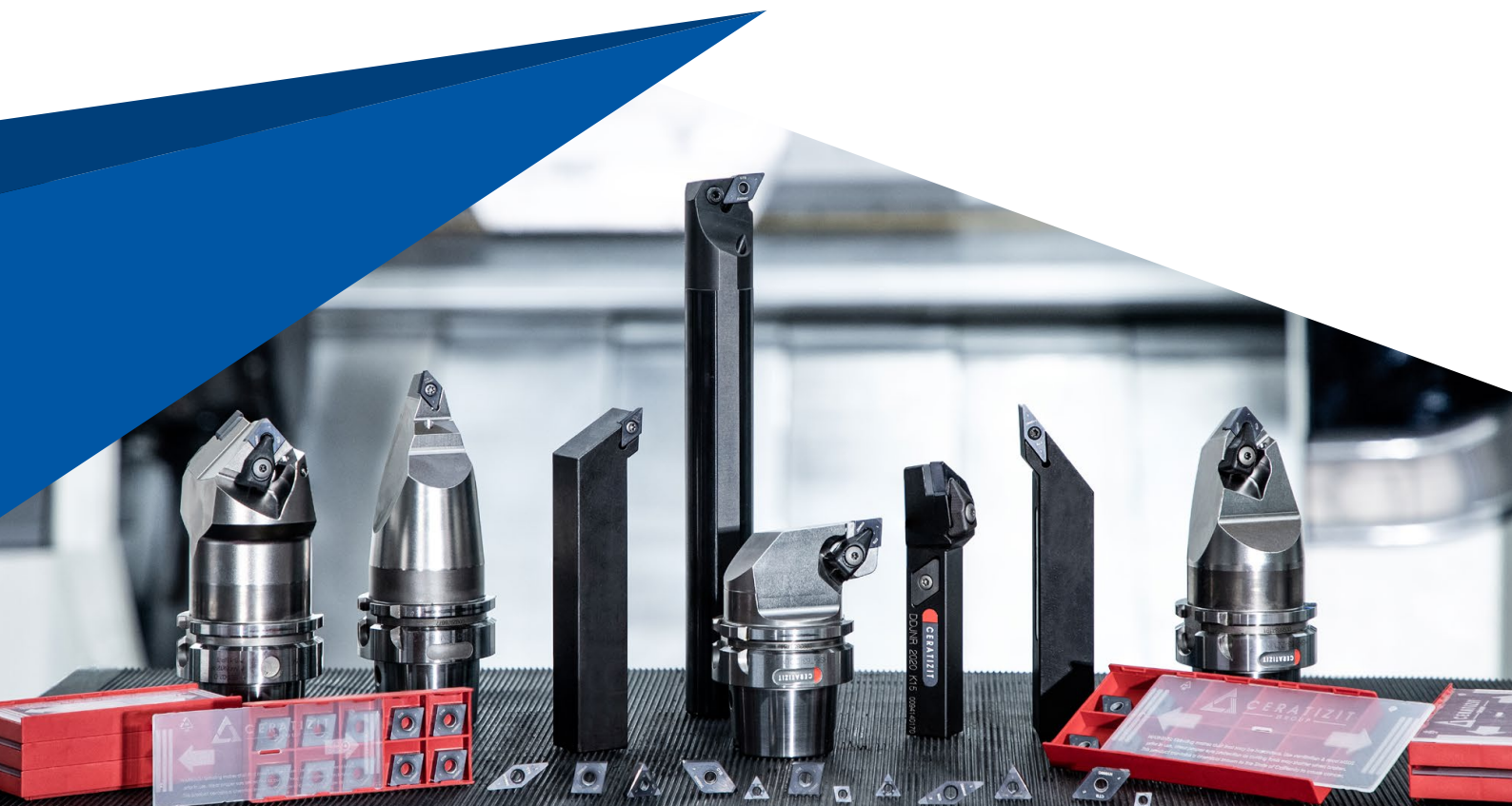
Wstęp

Drodzy Klienci,

Materiały skrawające o wysokiej twardości umożliwiają obróbkę utwardzonych materiałów żelaznych (twardość >55 HRC) przy geometrycznie zdefiniowanej krawędzi skrawającej. W górnym zakresie skali twardości materiałów skrawających znajdują się polikrystaliczne diamenty i sześcienny azotek boru, który jest zwykle pierwszym wyborem do obróbki materiałów utwardzonych. Jako partner w zakresie najwyższej jakości rozwiązań do obróbki skrawaniem, zapewniających maksymalną trwałość narzędzia i najwyższą niezawodność procesu, oferujemy Państwu szeroki zakres materiałów skrawających PCBN. Poznajcie Państwo szczegółowo naszą ofertę płytek PCBN. Dowiedźcie się Państwo więcej o obróbce materiałów utwardzonych i stosowanych w niej płytkach PCBN. Skorzystajcie z naszych zaleceń, dotyczących zastosowań i porad, aby poznać materiały skrawające PCBN i zoptymalizować swój proces.

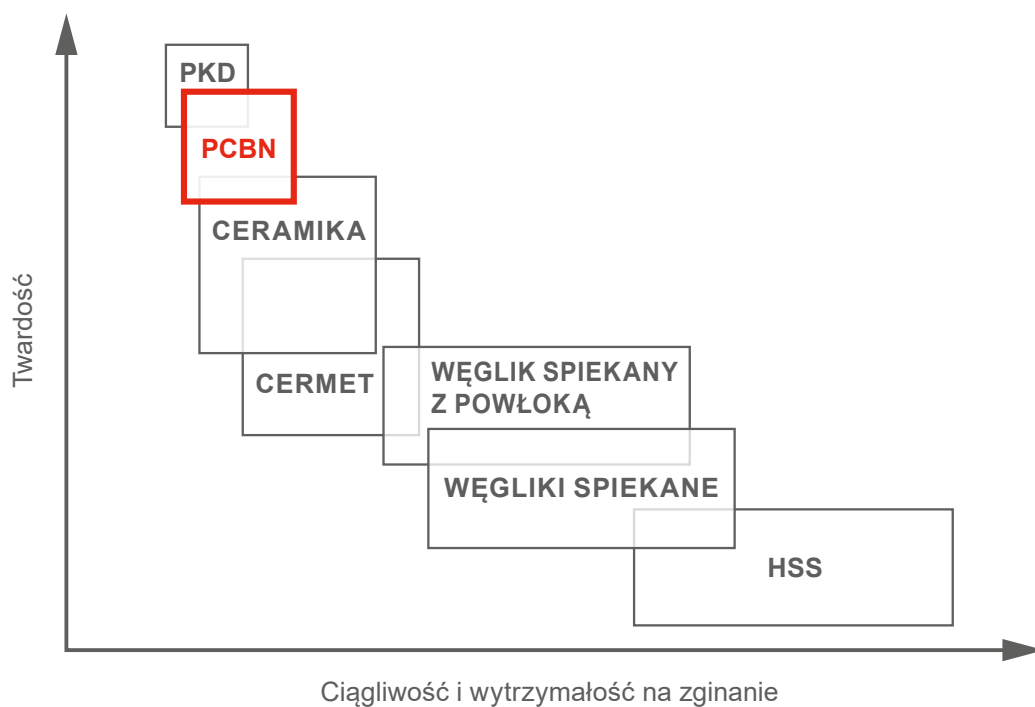
Czy mają Państwo pytania? Nasi specjaliści od obróbki materiałów utwardzonych chętnie z Państwem porozmawiają.

Zespół CERATIZIT



Materiał skrawający – porównanie twardości

PCBN jest jednym z najtwardszych materiałów na świecie. Oprócz wielu innych wyjątkowych właściwości, to właśnie twardość czyni go materiałem idealnym do obróbki twardych, trudnoobrabialnych detali. PCBN ma większą stabilność chemiczną i termiczną niż diament, który reaguje z żelazem w temperaturze około 700°C (1300°F). PCBN jest odporny na temperatury przekraczające 1000°C (1800°F) i tym samym idealny do obróbki w wysokich temperaturach podczas toczenia materiałów utwardzonych.



Spis treści

Wprowadzenie

Toolfinder – Płytki wymienne	6+7
Toolfinder – Uchwyty	8+9
Wstęp do toczenia materiałów utwardzonych	10–18
Przygotowanie krawędzi skrawającej	19
Opis gatunków	20
Wybór właściwej płytki wymiennej PCBN	21
Program produktów	22–45
Parametry skrawania	46–49

Informacje techniczne

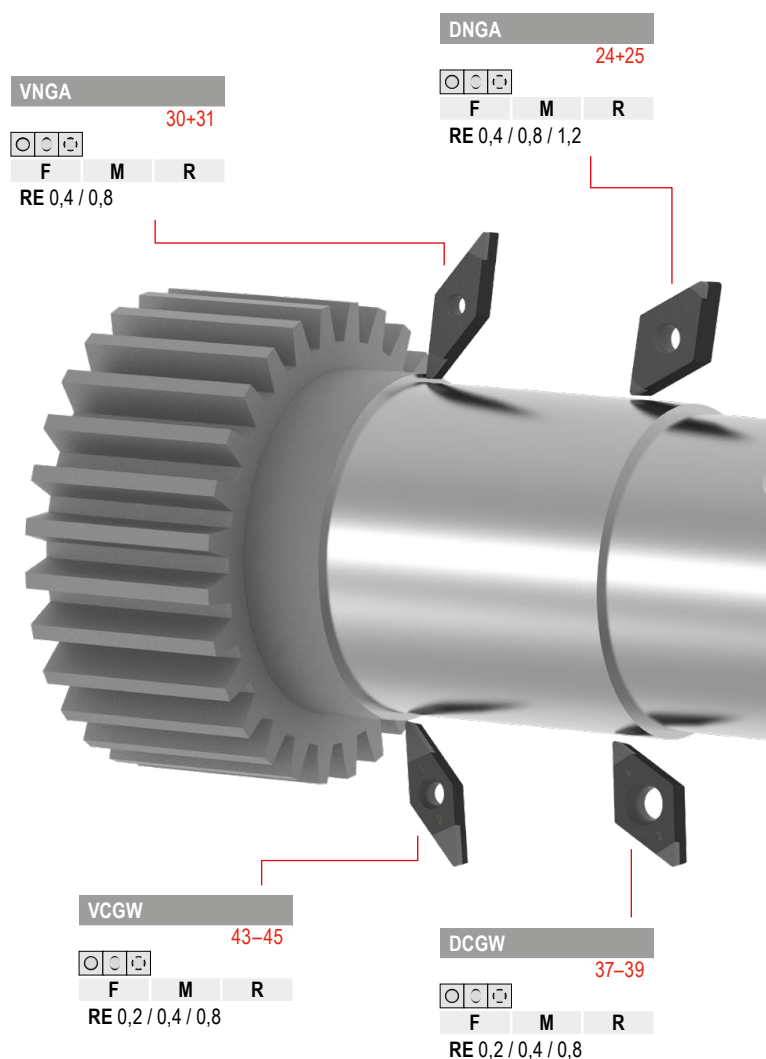
Obróbka na mokro lub sucho	50
Zalety toczenia materiałów utwardzonych w porównaniu ze szlifowaniem	50
Wpływ zużycia	51
Powłoka	52
Jakość powierzchni	53
Obróbka w jednym lub dwóch przejściach	54
System oznaczeń ISO	56–61
Rodzaje zużycia	62
Działania w przypadku problemów	63+64
Ogólne formuły	65
Tabela porównawcza twardości	66
Przykłady materiałów	67–69
Inżynieria projektu	70–73

CERATIZIT \ Performance

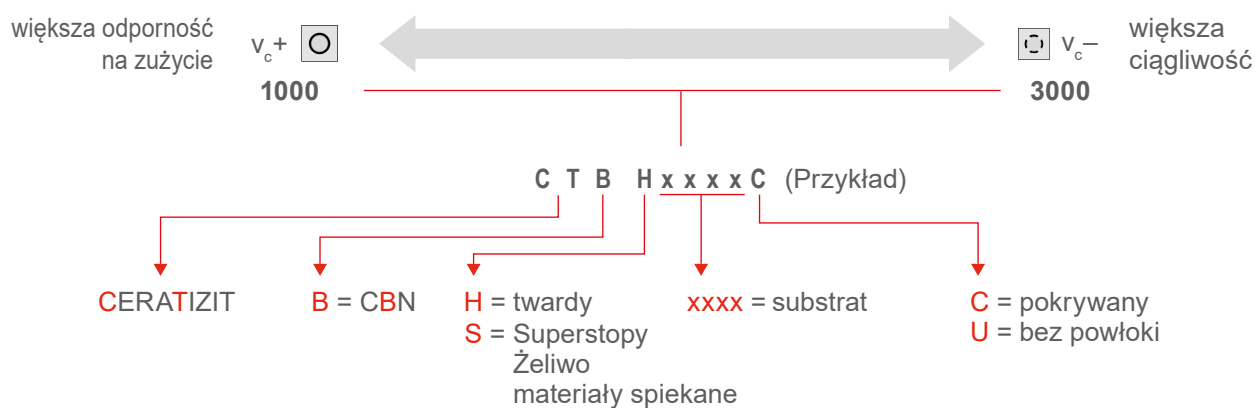
Markowe narzędzia klasy Premium, gwarantujące najwyższą wydajność.

Linia narzędzi **CERATIZIT Performance** obejmuje markowe narzędzia klasy Premium, odznaczające się wyjątkową wydajnością, co czyni je narzędziami do zadań specjalnych. Jeżeli w procesie produkcji najważniejsze są wydajność i wynik, polecamy wybrać właśnie produkty klasy Premium z tej linii narzędzi.

Toolfinder – Płytki wymienne



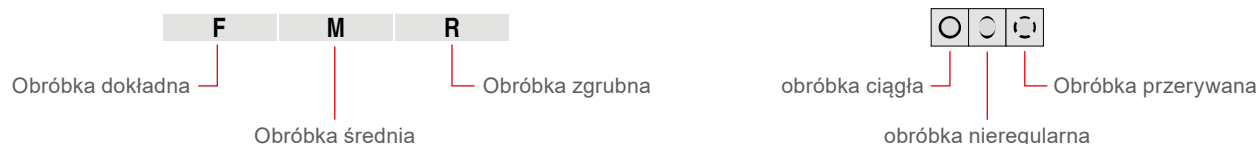
Kod PCBN CERATIZIT



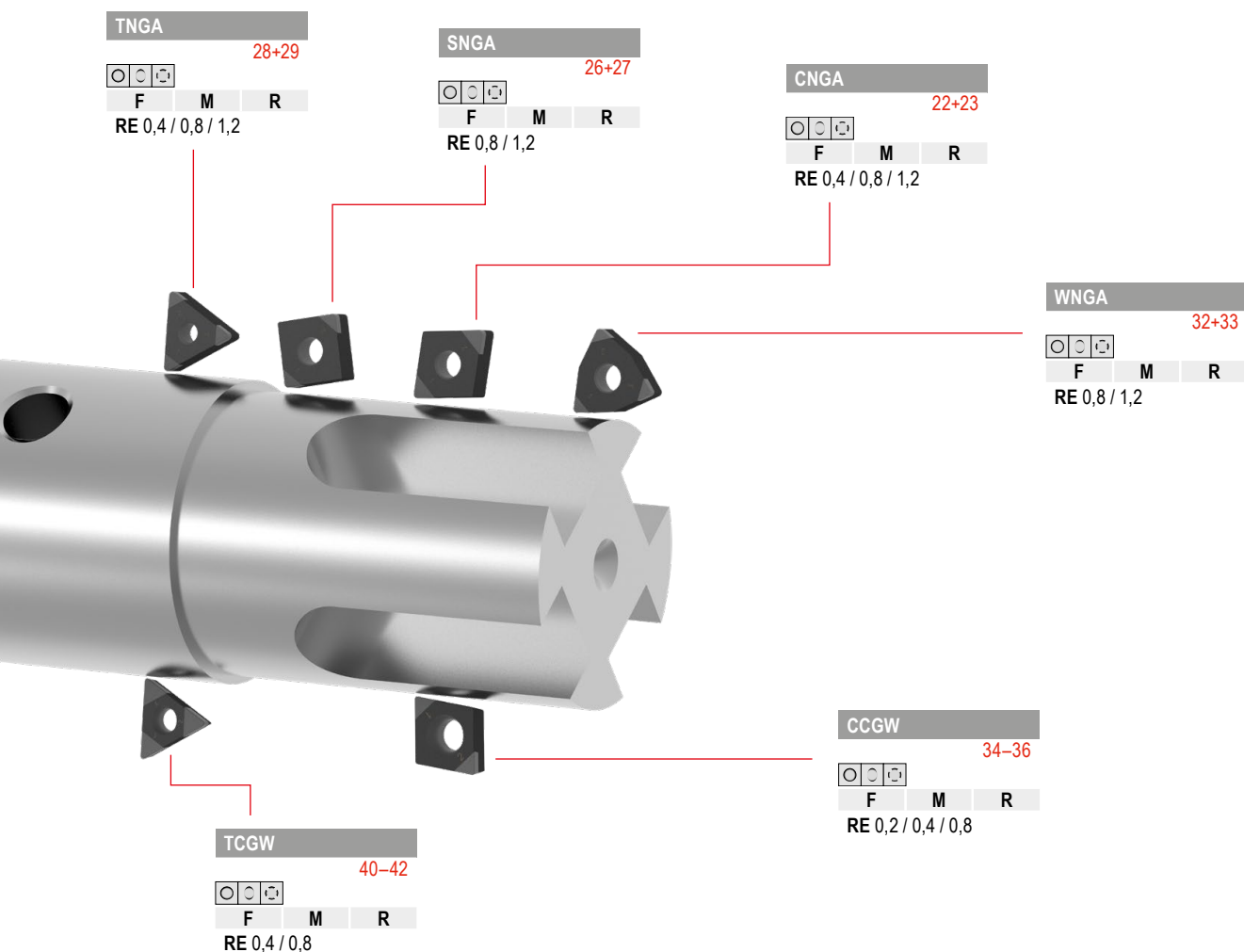
Objaśnienie symboli

CTBH2000C

Gatunek PCBN



 Szczegółowe zestawienie gatunków znajduć Państwo na → **stronie 20**



Toolfinder – Uchwyty

Oprawki mocujące i wytaczadła do negatywnych płytek wymiennych

znajdą Państwo w katalogu głównym 2023 – rozdział 9 – Narzędzia tokarskie z płytkami wymiennymi na następujących stronach:



Geometria	Nóż tokarski	Wytaczadła	HSK-T	PSC
CN..	→ 09 17-20	→ 09 23+24	→ 09 21	→ 09 22
DN..	→ 09 30-33	→ 09 40+41	→ 09 33-35	→ 09 36-39
SN..	→ 09 45-50	→ 09 51	→ 09 50	
TN..	→ 09 55-57	→ 09 58		
VN..	→ 09 61		→ 09 62	→ 09 62+63
WN..	→ 09 67+68	→ 09 70+71	→ 09 69	→ 09 69

Oprawki mocujące i wytaczadła do pozytywnych płytek wymiennych

znajdą Państwo w katalogu głównym 2023 – rozdział 9 – Narzędzia tokarskie z płytkami wymiennymi na następujących stronach:



Geometria	Nóż tokarski	Wytaczadła	HSK-T	PSC
CC..	→ 09 81-87	→ 09 90-94	→ 09 88	→ 09 89
DC..	→ 09 104-110	→ 09 114-118	→ 09 111	→ 09 112+113
TC..	→ 09 143-146	→ 09 147		
VC..	→ 09 154-162	→ 09 166-168	→ 09 162-164	→ 09 164+165

Toolfinder – Uchwyty

Główce skrawające wymienne i oprawki bazowe do negatywnych płytek wymiennych

znajdą Państwo w katalogu głównym 2023 – rozdział 9 – Narzędzia tokarskie z płytkami wymiennymi na następujących stronach:



Geometria	Główce skrawające wymienne	cyldryczny	HSK-T	PSC
CN..	→ 09 178		→ 09 174	→ 09 171
DN..	→ 09 178+179	→ 09 177	tłumiąca drgania → 09 175	tłumiąca drgania → 09 172
WN..	→ 09 179		aktywne tłumienie drgań → 09 176	aktywne tłumienie drgań → 09 173

Główce skrawające wymienne i oprawki bazowe do pozytywnych płytek wymiennych

znajdą Państwo w katalogu głównym 2023 – rozdział 9 – Narzędzia tokarskie z płytkami wymiennymi na następujących stronach:



Geometria	Główce skrawające wymienne	cyldryczny	HSK-T	PSC
CC..	→ 09 180		→ 09 174	→ 09 171
DC..	→ 09 180+181	→ 09 177	tłumiąca drgania → 09 175	tłumiąca drgania → 09 172
			aktywne tłumienie drgań → 09 176	aktywne tłumienie drgań → 09 173

Wstęp do toczenia materiałów utwardzonych

Obróbka materiałów hartowanych

Obróbce poddawane są materiały o twardości do 67 HRC. W przypadku stali utwardzanych dyfuzyjnie przeprowadza się miękką obróbkę wstępną (przed hartowaniem) za pomocą płytek z węglików spiekanych. Po zahartowaniu (minimalna twardość stali 55 HRC) należy ponownie wykonać obróbkę zniekształceń powstałych podczas hartowania oraz powierzchni tocznych.

Dzięki obróbce wykańczającej z użyciem PCBN można uzyskać bardzo wysoką jakość powierzchni (do $R_a 0,2$) oraz zachować małe tolerancje. W większości przypadków można w ten sposób zastąpić szlifowanie.

