



Moduł 2/3

Projekt procesu technologicznego obróbki dla przedmiotu typu „bryła obrotowa”

Zajęcia nr: 5

Temat zajęć: Dobór narzędzi obróbkowych i parametrów skrawania

Prowadzący:

mgr inż. Dorota Warzolek

e-mail: ldorotawarzolek@gmail.com

Główne parametry skrawania przy toczeniu to:

1. **głębokość skrawania a_p [mm]** - grubość warstwy materiału usuwanej podczas jednego przejścia narzędzia;

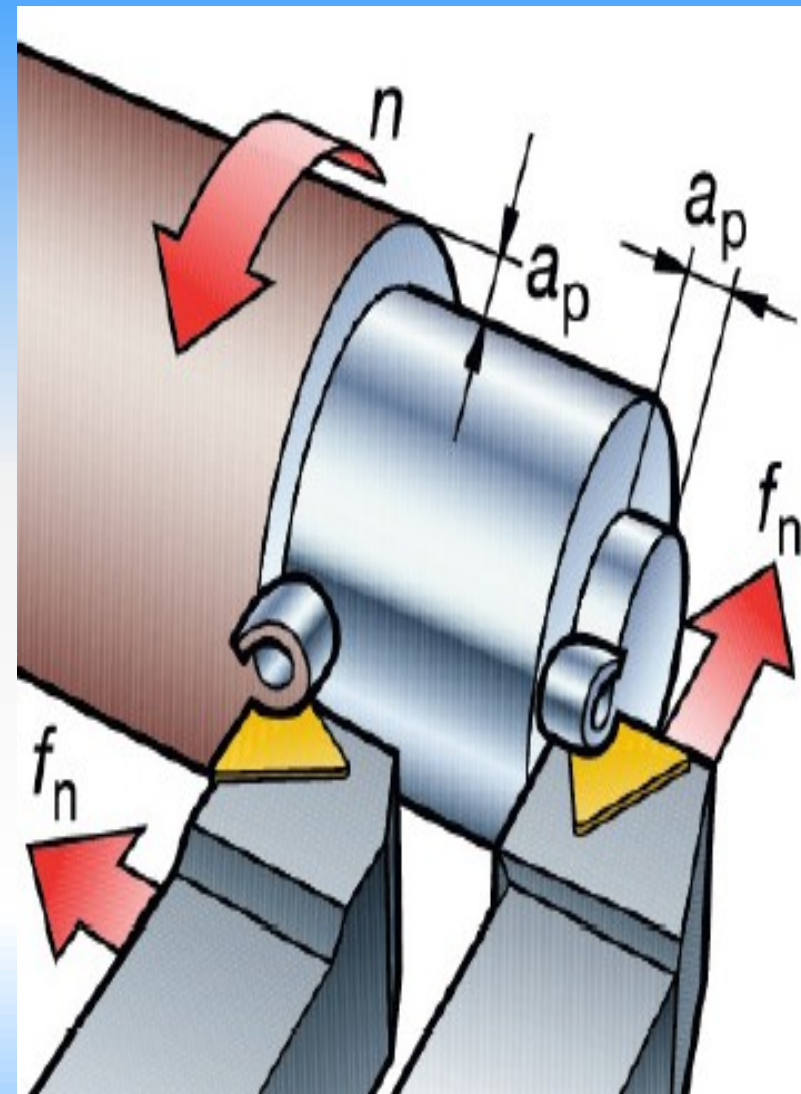
$$a_p = d - d_1 [mm]$$

gdzie:

d [mm] - średnica przedmiotu obrabianego przed obróbką;

d_1 [mm] - średnica przedmiotu obrabianego już obrobionego;

2. **posuw obrotowy f [mm/obrót]** - to odległość, jaką pokona wierzchołek narzędzia w czasie podczas jednego pełnego obrotu przedmiotu obrabianego;



3. prędkość skrawania v_c [m/min] - stosunek drogi do czasu, w którym krawędź skrawająca narzędzia przesuwa się względem powierzchni obrabianego przedmiotu, w kierunku głównego ruchu roboczego;

$$v_c = \frac{\pi \cdot d \cdot n}{1000} \left[\frac{m}{min} \right]$$

gdzie:

v_c [m/min] – prędkość skrawania (prędkość z jaką narzędzie skrawa PO);

d [mm] – **średnica przedmiotu obrabianego**;

n [obrót/min] – **prędkość obrotowa przedmiotu obrabianego** (obroty wrzeciona);

