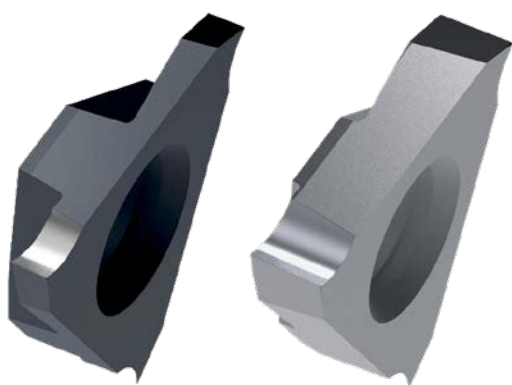
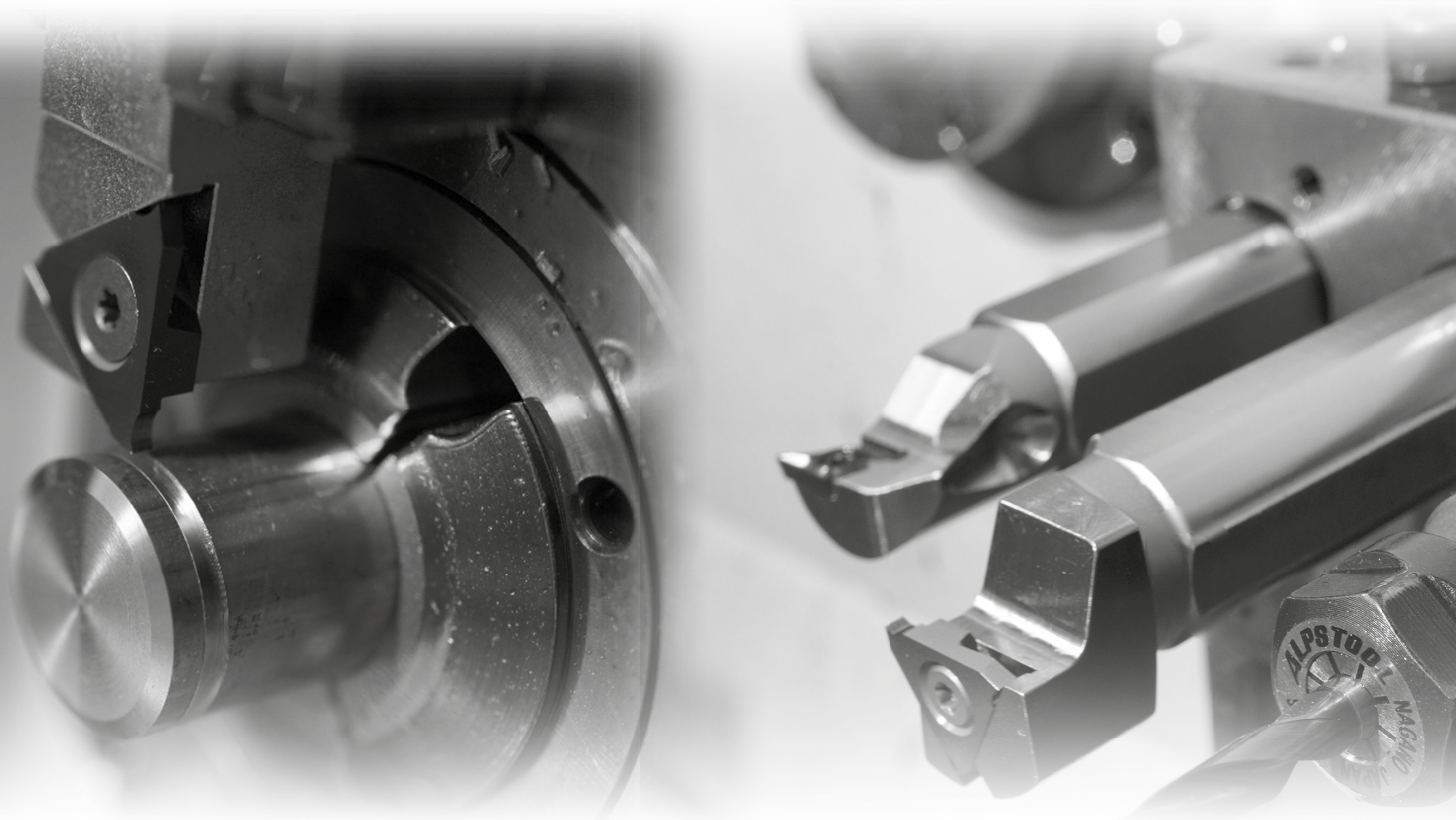


SERIA GT

DO ZEWNĘTRZNYCH I WEWNĘTRZNYCH APLIKACJI



OPRAWKA GT

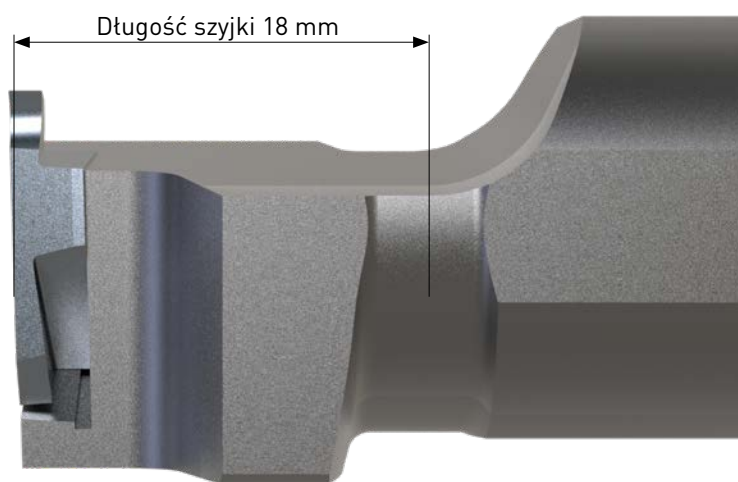
TOCZENIE ROWKÓW ZEWNĘTRZNYCH PODCZAS OBRÓBKİ MAŁYCH ELEMENTÓW

NOWOŚĆ - 90° OPRAWKA

Wymiary szyjki zostały zoptymalizowane w celu zwiększenia odporności na drgania i wibracje.