Toczenie zamiast szlifowania

Zalety / Korzyści

- ▲ Brak konieczności zmiany na szlifierkę
- ▲ Krótszy czas cyklu
- ▲ Możliwość wykonywania różnych rodzajów obróbki jednym narzędziem
Toczenie wzdłużne i poprzeczne (planowanie), obróbka zewnętrzna i wewnętrzna w jednym mocowaniu
- ▲ Obróbka zgrubna i wykańczająca w jednym procesie
- ▲ Substytucja chłodziwa

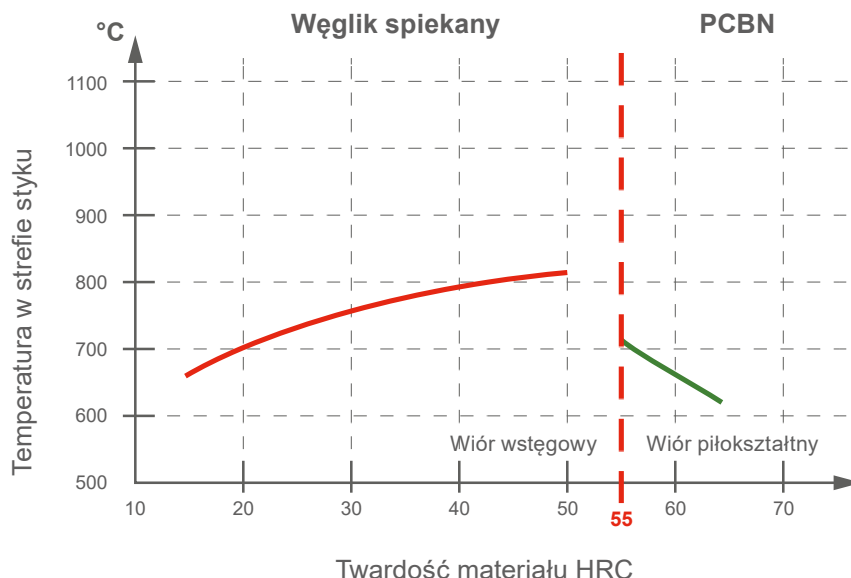
Zasada toczenia materiałów utwardzonych

Tworzenie się wióra podczas obróbki stali

Zmiękczenie wióra przez duże prędkości skrawania stanowi podstawę skrawania materiałów utwardzonych. W stali hartowanej mogą powstawać wióry schodkowe ze względu na wprowadzoną energię skrawania (wysokie temperatury). Płytki z węgla spiekane mają większą wytrzymałość na złamanie przy zginaniu niż płytki PCBN i dlatego bardziej nadają się do obróbki materiałów miękkich. Od twardości 50 HRC w procesie obróbki występują tak wysokie temperatury, że zużycie płytki z węgla spiekane prowadzi do braku ekonomiczności jej zastosowania. Powodem tego jest niewystarczająca żaroodporność węgla spiekane. Natomiast PCBN ma wyższą twardość niż węgiel spiekany i może być nadal ekonomicznie stosowany w wysokich temperaturach.

Przykład:

Materiał: 100Cr6 (1.1645)
Posuw: $f = 0,1 \text{ mm/obr.}$
Prędkość skrawania: $v_c = 120 \text{ m/min}$



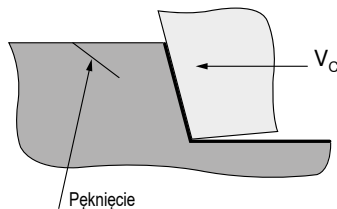
Obróbka materiałów utwardzonych z użyciem PCBN od 55 HRC

- do 50 HRC
zastosowanie węgla spiekane
- od 55 HRC
zastosowanie PCBN

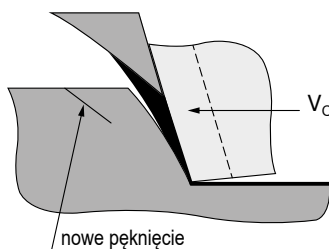
Wiór piłokształtny przy grubości wióra $h_m 0,02$ mm

Ze względu na dosuw $h_m > 0,02$ mm, materiał (wiór) jest unoszony do góry, poszczególne segmenty wióra przylegają do siebie i w ten sposób tworzą typową strukturę zęba piły.

Materiał: 100Cr6 (60-62 HRC)
Grubość wióra: $h_m = 0,05$ mm



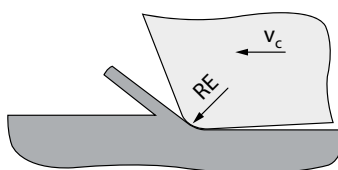
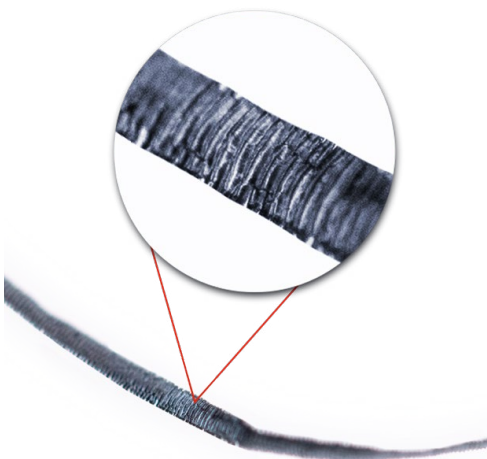
Pęknięcie na powierzchni stali



Segment wióra zostaje wyłamany, powstaje nowe pęknięcie
Segmenty wiórów ulegają spiecznieniu, tworząc spójny wiór piłokształtny

Wiór wstęgowy przy małej grubości wióra $h_m < 0,02$ mm

Ze względu na niewielki dosuw $h_m < 0,02$ mm, powstaje wiór wstęgowy, ponieważ przy takiej wartości dosuwu nie występuje typowe pęknięcie. Wiór przepływa nad krawędzią skrawającą narzędzia, wobec czego nie dochodzi do jego złamania i powstaje wiór ciągły.



Materiał: 100Cr6 (60-62 HRC)
Grubość wióra: $h_m = 0,005$ mm

Zalecenie dotyczące zastosowania

- ▲ Podstawą skrawania materiałów utwardzonych jest zmiękczenie wióra przez wysokie prędkości skrawania
→ Wiór jest idealnie nagrany do czerwoności.
Widać to po średnioszarej barwie nalotowej na grzbiecie schłodzonego wióra.

W optymalnych warunkach procesu powstały wiór schodkowy jest kruchy i łatwo można go rozetrzeć między palcami.

CERATIZIT -- Koncepcja sukcesu w dziedzinie węglików spiekanych

Nie sposób wyobrazić sobie wielu branż i procesów produkcyjnych bez węglików spiekanych. Złożone produkty i nowoczesne materiały stawiają coraz wyższe wymagania wobec narzędzi, materiałów i precyzyjnej obróbki.

Węglik spiekany są materiałami kompozytowymi, składającymi się z twardego materiału i bardzo wytrzymałego metalu wiążącego. Są one bardzo twarde, mają wysoką odporność na zużycie i wysoką żaroodporność. Węglik spiekany są stosowane wszędzie tam, gdzie narzędzia lub detale są narażone na duże obciążenia związane ze zużyciem, np. podczas obróbki materiałów utwardzonych. Kompozyty węglkowe CERATIZIT poprawiają jakość narzędzi i detali, wydłużają ich żywotność, obniżają koszty i zapewniają bezpieczeństwo procesów.

Węglik spiekany CERATIZIT składają się ze szczególnie twardego węgliku wolframu i stosunkowo miękkiego metalu wiążącego, na przykład kobaltu. Oba materiały są łączone w formie proszku. CERATIZIT oferuje ponad sto

różnych gatunków węglików spiekanych o różnych składach. Mamy idealne rozwiązanie dla każdego rodzaju zastosowania i każdej branży.

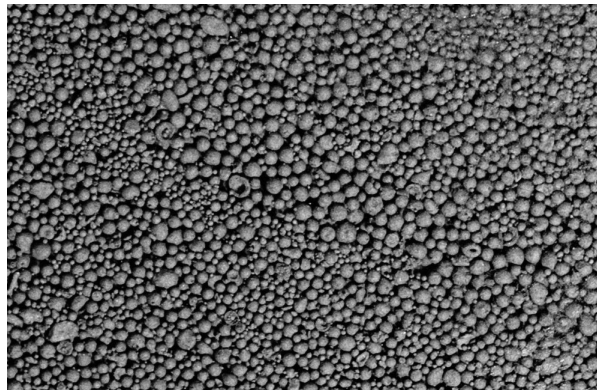
CERATIZIT kontroluje cały łańcuch procesów produkcyjnych: od produkcji proszku i formowania do konkretnego kształtu poprzez spiekanie po finalizację i wykończenie powierzchni. Szlifujemy, polerujemy lub erodujemy półwyrob, a następnie pokrywamy go innowacyjnymi warstwami chroniącymi przed zużyciem. Warstwy te nadają produktowi wymagany profil właściwości do zastosowań technicznych.

Aby mieszanka proszków stała się gotowym półwyrobem z węgliku spiekane, musi zostać najpierw sprasowana do konkretnego kształtu. Powstałą w ten sposób wypraskę można już wykorzystać w obróbce wiórowej. Jednak dopiero po spiekaniu w temperaturze od 1300 do 1500 stopni Celsjusza i pod ciśnieniem do 100 barów staje się ona jednorodnym i gęstym materiałem skrawającym.



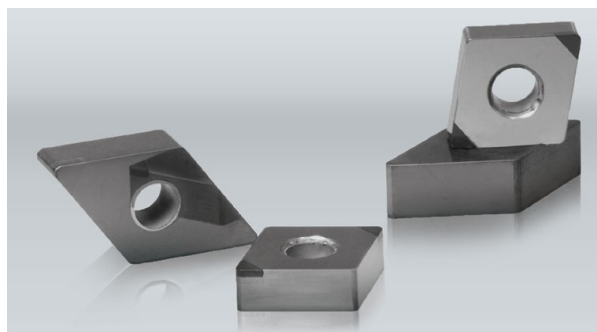
Węglik spiekany – materiał kompozytowy o cennych właściwościach

Udział metalu wiążącego oraz wielkość ziarna węgliku wolframu mają wpływ na właściwości użytkowe węgliku spiekane. Odpowiedni skład wpływa na twardość, wytrzymałość na złamanie przy zginaniu i odporność na kruche pękanie materiału skrawającego. Ziarna węgliku wolframu mają średnio wielkość od 0,5 do 20 mikrometrów (μm). Przestrzenie między nimi wypełnia miększy metal wiążący – kobalt.



Aby spełnić wymagania dotyczące ekstremalnej ciągliwości, zawartość kobaltu może wynosić do 30 procent. Z drugiej jednak strony zawartość kobaltu jest zredukowana do kilku procent, a wielkość ziarna do ultradrobego zakresu (np.: 0,3 μm), aby zapewnić najwyższą odporność na zużycie.

Specjalnie w zakresie obróbki skrawaniem i ochrony przed zużyciem CERATIZIT oferuje indywidualne rozwiązania dla każdego z zastosowań.



PCBN – Produkcja okrągłych półfabrykatów

Piroliza

związków boru i halogenu w układzie katalitycznym

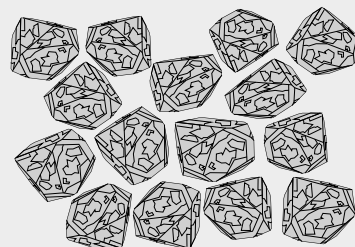


Azotek boru o strukturze heksagonalnej



PCBN – Synteza

Ciśnienie: 5 – 9 GPa
Temperatura: 1600 – 2100°C



Ziarna azotku boru (grube) o sześcienniej strukturze

Wysoka
żaroodporność

Twardość w temperaturze 800°C porównywalna z twardością węgla spiekanego w temperaturze pokojowej

PCBN – Produkcja płytek wymiennych

Okrągły półfabrykat

Ø 40 - 100 mm

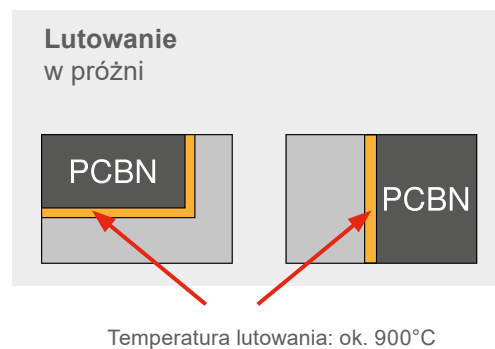
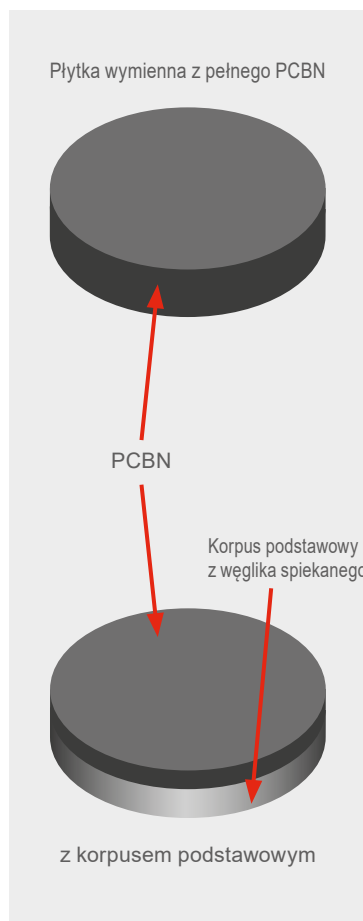


Wycinanie płytek

Erodowanie laserowe lub elektrodrążenie drutowe



Lutowanie



Prasowanie na gorąco

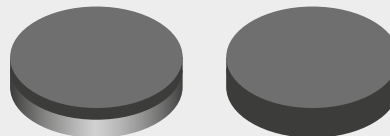
ziaren PCBN

Spoiwo

- ▲ ceramiczne (TiC, TiN, TiCN, Al₂O₃)
- ▲ metaliczne (WC-Co-Ni)

Ciśnienie: ok. 5 GPa
Temperatura: > 1000 °C

Korpus podstawowy
płaski, cylindryczny substrat
węglkowy

Okrągłe półfabrykaty PCBN**Właściwości PCBN**

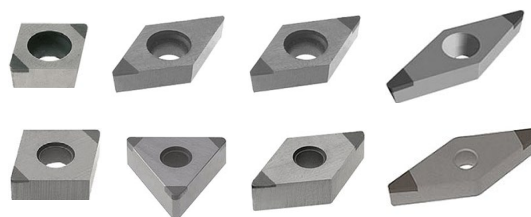
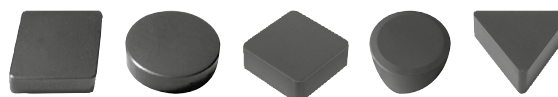
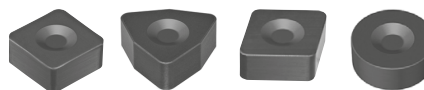
- ▲ Drugi po diamencie najtwardszy materiał skrawający (4.700 N/mm²)
- ▲ Wysoka odporność na zużycie (zużycie ściernie)
- ▲ Wysoka odporność na utlenianie do 1.250°C
→ dlatego nadaje się dobrze do obróbki skrawaniem stopów żelaza
- ▲ Wysoka wytrzymałość na ściskanie, ale niska wytrzymałość na rozciąganie
- ▲ Dobra przewodność cieplna

Szlifowanie, fazowanie, zaokrąglanie

(ewentualnie nałożenie powłoki)

Produkt końcowy

Płytki gotowe do użycia

Płytki PCBN**Płytki z pełnego PCBN****Płytki z pełnego PCBN z wgłębieniem do mocowania C-Clamp****Płytki z pełnego PCBN z otworem**

Wymagania dotyczące maszyny, mocowania, detalu

Stabilna obrabiarka

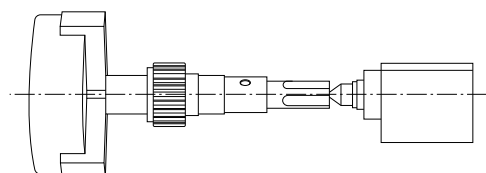
- ▲ solidnie skonstruowana obrabiarka, najlepiej specjalna obrabiarka do toczenia materiałów utwardzonych
- ▲ z powodu ze dużego obciążenia niestabilne obrabiarki mogą prowadzić do niestabilnych procesów

Prowadnice bez luzów

- ▲ dokładny ruch obrotowy wrzeciona $< 0,7 \mu\text{m}$
- ▲ dokładność powtórzenia osi $< 0,8 \mu\text{m}$
- ▲ hydrostatyczne łożyska
- ▲ dobry stan utrzymania obrabiarki
- ▲ może spowodować niekontrolowane pęknięcie płytki oraz brak dokładności wymiarowej obrabianego detalu

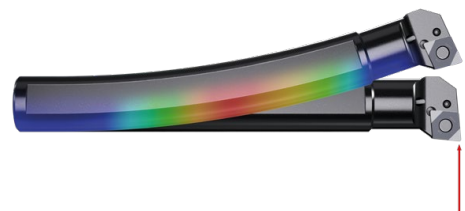
Podtrzymka i konik

- ▲ bezwzględnie konieczne przy długich lub cienkościennych detalach
- ▲ jeżeli nie można osiągnąć wymaganej jakości powierzchni



Interfejs narzędziowy

- ▲ stabilny interfejs narzędziowy, unikać niepotrzebnych wysięgów
- ▲ wybierać możliwie największy interfejs narzędziowy
- ▲ narzędzie mocować jak najkrócej



Drgania własne obrabiarki

- ▲ stabilne osadzenie obrabiarki,
- ▲ aby przeciwdziałać wibracjom od innych obrabiarek
- ▲ obrabiarkę najlepiej ustawić na izolowanym fundamencie

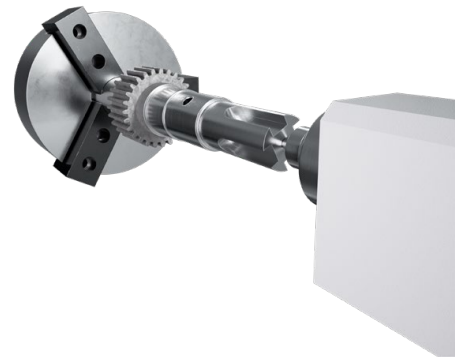


Mocowanie i detal

Mocowanie

Jednostronnie mocowane detale

- ▲ jak najkrótsze zamocowanie przedmiotu, zachowanie stosunku długości do średnicy ok. 2:1
- ▲ może prowadzić do drgań w procesie



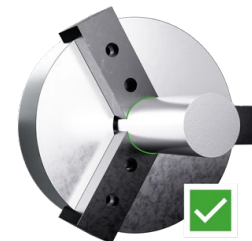
Długie detale cienkościenne

- ▲ podparcie detali za pomocą podtrzymki lub konika
- ▲ przeciwdziałanie wibracjom w procesie



Miękkie szczęki kształtowe lub tuleja zaciskowa

- ▲ kształtowe złącze detalu / przede wszystkim w przypadku detali cienkościennych
- ▲ bardziej stabilny proces produkcji



Detal Obróbka wstępna / Obróbka materiałów miękkich

Tworzenie się zadziorów

- ▲ niekontrolowane pęknięcia narzędzia podczas obróbki materiałów utwardzonych

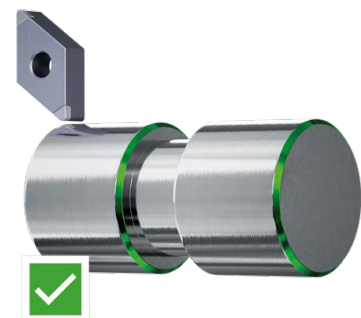


Określenie małych tolerancji wymiarowych dla obróbki wstępnej

- ▲ lepiej zdefiniowana trwałość narzędzia w obróbce materiałów utwardzonych

Fazki i promienie

- ▲ zapewniają płynne wejścia i wyjścia narzędzia



Ostre krawędzie

- ▲ prowadzi do wykruszeń na krawędzi skrawającej i detalu

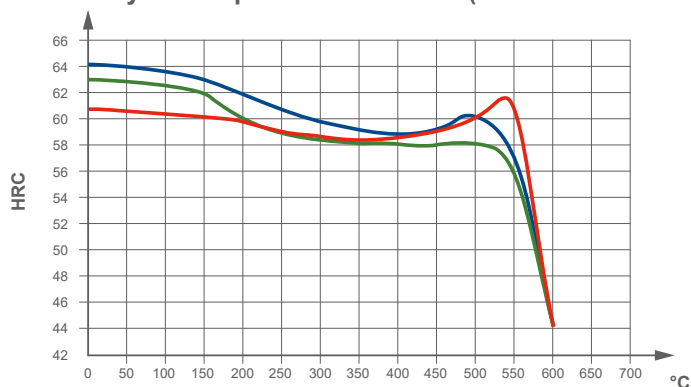
Wpływ materiału na obróbkę skrawaniem materiałów utwardzonych

Obróbka materiałów utwardzonych z użyciem PCBN

W przypadku obróbki skrawaniem stali hartowanej mówi się ogólnie o obróbce skrawaniem materiałów utwardzonych. Ten mechanizm skrawania jest samoistnym skrawaniem na gorąco. W strefie powstawania wióra wymagana jest przy tym zdefiniowana wysoka temperatura ok. 550 do 750°C, która jest generowana przez przekształcenie dostępnej energii w ciepło, a energia jest dostępna w postaci prędkości skrawania v_c , posuwu f , głębokości skrawania a_p , jak również geometrii fazowania F-M-R krawędzi skrawających PCBN. Chłodzenie nie jest generalnie wymagane. Poniżej przedstawiamy trzy wykresy odpuszczania. Widać na nich twardość zmniejszającą się wraz ze wzrostem temperatury.

Istnieją jednak istotne różnice. Podczas samoistnego skrawania na gorąco naszymi gatunkami PCBN idealna twardość w strefie powstawania wióra wynosi 40 do 45 HRC. Oznacza to, że wymagane są różne temperatury skrawania od 550 do 750°C.

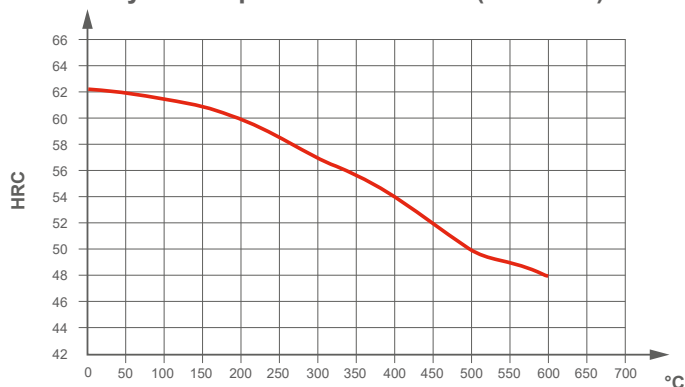
Wykres odpuszczania 1.2379 (X155CrVMo 12 - 1)



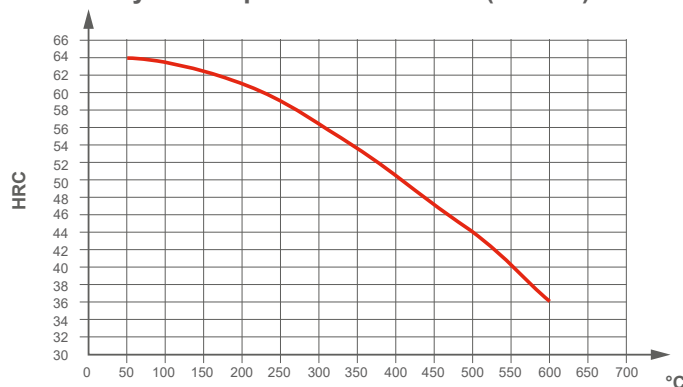
Zależność twardości od temperatury:

- w temp. 980°C
- w temp. 1020°C
- w temp. 1050°C

Wykres odpuszczania 1.7131 (16MnCr5)



Wykres odpuszczania 1.3505 (100Cr6)



W temperaturze ok. 600°C stal 1.2379 ma jeszcze twardość ok. 58 HRC, stal 1.7131 – ok. 48 HRC, a stal 1.3505 osiąga już tylko ok. 36 HRC, przy czym twardość pierwotna wynosi ok. 62 HRC.