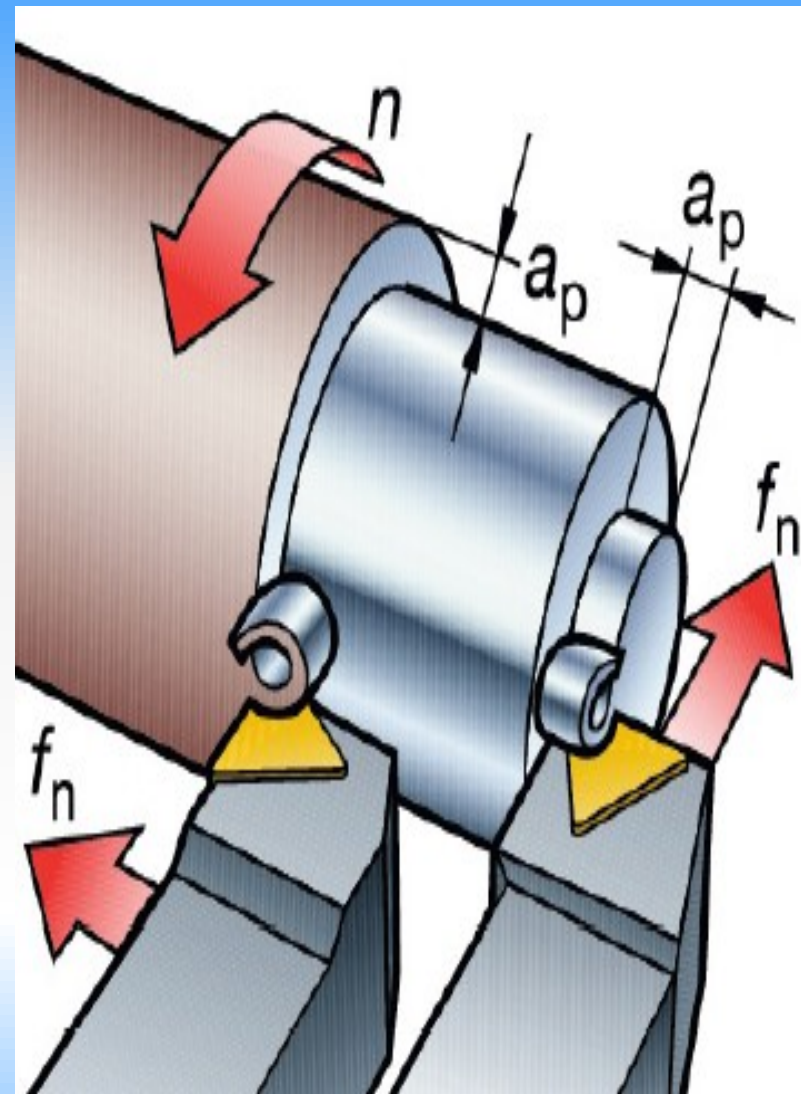
4. prędkość posuwu v_f [mm/min]

$$v_f = f \cdot n \left[\frac{mm}{min} \right]$$

gdzie:

f [mm/obrót] – posuw obrotowy narzędzia;

n [obrót/min] – prędkość obrotowa przedmiotu obrabianego (obroty wrzeciona);



1. **głębokość skrawania a_p [mm]**

2. **posuw obrotowy f [mm/obrót]** - to najczęściej odległość o jaką przemieszcza się stół obrabiarki podczas jednego obrotu freza;

$$f = f_z \cdot z \left[\frac{\text{mm}}{\text{obrót}} \right]$$

gdzie:

f_z [mm/ostrze] – posuw na jedno ostrze freza;

z – liczba ostrzy freza;



3. prędkość skrawania v_c [m/min]

$$v_c = \frac{\pi \cdot d \cdot n}{1000} \left[\frac{m}{min} \right]$$

gdzie:

v_c [m/min] – prędkość skrawania
(prędkość z jaką narzędzie skrawa PO);

d [mm] – **średnica freza;**

n [obrót/min] – **prędkość obrotowa freza**
(obroty wrzeciona);

4. prędkość posuwu v_f [mm/min]

$$v_f = f \cdot n \left[\frac{mm}{min} \right]$$

gdzie:

f [mm/obrót] – posuw obrotowy freza;

n [obrót/min] – prędkość obrotowa freza (obroty wrzeciona);



Zakresy obróbki toczeniem przyjęte przez firmę Sandvik Coromant

Rodzaj toczenia	Posuw obrotowy f [mm/obr]	Głębokość skrawania a_p [mm]
ciężko zgrubne	$>0,7$	8,0-20,0
zgrubne	0,5-1,5	6,0-15,0
lekko zgrubne	0,4-1,0	3,0-10,0
średnio dokładne	0,2-0,5	1,5-4,0
wykańczające	0,1-0,3	0,5-2,0
bardzo dokładne	0,05-0,15	0,25-2,0



Start

Produkty

Poradniki

Kliknij na zakładce 'Produkty'

Do pobrania

Filmy

Francis Richt
Product line manager - drilling & tapping

CoroDrill® 860

Poznaj nowe narzędzia!

Nowości wprowadzone 1 marca 2012r.
Przejdź do filmu »



Wyszukaj produkty

Pobierz rysunki CAD oraz modele 3D



Kontakt

Znajdź najbliższego przedstawiciela firmy



Wydarzenia

Wyszukaj ważne wydarzenia i ciekawe szkolenia



Szybkie zamówienie

Kiedy wiesz dokładnie, jaki produkt chcesz zamówić

2012-03-01

Nowe wiertło z wymiennymi końcówkami — CoroDrill 870®



Bądź z nami na:



Zaprenumeruj nasz biuletyn:

Wytaczadła/rozwiertaki

Systemy mocowania

Narzędzia z tłumieniem



Nowa strona, nowa norma

Część z Państwa mogła już zauważyć pewne różnice w opisie produktów. To zmiana na korzyść, tak by Państwa życie było łatwiejsze.