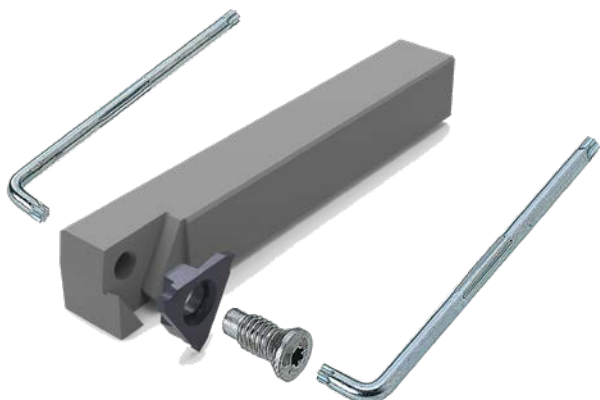


OPRAWKA NA TRZONEK OKRĄGŁY DO TYLNEGO CHWYTU



MECHANIZM MOCOWANIA OD TYŁU

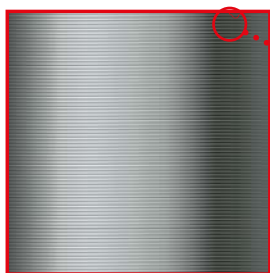
W przypadku imaków wielonożowych w automatach tokarskich typu szwajcarskiego narzędzia można wymieniać szybko i dokładnie przy użyciu tego samego klucza po obu stronach, co zwiększa wydajność pracy maszyny. Odsadzenia nie są uwzględnione.



POWŁOKA

MS7025 – WIELOWARSTWOWA NANOSTRUKTURALNA POWŁOKA

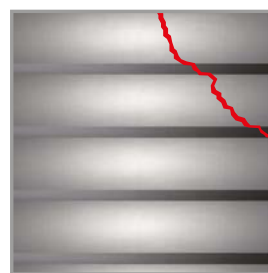
Dzięki połączeniu warstwy zapewniającej poślizg i doskonałą odporność na przywieranie wióra z warstwą o wysokiej twardości i większej odporności na ścieranie, która hamuje postęp zużycia na poziomie nanostruktury, znacznie zredukowano uszkodzenia powłoki i bardzo zwiększono odporność na narost i na ścieranie.



Nanostrukturalna powłoka wielowarstwowa



Widok w powiększeniu

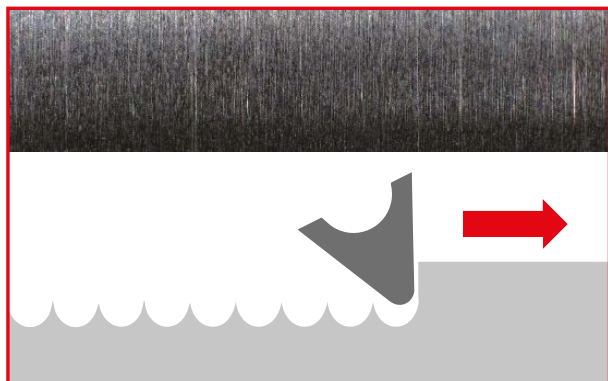


Konwencjonalna powłoka wielowarstwowa

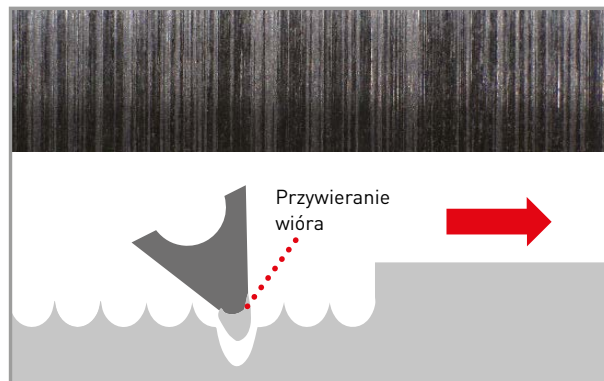
WPŁYW WARSTWY ZAPEWNIĄCEJ POŚLIZG

Warstwa nanostrukturalna o dobrym poślizgu hamuje przywieranie wióra, które często występuje przy obróbce z małym posuwem, przez co zmniejsza chropowatość obrobionej powierzchni.

Wykończenie powierzchni



MS7025



Gatunek konwencjonalny

MT2015 – WĘGLIK SPIEKANY (NIEPOKRYWANY)

Ma typową dla węgla odporność na ścieranie, ale jednocześnie jest ciągliwy i dlatego mniej podatny na nagłe pękanie. Powinien wydłużyć trwałość narzędzia podczas obróbki metali nieżelaznych, np. stopów aluminium.

VP15TF/VP15KZ – GATUNKI Z POWŁOKĄ PVD

Gatunek z powłoką (Al,Ti)N o doskonałej odporności na wysokie temperatury i przyczepności. Bardzo wszechstronny i może być stosowany w różnych operacjach obróbki skrawaniem.