Przygotowanie krawędzi skrawającej

Stabilność krawędzi skrawającej zwiększa się wraz ze wzrostem kąta natarcia fazki i szerokości fazki, co powoduje również wzrost siły skrawania, a w konsekwencji temperatury w procesie. Większa fazka rozkłada siłę skrawania na większą powierzchnię krawędzi skrawającej.

Zwiększa to stabilność krawędzi skrawającej, dzięki czemu możliwe są większe prędkości posuwu. Jeżeli najwyższym priorytetem jest stabilność procesu i stała trwałość narzędzia, zaleca się wybór dużej fazki.

Jeżeli najwyższym priorytetem jest uzyskanie bardzo dobrej jakości powierzchni i wysokiej dokładności wymiarowej, zaleca się zastosowanie w procesie produkcyjnym małej fazki. W ten sposób redukuje się drgania, siły skrawania i temperaturę.

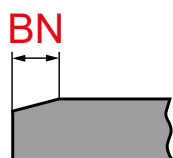
Toczenie materiałów utwardzonych stanowi w większości przypadków obróbkę na gotowo detalu, a optymalne przygotowanie krawędzi skrawającej jest decydującym czynnikiem dla niezawodnego procesu produkcji wysokiej jakości detali przy długiej żywotności narzędzia.

W przypadku płytek bez łamacza wióra ważne jest oprócz rodzaju wykonania krawędzi skrawającej również prawidłowe wykonanie fazki. Z tego powodu system oznaczeń został rozszerzony o następujący klucz wersji fazek. Wersję i kąt można zobaczyć w poniższym zestawieniu.

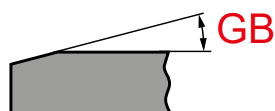
Oznaczenie wersji w CERATIZIT

Oznaczenie według ISO Wersja krawędzi skrawającej	CERATIZIT Wykonanie fazki	Definicja
SN (z fazką i zaokrągloną)	014D	0,14 x 20°
EN (zaokrąglona)	zaokrąglone	

Wykonanie fazy **SN**



Szerokość fazy



Kąt natarcia fazy

Wersja krawędzi skrawającej **EN**



KOD KĄTA NATARCIA FAZKI GB

A	B	C	D	E	F	G
5°	10°	15°	20°	25°	30°	35°

Precyzja i dokładność kształtu

Stabilność procesu, trwałość narzędzia

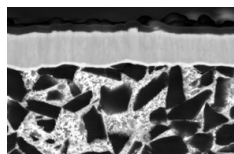
Przykłady	Szerokość fazy	Kąt natarcia fazy GB
CNGA 120408SN-009C	0,09	15°
DCGW 11T304SN-014D	0,14	20°

Opis gatunków

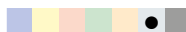
Gatunek PCBN

Cechy

CTBH1000C



ISO | H10

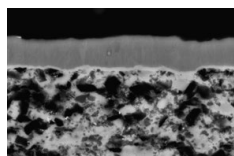
**Specyfikacja:**

Skład: sześcienny azotek boru (PCBN) 70% | Warstwa wiążąca: ceramiczna | Granulacja: 3 µm | System powłok: PVD TiN / TiAlN

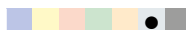
Zalecane zastosowanie:

Wysokowydajny gatunek do toczenia materiałów utwardzonych w obróbce ciągłej i lekko przerywanej. Szczególnie nadaje się do ulegających silnemu zużyciu i utwardzonych gatunków stali.

CTBH2000C



ISO | H20

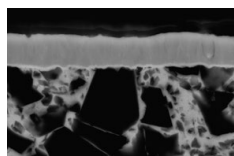
**Specyfikacja:**

Skład: sześcienny azotek boru (PCBN) 40% | Warstwa wiążąca: ceramiczna | Granulacja: 1 µm | System powłok: PVD TiN / TiAlN

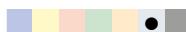
Zalecane zastosowanie:

Doskonałe powierzchnie. Pierwszy wybór do obróbki kombinowanej stref przejścia twardy-miękki i warstwy krawędzi. Idealny do małych serii i wykorzystania w szerokim spektrum zastosowań.

CTBH3000C



ISO | H30

**Specyfikacja:**

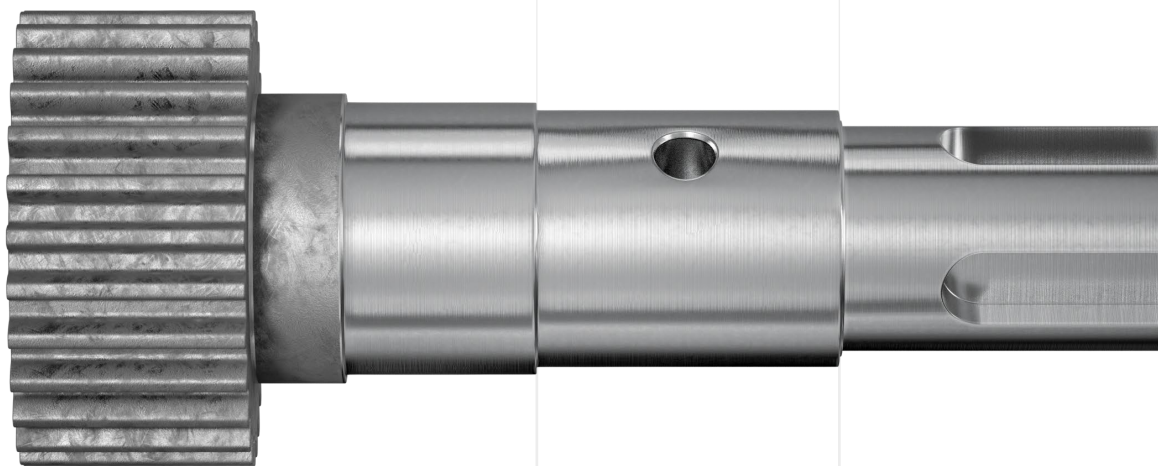
Skład: sześcienny azotek boru (PCBN) 65% | Warstwa wiążąca: ceramiczna | Granulacja: 2-3 µm | System powłok: PVD TiN / TiAlN

Zalecane zastosowanie:

Specjalnie zaprojektowany do obróbki mocno-lekko przerywanej. Może być stosowany również w niekorzystnych warunkach obróbki, takich jak wibracje.

Wybór właściwej płytki PCBN

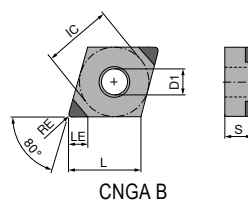
Rodzaj obróbki Obróbka	Obróbka ciągła	Obróbka ciągła do lekko przerywanej	Obróbka mocno do lekko przerywana
Obróbka wykańczająca	CTBH1000C F EN zaokrąglona	CTBH2000C F EN zaokrąglona	CTBH3000C F 0,14mm x 20°
Obróbka średnia	CTBH1000C M 0,09mm x 15°	CTBH2000C M 0,09mm x 15°	CTBH3000C M 0,18mm x 25°
Obróbka zgrubna	CTBH1000C R 0,14mm x 20°	CTBH2000C R 0,14mm x 20°	CTBH3000C R 0,20mm x 35°



Rodzaj obróbki	● ● ●	● ● ●	● ● ●
prędkość skrawania	● ● ●	● ● ●	● ● ●
Wymagania dotyczące ciągłości	● ● ●	● ● ●	● ● ●

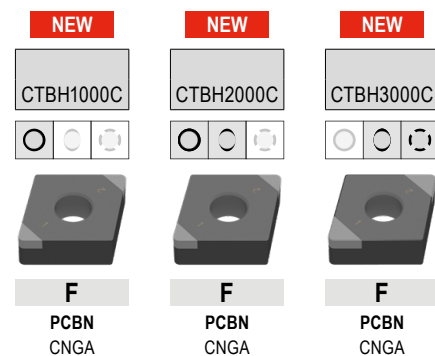
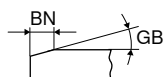
CNGA

Oznaczenie	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
CNGA 1204..	12,9	4,76	5,13	12,7



CNGA

▲ TCE(NOI) = typ i liczba nałożonych krawędzi skrawających

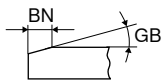


ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm	71 003 ...	71 003 ...	71 003 ...
120404EN	0,4			B (2)	3,3	EUR Y0/Y#	EUR Y0/Y#	EUR Y0/Y#
120404SN	0,4	0,14	20°	B (2)	3,3	70,65 70002	70,65 80002	70,65 90002
120408EN	0,8			B (2)	3,3	70,65 70302	70,65 80302	70,65 90302
120408SN	0,8	0,14	20°	B (2)	3,3			
120412EN	1,2			B (2)	3,1	70,65 70602	70,65 80602	70,65 90602
120412SN	1,2	0,14	20°	B (2)	3,1			

P			
M			
K			
N			
S			
H			
O			

CNGA

▲ TCE(NOI) = typ i liczba nałożonych krawędzi skrawających



ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm			
120404SN	0,4	0,09	15°	B (2)	3,3			
120404SN	0,4	0,18	25°	B (2)	3,3			
120408SN	0,8	0,09	15°	B (2)	3,3			
120408SN	0,8	0,18	25°	B (2)	3,3			
120412SN	1,2	0,09	15°	B (2)	3,1			
120412SN	1,2	0,18	25°	B (2)	3,1			
P								
M								
K								
N								
S								
H								
O								

NEW	NEW	NEW
CTBH1000C	CTBH2000C	CTBH3000C
M	M	M
PCBN	PCBN	PCBN
CNGA	CNGA	CNGA
71 003 ...	71 003 ...	71 003 ...
EUR	EUR	EUR
Y0/Y#	Y0/Y#	Y0/Y#
70,65	70,65	70,65
70102	80102	90102
70,65	70,65	70,65
70402	80402	90402
70,65	70,65	70,65
70702	80702	90702
70,65	70,65	70,65

CNGA

▲ TCE(NOI) = typ i liczba nałożonych krawędzi skrawających

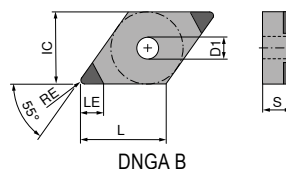


ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm			
120404SN	0,4	0,14	20°	B (2)	3,3			
120404SN	0,4	0,20	35°	B (2)	3,3			
120408SN	0,8	0,14	20°	B (2)	3,3			
120408SN	0,8	0,20	35°	B (2)	3,3			
120412SN	1,2	0,14	20°	B (2)	3,1			
120412SN	1,2	0,20	35°	B (2)	3,1			
P								
M								
K								
N								
S								
H								
O								

NEW	NEW	NEW
CTBH1000C	CTBH2000C	CTBH3000C
R	R	R
PCBN	PCBN	PCBN
CNGA	CNGA	CNGA
71 003 ...	71 003 ...	71 003 ...
EUR	EUR	EUR
Y0/Y#	Y0/Y#	Y0/Y#
70,65	70,65	70,65
70202	80202	90202
70,65	70,65	70,65
70502	80502	90502
70,65	70,65	70,65
70802	80802	90802
70,65	70,65	70,65

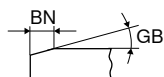
DNGA

Oznaczenie	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
DNGA 1506..	15,5	6,35	5,16	12,7



DNGA

▲ TCE(NOI) = typ i liczba nałożonych krawędzi skrawających



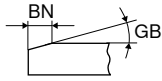
NEW	NEW	NEW
CTBH1000C	CTBH2000C	CTBH3000C
F	F	F
PCBN	PCBN	PCBN
DNGA	DNGA	DNGA
71 017 ...	71 017 ...	71 017 ...
EUR	EUR	EUR
Y0/Y#	Y0/Y#	Y0/Y#
70,65 70002	70,65 80002	70,65 90002
70,65 70302	70,65 80302	70,65 90302
70,65 70602	70,65 80602	70,65 90602

ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm
150604EN	0,4			B (2)	3,6
150604SN	0,4	0,14	20°	B (2)	3,6
150608EN	0,8			B (2)	3,3
150608SN	0,8	0,14	20°	B (2)	3,3
150612EN	1,2			B (2)	3,0
150612SN	1,2	0,14	20°	B (2)	3,0

P			
M			
K			
N			
S			
H			
O			

DNGA

▲ TCE(NOI) = typ i liczba nałożonych krawędzi skrawających



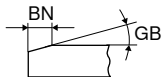
ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm			
150604SN	0,4	0,09	15°	B (2)	3,6			
150604SN	0,4	0,18	25°	B (2)	3,6			
150608SN	0,8	0,09	15°	B (2)	3,3			
150608SN	0,8	0,18	25°	B (2)	3,3			
150612SN	1,2	0,09	15°	B (2)	3,0			
150612SN	1,2	0,18	25°	B (2)	3,0			

P			
M			
K			
N			
S			
H			
O			

NEW	NEW	NEW
CTBH1000C	CTBH2000C	CTBH3000C
M	M	M
PCBN	PCBN	PCBN
DNGA	DNGA	DNGA
71 017 ...	71 017 ...	71 017 ...
EUR	EUR	EUR
Y0/Y#	Y0/Y#	Y0/Y#
70,65	70,65	70,65
70102	80102	90102
70,65	70,65	70,65
70402	80402	90402
70,65	70,65	70,65
70702	80702	90702
70,65	70,65	70,65

DNGA

▲ TCE(NOI) = typ i liczba nałożonych krawędzi skrawających



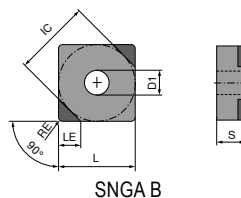
ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm			
150604SN	0,4	0,14	20°	B (2)	3,6			
150604SN	0,4	0,20	35°	B (2)	3,6			
150608SN	0,8	0,14	20°	B (2)	3,3			
150608SN	0,8	0,20	35°	B (2)	3,3			
150612SN	1,2	0,14	20°	B (2)	3,0			
150612SN	1,2	0,20	35°	B (2)	3,0			

P			
M			
K			
N			
S			
H			
O			

NEW	NEW	NEW
CTBH1000C	CTBH2000C	CTBH3000C
R	R	R
PCBN	PCBN	PCBN
DNGA	DNGA	DNGA
71 017 ...	71 017 ...	71 017 ...
EUR	EUR	EUR
Y0/Y#	Y0/Y#	Y0/Y#
70,65	70,65	70,65
70202	80202	90202
70,65	70,65	70,65
70502	80502	90502
70,65	70,65	70,65
70802	80802	90802
70,65	70,65	70,65

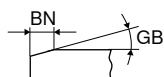
SNGA

Oznaczenie	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
SNGA 1204..	12,7	4,76	5,16	12,7



SNGA

▲ TCE(NOI) = typ i liczba nałożonych krawędzi skrawających



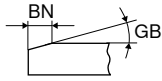
ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm
120408EN	0,8			B (2)	3,8
120408SN	0,8	0,14	20°	B (2)	3,8
120412EN	1,2			B (2)	3,8
120412SN	1,2	0,14	20°	B (2)	3,8

NEW	NEW	NEW
CTBH1000C	CTBH2000C	CTBH3000C
F	F	F
PCBN SNGA	PCBN SNGA	PCBN SNGA
71 039 ...	71 039 ...	71 039 ...
EUR Y0/Y#	EUR Y0/Y#	EUR Y0/Y#
70,65 70002	70,65 80002	70,65 90002
70,65 70302	70,65 80302	70,65 90302

P			
M			
K			
N			
S			
H			
O			

SNGA

▲ TCE(NOI) = typ i liczba nałożonych krawędzi skrawających



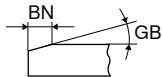
ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm
120408SN	0,8	0,09	15°	B (2)	3,8
120408SN	0,8	0,18	25°	B (2)	3,8
120412SN	1,2	0,09	15°	B (2)	3,8
120412SN	1,2	0,18	25°	B (2)	3,8

P			
M			
K			
N			
S			
H			
O			

NEW	NEW	NEW
CTBH1000C	CTBH2000C	CTBH3000C
M	M	M
PCBN	PCBN	PCBN
SNGA	SNGA	SNGA
71 039 ...	71 039 ...	71 039 ...
EUR	EUR	EUR
Y0/Y#	Y0/Y#	Y0/Y#
70,65	70,65	70,65
70102	80102	90102
70,65	70,65	70,65
70402	80402	90402

SNGA

▲ TCE(NOI) = typ i liczba nałożonych krawędzi skrawających



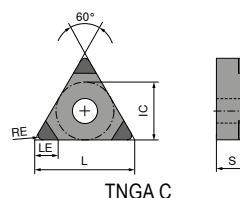
ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm
120408SN	0,8	0,14	20°	B (2)	3,8
120408SN	0,8	0,20	35°	B (2)	3,8
120412SN	1,2	0,14	20°	B (2)	3,8
120412SN	1,2	0,20	35°	B (2)	3,8

P			
M			
K			
N			
S			
H			
O			

NEW	NEW	NEW
CTBH1000C	CTBH2000C	CTBH3000C
R	R	R
PCBN	PCBN	PCBN
SNGA	SNGA	SNGA
71 039 ...	71 039 ...	71 039 ...
EUR	EUR	EUR
Y0/Y#	Y0/Y#	Y0/Y#
70,65	70,65	70,65
70202	80202	90202
70,65	70,65	70,65
70502	80502	90502

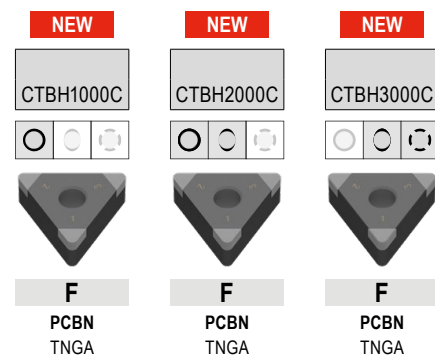
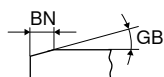
TNGA

Oznaczenie	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
TNGA 1604..	16,5	4,76	3,81	9,52



TNGA

▲ TCE(NOI) = typ i liczba nałożonych krawędzi skrawających

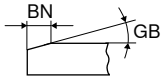


ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm					
160404EN	0,4			C (3)	3,6					
160404SN	0,4	0,14	20°	C (3)	3,6					
160408EN	0,8			C (3)	3,3					
160408SN	0,8	0,14	20°	C (3)	3,3					
160412EN	1,2			C (3)	3,0					
160412SN	1,2	0,14	20°	C (3)	3,0					

P										
M										
K										
N										
S										
H										
O										

TNGA

▲ TCE(NOI) = typ i liczba nałożonych krawędzi skrawających

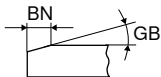


ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm			
160404SN	0,4	0,09	15°	C (3)	3,6			
160404SN	0,4	0,18	25°	C (3)	3,6			
160408SN	0,8	0,09	15°	C (3)	3,3			
160408SN	0,8	0,18	25°	C (3)	3,3			
160412SN	1,2	0,09	15°	C (3)	3,0			
160412SN	1,2	0,18	25°	C (3)	3,0			
P								
M								
K								
N								
S								
H								
O								

NEW	NEW	NEW
CTBH1000C	CTBH2000C	CTBH3000C
M	M	M
PCBN	PCBN	PCBN
TNGA	TNGA	TNGA
71 040 ...	71 040 ...	71 040 ...
EUR	EUR	EUR
Y0/Y#	Y0/Y#	Y0/Y#
98,15	98,15	98,15
70102	80102	90102
98,15	98,15	98,15
70402	80402	90402
98,15	98,15	98,15
70702	80702	90702

TNGA

▲ TCE(NOI) = typ i liczba nałożonych krawędzi skrawających

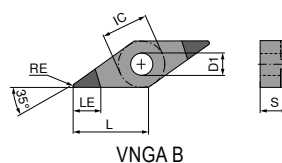


ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm			
160404SN	0,4	0,14	20°	C (3)	3,6			
160404SN	0,4	0,20	35°	C (3)	3,6			
160408SN	0,8	0,14	20°	C (3)	3,3			
160408SN	0,8	0,20	35°	C (3)	3,3			
160412SN	1,2	0,14	20°	C (3)	3,0			
160412SN	1,2	0,20	35°	C (3)	3,0			
P								
M								
K								
N								
S								
H								
O								

NEW	NEW	NEW
CTBH1000C	CTBH2000C	CTBH3000C
R	R	R
PCBN	PCBN	PCBN
TNGA	TNGA	TNGA
71 040 ...	71 040 ...	71 040 ...
EUR	EUR	EUR
Y0/Y#	Y0/Y#	Y0/Y#
98,15	98,15	98,15
70202	80202	90202
98,15	98,15	98,15
70502	80502	90502
98,15	98,15	98,15
70802	80802	90802

VNGA

Oznaczenie	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
VNGA 1604..	16,6	4,76	3,81	9,52



VNGA

▲ TCE(NOI) = typ i liczba nałożonych krawędzi skrawających



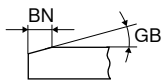
ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm
160404EN	0,4			B (2)	5,1
160404SN	0,4	0,14	20°	B (2)	5,1
160408EN	0,8			B (2)	4,2
160408SN	0,8	0,14	20°	B (2)	4,2

NEW	NEW	NEW
CTBH1000C	CTBH2000C	CTBH3000C
F	F	F
PCBN	PCBN	PCBN
VNGA	VNGA	VNGA
71 042 ...	71 042 ...	71 042 ...
EUR	EUR	EUR
Y0/Y#	Y0/Y#	Y0/Y#
70,65 70002	70,65 80002	70,65 90002
70,65 70302	70,65 80302	70,65 90302

P			
M			
K			
N			
S			
H			
O			

VNGA

▲ TCE(NOI) = typ i liczba nałożonych krawędzi skrawających



ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm
160404SN	0,4	0,09	15°	B (2)	5,1
160404SN	0,4	0,18	25°	B (2)	5,1
160408SN	0,8	0,09	15°	B (2)	4,2
160408SN	0,8	0,18	25°	B (2)	4,2