Od teraz, publikowane tu informacje narzędziowe podawane będą zgodnie z międzynarodową normą. Oznacza to neutralny format, który nie jest zależny od konkretnego systemu czy producenta.

Norma znana jako ISO 13399 porządkuje dane narzędziowe tak, aby mogły być przekazywane w logiczny i znormalizowany sposób. Do tego w języku zrozumiałym dla systemów elektronicznych, upraszczając tym samym wymianę informacji związanej z narzędziami skrawającymi.

W związku z tym zarówno my, jak i Państwo, będziemy się mogli posługiwać wspólnym systemem symboli i parametrów. To bardzo istotne dla jakości komunikacji i konieczność w przypadku elektronicznych systemów wymiany danych między naszymi i Państwa systemami produkcyjnymi.

Macie Państwo trudności w znalezieniu produktu?

Adaptacja do nowej normy wymagała od nas pewnego nakładu pracy i niestety pozostało nam jeszcze trochę produktów do opisanie zgodnie z jej założeniami.

Kompletny asortyment i prawdopodobnie także to, czego Państwo poszukujecie zawiera nasz elektroniczny katalog [CoroGuide](#). Wśród wszystkich produktów wyszukiwać można również korzystając z funkcji handlowych tej strony. W tym celu prosimy przejść do Koszyka (ikona w prawym górnym rogu strony w przeglądarki). Jeżeli nie mają Państwo jeszcze Państwa swojego konta Klienta, należy zarejestrować się teraz.

Gdyby mimo wszystko, nie mogli Państwo wyszukać produktu, nasz Dział Handlowy zawsze chętnie służy Państwu pomocą w skompletowaniu zamówienia.

Insert Identifier



Szukasz zamiennika płytki?
Znajdź poszukiwaną markę za pomocą Identyfikatora płytek.

[Insert Identifier](#)

Kontakt z nami



+48 22 647-38-80

[Wyślij do nas e-mail](#)

Adresy

[Znajdź najbliższego przedstawiciela/dystrybutora](#)

[Wyślij do nas zapytanie](#)

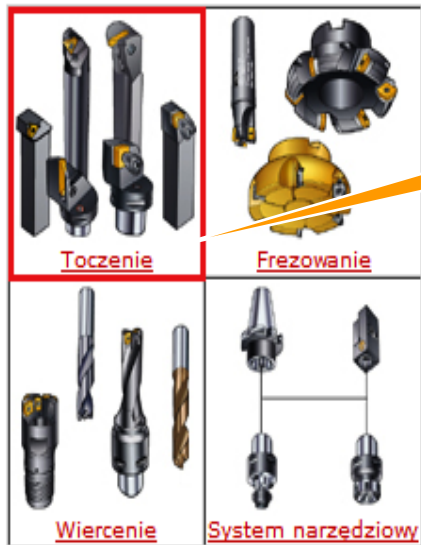
Przejdź do katalogu on-line

CoroGuide Web

- Wybierz język:
Polish
- Metryczny
 Calowy
- [Szukanie zastosowania](#)
- [Wyszukiwanie produktu](#)
- [Modele 3D](#)
- [Moduł Parametrów Skrawania](#)
- [Notatki](#)
- Notatki:
Brak

Katalog produktów online Szukanie zastosowania

Wybierz Obszar zastosowania



Wskaż **obszar zastosowania (sposób obróbki skrawaniem)**, dla którego poszukujesz narzędzia

CoroGuide Web

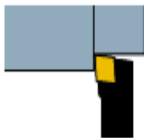
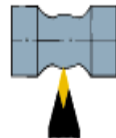
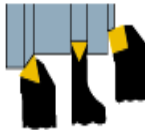



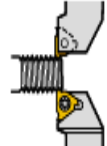
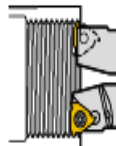



Katalog produktów online
Szukanie zastosowania

Wybierz
obszar roboczy

Twój wybór : Toczanie

Wybierz Obszar roboczy

- Wybierz język:
Polish
- Metryczny
- Calowy
- Szukanie zastosowania
- Wyszukiwanie produktu
- Modele 3D
- Moduł Parametrów Skrawania
- Notatki
- Notatki:
Brak

 <u>Zewnętrzne - Obróbka wzdłużna</u>	 <u>Zewnętrzne - Obróbka kształtowa / wzdłużna</u>	 <u>Zewnętrzne - Fazowanie / Planowanie / Tocznie wgłębne</u>	 <u>Wewnętrzna - obróbka wzdłużna</u>
 <u>Wewnętrzna - obróbka profilowa / wzdłużna</u>	 <u>Wewnętrzna - wytaczanie wsteczne</u>	 <u>Zewnętrzne - Wykonywanie gwintów</u>	 <u>Wewnętrzna - toczenie gwintów</u>
 <u>Przecinanie i toczenie rowków</u>	 <u>Cieżkie toczenie</u>	 <u>Przetaczanie zestawów kołowych</u>	