SERIA GT

WYTYCZNE DOBORU

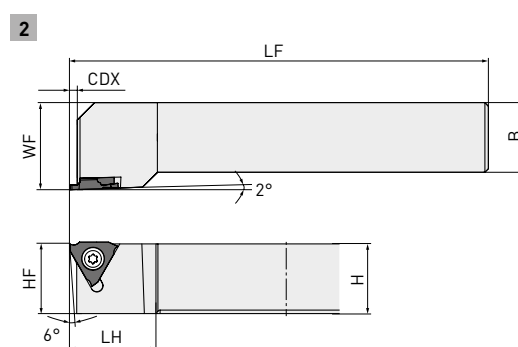
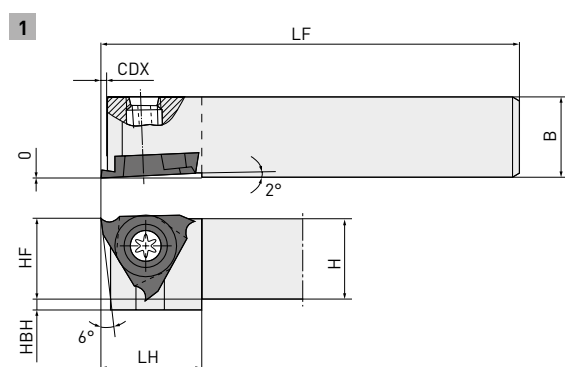
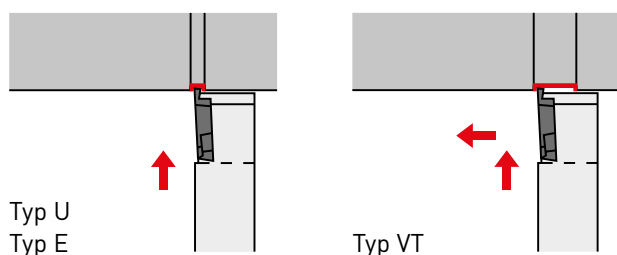
Kąt	Nazwa oprawki	Uwagi	Rozmiar chwytu	Odpowiednie typy płytek	
CHWYT KWADRATOWY					
0°	GTAH	CW (Szerokość rowka) 0.25 – 3.0 mm	Bez odsadzenia	8 x 8 x 80	GTAT GTBT GTCT
				8 x 8 x 120	
				10 x 10 x 80	
				10 x 10 x 120	
				12 x 12 x 80	
				12 x 12 x 120	
				16 x 16 x 120	
		Z odsadzeniem	20 x 20 x 120		
			25 x 25 x 150		
			10 x 10 x 80		GTBT GTCT
			10 x 10 x 120		
	GTBH	CW (Szerokość rowka) 1.45 – 3.0 mm	Bez odsadzenia	12 x 12 x 120	
				16 x 16 x 120	
				20 x 20 x 120	
	Z odsadzeniem	25 x 25 x 150			
		GTCH		CW (Szerokość rowka) 2.5 – 3.0 mm	Bez odsadzenia
10 x 10 x 120					
90°	GTAF		CW (Szerokość rowka) 0.25 – 3.0 mm		
		12 x 12 x 100			
		16 x 16 x 120			
		20 x 20 x 120			
		25 x 25 x 120			
		CHWYT OKRĄGŁY			
90°	SH-GTAF	CW (Szerokość rowka) 0.25 – 3.0 mm	Imak wielonożowy	16 x 85	GTAT GTBT GTCT
				19.05 x 115	
				20 x 100	
				22 x 120	
				25 x 120	
				25.4 x 115	

1/1

 = **NEW**

GTAH/GTBH/GTCH

TOCZENIE ROWKÓW ZEWNĘTRZNYCH



Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

Numer zamówieniowy	Dostępność		H	B	HF	LF	WF	CDX*	LH	HBH	Szerokość skrawania		Typ	Płytki
	R	L									min.	maks.		
GTAHR/L0808-20S	●	●	8	8	8	80	—	2	15	5	0.25	3.0	1	GTAT GTBT* GTCT*
GTAHR/L0808-20	●	●	8	8	8	120	—	2	15	5	0.25	3.0	1	
GTAHR/L1010-20S	●	●	10	10	10	80	—	2	15	3	0.25	3.0	1	
GTAHR/L1010-20	●	●	10	10	10	120	—	2	15	3	0.25	3.0	1	
GTAHR/L1212-20S	●	●	12	12	12	80	—	2	15	1	0.25	3.0	1	
GTAHR/L1212-20	●	●	12	12	12	120	—	2	15	1	0.25	3.0	1	
GTAHR/L1616-20	●	●	16	16	16	120	—	2	15	—	0.25	3.0	1	
NEW GTAHR/L2020-20	●	●	20	20	20	120	25	2	25	—	0.25	3.0	2	GTBT GTCT
NEW GTAHR/L2525-20	●	●	25	25	25	150	32	2	25	—	0.25	3.0	2	
GTBHR/L1010-30S	●	●	10	10	10	80	—	3	15	3	1.45	3.0	1	
GTBHR/L1010-30	●	●	10	10	10	120	—	3	15	3	1.45	3.0	1	
GTBHR/L1212-30	●	●	12	12	12	120	—	3	15	1	1.45	3.0	1	
GTBHR/L1616-30	●	●	16	16	16	120	—	3	15	—	1.45	3.0	1	
NEW GTBHR/L2020-30	●	●	20	20	20	120	25	3	25	—	1.45	3.0	2	
NEW GTBHR/L2525-30	●	●	25	25	25	150	32	3	25	—	1.45	3.0	2	
GTCHR/L1010-30S	●	●	10	10	10	80	—	3	15	3	2.5	3.0	1	
GTCHR/L1010-30	●	●	10	10	10	120	—	3	15	3	2.5	3.0	1	
1/														