P
M
K
N
S
H
O

NEW	NEW	NEW
CTBH1000C	CTBH2000C	CTBH3000C
M	M	M
PCBN	PCBN	PCBN
VNGA	VNGA	VNGA
71 042 ...	71 042 ...	71 042 ...
EUR Y0/Y#	EUR Y0/Y#	EUR Y0/Y#
70,65 70102	70,65 80102	70,65 90102
70,65 70402	70,65 80402	70,65 90402

VNGA

▲ TCE(NOI) = typ i liczba nałożonych krawędzi skrawających



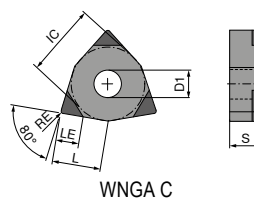
ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm
160404SN	0,4	0,14	20°	B (2)	5,1
160404SN	0,4	0,20	35°	B (2)	5,1
160408SN	0,8	0,14	20°	B (2)	4,2
160408SN	0,8	0,20	35°	B (2)	4,2

P
M
K
N
S
H
O

NEW	NEW	NEW
CTBH1000C	CTBH2000C	CTBH3000C
R	R	R
PCBN	PCBN	PCBN
VNGA	VNGA	VNGA
71 042 ...	71 042 ...	71 042 ...
EUR Y0/Y#	EUR Y0/Y#	EUR Y0/Y#
70,65 70202	70,65 80202	70,65 90202
70,65 70502	70,65 80502	70,65 90502

WNGA

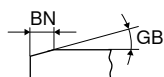
Oznaczenie	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
WNGA 0804..	8,5	4,76	5,13	12,7



WNGA C

WNGA

▲ TCE(NOI) = typ i liczba nałożonych krawędzi skrawających



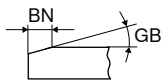
ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm
080408EN	0,8			C (3)	3,3
080408SN	0,8	0,14	20°	C (3)	3,3
080412EN	1,2			C (3)	3,1
080412SN	1,2	0,14	20°	C (3)	3,1

NEW	NEW	NEW
CTBH1000C	CTBH2000C	CTBH3000C
F	F	F
PCBN WNGA	PCBN WNGA	PCBN WNGA
71 044 ...	71 044 ...	71 044 ...
EUR Y0/Y#	EUR Y0/Y#	EUR Y0/Y#
98,15 70002	98,15 80002	98,15 90002
98,15 70302	98,15 80302	98,15 90302

P			
M			
K			
N			
S			
H			
O			

WNGA

▲ TCE(NOI) = typ i liczba nałożonych krawędzi skrawających



ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm
080408SN	0,8	0,09	15°	C (3)	3,3
080408SN	0,8	0,18	25°	C (3)	3,3
080412SN	1,2	0,09	15°	C (3)	3,1
080412SN	1,2	0,18	25°	C (3)	3,1

P
M
K
N
S
H
O

NEW	NEW	NEW
CTBH1000C	CTBH2000C	CTBH3000C
M PCBN WNGA	M PCBN WNGA	M PCBN WNGA
71 044 ...	71 044 ...	71 044 ...
EUR Y0/Y#	EUR Y0/Y#	EUR Y0/Y#
98,15 70102	98,15 80102	98,15 90102
98,15 70402	98,15 80402	98,15 90402

WNGA

▲ TCE(NOI) = typ i liczba nałożonych krawędzi skrawających



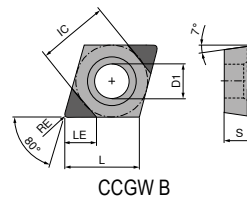
ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm
080408SN	0,8	0,14	20°	C (3)	3,3
080408SN	0,8	0,20	35°	C (3)	3,3
080412SN	1,2	0,14	20°	C (3)	3,1
080412SN	1,2	0,20	35°	C (3)	3,1

P
M
K
N
S
H
O

NEW	NEW	NEW
CTBH1000C	CTBH2000C	CTBH3000C
R PCBN WNGA	R PCBN WNGA	R PCBN WNGA
71 044 ...	71 044 ...	71 044 ...
EUR Y0/Y#	EUR Y0/Y#	EUR Y0/Y#
98,15 70202	98,15 80202	98,15 90202
98,15 70502	98,15 80502	98,15 90502

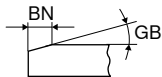
CCGW

Oznaczenie	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
CCGW 0602..	6,45	2,38	2,8	6,35
CCGW 09T3..	9,70	3,97	4,4	9,52



CCGW

▲ TCE(NOI) = typ i liczba nałożonych krawędzi skrawających



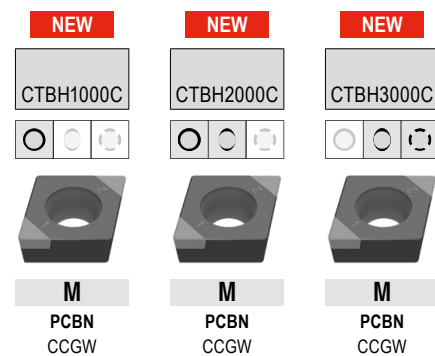
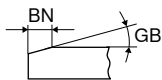
ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm
060202EN	0,2			B (2)	2,9
060202SN	0,2	0,14	20°	B (2)	2,9
060204EN	0,4			B (2)	2,9
060204SN	0,4	0,14	20°	B (2)	2,9
09T302EN	0,2			B (2)	3,3
09T302SN	0,2	0,14	20°	B (2)	3,3
09T304EN	0,4			B (2)	3,3
09T304SN	0,4	0,14	20°	B (2)	3,3
09T308EN	0,8			B (2)	3,3
09T308SN	0,8	0,14	20°	B (2)	3,3

NEW	NEW	NEW
CTBH1000C	CTBH2000C	CTBH3000C
F	F	F
PCBN CCGW	PCBN CCGW	PCBN CCGW
71 000 ...	71 000 ...	71 000 ...
EUR Y0/Y#	EUR Y0/Y#	EUR Y0/Y#
70,65 70002	70,65 80002	70,65 90002
70,65 70302	70,65 80302	70,65 90302
70,65 70602	70,65 80602	70,65 90602
70,65 70902	70,65 80902	70,65 90902
70,65 71202	70,65 81202	70,65 91202

P			
M			
K			
N			
S			
H			
O			

CCGW

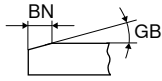
▲ TCE(NOI) = typ i liczba nałożonych krawędzi skrawających



ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm	71 000 ...	71 000 ...	71 000 ...
060202SN	0,2	0,09	15°	B (2)	2,9	EUR Y0/Y# 70,65	70102	EUR Y0/Y# 70,65
060202SN	0,2	0,18	25°	B (2)	2,9			80102
060204SN	0,4	0,09	15°	B (2)	2,9	70,65	70402	70,65
060204SN	0,4	0,18	25°	B (2)	2,9			80402
09T302SN	0,2	0,09	15°	B (2)	3,3	70,65	70702	70,65
09T302SN	0,2	0,18	25°	B (2)	3,3			80702
09T304SN	0,4	0,09	15°	B (2)	3,3	70,65	71002	70,65
09T304SN	0,4	0,18	25°	B (2)	3,3			81002
09T308SN	0,8	0,09	15°	B (2)	3,3	70,65	71302	70,65
09T308SN	0,8	0,18	25°	B (2)	3,3			81302
								90102
								90402
								90702
								91002
								91302
P								
M								
K								
N								
S								
H								
O								

CCGW

▲ TCE(NOI) = typ i liczba nałożonych krawędzi skrawających

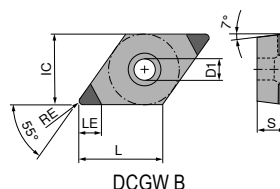


NEW	NEW	NEW
CTBH1000C	CTBH2000C	CTBH3000C
R	R	R
PCBN	PCBN	PCBN
CCGW	CCGW	CCGW
71 000 ...	71 000 ...	71 000 ...
EUR	EUR	EUR
Y0/Y#	Y0/Y#	Y0/Y#
70,65	70,65	70,65
70202	80202	90202
70,65	70,65	70,65
70502	80502	90502
70,65	70,65	70,65
70802	80802	90802
70,65	70,65	70,65
71102	81102	91102
70,65	70,65	70,65
71402	81402	91402

P
M
K
N
S
H
O

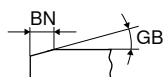
DCGW

Oznaczenie	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
DCGW 0702..	7,75	2,38	2,38	6,35
DCGW 11T3..	11,60	3,97	4,40	9,52



DCGW

▲ TCE(NOI) = typ i liczba nałożonych krawędzi skrawających



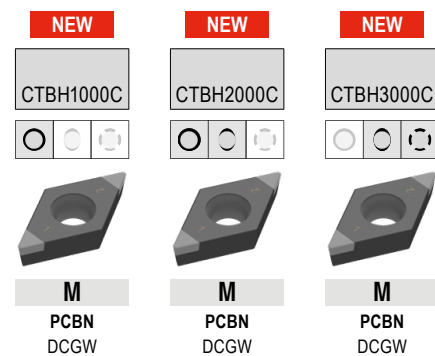
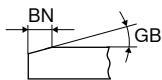
ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm
070202EN	0,2			B (2)	3,7
070202SN	0,2	0,14	20°	B (2)	3,7
070204EN	0,4			B (2)	3,6
070204SN	0,4	0,14	20°	B (2)	3,6
070208EN	0,8			B (2)	3,3
070208SN	0,8	0,14	20°	B (2)	3,3
11T302EN	0,2			B (2)	3,7
11T302SN	0,2	0,14	20°	B (2)	3,7
11T304EN	0,4			B (2)	3,6
11T304SN	0,4	0,14	20°	B (2)	3,6
11T308EN	0,8			B (2)	3,3
11T308SN	0,8	0,14	20°	B (2)	3,3

NEW	NEW	NEW
CTBH1000C	CTBH2000C	CTBH3000C
F	F	F
PCBN DCGW	PCBN DCGW	PCBN DCGW
71 007 ...	71 007 ...	71 007 ...
EUR Y0/Y#	EUR Y0/Y#	EUR Y0/Y#
70,65 70002	70,65 80002	70,65 90002
70,65 70302	70,65 80302	70,65 90302
70,65 71202	70,65 81202	70,65 91202
70,65 70602	70,65 80602	70,65 90602
70,65 70902	70,65 80902	70,65 90902
70,65 71302	70,65 81302	70,65 91302

P
M
K
N
S
H
O

DCGW

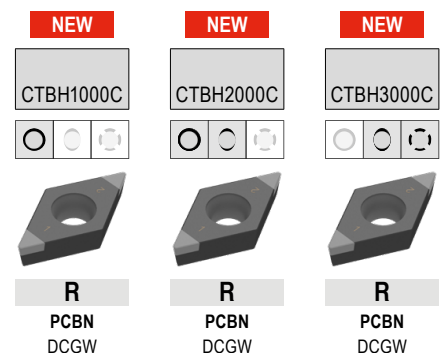
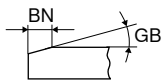
▲ TCE(NOI) = typ i liczba nałożonych krawędzi skrawających



ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm						
070202SN	0,2	0,09	15°	B (2)	3,7						
070202SN	0,2	0,18	25°	B (2)	3,7						
070204SN	0,4	0,09	15°	B (2)	3,6						
070204SN	0,4	0,18	25°	B (2)	3,6						
070208SN	0,8	0,09	15°	B (2)	3,3						
070208SN	0,8	0,18	25°	B (2)	3,3						
11T302SN	0,2	0,09	15°	B (2)	3,7						
11T302SN	0,2	0,18	25°	B (2)	3,7						
11T304SN	0,4	0,09	15°	B (2)	3,6						
11T304SN	0,4	0,18	25°	B (2)	3,6						
11T308SN	0,8	0,09	15°	B (2)	3,3						
11T308SN	0,8	0,18	25°	B (2)	3,3						
P											
M											
K											
N											
S											
H											
O											

NEW	NEW	NEW
CTBH1000C	CTBH2000C	CTBH3000C
M	M	M
PCBN	PCBN	PCBN
DCGW	DCGW	DCGW
71 007 ...	71 007 ...	71 007 ...
EUR	EUR	EUR
Y0/Y#	Y0/Y#	Y0/Y#
70,65	70,65	70,65
70102	80102	90102
70402	80402	90402
71402	81402	91402
70702	80702	90702
71002	81002	91002
71502	81502	91502

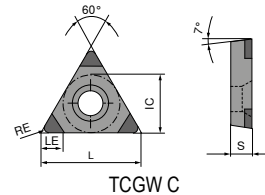
▲ TCE(NOI) = typ i liczba nałożonych krawędzi skrawających



71 007 ...		71 007 ...		71 007 ...	
EUR Y0/Y#		EUR Y0/Y#		EUR Y0/Y#	
70,65	70202	70,65	80202	70,65	90202
70,65	70502	70,65	80502	70,65	90502
70,65	71602	70,65	81602	70,65	91602
70,65	70802	70,65	80802	70,65	90802
70,65	71102	70,65	81102	70,65	91102
70,65	71702	70,65	81702	70,65	91702

TCGW

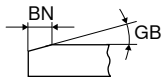
Oznaczenie	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
TCGW 1102..	11,0	2,38	2,8	6,35
TCGW 16T3..	16,5	3,97	4,4	9,52



TCGW C

TCGW

▲ TCE(NOI) = typ i liczba nałożonych krawędzi skrawających



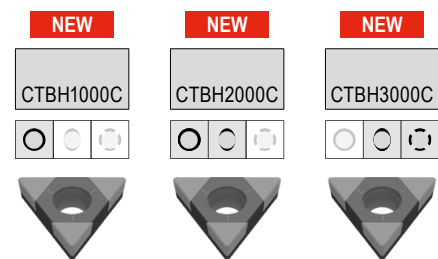
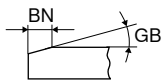
ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm
110204EN	0,4			C (3)	3,6
110204SN	0,4	0,14	20°	C (3)	3,6
110208EN	0,8			C (3)	3,3
110208SN	0,8	0,14	20°	C (3)	3,3
16T304EN	0,4			C (3)	3,6
16T304SN	0,4	0,14	20°	C (3)	3,6
16T308EN	0,8			C (3)	3,3
16T308SN	0,8	0,14	20°	C (3)	3,3

NEW	NEW	NEW
CTBH1000C	CTBH2000C	CTBH3000C
F	F	F
PCBN TCGW	PCBN TCGW	PCBN TCGW
71 034 ...	71 034 ...	71 034 ...
EUR Y0/Y#	EUR Y0/Y#	EUR Y0/Y#
98,15 70002	98,15 80002	98,15 90002
98,15 70302	98,15 80302	98,15 90302
98,15 70602	98,15 80602	98,15 90602
98,15 70902	98,15 80902	98,15 90902

P			
M			
K			
N			
S			
H			
O			

TCGW

▲ TCE(NOI) = typ i liczba nałożonych krawędzi skrawających



M
PCBN
TCGW

71 034 ...

EUR
Y0/Y#

98,15 70102

98,15 80102

98,15 90102

98,15 70402

98,15 80402

98,15 90402

98,15 70702

98,15 80702

98,15 90702

98,15 71002

98,15 81002

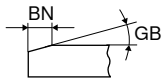
98,15 91002

ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm
110204SN	0,4	0,09	15°	C (3)	3,6
110204SN	0,4	0,18	25°	C (3)	3,6
110208SN	0,8	0,09	15°	C (3)	3,3
110208SN	0,8	0,18	25°	C (3)	3,3
16T304SN	0,4	0,09	15°	C (3)	3,6
16T304SN	0,4	0,18	25°	C (3)	3,6
16T308SN	0,8	0,09	15°	C (3)	3,3
16T308SN	0,8	0,18	25°	C (3)	3,3

P			
M			
K			
N			
S			
H			
O			

TCGW

▲ TCE(NOI) = typ i liczba nałożonych krawędzi skrawających



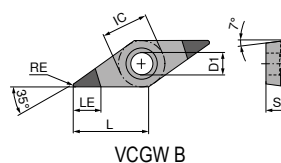
ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm
110204SN	0,4	0,14	20°	C (3)	3,6
110204SN	0,4	0,20	35°	C (3)	3,6
110208SN	0,8	0,14	20°	C (3)	3,3
110208SN	0,8	0,20	35°	C (3)	3,3
16T304SN	0,4	0,14	20°	C (3)	3,6
16T304SN	0,4	0,20	35°	C (3)	3,6
16T308SN	0,8	0,14	20°	C (3)	3,3
16T308SN	0,8	0,20	35°	C (3)	3,3

P			
M			
K			
N			
S			
H			
O			

NEW	NEW	NEW
CTBH1000C	CTBH2000C	CTBH3000C
R	R	R
PCBN	PCBN	PCBN
TCGW	TCGW	TCGW
71 034 ...	71 034 ...	71 034 ...
EUR	EUR	EUR
Y0/Y#	Y0/Y#	Y0/Y#
98,15	98,15	98,15
70202	80202	90202
98,15	98,15	98,15
70502	80502	90502
98,15	98,15	98,15
70802	80802	90802
98,15	98,15	98,15
71102	81102	91102

VCGW

Oznaczenie	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
VCGW 1103..	11,1	3,18	2,9	6,35
VCGW 1604..	16,6	4,76	4,4	9,52



VCGW B

VCGW

▲ TCE(NOI) = typ i liczba nałożonych krawędzi skrawających



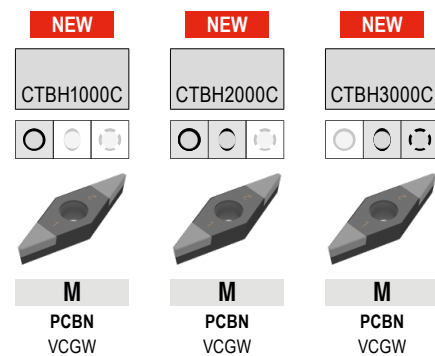
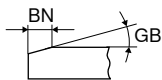
ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm
110302EN	0,2			B (2)	5,5
110302SN	0,2	0,14	20°	B (2)	5,5
110304EN	0,4			B (2)	5,1
110304SN	0,4	0,14	20°	B (2)	5,1
160402EN	0,2			B (2)	5,5
160402SN	0,2	0,14	20°	B (2)	5,5
160404EN	0,4			B (2)	5,1
160404SN	0,4	0,14	20°	B (2)	5,1
160408EN	0,8			B (2)	4,2
160408SN	0,8	0,14	20°	B (2)	4,2

NEW	NEW	NEW
CTBH1000C	CTBH2000C	CTBH3000C
F	F	F
PCBN	PCBN	PCBN
VCGW	VCGW	VCGW
71 041 ...	71 041 ...	71 041 ...
EUR	EUR	EUR
Y0/Y#	Y0/Y#	Y0/Y#
70,65 70002	70,65 80002	70,65 90002
70,65 70302	70,65 80302	70,65 90302
70,65 70602	70,65 80602	70,65 90602
70,65 70902	70,65 80902	70,65 90902
70,65 71202	70,65 81202	70,65 91202

P
M
K
N
S
H
O

VCGW

▲ TCE(NOI) = typ i liczba nałożonych krawędzi skrawających



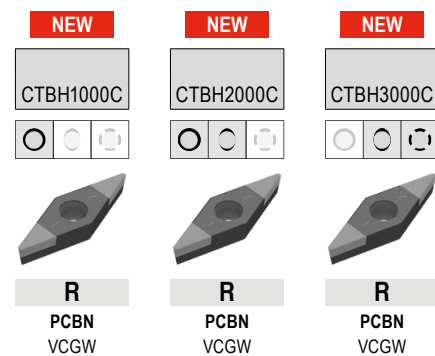
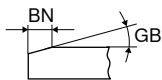
ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm	71 041 ... EUR Y0/Y#	71 041 ... EUR Y0/Y#	71 041 ... EUR Y0/Y#
110302SN	0,2	0,09	15°	B (2)	5,5	70,65	70102	80102
110302SN	0,2	0,18	25°	B (2)	5,5			90102
110304SN	0,4	0,09	15°	B (2)	5,1	70,65	70402	80402
110304SN	0,4	0,18	25°	B (2)	5,1			90402
160402SN	0,2	0,09	15°	B (2)	5,5	70,65	70702	80702
160402SN	0,2	0,18	25°	B (2)	5,5			90702
160404SN	0,4	0,09	15°	B (2)	5,1	70,65	71002	81002
160404SN	0,4	0,18	25°	B (2)	5,1			91002
160408SN	0,8	0,09	15°	B (2)	4,2	70,65	71302	81302
160408SN	0,8	0,18	25°	B (2)	4,2			91302

P
M
K
N
S
H
O

• • •

VCGW

▲ TCE(NOI) = typ i liczba nałożonych krawędzi skrawających



ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm	71 041 ...	71 041 ...	71 041 ...
110302SN	0,2	0,14	20°	B (2)	5,5	EUR Y0/Y# 70,65	70202	EUR Y0/Y# 70,65
110302SN	0,2	0,20	35°	B (2)	5,5			70,65
110304SN	0,4	0,14	20°	B (2)	5,1	70,65	70502	70,65
110304SN	0,4	0,20	35°	B (2)	5,1			70,65
160402SN	0,2	0,14	20°	B (2)	5,5	70,65	70802	70,65
160402SN	0,2	0,20	35°	B (2)	5,5			70,65
160404SN	0,4	0,14	20°	B (2)	5,1	70,65	71102	70,65
160404SN	0,4	0,20	35°	B (2)	5,1			70,65
160408SN	0,8	0,14	20°	B (2)	4,2	70,65	71402	70,65
160408SN	0,8	0,20	35°	B (2)	4,2			70,65
P								
M								
K								
N								
S								
H								
O								

Orientacyjne wartości parametrów skrawania dla negatywnych płytek PCBN

Indeks	Oznaczenie krawędzi skrawającej negatywnej*				Zastosowanie podstawowe	Zastosowanie dodatkowe	CTBH 1000C			
							EN-F			
			Ra (teor.)				1,6–6,4			
	Materiał	Twardość		Warunki obróbki			v _c	f	a _p	
H.1.1	Stal hartowana	46–55 HRC	x	gładka	●	○	200	0,06–0,15	0,05–0,5	
			x	przerywana						
			x	ekstremalnie przerywana						
H.1.2		56–60 HRC	x	gładka	●	○	220	0,06–0,15	0,05–0,5	
			x	przerywana						
			x	ekstremalnie przerywana						
H.1.3		61–65 HRC	x	gładka	●	○	220	0,06–0,15	0,05–0,5	
			x	przerywana						
			x	ekstremalnie przerywana						
H.1.4		66–70 HRC	x	gładka	●	○	240	0,06–0,15	0,05–0,5	
			x	przerywana						
			x	ekstremalnie przerywana						
H.2.1	Żeliwo utwardzone	400 HB	x	gładka						
			x	przerywana						
			x	ekstremalnie przerywana						
H.3.1	Utwardzone żeliwo sferoidalne	55 HRC	x	gładka						
			x	przerywana						
			x	ekstremalnie przerywana						