Wybierz język:
Polish

Szukanie zastosowania

Twój wybór : Toczenie, Zewnętrzne - Obróbka wzdłużna

Wybierz Operacja

- Szukanie zastosowania
- Wyszukiwanie produktu
- Modele 3D
- Moduł Parametrów Skrawania
- Notatki

Notatki:
Brak

Płytki w kształcie litery "C" 80° - kąt przystawienia 75°

Płytki w kształcie litery "C" 80° - kąt przystawienia 95°

Płytki w kształcie litery "D" 55° - kąt przystawienia 93° - kąt kopiowania 27°

Płytki w kształcie litery "D" 55° - kąt przystawienia 93° - kąt kopiowania 30°

Płytki kwadratowa - kąt przystawienia 75°

Płytki okrągłe

Płytki okrągłe - kąt kopiowania 27°

Płytki okrągłe - kąt kopiowania 40°

Wybierz kształt płytki i kąt przystawienia głównej krawędzi skrawającej

Płytki okrągłe - kąt kopiowania 90°

Płytki trójkątne - kąt przystawienia 60° - fazowanie

Płytki trójkątne - kąt przystawienia 60° - kąt kopiowania 55°

Płytki trójkątne - kąt przystawienia 91°

Płytki trójkątne - kąt przystawienia 91° - kąt kopiowania 25°

Płytki trójkątne - kąt przystawienia 93°

Płytki trójkątne - kąt przystawienia 95°

Płytki w kształcie litery "V" - kąt przystawienia 72°30' - kąt kopiowania 70°



CoroGuide Web

Wybierz język:

Polish ▼

Metryczny

Calowy

[Szukanie zastosowania](#)

[Wyszukiwanie produktu](#)

[Modele 3D](#)

[Moduł Parametrów Skrawania](#)

[Notatki](#)

Notatki:
Brak










Katalog produktów online

Szukanie zastosowania

Twój wybór : Toczanie, Zewnętrzne - Obróbka wzdłużna, Płytką trójkątną - kąt przystawienia 91°

Wybierz System mocowania

Wybierz system mocowania

 T-Max zacisk S	 T-Max mocowanie śruba i od góry	 T-Max P, mocowanie dźwigniowe	 CoroTurn RC, docisk sztywny
 CoroTurn 107, mocowanie śruba	 Mocowanie T-Max	 Frez T-Max M, mocowanie od góry	 CoroTurn RC, płytki ceramiczne z otworem
 CoroTurn RC, płytki ceramiczne bez otworu			



CoroGuide Web

Wybierz język:

Polish

Metryczny

Calowy

[Szukanie zastosowania](#)

[Wyszukiwanie produktu](#)

[Modele 3D](#)

[Moduł Parametrów Skrawania](#)

[Notatki](#)

Notatki:
Brak

Katalog produktów online

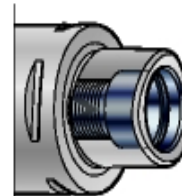
Szukanie zastosowania

Twój wybór : Toczanie, Zewnętrzne - Obróbka wzdłużna, Płytką trójkątna - kąt przystawienia 91°, T-Max P, mocowanie dźwigniowe

Wybierz Typ mocowania



Chwyt cylindryczny ze spłaszczeniami (dla wytaczak



Coromant Capto - mocowanie segmentowe i śruba cent



Kwadratowy lub prostokątny chwyt tradycyjny

Wybierz
typ mocowania

CoroGuide Web

- Wybierz język:
Polish ▾
- Metryczny**
- Calowy**
- Szukanie zastosowania
- Wyszukiwanie produktu
- Modele 3D
- Moduł Parametrów Skrawania
- Notatki
- Notatki:
Brak

Katalog produktów online

Szukanie zastosowania

Twój wybór : Toczanie, Zewnętrzne - Obróbka wzdłużna, Płytką trójkątną - kąt przystawienia 91°, T-Max P, mocowanie dźwigniowe, Kwadratowy lub prostokątny chwyt tradycyjny



CoroGuide Web

Wybierz język:
 Polish

Metryczny
 Calowy

Szukanie zastosowania

Wyszukiwanie produktu

Modele 3D

Moduł Parametrów Skrawania

Notatki

Notatki:
Brak

Twój wybór : Toczzenie, Ze **Zwróć uwagę na: 'obszar ISO'**, T-Max P, mocowanie d wigniowe, Kwadratowy lub prostokątny chwyt tradycyjny

Wybrane płytki

Obszar ISO: P=Stal, M=Stal nierdzewna, K=Żelazo, N=Aluminium/Niezelazne, H=Stal hartowana, S=Stal nierdzewna, Q=Żelazo, R=Żelazo, W=Żelazo, Z=Żelazo, Y=Żelazo, X=Żelazo, V=Żelazo, U=Żelazo, T=Żelazo, S=Żelazo, R=Żelazo, Q=Żelazo, P=Żelazo, O=Żelazo, N=Żelazo, M=Żelazo, L=Żelazo, K=Żelazo, J=Żelazo, I=Żelazo, H=Żelazo, G=Żelazo, F=Żelazo, E=Żelazo, D=Żelazo, C=Żelazo, B=Żelazo, A=Żelazo