1/1

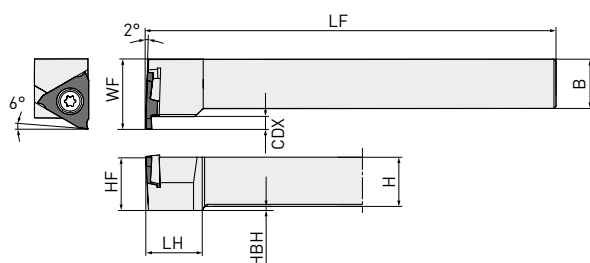
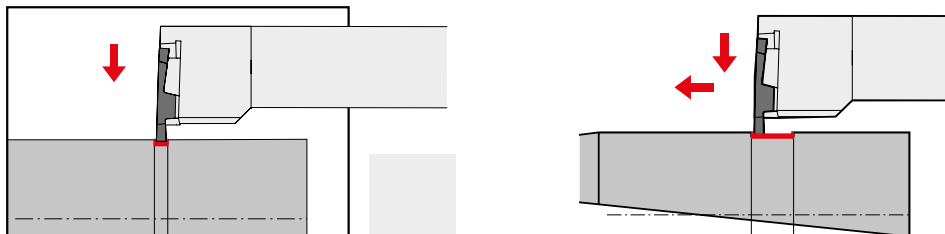
(Każde opakowanie zawiera 5 płytek. Płytki bez tamacza są pakowane po 10 sztuk w opakowaniu).

* Niemożliwa obróbka na głębokość większą od wymiaru CDX (maks. głębokość rowka).
Aby określić maksymalną głębokość skrawania, należy sprawdzić parametr CDX dla płytki.

1. Prawą i lewą płytkę stosować odpowiednio z prawą i lewą oprawką.

GTA

TOCZENIE ROWKÓW ZEWNĘTRZNYCH



Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

Numer zamówieniowy	Dostępność		H	B	HF	LF	WF	CDX*	LH	HBH	Szerokość skrawania		Płytki
	R	L									min.	maks.	
GTAFR/L1010-30	●	●	10	10	10	100	15	3	14	3	0.25	3.0	GTAT GTBT* GTCT*
GTAFR/L1212-30	●	●	12	12	12	100	17	3	14	1	0.25	3.0	
GTAFR/L1616-30	●	●	16	16	16	120	21	3	14	—	0.25	3.0	
GTAFR/L2020-30	●	●	10	10	10	120	25	3	14	—	0.25	3.0	
GTAFR/L2525-30	●	●	25	25	25	120	30	3	14	—	0.25	3.0	

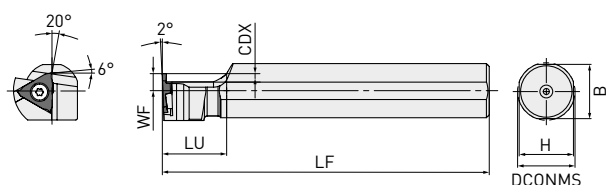
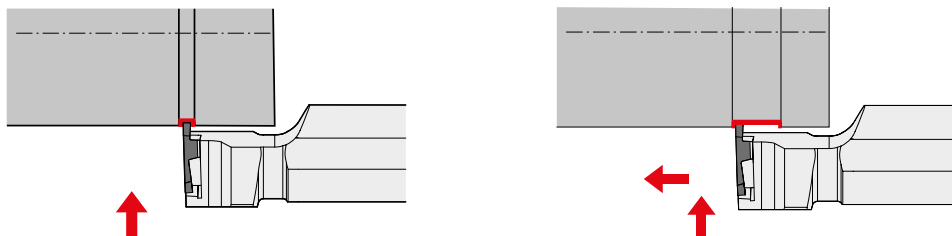
1/1

* Niemożliwa obróbka na głębokość większą od wymiaru CDX (maks. głębokość rowka).
Aby określić maksymalną głębokość skrawania, należy sprawdzić parametr CDX dla płytki.

1. Proszę używać lewej płytki do prawej oprawki i prawej płytki do lewej oprawki.

SH-GTAF

TOCZENIE ROWKÓW ZEWNĘTRZNYCH



Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu lewym.

Numer zamówieniowy	Dostępność		H	B	DCONMS	LF	LU	WF	CDX*	Szerokość skrawania		Płytki
	R	L								min.	maks.	
SH160-GTAFL-30	●		15	15	16	85	18	6	3	0.25	3.0	GTAT GTBT* GTCT*
SH190-GTAFL-30	●		18	18	19.05	115	18	6	3	0.25	3.0	
SH200-GTAFL-30	●		19	19	20	100	18	6	3	0.25	3.0	
SH220-GTAFL-30	●		21	21	22	120	18	6	3	0.25	3.0	
SH250-GTAFL-30	●		24	24	25	120	18	10	3	0.25	3.0	
SH254-GTAFL-30	●		24	24	25.4	115	18	10	3	0.25	3.0	

1/1

* Niemożliwa obróbka na głębokość większą od wymiaru CDX (maks. głębokość rowka).
Aby określić maksymalną głębokość skrawania, należy sprawdzić parametr CDX dla płytki.