Indeks	Oznaczenie krawędzi skrawającej negatywnej*				Zastosowanie podstawowe	Zastosowanie dodatkowe	CTBH 2000C			
							EN-F			
			Ra (teor.)				1,6–6,4			
	Materiał	Twardość		Warunki obróbki			v _c	f	a _p	
H.1.1	Stal hartowana	46–55 HRC	x	gładka	●		160	0,06–0,15	0,1–0,5	
			x	przerywana	●		160	0,06–0,15	0,1–0,5	
			x	ekstremalnie przerywana		○				
H.1.2		56–60 HRC	x	gładka	●		180	0,06–0,15	0,1–0,5	
			x	przerywana	●		180	0,06–0,15	0,1–0,5	
			x	ekstremalnie przerywana		○				
H.1.3		61–65 HRC	x	gładka	●		180	0,06–0,15	0,1–0,5	
			x	przerywana	●		180	0,06–0,15	0,1–0,5	
			x	ekstremalnie przerywana		○				
H.1.4		66–70 HRC	x	gładka	●		200	0,06–0,15	0,1–0,5	
			x	przerywana	●		200	0,06–0,15	0,1–0,5	
			x	ekstremalnie przerywana		○				
H.2.1	Żeliwo utwardzone	400 HB	x	gładka						
			x	przerywana						
			x	ekstremalnie przerywana						
H.3.1	Utwardzone żeliwo sferoidalne	55 HRC	x	gładka						
			x	przerywana						
			x	ekstremalnie przerywana						

Indeks	Oznaczenie krawędzi skrawającej negatywnej*				Zastosowanie podstawowe	Zastosowanie dodatkowe	CTBH 3000C		
							SN-014D-F		
							1,0–3,2		
	Materiał	Twardość		Warunki obróbki			v _c	f	a _p
H.1.1	Stal hartowana	46–55 HRC	x	gładka		○	180	0,06–0,15	0,1–0,5
			x	przerywana	●		180	0,06–0,15	0,1–0,5
			x	ekstremalnie przerywana	●		180	0,06–0,15	0,1–0,5
H.1.2		56–60 HRC	x	gładka		○	200	0,06–0,15	0,1–0,5
			x	przerywana	●		200	0,06–0,15	0,1–0,5
			x	ekstremalnie przerywana	●		200	0,06–0,15	0,1–0,5
H.1.3		61–65 HRC	x	gładka		○	200	0,06–0,15	0,1–0,5
			x	przerywana	●		200	0,06–0,15	0,1–0,5
			x	ekstremalnie przerywana	●		200	0,06–0,15	0,1–0,5
H.1.4		66–70 HRC	x	gładka		○	220	0,06–0,15	0,1–0,5
			x	przerywana	●		220	0,06–0,15	0,1–0,5
			x	ekstremalnie przerywana	●		220	0,06–0,15	0,1–0,5
H.2.1	Żeliwo utwardzone	400 HB	x	gładka		○	200	0,08–0,15	0,1–0,4
			x	przerywana		○	180	0,05–0,12	0,1–0,4
			x	ekstremalnie przerywana		○	160	0,05–0,12	0,1–0,4
H.3.1	Utwardzone żeliwo sferoidalne	55 HRC	x	gładka		○	200	0,08–0,15	0,1–0,4
			x	przerywana		○	180	0,05–0,12	0,1–0,4
			x	ekstremalnie przerywana		○	160	0,05–0,12	0,1–0,4

 Zalecamy obróbkę na sucho przy użyciu naszych płytek PCBN – informacje na ten temat znajdują się na stronie 50

 * Należy przestrzegać minimalnej głębokości skrawania.

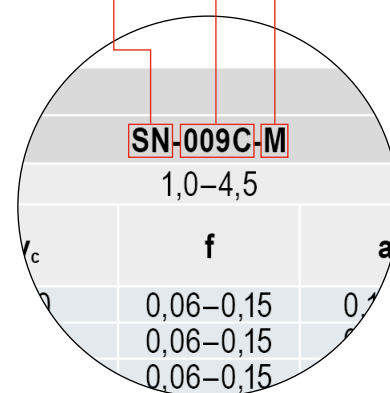
 Parametry skrawania są zdecydowanie zależne od warunków zewnętrznych, na przykład stabilności mocowania narzędzia i przedmiotu obrabianego, materiału i typu obrabiarki! Podane wartości prezentują potencjalne parametry skrawania, które należy skorygować o ok. $\pm 20\%$ w zależności od warunków zastosowania narzędzia!

CTBH 1000C					
SN-009C-M			SN-014D-R		
1,0–3,2			0,5–1,6		
v_c	f	a_p	v_c	f	a_p
200	0,06–0,15	0,1–0,5	180	0,06–0,25	0,12–0,5
200	0,06–0,15	0,1–0,5	180	0,06–0,25	0,12–0,5
220	0,06–0,15	0,1–0,5	200	0,06–0,25	0,12–0,5
220	0,06–0,15	0,1–0,5	200	0,06–0,25	0,12–0,5
220	0,06–0,15	0,1–0,5	200	0,06–0,25	0,12–0,5
220	0,06–0,15	0,1–0,5	200	0,06–0,25	0,12–0,5
240	0,06–0,15	0,1–0,5	220	0,06–0,25	0,12–0,5
240	0,06–0,15	0,1–0,5	220	0,06–0,25	0,12–0,5

CTBH 2000C					
SN-009C-M			SN-014D-R		
1,0–4,5			0,8–3,0		
v_c	f	a_p	v_c	f	a_p
160	0,06–0,15	0,1–0,5	140	0,06–0,25	0,12–0,5
160	0,06–0,15	0,1–0,5	140	0,06–0,25	0,12–0,5
160	0,06–0,15	0,1–0,5	140	0,06–0,25	0,12–0,5
180	0,06–0,15	0,1–0,5	160	0,06–0,25	0,12–0,5
180	0,06–0,15	0,1–0,5	160	0,06–0,25	0,12–0,5
180	0,06–0,15	0,1–0,5	160	0,06–0,25	0,12–0,5
180	0,06–0,15	0,1–0,5	160	0,06–0,25	0,12–0,5
180	0,06–0,15	0,1–0,5	160	0,06–0,25	0,12–0,5
180	0,06–0,15	0,1–0,5	160	0,06–0,25	0,12–0,5
180	0,06–0,15	0,1–0,5	160	0,06–0,25	0,12–0,5
200	0,06–0,15	0,1–0,5	180	0,06–0,25	0,12–0,5
200	0,06–0,15	0,1–0,5	180	0,06–0,25	0,12–0,5
200	0,06–0,15	0,1–0,5	180	0,06–0,25	0,12–0,5

CTBH 3000C					
SN-018E-M			SN-020G-R		
1,6–3,2			0,8–3,0		
v_c	f	a_p	v_c	f	a_p
150	0,06–0,25	0,1–0,5	150	0,08–0,4	0,15–0,5
150	0,06–0,25	0,1–0,5	150	0,08–0,4	0,15–0,5
150	0,06–0,25	0,1–0,5	150	0,08–0,4	0,15–0,5
170	0,06–0,25	0,1–0,5	170	0,08–0,4	0,15–0,5
170	0,06–0,25	0,1–0,5	170	0,08–0,4	0,15–0,5
170	0,06–0,25	0,1–0,5	170	0,08–0,4	0,15–0,5
170	0,06–0,25	0,1–0,5	170	0,08–0,4	0,15–0,5
170	0,06–0,25	0,1–0,5	170	0,08–0,4	0,15–0,5
170	0,06–0,25	0,1–0,5	170	0,08–0,4	0,15–0,5
170	0,06–0,25	0,1–0,5	170	0,08–0,4	0,15–0,5
190	0,06–0,25	0,1–0,5	190	0,08–0,4	0,15–0,5
190	0,06–0,25	0,1–0,5	190	0,08–0,4	0,15–0,5
190	0,06–0,25	0,1–0,5	190	0,08–0,4	0,15–0,5
180	0,08–0,2	0,1–0,5	180	0,08–0,2	0,15–0,5
160	0,08–0,15	0,1–0,5	160	0,08–0,15	0,15–0,5
140	0,08–0,15	0,1–0,5	140	0,08–0,15	0,15–0,5
180	0,08–0,2	0,1–0,5	180	0,08–0,2	0,15–0,5
160	0,08–0,15	0,1–0,5	160	0,08–0,15	0,15–0,5
140	0,08–0,15	0,1–0,5	140	0,08–0,15	0,15–0,5

CNGA 120408 SN-009C B3-M CTBH1000C



Orientacyjne wartości parametrów skrawania dla pozytywnych płytek PCBN

Indeks	Oznaczenie krawędzi skrawającej pozytywnej*			Warunki obróbki	Zastosowanie podstawowe	Zastosowanie dodatkowe	CTBH 1000C			
							EN-F			
	Ra (teor.)						1,6–6,4			
	Materiał	Twardość					v _c	f	a _p	
H.1.1	Stal hartowana	46–55 HRC	x	gładka	●	○	230	0,06–0,15	0,1–0,5	
			x	przerywana						
			x	ekstremalnie przerywana						
H.1.2		56–60 HRC	x	gładka	●		250	0,06–0,15	0,1–0,5	
			x	przerywana		○				
			x	ekstremalnie przerywana						
H.1.3		61–65 HRC	x	gładka	●		250	0,06–0,15	0,1–0,5	
			x	przerywana		○				
			x	ekstremalnie przerywana						
H.1.4		66–70 HRC	x	gładka	●		270	0,06–0,15	0,1–0,5	
			x	przerywana		○				
			x	ekstremalnie przerywana						
H.2.1	Żeliwo utwardzone	400 HB	x	gładka						
			x	przerywana						
			x	ekstremalnie przerywana						
H.3.1	Utwardzone żeliwo sferoidalne	55 HRC	x	gładka						
			x	przerywana						
			x	ekstremalnie przerywana						

Indeks	Oznaczenie krawędzi skrawającej pozytywnej*			Warunki obróbki	Zastosowanie podstawowe	Zastosowanie dodatkowe	CTBH 2000C			
							EN-F			
	Ra (teor.)						1,6–6,4			
	Materiał	Twardość					v _c	f	a _p	
H.1.1	Stal hartowana	46–55 HRC	x	gładka	●		180	0,06–0,15	0,1–0,5	
			x	przerywana	●		180	0,06–0,15	0,1–0,5	
			x	ekstremalnie przerywana		○				
H.1.2		56–60 HRC	x	gładka	●		210	0,06–0,15	0,1–0,5	
			x	przerywana	●		210	0,06–0,15	0,1–0,5	
			x	ekstremalnie przerywana		○				
H.1.3		61–65 HRC	x	gładka	●		210	0,06–0,15	0,1–0,5	
			x	przerywana	●		210	0,06–0,15	0,1–0,5	
			x	ekstremalnie przerywana		○				
H.1.4		66–70 HRC	x	gładka	●		230	0,06–0,15	0,1–0,5	
			x	przerywana	●		230	0,06–0,15	0,1–0,5	
			x	ekstremalnie przerywana		○				
H.2.1	Żeliwo utwardzone	400 HB	x	gładka						
			x	przerywana						
			x	ekstremalnie przerywana						
H.3.1	Utwardzone żeliwo sferoidalne	55 HRC	x	gładka						
			x	przerywana						
			x	ekstremalnie przerywana						

Indeks	Oznaczenie krawędzi skrawającej pozytywnej*			Warunki obróbki	Zastosowanie podstawowe	Zastosowanie dodatkowe	CTBH 3000C		
							SN-014D-F		
	Ra (teor.)						1,0–3,2		
	Materiał	Twardość					v _c	f	a _p
H.1.1	Stal hartowana	46–55 HRC	x	gładka		○	210	0,06–0,15	0,1–0,5
			x	przerywana	●		180	0,06–0,15	0,1–0,5
			x	ekstremalnie przerywana	●		180	0,06–0,15	0,1–0,5
H.1.2		56–60 HRC	x	gładka		○	230	0,06–0,15	0,1–0,5
			x	przerywana	●		200	0,06–0,15	0,1–0,5
			x	ekstremalnie przerywana	●		200	0,06–0,15	0,1–0,5
H.1.3		61–65 HRC	x	gładka		○	200	0,06–0,15	0,1–0,5
			x	przerywana	●		200	0,06–0,15	0,1–0,5
			x	ekstremalnie przerywana	●		200	0,06–0,15	0,1–0,5
H.1.4		66–70 HRC	x	gładka		○	250	0,06–0,15	0,1–0,5
			x	przerywana	●		220	0,06–0,15	0,1–0,5
			x	ekstremalnie przerywana	●		220	0,06–0,15	0,1–0,5
H.2.1	Żeliwo utwardzone	400 HB	x	gładka		○	230	0,08–0,15	0,1–0,4
			x	przerywana		○	210	0,05–0,12	0,1–0,4
			x	ekstremalnie przerywana		○	180	0,05–0,12	0,1–0,4
H.3.1	Utwardzone żeliwo sferoidalne	55 HRC	x	gładka		○	230	0,08–0,15	0,1–0,4
			x	przerywana		○	210	0,05–0,12	0,1–0,4
			x	ekstremalnie przerywana		○	180	0,05–0,12	0,1–0,4

 Zalecamy obróbkę na sucho przy użyciu naszych płytek PCBN – informacje na ten temat znajdują się na stronie 50

 * Należy przestrzegać minimalnej głębokości skrawania.

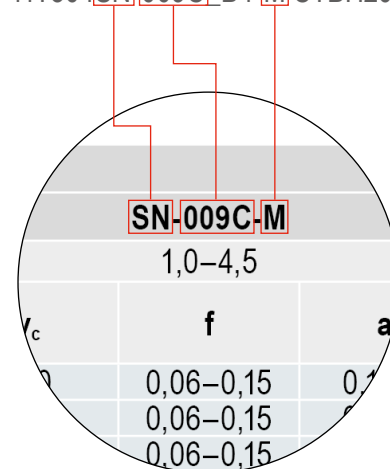
 Parametry skrawania są zdecydowanie zależne od warunków zewnętrznych, na przykład stabilności mocowania narzędzia i przedmiotu obrabianego, materiału i typu obrabiarki! Podane wartości prezentują potencjalne parametry skrawania, które należy skorygować o ok. $\pm 20\%$ w zależności od warunków zastosowania narzędzia!

CTBH 1000C					
SN-009C-M			SN-014D-R		
1,0–3,2			0,5–1,6		
v_c	f	a_p	v_c	f	a_p
230	0,06–0,15	0,1–0,5	210	0,06–0,25	0,12–0,5
230	0,06–0,15	0,1–0,5	210	0,06–0,25	0,12–0,5
250	0,06–0,15	0,1–0,5	230	0,06–0,25	0,12–0,5
250	0,06–0,15	0,1–0,5	230	0,06–0,25	0,12–0,5
250	0,06–0,15	0,1–0,5	230	0,06–0,25	0,12–0,5
250	0,06–0,15	0,1–0,5	230	0,06–0,25	0,12–0,5
270	0,06–0,15	0,1–0,5	250	0,06–0,25	0,12–0,5
270	0,06–0,15	0,1–0,5	250	0,06–0,25	0,12–0,5

CTBH 2000C					
SN-009C-M			SN-014D-R		
1,0–4,5			0,8–3,0		
v_c	f	a_p	v_c	f	a_p
180	0,06–0,15	0,1–0,5	160	0,06–0,25	0,12–0,5
180	0,06–0,15	0,1–0,5	160	0,06–0,25	0,12–0,5
180	0,06–0,15	0,1–0,5	160	0,06–0,25	0,12–0,5
180	0,06–0,15	0,1–0,5	180	0,06–0,25	0,12–0,5
180	0,06–0,15	0,1–0,5	180	0,06–0,25	0,12–0,5
180	0,06–0,15	0,1–0,5	180	0,06–0,25	0,12–0,5
180	0,06–0,15	0,1–0,5	180	0,06–0,25	0,12–0,5
180	0,06–0,15	0,1–0,5	180	0,06–0,25	0,12–0,5
180	0,06–0,15	0,1–0,5	180	0,06–0,25	0,12–0,5
180	0,06–0,15	0,1–0,5	180	0,06–0,25	0,12–0,5
200	0,06–0,15	0,1–0,5	210	0,06–0,25	0,12–0,5
200	0,06–0,15	0,1–0,5	210	0,06–0,25	0,12–0,5
200	0,06–0,15	0,1–0,5	210	0,06–0,25	0,12–0,5

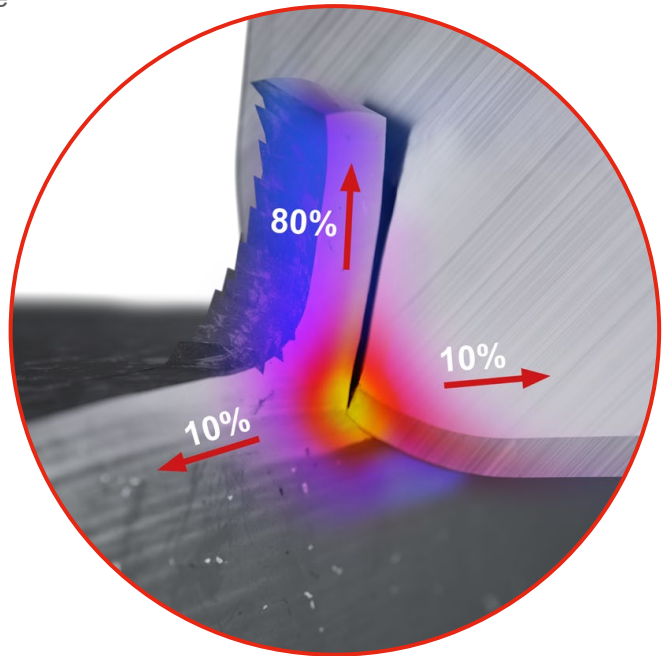
CTBH 3000C					
SN-018E-M			SN-020G-R		
1,6–3,2			0,8–3,0		
v_c	f	a_p	v_c	f	a_p
170	0,06–0,25	0,1–0,5	170	0,08–0,4	0,15–0,5
170	0,06–0,25	0,1–0,5	170	0,08–0,4	0,15–0,5
170	0,06–0,25	0,1–0,5	170	0,08–0,4	0,15–0,5
195	0,06–0,25	0,1–0,5	195	0,08–0,4	0,15–0,5
195	0,06–0,25	0,1–0,5	195	0,08–0,4	0,15–0,5
195	0,06–0,25	0,1–0,5	195	0,08–0,4	0,15–0,5
195	0,06–0,25	0,1–0,5	195	0,08–0,4	0,15–0,5
195	0,06–0,25	0,1–0,5	195	0,08–0,4	0,15–0,5
195	0,06–0,25	0,1–0,5	195	0,08–0,4	0,15–0,5
195	0,06–0,25	0,1–0,5	195	0,08–0,4	0,15–0,5
220	0,06–0,25	0,1–0,5	220	0,08–0,4	0,15–0,5
220	0,06–0,25	0,1–0,5	220	0,08–0,4	0,15–0,5
220	0,06–0,25	0,1–0,5	220	0,08–0,4	0,15–0,5
210	0,08–0,2	0,1–0,5	210	0,08–0,2	0,15–0,5
180	0,08–0,15	0,1–0,5	180	0,08–0,15	0,15–0,5
160	0,08–0,15	0,1–0,5	160	0,08–0,15	0,15–0,5
210	0,08–0,2	0,1–0,5	210	0,08–0,2	0,15–0,5
180	0,08–0,15	0,1–0,5	180	0,08–0,15	0,15–0,5
160	0,08–0,15	0,1–0,5	160	0,08–0,15	0,15–0,5

DCGW 11T304 SN-009C B4-M CTBH2000C



Obróbka na mokro lub sucho

Ciepło generowane podczas toczenia materiałów utwardzonych rozkłada się w 80% na wiór, 10% na detal i 10% na płytkę. Podkreśla to znaczenie prawidłowego odprowadzania wiórów ze strefy skrawania. Tym samym zazwyczaj nie jest konieczna praca z użyciem chłodziwa. Obróbka bez chłodziwa jest przypadkiem idealnym. Płytki PCBN wytrzymują wysokie temperatury, co zmniejsza koszty i problemy związane ze stosowaniem chłodziwa. Jednak w niektórych zastosowaniach, aby utrzymać stałą temperaturę detalu, wymagane jest zastosowanie chłodziwa. Wtedy należy zapewnić ciągły przepływ chłodziwa podczas całego procesu toczenia. Należy unikać szoku temperaturowego na krawędzi skrawającej.



Zalety toczenia materiałów utwardzonych w porównaniu ze szlifowaniem

W przeszłości szlifowanie było powszechną metodą obróbki na gotowo detali ze stali hartowanej. Obecnie toczenie materiałów utwardzonych jest uważane za efektywną i opłacalną alternatywę. Toczenie materiałów utwardzonych może znacznie zwiększyć produktywność, oferując jednocześnie znaczące korzyści dla środowiska.

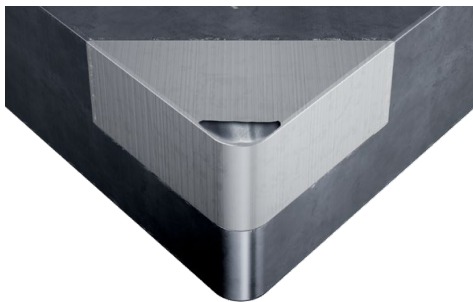
- ▲ Możliwość uzyskania wysokiej jakości powierzchni (do R_a 0,2 μm)
- ▲ Mniejsze koszty inwestycji w obrabiarki
- ▲ Krótsze czasy produkcji detalu
- ▲ Elastyczność procesu (możliwe wykonanie obróbki wewnętrznej i zewnętrznej na jednej obrabiarce)
- ▲ Łatwiej jest wykonać bardziej złożone geometrie
- ▲ Krótsze czasy przezbrajania
- ▲ Niższe koszty narzędzi (bez ściernic do szlifowania kształtowego)
- ▲ Nie jest wymagane chłodziwo
- ▲ Wióry są tańsze i łatwiejsze do recyklingu
- ▲ Nie powstaje szlam szlifierski

Parametry skrawania – Wpływ na zużycie narzędzia

Parametry skrawania i zużycie

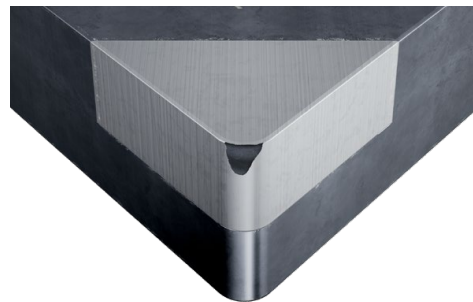
Wystarczająca ilość ciepła w strefie skrawania prowadzi do zmniejszenia sił skrawania. Zbyt mała prędkość skrawania powoduje powstanie zbyt małej ilości energii, a tym samym mniejszej ilości ciepła i może spowodować pęknięcie krawędzi skrawającej.