P **M** **K** **S** **H** Ilość produktów

Strony: 1 2 3 4

Obszar ISO	Oznaczenie	Informacje	Weight	d1	iC	Insert_Size	l	re	s	Dodaj notatki	Moduł Parametrów Skrawania
P	TNMG 16 04 04-LC 1515		0.007	3.81	9.525	16	16	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 04-PF 1515		0.007	3.81	9.525	16	16	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-LC 1515		0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-PF 1515		0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 12-LC 1515		0.007	3.81	9.525	16	16	1.2	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 22 04 08-LC 1525		0.013	5.16	12.7	22	22	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 22 04 08-PF 1525		0.013	5.16	12.7	22	22	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 04-LC 1525		0.007	3.81	9.525	16	16	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 04-PF 1525		0.007	3.81	9.525	16	16	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 04L-K 1525		0.007	3.81	9.525	16	16	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 04R-K 1525		0.007	3.81	9.525	16	16	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-LC 1525		0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-PF 1525		0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-PM 1525		0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08L-K 1525		0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08R-K 1525		0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 12-PF 1525		0.007	3.81	9.525	16	16	1.2	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 12-PM 1525		0.007	3.81	9.525	16	16	1.2	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 22 04 08-PF 1525		0.013	5.16	12.7	22	22	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMX 16 04 04-WF 1525		0.007	3.81	9.525	16	16	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMX 16 04 08-WF 1525		0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMX 16 04 12-WM 1525		0.007	3.81	9.525	16	16	1.2	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 11 03 08-QM 4205		0.002	2.26	6.35	11	11	0.8	3.175	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-MR 4205		0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-PF 4205		0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-PM 4205		0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-PR 4205		0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-QM 4205		0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz

P=stal
 (jedna z sześciu grup materiałów obrabianych wg klasyfikacji ISO)

CoroGuide Web

Wybierz język:
Polish

Metryczny
 Calowy

[Szukanie zastosowania](#)

[Wyszukiwanie produktu](#)

[Modele 3D](#)

[Moduł Parametrów Skrawania](#)

[Notatki](#)

Notatki:
Brak

Twój wybór : Toczanie, Zewnętrzne - Obróbka wzdłużna, Płytką trójkątna - kąt przys

Wybrane płytki

Obszar ISO: P=Stal, M=Stal nierdzewna, S= Stopy tytanu i żaroodporne, K=Żeliwo, H=materialy twarde, N=materialy nieczelne

P **M** **K** **S** **H** Ilość produktów:315

Strony: 1 2 3 4

Zwróć uwagę na:
długość krawędzi skrawającej płytki

Obszar ISO	Oznaczenie	Informacje	Weight	d1	iC	Insert_Size	l	re	s	Dodaj notatki	Moduł Parametrów Skrawania
P	TNMG 16 04 04-LC 1515	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 04-PF 1515	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-LC 1515	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-PF 1515	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 12-PF 1515	i	0.007	3.81	9.525	16	16	1.2	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 22 04 08-PF 1515	i	0.013	5.16	12.7	22	22	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 22 04 12-PF 1515	i	0.013	5.16	12.7	22	22	1.2	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMX 16 04 04-WF 1515	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMX 16 04 08-WF 1515	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 04-LC 1525	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 04-PF 1525	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 04L-K 1525	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 04R-K 1525	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-LC 1525	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-PF 1525	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-PM 1525	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08L-K 1525	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08R-K 1525	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 12-PF 1525	i	0.007	3.81	9.525	16	16	1.2	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 12-PM 1525	i	0.007	3.81	9.525	16	16	1.2	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 22 04 08-PF 1525	i	0.013	5.16	12.7	22	22	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMX 16 04 04-WF 1525	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMX 16 04 08-WF 1525	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMX 16 04 12-WM 1525	i	0.007	3.81	9.525	16	16	1.2	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 11 03 08-QM 4205	i	0.002	2.26	6.35	11	11	0.8	3.175	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-MR 4205	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-PF 4205	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-PM 4205	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-PR 4205	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-QM 4205	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz

Zwróć uwagę na:
promień naroża płytki skrawającej

CoroGuide Web

Twój wybór : Toczanie, Zewnętrzne - Obróbka wzdłużna, Płytką trójkątna - kąt przystawienia 91°

Wybierz język:

Polish

Metryczny

Calowy

Szukanie zastosowania

Wyszukiwanie produktu

Modele 3D

Moduł Parametrów

Skrawania

Notatki

Notatki:

Brak

Wybrane płytki

Obszar ISO: P=Stal, M=Stal nierdzewna, S= Stopy tytanu i żaroodporne, K=Żeliwo, H=Materiały hartowane, Nieżelazne