1. Proszę używać lewej płytki do prawej oprawki i prawej płytki do lewej oprawki.

CZĘŚCI ZAPASOWE

GTAH/GTBH/GTCH

Typ oprawki			
	Wkręt dociskowy	Moment dokręcenia (Nm)	Typ klucza
GT [®] H-0808, 1010, 1212, 1616	NS404W	1.0	NKY15S
GT [®] H-2020, 2525	FC400890T	2.5	TKY10F

GTAF

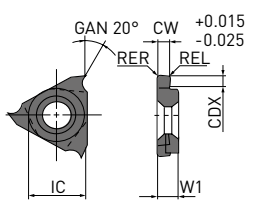
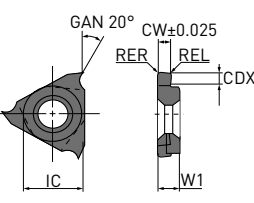
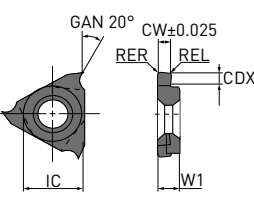
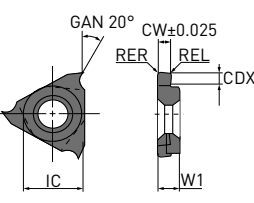
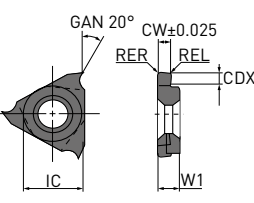
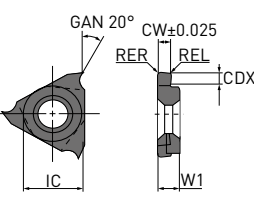
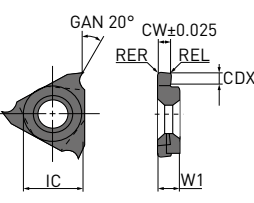
		
Wkręt dociskowy	Moment dokręcenia (Nm)	Typ klucza
FC400890T	2.5	TKY10F

SH-GTAF

		
Wkręt dociskowy	Moment dokręcenia (Nm)	Typ klucza
FC400890T	2.5	TKY10F

SERIA GT

PŁYTKI

	Numer zamówieniowy	Wersja	MS7025	VP15TF	VP15KZ	MT2015	TF15	CW	CDX*	RER/L	IC	W1	Geometria
NEW	GTAT02506V3RP-E	R	●			●		0.25	0.27	0.03	9.525	3.18	
NEW	GTAT03006V3RP-E	R	●			●		0.30	0.27	0.03	9.525	3.18	
NEW	GTAT03306V3RP-E	R	●			●		0.33	0.27	0.03	9.525	3.18	
NEW	GTAT04312V3RP-E	R	●			●		0.43	0.9	0.03	9.525	3.18	
NEW	GTAT05312V5RP-E	R	●			●		0.53	0.9	0.05	9.525	3.18	
NEW	GTAT05312V5LP-E	L	●			●		0.53	0.9	0.05	9.525	3.18	
	GTAT03306V3R-E	R		●				0.33	0.27	0.03	9.525	3.18	
	GTAT03306V3L-E	L		★				0.33	0.27	0.03	9.525	3.18	
	GTAT04312V3R-E	R		●				0.43	0.9	0.03	9.525	3.18	
	GTAT04312V3L-E	L		★				0.43	0.9	0.03	9.525	3.18	
	GTAT05312V5R-E	R		●				0.53	0.9	0.05	9.525	3.18	
	GTAT05312V5L-E	L		★				0.53	0.9	0.05	9.525	3.18	
NEW	GTAT06512V5R-E	R	●			●		0.65	0.9	0.05	9.525	3.18	
NEW	GTAT06512V5L-E	L	●			●		0.65	0.9	0.05	9.525	3.18	
	GTAT07520V5R-E	R	●	●		●		0.75	1.8	0.05	9.525	3.18	
	GTAT07520V5L-E	L	●	★		●		0.75	1.8	0.05	9.525	3.18	
	GTAT09520V5R-E	R	●	●		●		0.95	1.8	0.05	9.525	3.18	
	GTAT09520V5L-E	L	●	★		●		0.95	1.8	0.05	9.525	3.18	
	GTAT10020V5R-E	R	●	●		●		1.00	1.8	0.05	9.525	3.18	
	GTAT10020V5L-E	L	●	★		●		1.00	1.8	0.05	9.525	3.18	
	GTAT1002001R-E	R		●				1.00	1.8	0.1	9.525	3.18	
	GTAT1002001L-E	L		★				1.00	1.8	0.1	9.525	3.18	
NEW	GTAT11020V5R-E	R	●			●		1.10	1.8	0.05	9.525	3.18	
NEW	GTAT11020V5L-E	L	●			●		1.10	1.8	0.05	9.525	3.18	
	GTAT12020V5R-E	R	●	●		●		1.20	1.8	0.05	9.525	3.18	
	GTAT12020V5L-E	L	●	★		●		1.20	1.8	0.05	9.525	3.18	
	GTAT1202001R-E	R		●				1.20	1.8	0.1	9.525	3.18	
	GTAT1202001L-E	L		★				1.20	1.8	0.1	9.525	3.18	
NEW	GTAT12520V5R-E	R	●			●		1.25	1.8	0.05	9.525	3.18	
NEW	GTAT12520V5L-E	L	●			●		1.25	1.8	0.05	9.525	3.18	
	GTAT14020V5R-E	R	●	●		●		1.40	1.8	0.05	9.525	3.18	
	GTAT14020V5L-E	L	●	★		●		1.40	1.8	0.05	9.525	3.18	
	GTBT14530V5R-E	R	●			●		1.45	2.8	0.05	9.525	3.18	
	GTBT14530V5L-E	L	●			●		1.45	2.8	0.05	9.525	3.18	
	GTBT15030V5R-E	R	●	●		●		1.50	2.8	0.05	9.525	3.18	
	GTBT15030V5L-E	L	●	★		●		1.50	2.8	0.05	9.525	3.18	
	GTBT1503001R-E	R		●				1.50	2.8	0.1	9.525	3.18	
	GTBT1503001L-E	L		★				1.50	2.8	0.1	9.525	3.18	
	GTBT17030V5R-E	R	●			●		1.70	2.8	0.05	9.525	3.18	
	GTBT17030V5L-E	L	●			●		1.70	2.8	0.05	9.525	3.18	
	GTBT17530V5R-E	R	●			●		1.75	2.8	0.05	9.525	3.18	
	GTBT17530V5L-E	L	●			●		1.75	2.8	0.05	9.525	3.18	

Na rysunku płytki w wersji prawej.