Zużycie żłobkowe wpływa na stabilność płytki, ale ma tylko drugorzędny wpływ na jakość powierzchni obrabianego detalu. Natomiast zużycie na powierzchni przyłożenia ma wpływ na tolerancję i dokładność kształtu.



Zużycie żłobkowe

Zużycie żłobkowe jest dominującym rodzajem zużycia podczas obróbki stali utwardzanych dyfuzyjnie. Powstaje z powodu zużycia chemicznego w wyniku działania bardzo wysokich temperatur i sił, które występują w miejscu styku krawędzi skrawającej. Zużycie żłobkowe osłabia krawędź skrawającą.

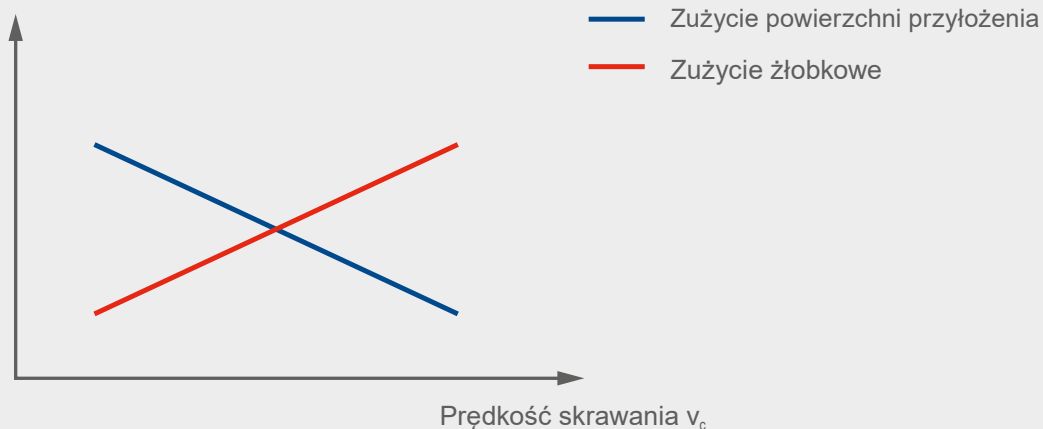


Zużycie na powierzchni przyłożenia

W przypadku stali trudnoobrabialnych, jak stal łożyskowa lub narzędziowa, występuje głównie zużycie na powierzchni przyłożenia.

Ma to negatywny wpływ na powierzchnię i dokładność wymiarową.

Określenie zużycia w zależności od trwałości narzędzia



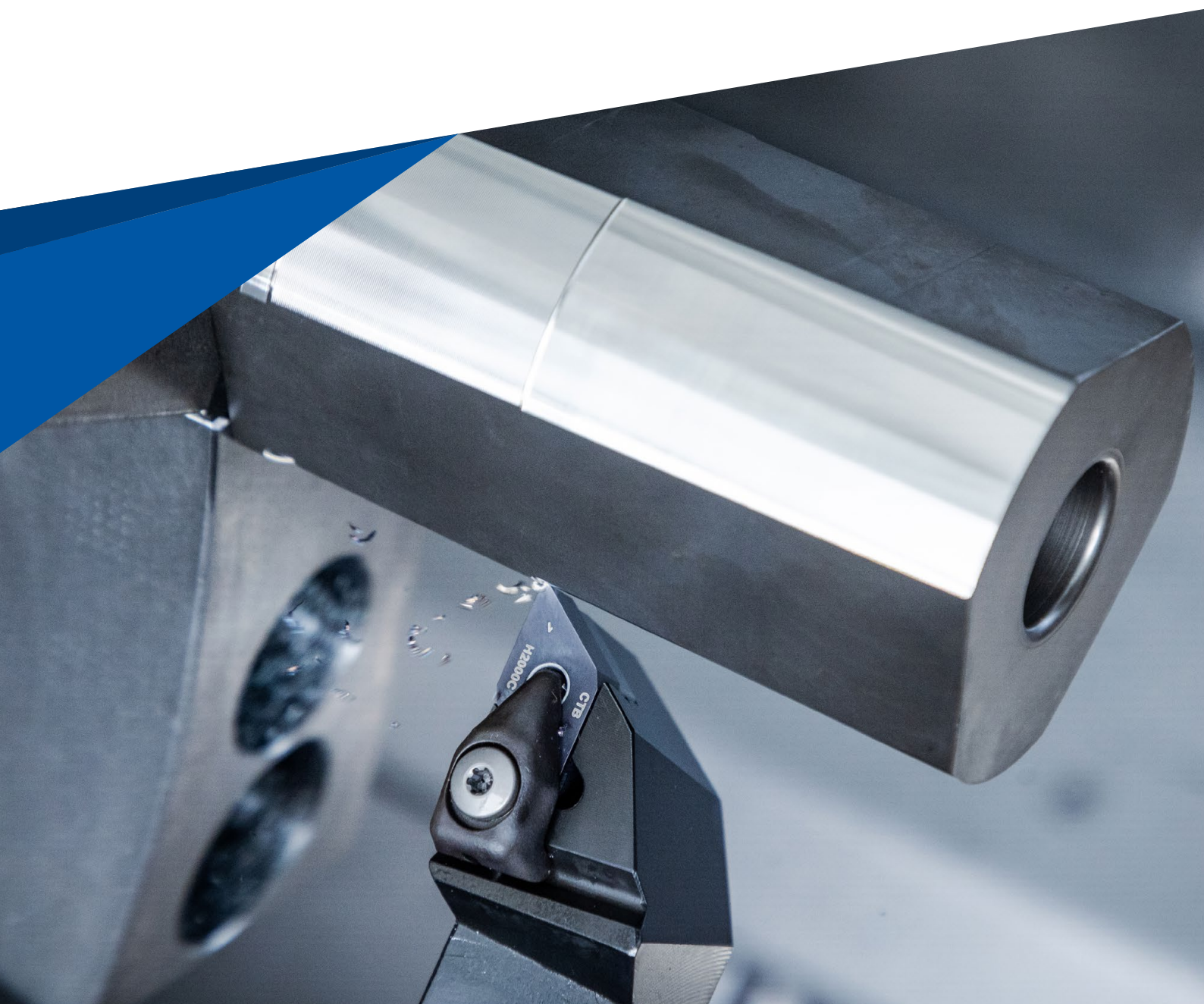
Temat zużycia jest bardzo złożony, ale istnieją sposoby jego kontroli i zapewnienia stabilnego i bezpiecznego procesu produkcyjnego. Więcej informacji na ten temat znajdą Państwo na kolejnych stronach.

Zalety powłok

System powłok PVD poprawia odporność na utlenianie i chroni przed przyklejaniem się wióra. Naprężenia ściskające, powstałe w wyniku procesu powlekania, stabilizują układ materiał skrawający – krawędź skrawająca – powłoka. Powoduje to lepsze połączenie z materiałem podstawowym i prowadzi do znacznego zwiększenia niezawodności procesu.

Dzięki zwiększeniu trwałości narzędzia i prędkości posuwu znacznie skracają się czasy obróbki, a tym samym koszty produkcji jednego detalu. Tym samym zmniejsza się wykorzystanie istniejących zasobów i znacznie wzrasta konkurencyjność.

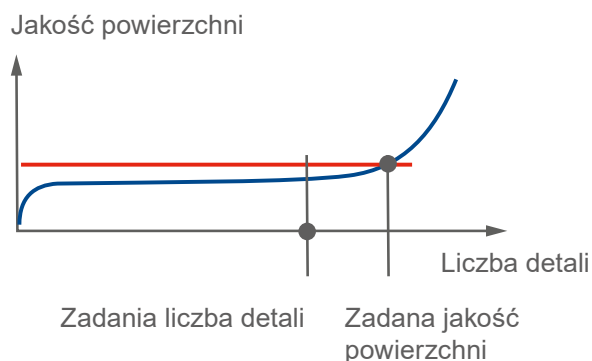
- ▲ Powłoka PVD chroni PCBN podczas obróbki przed wzajemną reakcją chemiczną z tlenem. Powoduje to redukcję utleniania i zużycia dyfuzyjnego.
- ▲ W temperaturze skrawania twardsza i bardziej odporna na reakcje niż faza wiążąca (TiN, TiCN)
- ▲ Zapewnia dodatkową ochronę przed zużyciem, szczególnie w przypadku gatunków PCBN o niskiej zawartości CBN.



Kryteria wymiany płytki

Decydującym kryterium wymiany płytki podczas toczenia materiałów utwardzonych jest jakość powierzchni. Poprzez zdefiniowanie jakości powierzchni konstrukcji na rysunku uzyskuje się mierzalny parametr. Wyznacza on po osiągnięciu zadanej wartości moment wymiany płytki.

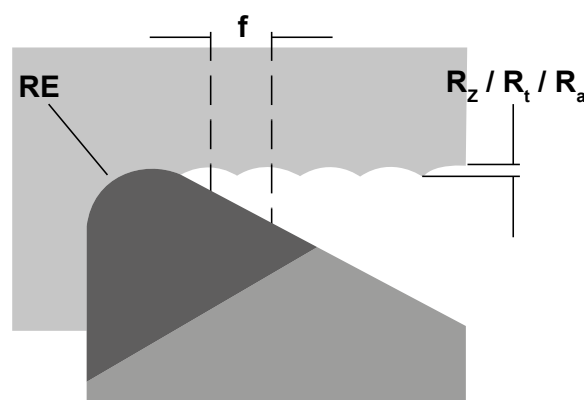
W zoptymalizowanym procesie produkcyjnym zadana liczba detali powinna być mniejsza niż 10-20% średniego okresu trwałości narzędzia. Dokładną liczbę detali należy określić dla każdego procesu.



Wyliczenie jakości powierzchni

Teoretyczny profil powierzchni (R_z / R_t / R_a) można obliczyć na podstawie promienia i posuwu. Dzięki temu można z góry obliczyć pożądaną jakość powierzchni, pod warunkiem, że wszystkie istotne warunki otoczenia są prawidłowe. Przykładowo, gorsze wartości uzyskamy przy niestabilnych warunkach pracy obrabiarki, niestabilnych detalach, złym zamocowaniu, wadliwym i nieodpowiednim systemie narzędzi.

Podczas toczenia materiałów utwardzonych płytkami PCBN wyliczona teoretyczna wysokość profilu zasadniczo nie jest osiągana. Powstaje specjalny mechanizm skrawania (samoistne skrawanie na gorąco) z dużą siłą skrawania. Wygładza to teoretyczny profil i poprawia jakość powierzchni.



$$R_{th} = \frac{f^2}{8 \cdot r_\epsilon} \quad r_\epsilon = \frac{f^2}{8 \cdot R_{th}}$$

$$f = \sqrt{8 \cdot r_\epsilon \cdot R_{th}} \quad R_{th} \approx R_z$$

$$r_\epsilon = RE$$

Orientacyjne wartości posuwu dla określonej jakości powierzchni

Zakresy wysokości chropowatości R_z w μm	R_{th}	odpowiada R_a	Klasa chropowatości	ISO 1302	Promień naroża RE w mm i posuw f w mm/obr.						
					RE = 0,1	RE = 0,2	RE = 0,4	RE = 0,8	RE = 1,2	RE = 1,6	RE = 2,4
63–100	$\sqrt{R_{th} 63}$	12,5–25	N11	$\frac{25}{\nabla}$	0,22*	0,32*	0,45*	0,63	0,78	0,9	1,1
40–63	$\sqrt{R_{th} 40}$	6,3–12,5	N10	$\frac{12,5}{\nabla}$	0,18*	0,25*	0,36	0,51	0,62	0,72	0,88
31,5–40	$\sqrt{R_{th} 31,5}$	4,9–6,3	N9	$\frac{6,3}{\nabla}$	0,16*	0,22*	0,32	0,45	0,55	0,63	0,78
25–31,5	$\sqrt{R_{th} 25}$	4,0–4,9			0,14*	0,2*	0,28	0,4	0,49	0,57	0,69
16–25	$\sqrt{R_{th} 16}$	2,5–4,0	N8	$\frac{3,2}{\nabla}$	0,11*	0,16	0,23	0,32	0,39	0,45	0,55
10–16	$\sqrt{R_{th} 10}$	1,6–2,5			0,09	0,13	0,18	0,25	0,31	0,36	0,44
6,3–10	$\sqrt{R_{th} 6,3}$	1,0–1,6	N7	$\frac{1,6}{\nabla}$	0,07	0,1	0,14	0,2	0,25	0,28	0,35
4–6,3	$\sqrt{R_{th} 4}$	0,8–1,0	N6	$\frac{0,8}{\nabla}$	0,06	0,08	0,11	0,16	0,2	0,23	0,28
2,5–4	$\sqrt{R_{th} 2,5}$	0,4–0,8	N5	$\frac{0,4}{\nabla}$	0,04	0,06	0,09	0,13	0,15	0,18	0,22
1,6–2,5	$\sqrt{R_{th} 1,6}$	0,2–0,4	N4	$\frac{0,2}{\nabla}$	0,04	0,05	0,07	0,1	0,12	0,14	0,18
1–1,6	$\sqrt{R_{th} 1}$	0,1–0,2	N3	$\frac{0,1}{\nabla}$	0,03	0,04	0,06	0,08	0,1	0,11	0,14

*Proszę unikać sytuacji, w której zastosowane wartości posuwu przekraczają promień naroża (RE).



Podane wartości posuwu są wartościami orientacyjnymi, opartymi na czysto teoretycznych obliczeniach według powyższego wzoru. W praktyce mogą się one jednak różnić.

Obróbka w jednym lub dwóch przejściach

Wybór obróbki w jednym lub dwóch przejściach zależy od następujących czynników:

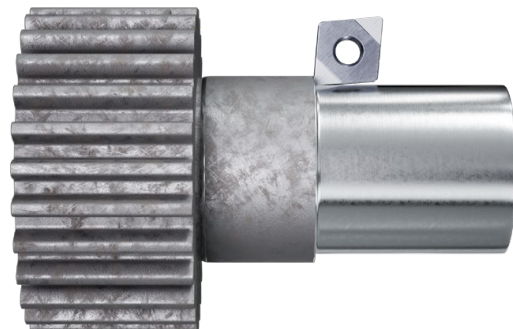
- ▲ wydajność obrabiarki
- ▲ dokładność wymiarowa
- ▲ dokładność kształtu
- ▲ jakość powierzchni

Często jest to kompromis pomiędzy dokładnością a produktywnością.

Obróbka w jednym przejściu

Obróbka w jednym przejściu

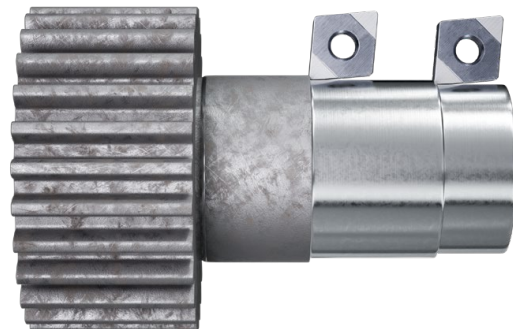
Dobra jakościowo obrabiarka i stabilne zamocowanie mogą w wielu zastosowaniach zapewnić akceptowalne jakości powierzchni i stabilne wymiary podczas obróbki w jednym przejściu.



Obróbka w dwóch przejściach

Obróbka w dwóch przejściach

W przypadku niestabilnego mocowania, wahań w partii detali lub bardzo wysokich wymagań dotyczących tolerancji powierzchni i wymiarów, zalecana jest obróbka w dwóch przejściach. W tym przypadku zaleca się pracę z dwoma różnymi dosuwami a_p .





CTB 1
H3000C

System oznaczania ISO dla płytek

Płytki wymienne, CBN,
ceramika – metryczne

C N G A 12 04 08 S N - 020D - B 3 - F

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13

Płytki wymienne, CBN,
ceramika – cale

C N G A 4 3 2 S N - 020D - B 3 - F

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13

1

Kształt płytki

V	35°	Romb
D	55°	
E	75°	
C	80°	
M	86°	
K	55°	równoległobok
B	82°	
A	85°	
L	90°	
P	108°	
H	120°	
O	135°	
R	-	
S	90°	
T	60°	
W	80°	

inne kształty

2

Kąt przyłożenia

α	α
A 3°	F 25°
B 5°	G 30°
C 7°	N 0°
D 15°	P 11°
E 20°	

O Kąty przyłożenia niezawarte w normie wymagają dodatkowych informacji.

3

Tolerancje

	IC±		BS		S	
	mm	cale	mm	cale	mm	cale
A	0,025	.0010	0,005	.0002	0,025	.001
F	0,013	.0005	0,005	.0002	0,025	.001
C	0,025	.0010	0,013	.0005	0,025	.001
H	0,013	.0005	0,013	.0005	0,025	.001
E	0,025	.0010	0,025	.0010	0,025	.001
G	0,025	.0010	0,025	.0010	0,13	.005
J	0,05-0,15*	.002-.006*	0,005	.0002	0,025	.001
K	0,05-0,15*	.002-.006*	0,013	.0005	0,025	.001
L	0,05-0,15*	.002-.006*	0,025	.0010	0,025	.001
M	0,05-0,15*	.002-.006*	0,05-0,20*	.003-.008*	0,13	.005
N	0,05-0,15*	.002-.006*	0,05-0,20*	.003-.008*	0,025	.001
U	0,08-0,25*	.003-.010*	0,13-0,38*	.005-.015*	0,13	.005

* Zależy od rozmiarów płytki.

6

Grubość płytki

mm		cale	
1,59	1/16	01	1
2,38	3/32	02	1.5
3,18	1/8	03	2
3,97	5/32	T3	2.5
4,76	3/16	04	3
5,56	7/32	05	3.5
6,35	1/4	06	4
7,94	5/16	07	5
9,52	3/8	09	6

7

Promień naroża

mm		cale	
≤ 0,05	.0015	00	X0
0,1	.004	01	0
0,2	.008	02	.5
0,4	1/64	04	1
0,8	1/32	08	2
1,2	3/64	12	3
1,6	1/16	16	4
2,0	5/64	20	5
2,4	3/32	24	6
2,8	7/64	28	7
3,2	1/8	32	8

RN 00
RC MO

8

Krawędź skrawająca

F	Pozytywne (wykańczająca)
E	zaokrąglone
T	sfazowane
S	sfazowane i zaokrąglone
K	podwójnie sfazowane
P	podwójnie sfazowane i zaokrąglone
R	fazka okrągła

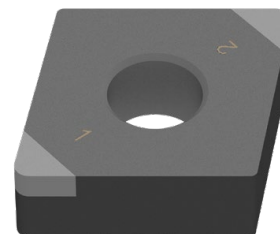
9

Kierunek skrawania

R	
L	
N	

Dla kierunku segmentu CBN i PKD

-L -R



4

Charakterystyka

N	
R	
F	
A	
M, P	
G, P	
W	
T	
Q	
U	
B	
H	
C	
J	
X	wersja specjalna

cale

Zmiana przy IK < 1/4"

IK > 1/4"	IK < 1/4"
N / R / F	E
A / M / G	D
X	X

5

Długość ostrza

Typ	ISO	ANSI	L		IC	
			mm	cale	mm	cale
C	06	2	6,4	.250	6,35	.250
	09	3	9,7	.382	9,525	.375
	12	4	12,9	.508	12,70	.500
	16	5	16,1	.634	15,875	.625
	19	6	19,3	.760	19,05	.750
	25	8	25,8	1.016	25,4	1.000
S	32	12	35,24	1.269	31,75	1.250
	06	2	6,35	.250	6,35	.250
	09	3	9,525	.375	9,525	.375
	12	4	12,7	.500	12,7	.500
	15	5	15,875	.625	15,875	.625
	19	6	19,05	.750	19,05	.750
D	25	8	25,4	1.000	25,4	1.000
	31	10	31,75	1.250	31,75	1.250
	07	2	7,7	.303	6,35	.250
	11	3	11,6	.457	9,525	.375
	15	4	15,5	.610	12,70	.500
V	11	2	11,1	.437	6,35	.250
	16	3	16,6	.653	9,525	.375
	22	4	22,10	.870	12,70	.500

* wersja całowa

Typ	ISO	ANSI	L		IC	
			mm	cale	mm	cale
T	06	1.2	6,9	.272	3,97	.156
	09	1.8	9,6	.378	5,56	.219
	11	2	11,0	.433	6,35	.250
	16	3	16,5	.650	9,525	.375
	22	4	22,	.079	12,70	.039
	27	5	27,5	1.083	15,875	.625
W	33	6	33,0	1.299	19,05	.750
	06	3	6,5	.256	9,525	.375
	08	4	8,7	.331	12,70	.039
	10	5	10,9	.429	15,875	.625
R	06	2	6,35	.250	6,35	.250
	08	-	8,0	.315	8,0	.315
	09	3	9,52	.375	9,52	.375
	10	-	10,0	.394	10,0	.394
	12*	-	12,0	.472	12,0	.472
	12	4	12,7	.488	12,70	.488
IC	15	5	15,875	.625	15,875	.625
	16	-	16,0	.630	16,0	.630
	19	6	19,05	.750	19,05	.750
	25	8	25,0	.984	25,0	.984
	25*	-	25,4	1.000	25,4	1.000
	31	10	31,75	1.250	31,75	1.250
32	-		32,0	1.260	32,0	1.260

10

Prowadzenie falki

mm		cale			
015	0,15	.006	A	05°	
020	0,20	.008	B	10°	
025	0,25	.010	C	15°	
050	0,50	.020	D	20°	
075	0,75	.030	E	25°	
100	1,00	.040	F	30°	
			G	35°	

1) Dla ostrzy podwójnie sfazowanych stosuje się dwie litery, np. BE =
kąt natarcia ścinu 1 (γ_1) = 10°
kąt natarcia ścinu 2 (γ_2) = 25°