P **M** **K** **S** **H** Ilość produktów:315

Strony: 1 2 3 4

Obszar ISO	Oznaczenie	Informacje	Weight	d1	iC	Insert_Size	l	rc	s	Dodaj notatki	Moduł Parametrów Skrawania
P	TNMG 16 04 04-LC 1515	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 04-PF 1515	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-LC 1515	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-PF 1515	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 12-PF 1515	i	0.007	3.81	9.525	16	16	1.2	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 22 04 08-PF 1515	i	0.013	5.16	12.7	22	22	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 22 04 12-PF 1515	i	0.013	5.16	12.7	22	22	1.2	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMX 16 04 04-WF 1515	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMX 16 04 08-WF 1515	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 04-LC 1525	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 04-PF 1525	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 04L-K 1525	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 04R-K 1525	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-LC 1525	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-PF 1525	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-PM 1525	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08L-K 1525	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08R-K 1525	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 12-PF 1525	i	0.007	3.81	9.525	16	16	1.2	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 12-PM 1525	i	0.007	3.81	9.525	16	16	1.2	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 22 04 08-PF 1525	i	0.013	5.16	12.7	22	22	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMX 16 04 04-WF 1525	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMX 16 04 08-WF 1525	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMX 16 04 12-WM 1525	i	0.007	3.81	9.525	16	16	1.2	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 11 03 08-QM 4205	i	0.002	2.26	6.35	11	11	0.8	3.175	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-MR 4205	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-PF 4205	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-PM 4205	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-PR 4205	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-QM 4205	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz

CoroGuide Web

Wybierz język:
Polish

Metryczny
 Całowy

Szukanie zastosowania

Wyszukiwanie produktu

Modele 3D

Moduł Parametrów Skrawania

Notatki

Notatki:
Brak

P	TNMG 11 03 08-QM 4225	i	0.002	2.26	6.35	11	11	0.8	3.175	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 11 03 12-MF 4225	i	0.002	2.26	6.35	11	11	1.2	3.175	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 04 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 04-61 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 04-LC 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 04-MF 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 04-PF 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 04-PM 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 04-QF 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 04-QM 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 04-SM 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 04L-K 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 04R-K 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-61 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-LC 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-MF 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-MR 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-PF 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-PM 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-PR 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-QF 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-QM 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-SM 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08L-K 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08R-K 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 12-MF 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	1.2	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 12-MR 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	1.2	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 12-PF 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	1.2	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 12-PM 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	1.2	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 12-PR 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	1.2	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 12-QF 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	1.2	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 12-QM 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	1.2	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 12-SM 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	1.2	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 16-MF 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	1.6	4.7625	Wybierz	Wybierz

Kliknij na link **'Wybierz'**, aby dodać wybraną płytkę do koszyka **'Notatek'**

CoroGuide Web

Wybierz język:

Polish

Metryczny

Całowy

Szukanie zastosowania

Wyszukiwanie produktu

Modele 3D

Moduł Parametrów

Skrawania

Notatki

Notatki:

TNMG 16 04 08-PM 4225

Aby wybrać produkty, kliknij odpowiednie oznaczenie

'Dodana' do notatek płytka skrawająca

P	TNMG 16 04 04-QM 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 04-SM 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 04L-K 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 04R-K 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-61 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-LC 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-MF 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-MR 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-PF 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-PM 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-PR 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-QF 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-QM 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08-SM 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08L-K 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 08R-K 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 12-MF 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	1.2	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 12-MR 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	1.2	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 12-PF 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	1.2	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 12-PM 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	1.2	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 12-PR 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	1.2	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 12-QF 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	1.2	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 12-QM 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	1.2	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 12-SM 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	1.2	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 16 04 16-MF 4225	i	0.007	3.81	9.525	16	16	1.6	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 22 04 04 4225	i	0.013	5.16	12.7	22	22	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 22 04 04-MF 4225	i	0.013	5.16	12.7	22	22	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 22 04 04-PM 4225	i	0.013	5.16	12.7	22	22	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 22 04 04-QM 4225	i	0.013	5.16	12.7	22	22	0.4	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 22 04 08-MF 4225	i	0.013	5.16	12.7	22	22	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 22 04 08-MR 4225	i	0.013	5.16	12.7	22	22	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 22 04 08-PF 4225	i	0.013	5.16	12.7	22	22	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 22 04 08-PM 4225	i	0.013	5.16	12.7	22	22	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 22 04 08-PR 4225	i	0.013	5.16	12.7	22	22	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz
P	TNMG 22 04 08-QM 4225	i	0.013	5.16	12.7	22	22	0.8	4.7625	Wybierz	Wybierz

CoroGuide Web

Wybierz język:

Polish ▼

 Metryczny **Calowy**[Szukanie zastosowania](#)[Wyszukiwanie produktu](#)[Modele 3D](#)[Moduł Parametrów Skrawania](#)[Notatki](#)**Notatki:**
[TNMG 16 04 08-PM 4225](#)**Aby wybrać produkty,
kliknij odpowiednie
oznaczenie****Katalog produktów online****Produkty zgodne****Wybrany produkt**