1/3

(Każde opakowanie zawiera 5 płytek. Płytki bez tamacza są pakowane po 10 sztuk w opakowaniu).

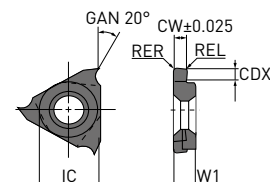
* Wartość CDX podano przy założeniu, że średnica skrawania wynosi do Ø 42 mm włącznie. Należy pamiętać, że maksymalna głębokość skrawania zależy od zastosowanej oprawki.

Nowe pozycje w asortymencie

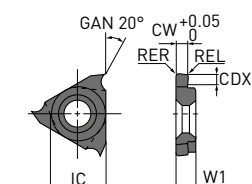
● : Standard magazynowy. ★ : Na specjalne zamówienie z magazynu w Japonii.

SERIA GT – PŁYTKI

Numer zamówieniowy	Wersja	MS7025	VP15TF	VP15KZ	MT2015	TF15	CW	CDX*	RER/L	IC	W1	Geometria
GTBT18030V5R-E	R	●	●		●		1.80	2.8	0.05	9.525	3.18	Typ E (Toczenie pierścieni, toczenie rowków)
GTBT18030V5L-E	L	●	★		●		1.80	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT20030V5R-E	R	●	●		●		2.00	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT20030V5L-E	L	●	★		●		2.00	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT2003001R-E	R	●	●				2.00	2.8	0.1	9.525	3.18	
GTBT2003001L-E	L	●	★				2.00	2.8	0.1	9.525	3.18	
GTBT22530V5R-E	R	●	●		●		2.25	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT22530V5L-E	L	●	★		●		2.25	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT2253001R-E	R	●					2.25	2.8	0.1	9.525	3.18	
GTBT2253001L-E	L	●					2.25	2.8	0.1	9.525	3.18	
GTCT25030V5R-E	R	●	★		●		2.50	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT25030V5L-E	L	●	★		●		2.50	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT2503001R-E	R	●					2.50	2.8	0.1	9.525	3.18	
GTCT2503001L-E	L	●					2.50	2.8	0.1	9.525	3.18	
GTCT27530V5R-E	R	●	★		●		2.75	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT27530V5L-E	L	●	★		●		2.75	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT30030V5R-E	R	●	★		●		3.00	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT30030V5L-E	L	●	★		●		3.00	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT3003001R-E	R	●					3.00	2.8	0.1	9.525	3.18	
GTCT3003001L-E	L	●					3.00	2.8	0.1	9.525	3.18	
GTAT03006V3R-U	R	●	●		●		0.30	0.27	0.03	9.525	3.18	Typ U (Toczenie ogólne rowków)
GTAT03006V3L-U	L	●	★		●		0.30	0.27	0.03	9.525	3.18	
GTAT05012V5R-U	R	●	●		●		0.50	0.9	0.05	9.525	3.18	
GTAT05012V5L-U	L	●	★		●		0.50	0.9	0.05	9.525	3.18	
GTAT07520V5R-U	R	●	●		●		0.75	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT07520V5L-U	L	●	★		●		0.75	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT09520V5R-U	R	●	●		●		0.95	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT09520V5L-U	L	●	★		●		0.95	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT10020V5R-U	R	●	●		●		1.00	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT10020V5L-U	L	●	★		●		1.00	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT10320V5R-U	R		●				1.03	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT12520V5R-U	R	●	●		●		1.25	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT12520V5L-U	L	●	★		●		1.25	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT14530V5R-U	R	●	●		●		1.45	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT14530V5L-U	L	●	★		●		1.45	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT15030V5R-U	R	●	●		●		1.50	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT15030V5L-U	L	●	★		●		1.50	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT17530V5R-U	R	●	●		●		1.75	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT17530V5L-U	L	●	★		●		1.75	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT20030V5R-U	R	●	●		●		2.00	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT20030V5L-U	L	●	★		●		2.00	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT25030V5R-U	R	●	★		●		2.50	2.8	0.05	9.525	3.18	Na rysunku płytki w wersji prawej.
GTCT25030V5L-U	L	●	★		●		2.50	2.8	0.05	9.525	3.18	



Na rysunku płytki w wersji prawej.



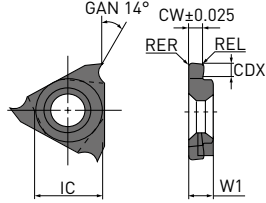
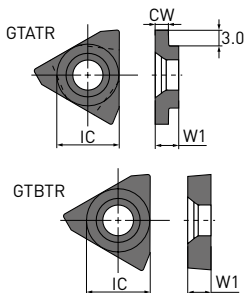
Na rysunku płytki w wersji prawej.

2/3

[Każde opakowanie zawiera 5 płytek. Płytki bez tamacza są pakowane po 10 sztuk w opakowaniu].