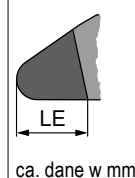
11

Liczba krawędzi skrawających TCE(NOI)

jednostronne		łączna grubość	
A		T	
B		U	
C		V	
D		W	
G		X	
H		Y	
obustronne		cała powierzchnia mocowania	
K		S	
L		F	
M		E	
N			
P			
Q			

12

Długość segmentu



13

Nazwa łamacza wióra

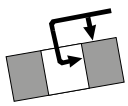
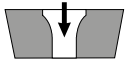
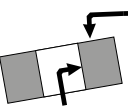
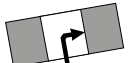
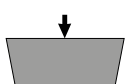
F = Obróbka ciągła
M = Obróbka przerywana
R = Obróbka mocno przerywana

Szczegółowe zestawienie łamaczy wióra znajdują Państwo w katalogu głównym – rozdział 9 na → stronie 201–207

Oznaczenie ISO dla noży tokarskich

P	C	L	N	R	20	20	K	12	-	T
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
UT50	-	P	C	L	N	R			-12	
0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
HSK-T63	-	D	C	L	N	R			-12	
0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

0
System / Rozmiar
UT = UTS
wg ISO 26622
UT40 = UTS 40 mm
UT50 = UTS 50 mm
UT63 = UTS 63mm
HSK-T
wg ISO 12164
HSK-T63 = 63 mm
HSK-T100 = 100 mm

1
Nóż tokarski
D

Zamocowane od góry i przez otwór
S

Przykręcone przez otwór
M

Zamocowane od góry i przez otwór
P

Zamocowane przez otwór
C

Zamocowane od góry
X
wersja specjalna

2
Kształt płytki
V 35°
D 55°
E 75°
C 80°
M 86°
K 55°
B 82°
A 85°
L 90°
P 108°
H 120°
O 135°
R -
S 90°
T 60°
W 80°
Romb
równoległobok
inne kształty

6
Wysokość chwytu

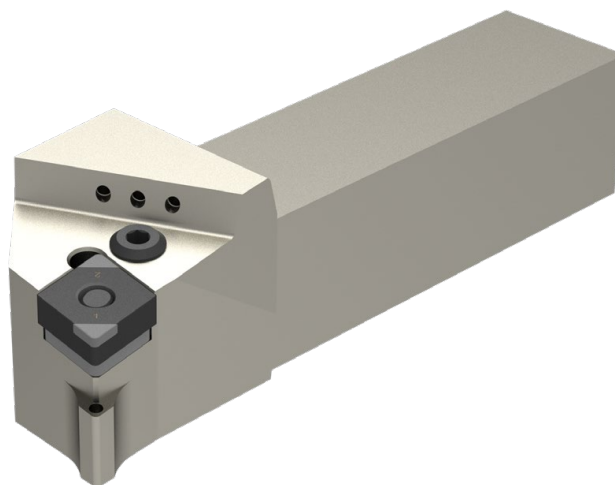
H

7
Szerokość chwytu

B

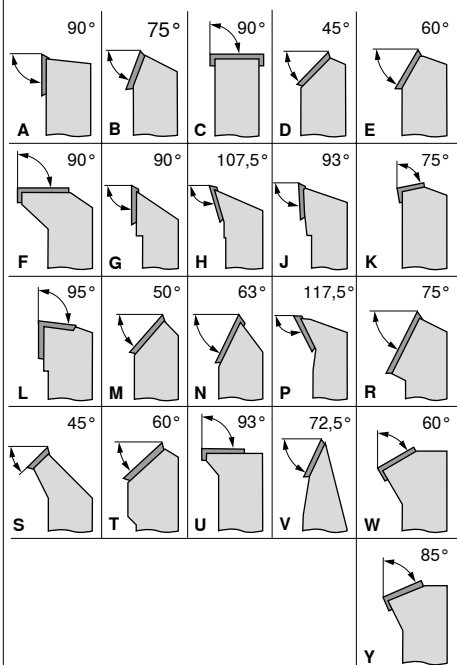
8
Długość narzędzia
OAL
mm
32
40
50
60
70
80
90
100
110
125
140
150
4.000
4.500
5.000
6.000
7.000
8.000
5.625
5.300
6.800
4.400
cale
A
B
C
D
E
F
G
H
J
K
L
M
160
170
180
200
250
300
350
400
450
500
specjalna
OAL
4.500
5.500
-
6.000
7.000
8.000
5.500
3.500
3.500
3.750
N
P
Q
R
S
T
U
V
W
Y
X

OAL



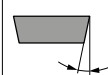
3

Forma uchwytu



4

Kąt przyłożenia

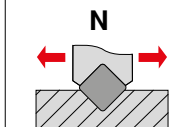
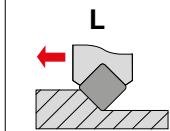
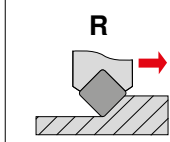


	α		α
A	3°	F	25°
B	5°	G	30°
C	7°	N	0°
D	15°	P	11°
E	20°		

O Kąty przyłożenia niezawarte w normie wymagają dodatkowych informacji.

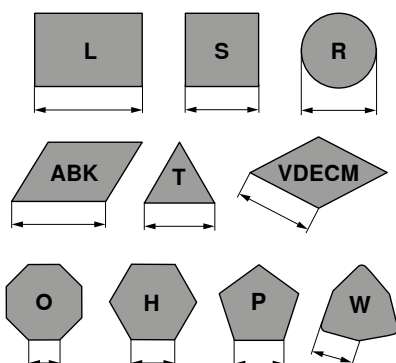
5

Kierunek skrawania



9

Długość ostrza



10

Dane producenta

T = dźwignia kolanowa
Długość specjalna (mm)
Grubość płytki (inna niż standard)
Wersja specjalna (X...)
producent maszyny (specyficznie)
DC = DirectCooling

System oznaczania ISO dla wytaczadeł

A 25 R			P C L N R					12			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		
UT40 -			25 G -		P C L N R -					12	
0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
HSK-T63 -			50 Q -		D C L N R -					12	
0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	

0

System / Rozmiar

UT = UTS

wg ISO 26622
UT40 = UTS 40 mm
UT50 = UTS 50 mm
UT63 = UTS 63mm

HSK-T

wg ISO 12164
HSK-T63 = 63 mm
HSK-T100 = 100 mm

1

Typ chwytu

S Chwyt stalowy	E Jak C z otworem chłodzącym
A Chwyt stalowy z otworem chłodzącym	F Jak C z tłumieniem
B Chwyt stalowy z tłumieniem drgań	G Jak C z otworem chłodzącym i tłumieniem
D Chwyt stalowy z otworem chłodzącym i tłumieniem drgań	H Stop metali ciężkich
C Chwyt węglkowy z głowicą stalową	J Metal ciężki z otworem chłodzącym

5

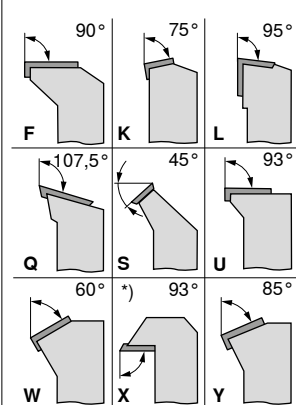
Kształt płytki

V 35°	Romb
D 55°	
E 75°	
C 80°	
M 86°	
K 55°	równoległobok
B 82°	
A 85°	
L 90°	
P 108°	
H 120°	
O 135°	
R -	
S 90°	
T 60°	
W 80°	

inne kształty

6

Forma uchwytu



*) norma zakładowa CERATIZIT

7

Kąt przyłożenia

A 3°	F 25°
B 5°	G 30°
C 7°	N 0°
D 15°	P 11°
E 20°	
O Kąty przyłożenia niezawarte w normie wymagają dodatkowych informacji.	



2

Średnica trzpienia

DCONMS mm	DCONMS cale
08	
10	
12	
16	
20	
25	
32	
40	
50	
60	

Liczba dwucyfrowa, prezentująca średnicę wytaczadła w 1/16 cala.

3

Długość narzędzia

OAL		
mm	cale	
80	3	F
100	3,5	H
110	4	J
125	4,5	K
140	5	L
150	5,5	M
160	6	N
170	6,5	P
180	6,75	Q
200	7	R
250	8	S
300	10	T
350	12	U
400	14	V
450	16	W
500	18	Y
	20	
specjalna		X

4

Zacisk

D Zamocowane od góry i przez otwór	S Przykręcone przez otwór
M Zamocowane od góry i przez otwór	P Zamocowane przez otwór
C Zamocowane od góry	X wersja specjalna

8

Kierunek skrawania

R

L

9

Długość ostrza

10

Dane producenta

T = dźwignia kolonowa
Długość specjalna (mm)
Grubość płytki (inna niż standard)
Wersja specjalna (X..)
producent maszyny (specyficznie)

Rodzaje zużycia

W przypadku niewłaściwego zastosowania płytki PCBN mogą szybko ulec uszkodzeniu lub całkowicie się złamać. Częstymi błędami w zastosowaniu są: wybór niewłaściwego gatunku materiału skrawającego, nieprawidłowe parametry skrawania (posuw i prędkość skrawania) oraz nieprawidłowe przygotowanie krawędzi skrawającej. Ponadto niestabilne narzędzia o dużej długości wysięgu oraz złe zamocowanie detalu mogą powodować drgania podczas toczenia materiałów utwardzonych.

Zużycie powierzchni przyłożenia



Przyczyna

Ścieranie na powierzchni przyłożenia: normalne zużycie po pewnym czasie skrawania.

Rozwiązanie

- ▲ Zmniejszyć prędkość skrawania
- ▲ Zwiększyć posuw (zmniejszenie długości czasu procesu rozwierania)
- ▲ Zastosować gatunek bardziej odporny na zużycie
- ▲ Zmniejszyć kąt natarcia fazki
- ▲ Zastosować chłodzenie powietrzem
- ▲ Zastosować pozytywny kąt przyłożenia

Wykruszanie się narzędzia



Przyczyna

Nadmierne obciążenie mechaniczne krawędzi skrawającej prowadzi do wykruszania się narzędzia.

Rozwiązanie

- ▲ Zastosować gatunek o wyższej zawartości PCBN
- ▲ Zmniejszyć prędkość skrawania
- ▲ Zwiększyć kąt natarcia fazki i szerokość fazki
- ▲ Kontrolować wysokość kła narzędzia
- ▲ Zmniejszyć posuw
- ▲ Zastosować większy promień naroża
- ▲ Zmniejszyć wibracje
- ▲ Poprawić stabilność (narzędzia, detalu)

Zużycie żłobkowe



Przyczyna

Spluwający gorący wiór powoduje powstanie żłobka na powierzchni natarcia płytki.

Rozwiązanie

- ▲ Zastosować gatunek bardziej odporny na zużycie żłobkowe
- ▲ Zmniejszyć prędkość skrawania
- ▲ Zwiększyć posuw i tym samym zmniejszyć długość czasu procesu rozwierania
- ▲ Zmniejszyć kąt natarcia fazki

Zużycie karba



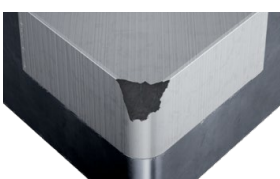
Przyczyna

Na maksimum głębokości skrawania powstaje zwężenie.

Rozwiązanie

- ▲ Zastosować gatunek o wyższej zawartości PCBN
- ▲ Zwiększyć prędkość skrawania
- ▲ Zmniejszyć posuw
- ▲ Zmienić głębokość skrawania
- ▲ Zmniejszyć przekrój wióra
- ▲ Zwiększyć promień naroża (w ten sposób zmniejszony zostanie kąt natarcia)

Pęknięcie płytki



Przyczyna

W przypadku przeciążenia płytki skrawającej może dojść do jej złamania.

Rozwiązanie

- ▲ Zastosować bardziej ciągliwy materiał skrawający
- ▲ Zmniejszyć prędkość skrawania
- ▲ Zwiększyć kąt natarcia fazki i szerokość fazki
- ▲ Zmniejszyć posuw
- ▲ Zastosować większy promień naroża
- ▲ Zmniejszyć wibracje
- ▲ Poprawić stabilność (narzędzia, detalu)
- ▲ Zastosować bardziej stabilną geometrię
- ▲ Zmniejszyć głębokość skrawania
- ▲ Sprawdzić błędne kontury

Działania w przypadku problemów z toczeniem

Problem

Rodzaj zużycia

Problemy z detalem

Zużycie powierzchni przyłożenia	Zużycie żłobkowe	Zużycie karba	Pęknięcia poprzeczne	Wykruszanie się narzędzia	Pęknięcie płytki	Odpryski na powierzchni	Jakość powierzchni	Wibracje	Tworzenie się zadziorów	Zapobieganie
	↓		↓			↓	↑	↓		Prędkość skrawania v_c
↑	↑	↓	↓	↓		↑	↓	~	↑	Posuw f
↑			↓	↓					↑	Głębokość skrawania a_p
										Kąt natarcia fazki 35° obróbka mocno przerywana
	↓		↓	↑	↑	↓	↓		↓	Kąt natarcia fazki 25° obróbka ciągła, lekko przerywana
										Kąt natarcia fazki 15° obróbka ciągła, lekko przerywana
		↑		↑	↑		↑	↓	↓	Promień naroża
↓	↓		↓	↓	↑	↓	↓	↓	↓	Zaokrąglenie
	↓	↑	↑	↑	↑					BH Zawartość PCBN
										BL Wytrzymałość na obciążenia udarowe
				~	~	~	~	~		Zamocowanie narzędzia
				~	~	~	~	~		Zamocowanie materiału
				~	~	↓	↓	↓		Wysięg
~				~	~	~	~	~		Wysokość ostrza
○		○	○	○	○				●	Ciecz chłodząco-smarująca



podwyższyć, zwiększyć,
duży wpływ



podwyższyć, zwiększyć,
mały wpływ



zapobiec, zmniejszyć, duży
wpływ



zapobiec, zmniejszyć, mały
wpływ



sprawdzić, zoptymalizować



zastosować
nie stosować

Działania w przypadku problemów z toczeniem płytkami PCBN

Rozwiązanie problemu

Problem	Potencjalne przyczyny	Rozwiązanie
Niska trwałość	▲ Prędkość skrawania nie mieści się w zadanym zakresie ▲ Nie nastąpiło rozmiękczenie wióra	▲ Zwiększyć prędkość skrawania ▲ Wiór jest idealnie nagrany do czerwoności
Zła jakość powierzchni	▲ Za duży posuw ▲ Za mały promień naroża	▲ Zmniejszyć posuw ▲ Zwiększyć promień naroża
Karby	▲ Za duży wysięg narzędzia	▲ Zmniejszyć długość skrawania ▲ Zastosować stabilniejszy uchwyt
Wibracje	▲ Za duża siła skrawania ▲ Za duży przekrój wióra ▲ Zła wysokość kła narzędzia ▲ Niestabilne mocowanie narzędzia i detalu ▲ Za duży promień płytki, wysoka siła nacisku wstecznego	▲ Zmniejszyć prędkość skrawania ▲ Zmniejszyć przekrój wióra ▲ Sprawdzić/Ustawić wysokość kła narzędzia ▲ Zastosować mniejszy promień
Zadziory na detalu	▲ przy materiałach miękkich (stal spiekana) ▲ Za duża siła skrawania ▲ Za duży promień naroża ▲ Za duży kąt natarcia fazki	▲ Zastosować mniejszy promień ▲ Dopasować przekrój wióra ▲ Zwiększyć głębokość skrawania ▲ Zwiększyć prędkość skrawania ▲ Zmniejszyć kąt natarcia fazki ▲ Zastosować ostrą krawędź skrawającą
Zużycie karba	▲ Ślady posuwu na głębokości skrawania	▲ W przypadku strategii obróbki w dwóch przejściach zastosować zmienne głębokości skrawania ▲ Zwiększyć kąt natarcia fazki
Wyłamania na detalu	▲ Ostra krawędź na wyjściu	▲ Zmienić kierunek obróbki ▲ Zmniejszyć posuw podczas wejścia i wyjścia narzędzia ▲ Zaprogramować obróbkę materiałów miękkich z fazkami i promieniami

Ogólne formuły

Prędkość skrawania [m/min]

$$V_c = \frac{d \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

Liczba obrotów [1/min]

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot d}$$

Posuw [mm/obr.]

$$f = \frac{V_f}{n}$$

Przekrój wióra [mm²]

$$A = a_p \cdot f$$

Prędkość posuwu [mm/min]

$$V_f = f \cdot n \quad [\text{mm/min}]$$

Objętość wiórów [cm³/min]

$$Q = V_c \cdot a_p \cdot f \quad [\text{cm}^3/\text{min}]$$

Długość skrawania [mm]

$$SCL = \frac{d \cdot 3,14 \cdot l_m}{1000 \cdot f_n}$$

Grubość wióra

$$h = f \cdot \sin \alpha$$

Czas skrawania [min]

$$T_c = \frac{l_m}{f \cdot n}$$

LEGENDA

V_c = Prędkość skrawania [m/min]
 d = Średnica toczenia [mm]
 n = Liczba obrotów [1/min]
 π = 3.141592
 f = Posuw [mm/obr.]
 V_f = Prędkość posuwu [mm/min]
 A = Przekrój wióra [mm²]
 a_p = Głębokość skrawania [mm]
 z = Ilość zębów
 Q = Objętość wiórów [cm³/min]

SCL = Długość skrawania [mm]
 l_m = Długość toczenia [mm]
 T_c = Czas skrawania [min]
 h = Grubość wióra
 $\sin \alpha$ = Kąt natarcia

Tabela porównawcza twardości

Wytrzymałość na rozciąganie N/mm	Vickers HV	Brinell HB	Rockwell HRC	Shore C
575	180	171		
595	185	176		
610	190	181		
625	195	185		
640	200	190	12	
660	205	195	13	
675	210	199	14	
690	215	204	15	
705	220	209	15	28
720	225	214	16	
740	230	219	17	29
755	235	223	18	
770	240	228	20.3	30
785	245	233	21.3	
800	250	238	22.2	31
820	255	242	23.1	32
835	260	247	24	33
850	265	252	24.8	
865	270	257	25.6	
880	275	261	26.4	34
900	280	268	27.1	
915	285	271	27.8	35
930	290	276	28.5	
950	295	280	29.2	36
965	300	285	29.8	37
995	310	295	31	38
1030	320	304	32.2	39
1060	330	314	33.3	40
1095	340	323	34.3	41
1125	350	333	35.5	42
1155	360	342	36.6	43
1190	370	352	37.7	44
1220	380	361	38.8	45
1255	390	371	39.8	46
1290	400	380	40.8	47
1320	410	390	41.8	48
1350	420	399	42.7	
1385	430	409	43.6	49
1420	440	418	44.5	
1455	450	428	45.3	51
1485	460	437	46.1	52
1520	470	447	46.9	53
1555	480	465	47.7	54
1595	490	466	48.4	
1630	500	475	49.1	57
1665	510	485	49.8	58
1700	520	494	50.5	59
1740	530	504	51.1	60
1775	540	513	51.7	61
1810	550	523	52.3	62

Wytrzymałość na rozciąganie N/mm	Vickers HV	Brinell HB	Rockwell HRC	Shore C
1845	560	532	53	63
1880	570	542	53.6	64
1920	580	551	54.1	65
1955	590	561	54.7	66
1995	600	570	55.2	67
2030	610	580	55.7	68
2070	620	589	56.3	69
2105	630	599	56.8	70
2145	640	608	57.3	71
2180	650	618	57.8	72
2210	660	628	58.3	73
2240	665	633	58.8	74
2280	670	638	59.3	
2310	675	643	59.8	75
2350	680	648	60.3	76
2380	685	653	61.1	77
2410	690	658	61.3	78
2450	695	663	61.7	79
2480	710	668	62.2	80
2520	720	678	62.6	81
2550	730	683	63.1	82
2590	740	693	63.5	
2630	750	703	63.9	83
2660	760	708	64.3	84
2700	770	718	64.7	85
2730	780	723	65.1	
2770	790	733	65.5	86
2800	800	738	65.9	
2840	810	748	66.3	87
2870	820	753	66.7	88
2910	830	763	67	
2940	840	768	67.4	89
2980	850		67.7	
3010	860		68.1	90
3050	870		68.4	
3080	880		68.7	91
3120	890		69	
3150	900		69.3	92
3190	910		69.6	
3220	920		69.9	
3260	930		70.1	

Wartości przeliczeniowe przybliżone według DIN EN ISO18265 (02-2004).