Typ narzędzia	Oznaczenie	Informacje	Opis	Dodaj notatki	
Płytki	TNMG 16 04 08-PM 4225			Wybierz	Powrót

Produkty zgodne

Typ narzędzia	Oznaczenie	Informacje	Opis	Dodaj notatki	
Korpus	Kliknij FIND (SZUKAJ) aby wybrać korpus ----->			Szukaj	

[Moduł Parametrów Skrawania](#)

Produkt TNMG 16 04 08-PM 4225

[Zamknij](#)

Wybierz rodzaj informacji

Rysunek katalogowy

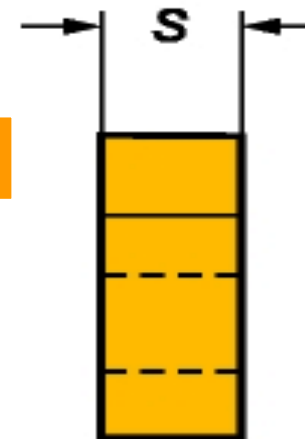
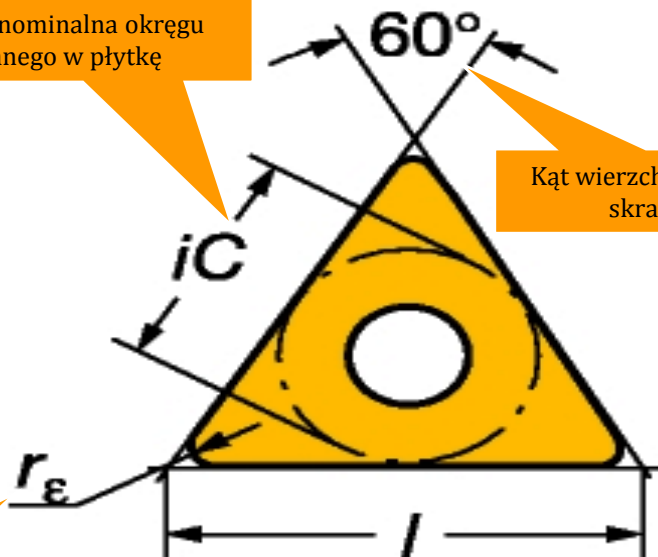
[Zalecane parametry s](#)
[Rysunek katalogowy](#)

Średnica nominalna okręgu wpisanego w płytkę

Kąt wierzchołkowy płytki skrawającej

Promień naroża płytki skrawającej

Parametr	Wartość
Weight	0.007
Insert_Size	16
l	16
s	4.7625
iC	9.525
re	0.8



[950684.jpg](#)

Aby pobrać rysunek, kliknij prawym przyciskiem myszy na wybrany odnośnik i wybierz "Zapisz".

Tylko dla użytkowników komputerów PC

Produkt TNMG 16 04 08-PM 4225

[Zamknij](#)

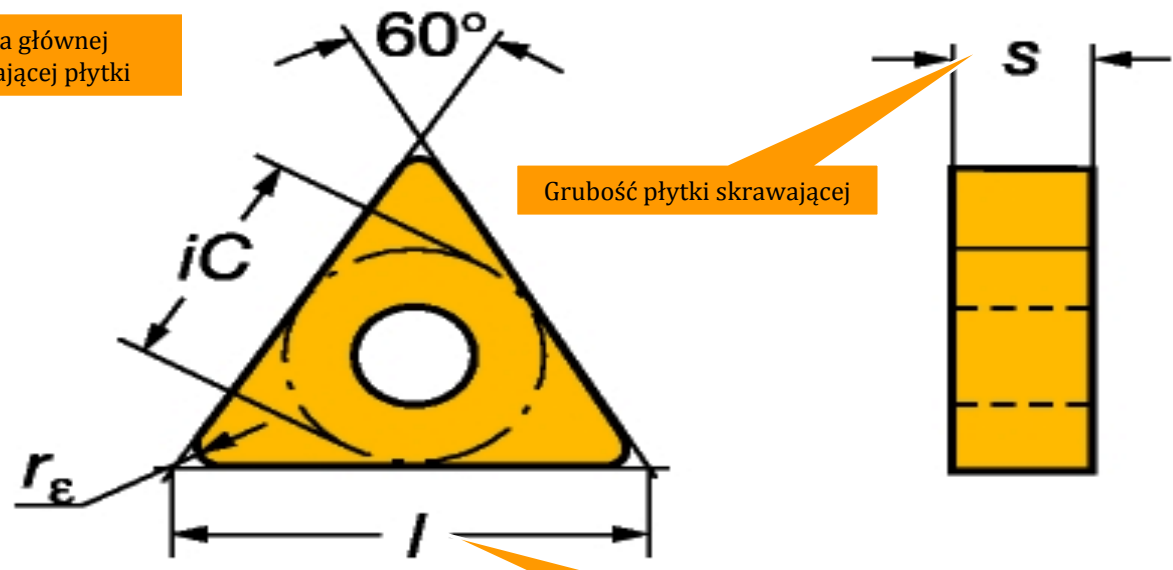
Wybierz rodzaj informacji

Rysunek katalogowy

[Zalecane parametry](#)
[Rysunek katalogowy](#)

Kąt przyłożenia głównej krawędzi skrawającej płytki

Parametr	Wartość
Weight	0.007
Insert_Size	16
l	16
s	4.7625
iC	9.525
re	0.8



Grubość płytki skrawającej

Długość krawędzi skrawającej płytki

[950684.jpg](#)

Aby pobrać rysunek, kliknij prawym przyciskiem myszy na wybrany odnośnik i wybierz "Zapisz".