* Wartość CDX podano przy założeniu, że średnica skrawania wynosi do Ø 42 mm włącznie. Należy pamiętać, że maksymalna głębokość skrawania zależy od zastosowanej oprawki.

SERIA GT – PŁYTKI

Numer zamówieniowy	Wersja	MS7025	VP15TF	VP15KZ	MT2015	TF15	CW	CDX*	RER/L	IC	W1	Geometria
GTAT0330600R-VT	R			●			0.33	0.25	0	9.525	3.18	Typ VT (Toczenie rowków, toczenie poprzeczne) 
GTAT0431200R-VT	R			●			0.43	0.9	0	9.525	3.18	
GTAT0532000R-VT	R			●			0.53	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT0652000R-VT	R			●			0.65	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT0752000R-VT	R			●			0.75	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT0802000R-VT	R			●			0.80	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT0852000R-VT	R			●			0.85	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT0952000R-VT	R			●			0.95	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT1002000R-VT	R			●			1.00	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT1102000R-VT	R			●			1.10	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT1202000R-VT	R			●			1.20	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT1302000R-VT	R			●			1.30	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT1402000R-VT	R			●			1.40	1.6	0	9.525	3.18	
GTBT1503000R-VT	R			●			1.50	2.7	0	9.525	3.18	
GTBT2003000R-VT	R			●			2.00	2.7	0	9.525	3.18	
GTATR	R					★	1.76	—	—	9.525	3.18	Płytki bez tamacza 
GTATL	L					★	1.76	—	—	9.525	3.18	
GTBTR	R					★	—	—	—	9.525	3.18	
GTBTL	L					★	—	—	—	9.525	3.18	

Na rysunku płytki w wersji prawej.

3/3

(Każde opakowanie zawiera 5 płytek. Płytki bez tamacza są pakowane po 10 sztuk w opakowaniu).

* Wartość CDX podano przy założeniu, że średnica skrawania wynosi do Ø 42 mm włącznie. Należy pamiętać, że maksymalna głębokość skrawania zależy od zastosowanej oprawki.



● / ★ = Nowe pozycje w asortymencie

● : Standard magazynowy. ★ : Na specjalne zamówienie z magazynu w Japonii.

SERIA GT

ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

	Materiał obrabiany	Twardość	Gatunek	Vc	f
P	Czyste żelazo, stale automatowe	—	MS7025, VP15TF	110 (30 – 180)	0.05 (0.01 – 0.09)
	Stal węglowa, Stal stopowa	180HB – 280HB	MS7025, VP15TF	100 (50 – 150)	0.05 (0.02 – 0.09)
M	Stal nierdzewna	≤200HB	MS7025	80 (50 – 120)	0.03 (0.02 – 0.05)
N	Metale nieżelazne	—	MT2015	150 (70 – 230)	0.07 (0.03 – 0.11)

1/1



SH-GTAF

PRZYKŁADY ZASTOSOWAŃ

DIN X5CRNi189: PORÓWNANIE POWIERZCHNI OBROBIONYCH (OPRAWKA Z CHWYTEM OKRĄGŁYM)

Wysoka sztywność i duża głębokość obróbki zapewniają doskonałą odporność na drgania i wibracje.

Materiał	DIN X5CrNi189 Ø 16 mm
Vc (m/min)	80
f (mm/obr)	0.03, 0.07
Szerokość rowka (mm)	3.0
Głębokość rowka (mm)	1.5
Rodzaj obróbki	Obróbka z chłodzeniem (na mokro)

f = 0.03 (mm/obr)

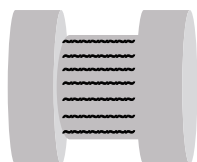


SH-GTAF



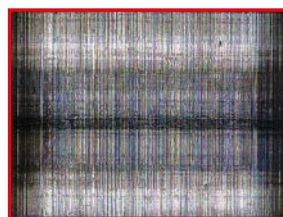
Gatunek konwencjonalny

Wystąpiły drgania samowzbudne i wibracje.

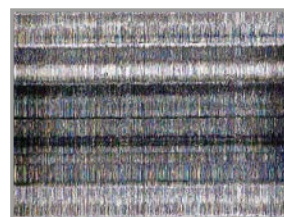


Ślady drgań i wibracji

f = 0.07 (mm/obr)



SH-GTAF



Gatunek konwencjonalny

Wystąpiły drgania samowzbudne i wibracje.

MT2015

PRZYKŁADY ZASTOSOWAŃ

PORÓWNANIE USZKODZEŃ KRAWĘDZI SKRAWAJĄCEJ: STOP ALUMINIUM A6061

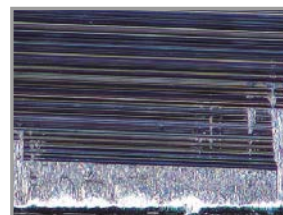
Dzięki zmniejszeniu uszkodzeń krawędzi skrawającej spowodowanych przywieraniem wiórów, można oczekiwać wydłużenia trwałości narzędzia.