Poszerzone przykłady materiałów do tabel z parametrami skrawania

	Podgrupa materiałów	Indeks	Skład / Struktura / Obróbka termiczna		Wytrzymałość N/mm ² / HB / HRC
P	Stal niestopowa	P.1.1	< 0,15 % C	wyżarzona	420 N/mm ² / 125 HB
		P.1.2	< 0,45 % C	wyżarzona	640 N/mm ² / 190 HB
		P.1.3		ulepszona cieplnie	840 N/mm ² / 250 HB
		P.1.4	< 0,75 % C	wyżarzona	910 N/mm ² / 270 HB
		P.1.5		ulepszona cieplnie	1010 N/mm ² / 300 HB
	Stal niskostopowa	P.2.1		wyżarzona	610 N/mm ² / 180 HB
		P.2.2		ulepszona cieplnie	930 N/mm ² / 275 HB
		P.2.3		ulepszona cieplnie	1010 N/mm ² / 300 HB
		P.2.4		ulepszona cieplnie	1200 N/mm ² / 375 HB
	Stal wysokostopowa i wysokostopowa stal narzędziowa	P.3.1		wyżarzona	680 N/mm ² / 200 HB
		P.3.2		hartowana i odpuszczana	1100 N/mm ² / 300 HB
		P.3.3		hartowana i odpuszczana	1300 N/mm ² / 400 HB
	Stal nierdzewna	P.4.1	ferrytyczna / martenzytyczna	wyżarzona	680 N/mm ² / 200 HB
		P.4.2	martenzytyczna	ulepszona cieplnie	1010 N/mm ² / 300 HB
M	Stal nierdzewna	M.1.1	austenityczna / austenityczno-ferrytyczna	hartowana	610 N/mm ² / 180 HB
		M.2.1	austenityczna	ulepszona cieplnie	300 HB
		M.3.1	austenityczna / ferrytyczna (Duplex)		780 N/mm ² / 230 HB
K	Żeliwo szare	K.1.1	perlityczne / ferrytyczne		350 N/mm ² / 180 HB
		K.1.2	perlityczne (martenzytyczne)		500 N/mm ² / 260 HB
	Żeliwo sferoidalne	K.2.1	ferrytyczne		540 N/mm ² / 160 HB
		K.2.2	perlityczne		845 N/mm ² / 250 HB
	Żeliwo ciągliwe	K.3.1	ferrytyczne		440 N/mm ² / 130 HB
		K.3.2	perlityczne		780 N/mm ² / 230 HB
N	Aluminium – stop do próbek plastycznej	N.1.1	nietwardzalny wydzieleniowo		60 HB
		N.1.2	utwardzalny wydzieleniowo	utwardzony	340 N/mm ² / 100 HB
	Aluminium – stop odlewniczy	N.2.1	≤ 12 % Si, nietwardzalny wydzieleniowo		250 N/mm ² / 75 HB
		N.2.2	≤ 12 % Si, utwardzalny wydzieleniowo	utwardzony	300 N/mm ² / 90 HB
		N.2.3	> 12 % Si, nietwardzalny wydzieleniowo		440 N/mm ² / 130 HB
	Miedź i stopy miedzi (brąz / mosiądz)	N.3.1	Stopy automatowy, PB > 1 %		375 N/mm ² / 110 HB
		N.3.2	CuZn, CuSnZn		300 N/mm ² / 90 HB
		N.3.3	CuSn, miedź bezolowiowa i miedź elektrolityczna		340 N/mm ² / 100 HB
	Stopy magnezu	N.4.1	Magnez i stopy magnezu		70 HB
S	Stopy żaroodporne	S.1.1	na bazie Fe	wyżarzane	680 N/mm ² / 200 HB
		S.1.2		utwardzone	950 N/mm ² / 280 HB
		S.2.1		wyżarzane	840 N/mm ² / 250 HB
		S.2.2	na bazie Ni lub Co	utwardzone	1180 N/mm ² / 350 HB
		S.2.3		odlewane	1080 N/mm ² / 320 HB
	Stopy tytanu	S.3.1	Czysty tytan		400 N/mm ²
		S.3.2	Stopy α + β	utwardzone	1050 N/mm ² / 320 HB
		S.3.3	Stopy β		1400 N/mm ² / 410 HB
H	Stal hartowana	H.1.1		hartowana i odpuszczana	46–55 HRC
		H.1.2		hartowana i odpuszczana	56–60 HRC
		H.1.3		hartowana i odpuszczana	61–65 HRC
		H.1.4		hartowana i odpuszczana	66–70 HRC
	Żeliwo utwardzone	H.2.1		odlewane	400 HB
	Utwardzone żeliwo sferoidalne	H.3.1		hartowane i odpuszczane	55 HRC
O	Materiały niemetalowe	O.1.1	Tworzywa sztuczne, duroplastyczne		≤ 150 N/mm ²
		O.1.2	Tworzywa sztuczne, termoplastyczne		≤ 100 N/mm ²
		O.2.1	wzmocnione włóknem aramidowym		≤ 1000 N/mm ²
		O.2.2	wzmocnione włóknem szklanym/węglowym		≤ 1000 N/mm ²
		O.3.1	Grafit		

* wytrzymałość na rozciąganie

Na kolejnych stronach znajdują Państwo rozszerzenie przykładów materiałów do naszych zwykłych indeksów z dodatkowymi normami międzynarodowymi.

Zestawienie norm:

DIN

Deutsche Industrie Norm
Niemiecka norma przemysłowa

AFNOR

Association Francaise de Normalisation
Francuska Norma Przemysłowa

UNI

Unificazione Italiana
Włoska norma przemysłowa

ČSN

Czechosłowacka norma przemysłowa

BS

British Standards
Standardowa norma brytyjska

SIS

Standardiseringen i Sverige
Szwedzka norma przemysłowa

UNE

Hiszpańska norma

JIS

Japanese Industrial Standard
Japońska norma przemysłowa

ГОСТ

Rosyjska norma przemysłowa

UNS

Unified Numbering System

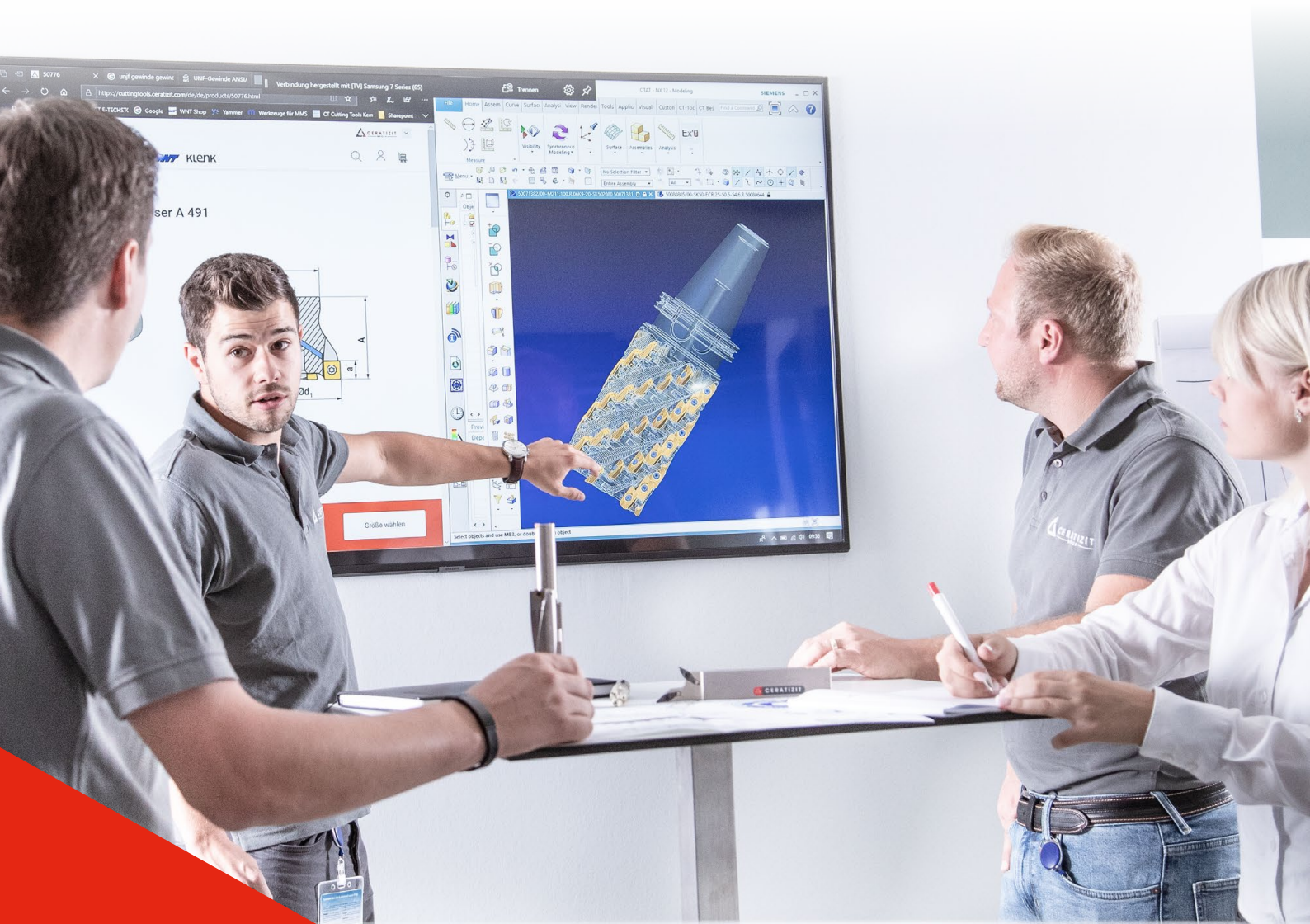
USA

Pod nazwą **USA** ujęto kilka norm amerykańskich

Wyciąg dla materiałów H:

	Indeks	Numer materiału	DIN	AFNOR	UNI	ČSN	BS	SIS	UNE	JIS	ГОСТ	UNS	USA
H	H.1.1	1.2311	40 CrMnMo 7			19 520							
		1.2312	40 CrMnMoS 8 6	40 CMD 8 + S									
		1.2316	X 36 CrMo 17	Z 38 CD 17	X 38 CrMo 16 1 KU								
		1.2365	X 32 CrMoV 3 3	32 DCV 28	30 CrMoV 12 27 KU	19 541	BH 10			SKD 7	3Ch3M3F	T 20810	H 10
		1.2567	X 30 WCrV 5 3	Z 32 WCV 5	X 30 WCrV 5 3 KU	19 720				SKD 4			
		1.2581	X 30 WCrV 9 3	Z 30 WCV 9	X 30 WCrV 9 3 KU	19 721	BH 21			SKD 5	3Ch2W8F	T 20821	H 21
		1.2738	40 CrMnNiMo 8						F-5303				
		1.2885	X 32 CrMoCoV 3 3 3	30 DCKV 28									
		1.4028	X 30 Cr 13	Z 30 C 13	X 30 Cr 13	17 023	420 S 45	2304		SUS 420 J 2	30Ch13		
		1.4031	X 38 Cr 13	Z 40 C 14	X 40 Cr 14	17 024		2304	F-3404	SUS 420 J 2	40Ch13		
		1.4034	X 46 Cr 13	Z 40 C 14	X 40 Cr 14	17 029	420 S 45		F-3405		40Ch13		
		1.4112	X 90 CrMoV 18									S 44003	
		1.5122	37 MnSi 4			13 240							
		1.6358	X 2 NiCoMoTi 18 9 5										
		1.6582	34 CrNiMo 6	35 NCD 6	35 NiCrMo 6 (KW)	16 342	817 M 40	2541	F-128 / F-1270	SNCM 447	38Ch2N2MA		4340
		1.7003	38 Cr 2	38 C 2	38 Cr 2								
		1.7006	46 Cr 2	42 C 2	45 Cr 2								5045
		1.7030	28 Cr 4				530 A 30				30Ch		5130
		1.7176	55 Cr 3	55 C 3	55 Cr 3		527 A 60	2253	F-1431	SUP 9 (A)	50ChGA	G 51550	5155
		1.0961	60 SiCr 7	60 SC 7	60 SiCr 8					SUP 7			9262
		1.1248	Ck 75	XC 75	C 75	12 081	060 A 78	1774; 1778			75	G 10780	1078; 1080
		1.1273	90 Mn 4										
	H.1.2	1.2083	X 42 Cr 13	Z 40 C 14	X 41 Cr 13 KU	19 435			F-5263	SUS 420 J 2			
		1.2323	GS-48 CrMoV 6 7										
		1.2343	X 38 CrMoV 5 1	Z 38 CDV 5	X 37 CrMoV 5 1 KU	19 552	BH 11		F-5317	SKD 6	4Ch5MFS	T 28811	H 11
		1.2367	X 38 CrMoV 5 3										
		1.2510	100 MnCrW 4	90 MWCV 5	95 MnWCr 5 KU	19 314	BO 1	2140	F-5220	SKS 3		T 31501	O 1
		1.2542	45 WCrV 7		45 WCrV 8 KU	19 732	BS 1	2710				T 41901	S 1
		1.2550	60 WCrV 7	55 WC 20	55 WCrV 8 KU	19 735							
		1.2606	G-X 37 CrMoW 5 1										
		1.2711	54 NiCrMoV 6	55 NCDV 6		19 662							
		1.2713	55 NiCrMoV 6	55 NCDV 7		19 662			F-520.S	SKT 4	5ChNM	T 61206	L 6
		1.2764	X 19 NiCrMo 4										
		1.2767	X 45 NiCrMo 4	Y 35 NCD 16	42 NiCrMo 15 7	19 655							
		1.4109	X 65 CrMo 14										
		1.4112	X 90 CrMoV 18									S 44003	
		1.1157	40 Mn 4	35 M 5			150 M 36				40G	G 10390	1039
		1.1231	Ck 67	XC 68	C 70	12 071	060 A 67	1770			70	G 10700	1070
		1.1274	Ck 101	XC 100			060 A 96	1870		SUP 4		G 10950	1095
	H.1.3	1.2080	X 210 Cr 12	Z 200 C 12	X 210 Cr 13 KU	19 436	BD 3			SKD 1	Ch12	T 30403	D 3
		1.2101	62 SiMnCr 4										
		1.2162	21 MnCr 5	20 NC 5		19 487				SCR 420 H			
		1.2201	G-X 165 CrV 12										
		1.2210	115 CrV 3	100 C 3	107 CrV 3 KU	19 421						T 61202	L 2
		1.2341	X 6 CrMo 4										
		1.2379	X 155 CrVMo 12 1	Z 160 CDV 12	X 155 CrVMo 12 1 KU	19 573	BD 2		F-5211	SKD 11		T 30402	D 2
		1.2419	105 WCr 6	105 WC 13	107 WCr 5 KU					SKS 31	ChWG		
		1.2601	X 165 CrMoV 12		X 165 CrMoW 12 KU	19 572		2310					

	Indeks	Numer materiału	DIN	AFNOR	UNI	ČSN	BS	SIS	UNE	JIS	ГОСТ	UNS	USA
H	H.1.3	1.2721	50 NiCr 13										
		1.2735	15 NiCr 14	10 NC 12		16 240				SNC 22		T 51606	
		1.2833	100 V 1	Y1 105 V	102 V 2 KU	19 356	BW 2			SKS 43		T 72302	W 210
		1.2842	90 MnCrV 8	90 MV 8	90 MnVCr 8 KU	19 314	BO 2					T 31502	O 2
		1.3505	100 Cr 6	100 C 6	100 Cr 6	14 100	534 A 99	2258	F-131 / F-1310	SUJ 2	SchCh 15	G 52986	52100
		1.4112	X 90 CrMoV 18									S 44003	
		1.4125	X 105 CrMo 17	Z 100 CD 17	X 105 CrMo 17					SUS 440 C		S 44004	440 C
		1.8161	58 CrV 4			15 261							
		1.1520	C 70 W1										
	H.1.4	1.2363	X 100 CrMoV 5 1	Z 100 CDV 5	X 100 CrMoV 5 1 KU	19 571	BA 2	2260	F-5227	SKD 12		T 30102	A 2
		1.2436	X 210 CrW 12	Z 200 CW 12	X 215 CrW 12 1 KU	19 437		2312	F-5213	SKD 2			
		1.2880	G-X 165 CrCoMo 12										
		1.3202	S 12-1-4-5			19 858						T 12015	T15
		1.3207	S 10-4-3-10	Z 130 WKCDV 10-10-04	HS 10-4-3-10	19 861	BT 42		F-5553	SKH 57			
		1.3243	S 6-5-2-5	Z 85 WDKCV 06-05-05	HS 6-5-2-5	19 852		2723	F-5613	SKH 55	R6M5K5		
		1.3246	S 7-4-2-5	Z 110 WKCDV 07-05-04	HS 7-4-2-5	19 851						T 11341	M 41
		1.3247	S 2-10-1-8	Z 110 DKCWV 09-08-04	HS 2-9-1-8		BM 42			SKH 51		T 11342	M 42
		1.3249	S 2-9-2-8				BM 34					T 11333	M 33; M 34
		1.3257	S 18-1-2-15										
		1.3333	S 3-3-2		HS 3-3-2	19 820							
		1.3343	S 6-5-2	Z 85 WDCV 06-05-04-0	HS 6-5-2	19 830	BM 2	2722	F-5603	SKH 9; SKH 51	R6AM5	T 11302	M 2
		1.3344	S 6-5-3	Z 120 WDCV 06-05-04	HS 6-5-3		BM 4			SKH 52; SKH 53		T 11323	M 3 Cl. 2
		1.3346	S 2-9-1	Z 85 DCWV 08-04-02-0	HS 1-8-1		BM 1				H41	T 11301	H 41; M 1
		1.3348	S 2-9-2	Z 100 DCWV 09-04-02	HS 2-9-2			2782				T 11307	M 7
		1.3355	S 18-0-1	Z 80 WCV 18-04-01	HS 18-0-1	19 824	BT 1			SKH 2	R18	T 12001	T 1
		1.1654	C 110 W										
	H.3.1	0.9620	G-X 260 NiCr 4 2				Grade 2 A	0512-00					A 532 I B NiCr-LC
		0.9625	G-X 330 NiCr 4 2				Grade 2 B	0513-00					A 532 I A NiCr-HC
		0.9630	G-X 300 CrNiSi 9 5 2				Grade 2 C; D; E	0457-00					A 532 I D Ni-HiCr
		0.9635	G-X 330 CrMo 15 3				Grade 3 A; B						A 532 II C 15% CrMo-
		0.9640	G-X 300 CrMoNi 15 2				Grade 3 A; B						
		0.9645	G-X 260 CrMoNi 20 2				Grade 3 C						A 532 II D 20% CrMo-
		0.9650	G-X 260 Cr 27				Grade 3 D	0466-00					A 532 III A 25% Cr
		0.9655	G-X 300 CrMo 27 1				Grade 3 E						A 532 III A 25% Cr



**Od koncepcji po
skuteczne wdrożenie.
Z sukcesem realizujemy
projekty dla konkretnego rodzaju
zastosowania narzędzia**

Rozwój optymalnych procesów

Zachęcamy do skorzystania z naszych innowacyjnych koncepcji narzędzi, wieloletniego doświadczenia oraz bezpośredniego wsparcia w celu zwiększenia Państwa produktywności.

Aby w sposób ekonomiczny obrabiać coraz bardziej złożone komponenty z zachowaniem wysokiej jakości, wszystkie parametry procesu muszą być dostosowane do danego zadania. Ten, kto sprosta tym wyzwaniom, pozostanie konkurencyjny na rynku globalnym. W codziennej działalności brak jest często zdolności do analizy procesów produkcji i zwiększania ich wydajności poprzez optymalizację. Równie często brak jest czasu na dostosowywanie nowych materiałów skrawających, geometrii narzędzi lub technologii procesu do indywidualnych zadań obróbki skrawaniem. I dokładnie w tym miejscu dołączamy z naszą inżynierią projektu. Jako jeden z wiodących producentów narzędzi i innowacyjna siła napędowa w obróbce skrawaniem opracowujemy dla Państwa optymalne koncepcje narzędzi, oparte na najważniejszych czynnikach sukcesu, jak wydajność, czas i jakość. Dlaczego jesteśmy dla Państwa idealnym partnerem systemowym? Mamy wieloletnie doświadczenie w projektowaniu innowacyjnych rozwiązań narzędziowych, możemy czerpać z gruntownego technicznego know-how i oferujemy usługi na najwyższym poziomie. Ponadto wraz z wiodącymi markami Cutting Solutions by CERATIZIT, WNT, KOMET i Klenk jesteśmy kompleksowym dostawcą w dziedzinie obróbki skrawaniem, oferując jeden z najobszerniejszych programów narzędzi skrawających i usług. Jeżeli nie chcą Państwo stracić z oczu swojej konkurencji, a co więcej wolą wyznaczać kierunki działań, zachęcamy do kontaktu z nami.

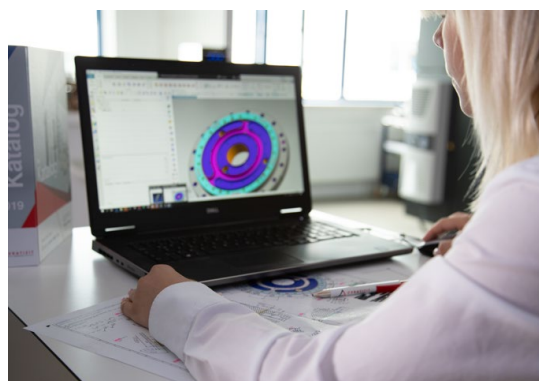
Z sukcesem realizujemy Państwa projekty!



Doradztwo projektowe



Przygotowanie projektu i oferta



Realizacja projektu



Ciągła opieka



Nie tracąc z oczu Państwa celów

doradzimy we wszystkich sektorach i obszarach zastosowania. Zachęcamy do skorzystania z naszego wieloletniego doświadczenia i innowacyjnych koncepcji rozwiązań.

Nasze usługi

- ▲ Doradztwo w zakresie wszystkich obszarów zastosowania narzędzi i sektorów
- ▲ Doradztwo ukierunkowane na optymalizację procesów
- ▲ Osobisty kierownik projektu

Nasz interdyscyplinarny zespół projektowy,

korzystający z wysokiej klasy narzędzi CERATIZIT, tworzy idealną koncepcję obróbki, która jest precyzyjnie i indywidualnie dostosowana do Państwa specyfikacji i celów.

Nasze usługi

- ▲ Opracowanie koncepcji obróbki i narzędzia
- ▲ Analiza cyklu
- ▲ Test skrawania we własnym Centrum Technicznym
- ▲ Prognoza zapotrzebowania na narzędzie i koszty narzędzia dla jednego detalu
- ▲ Oferta handlowa

Nasz zespół ekspertów

wdraża – w ścisłej współpracy z Państwem i Państwa dedykowanymi doradcami technicznymi z firmy CERATIZIT – oferowaną koncepcję na Państwa obrabiarce. Dzięki temu wsparciu na miejscu gwarantujemy stabilny i ekonomiczny proces produkcji Państwa produktu.

Nasze usługi

- ▲ Szczegółowe zaplanowanie procesu obróbki
- ▲ Konstrukcja narzędzia
- ▲ Analiza kolizyjności narzędzia
- ▲ Montaż narzędzia
- ▲ Wsparcie osobistych doradców technicznych podczas pierwszego uruchomienia narzędzi i programowania CNC
- ▲ Sporządzenie dokumentacji narzędzia
- ▲ Regularne raporty dotyczące statusu narzędzia

Również po pomyślnym wdrożeniu projektu

jesteśmy do Państwa dyspozycji. Państwa dedykowany doradca techniczny monitoruje procesy produkcji, określa dalsze potencjały optymalizacji i stale wspiera we wszystkich wyzwaniach.

Nasze usługi

- ▲ Ciągła opieka nad produkcją
 - ▲ Opieka nad produkcją seryjną i optymalizacja procesu
-



ZŁOŻONE DETALE.

PRECYZYJNA OBRÓBKA SKRAWANIEM.

**TO NASZA
SPECJALNOŚĆ**



DĄŻENIE DO OSIĄGNIĘCIA POSTĘPU

W OBRÓBCE SKRAWANIEM.

DORADZTWO NA RÓWNYCH ZASADACH.

NAJMNIEJSZE ILOŚCI ZAMÓWIEŃ.

NATYCHMIAST W DRODZE.

www.to-nasza-specjalnosc.pl

**Rozwiązania z zakresu
obróbki skrawaniem**

CERATIZIT Polska Sp. z o.o.
ul. Józefa Marcika 2 \ 30-443 Kraków
Tel.: +48 12 2528570
info.polska@ceratizit.com \ www.ceratizit.com



Part of the Plansee Group