Materiał	A6061 Ø 18 mm
Vc (m/min)	150
f (mm/obr)	0.04
Promieniowa głębokość skrawania (mm)	2.5
Rodzaj obróbki	Obróbka z chłodzeniem (na mokro)

PO 1 PRZEJŚCIU

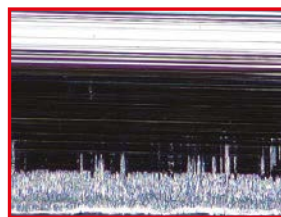


GTBT - MT2015

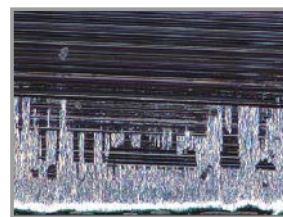


Produkt konwencjonalny

PO 50 PRZEJŚCIACH

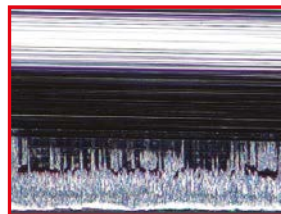


GTBT - MT2015

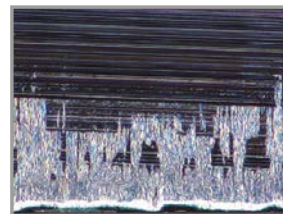


Produkt konwencjonalny

PO 100 PRZEJŚCIACH



GTBT - MT2015



Produkt konwencjonalny

MS7025

PRZYKŁADY ZASTOSOWAŃ

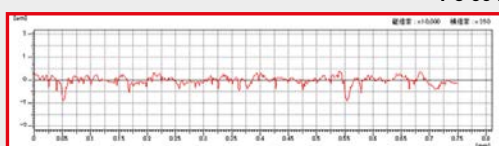
PORÓWNANIE CHROPOWATOŚCI POWIERZCHNI I USZKODZEŃ KRAWĘDZI SKRAWAJĄCEJ: MIĘKKIE MATERIAŁY MAGNETYCZNE NA BAZIE CZYSTEGO ŻELAZA

Doskonała chropowatość powierzchni dzięki mniejszym uszkodzeniom spowodowanym przywieraniem wiórów. Posiada także doskonałą odporność na ścieranie.

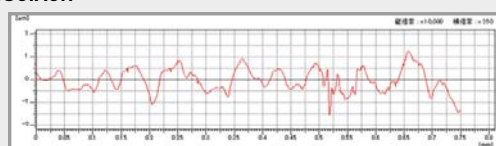
CHROPOWATOŚĆ POWIERZCHNI PO OBRÓBCE WYKAŃCZAJĄCEJ, ŚREDNICA DNA ROWKA: 11 MM

Gatunek MS7025 zapewnia dobrą gładkość powierzchni od samego początku obróbki i utrzymuje ją nawet po 100 przejściach.

PO 50 PRZEJŚCIACH

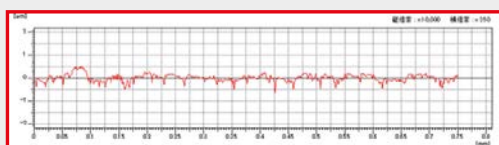


GTBT - MS7025

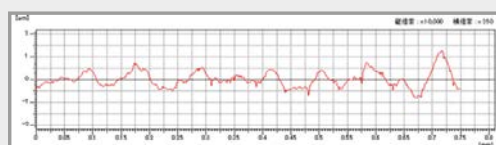


Produkt konwencjonalny

PO 100 PRZEJŚCIACH



GTBT - MS7025



Produkt konwencjonalny

Miejsce pomiaru



USZKODZENIA KRAWĘDZI SKRAWAJĄCEJ

Materiał	Miękki materiał magnetyczny na bazie czystego żelaza Ø16 mm
Vc (m/min)	150
f (mm/obr)	0.04
Promieniowa głębokość skrawania (mm)	2.5
Rodzaj obróbki	Obróbka z chłodzeniem (na mokro)

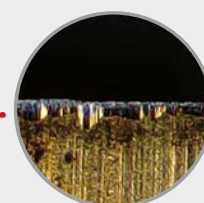
PO 50 PRZEJŚCIACH



GTBT - MS7025



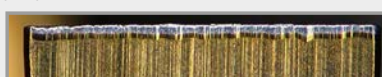
Produkt konwencjonalny
Wykruszenia wynikające z przepalenia powierzchni skrawającej



PO 100 PRZEJŚCIACH



GTBT - MS7025



Produkt konwencjonalny

EUROPEJSKIE FIRMY HANDLOWE

GERMANY

MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE GMBH
Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch
Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966
Email admin@mmchg.de

UK Office

MMC HARDMETAL UK LTD
1 Centurion Court, Centurion Way
Tamworth, B77 5PN
Phone +44 1827 312312
Email sales@mitsubishicarbide.co.uk

UK Deliveries / Returns

Unit 4 B5K Business Park, Quartz Close
Tamworth, B77 4GR

SPAIN

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.
Calle Emperador 2 . 46136 Museros / Valencia
Phone +34 96 1441711
Email comercial@mmevalencia.es

FRANCE

MMC METAL FRANCE S.A.R.L.
6, Rue Jacques Monod . 91400 Orsay
Phone +33 1 69 35 53 53 . Fax +33 1 69 35 53 50
Email mmfsales@mmc-metal-france.fr

POLAND

MMC HARDMETAL POLAND SP. Z O.O
Al. Armii Krajowej 61 . 50-541 Wrocław
Phone +48 71335 1620 . Fax +48 71335 1621
Email sales@mitsubishicarbide.com.pl

ITALY

MMC ITALIA S.R.L.
Viale Certosa 144 . 20156 Milano
Phone +39 0293 77031 . Fax +39 0293 589093
Email info@mmc-italia.it

TURKEY

MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE GMBH ALMANYA İZMİR MERKEZ ŞUBESİ
Adalet Mahallesi Anadolu Caddesi No: 41-1 . 15001 35530 Bayraklı / İzmir
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007
Email info@mmchg.com.tr

www.mmc-carbide.com

DYSTRYBUTOR:

┌

┐

└

┘

B282P 

Opublikowano przez:  MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE | 2025.10