Tylko dla użytkowników komputerów PC

Produkt TNMG 16 04 08-PM 4225

[Zamknij](#)

Wybierz rodzaj informacji

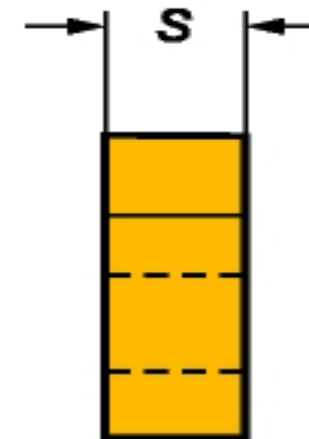
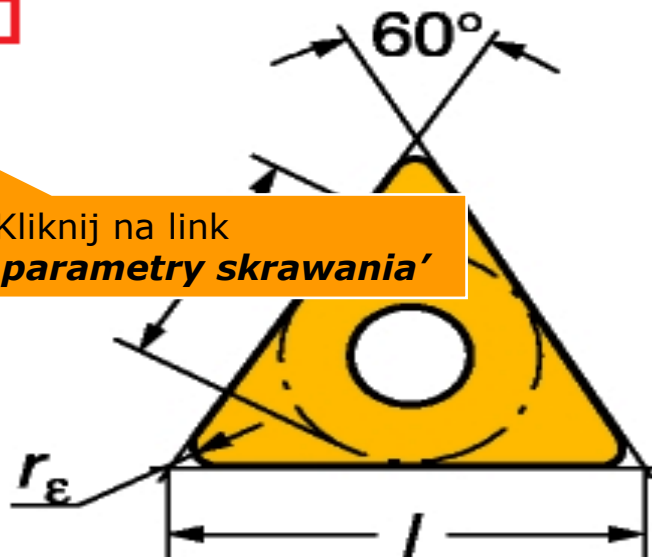
Rysunek katalogowy

[Zalecane parametry skrawania](#)

[Rysunek katalogowy](#)

Parametr	Wartość
Weight	0.007
Insert_Size	
l	
s	
iC	9.525
re	0.8

Kliknij na link
'Zalecane parametry skrawania'



[950684.jpg](#)

Aby pobrać rysunek, kliknij prawym przyciskiem myszy na wybrany odnośnik i wybierz "Zapisz".

Tylko dla użytkowników komputerów PC

Produkt TNMG 16 04 08-PM 4225

Zamknij

Wybierz rodzaj informacji

Zalecane parametry skrawania

[Zalecane parametry skrawania](#)
[Rysunek katalogowy](#)

TNMG 16 04 08-PM 4225
TNMG 332-PM 4225

CoroKey®
ISO

P M K N S H

P $a_p = 3 \text{ mm}$ (0.5-5)
0.118 in (0.02-0.197)

M $f_n = 0.3 \text{ mm/r}$ (0.15-0.5)
0.012 in/r (0.006-0.02)

$V_c = 345 \text{ m/min}$ (425-275)
1130 sfm (1395-905)

K $a_p = 3 \text{ mm}$ (0.5-5)
0.118 in (0.02-0.197)

M $f_n = 0.3 \text{ mm/r}$ (0.15-0.5)
0.012 in/r (0.006-0.02)

$V_c = 175 \text{ m/min}$ (230-135)
580 sfm (755-445)

P = stal

Zalecana wartość **głębokości skrawania** [mm]

K = żeliwo

Produkt TNMG 16 04 08-PM 4225

Zamknij

Wybierz rodzaj informacji

Zalecane parametry skrawania

[Zalecane parametry skrawania](#)
[Rysunek katalogowy](#)

P = stal

TNMG 16 04 08-PM 4225
TNMG 332-PM 4225

CoroKey®
ISO

P M K N S H

P $a_p = 3 \text{ mm (0.5-5)}$
 $0.118 \text{ in (0.02-0.197)}$

M $f_n = 0.3 \text{ mm/r (0.15-0.5)}$
 $0.012 \text{ in/r (0.006-0.02)}$

$V_c = 345 \text{ m/min (425-275)}$
 $1130 \text{ sfm (1395-905)}$

K $a_p = 3 \text{ mm (0.5-5)}$
 $0.118 \text{ in (0.02-0.197)}$

M $f_n = 0.3 \text{ mm/r (0.15-0.5)}$
 $0.012 \text{ in/r (0.006-0.02)}$

$V_c = 175 \text{ m/min (230-135)}$
 $580 \text{ sfm (755-445)}$

Zalecana wartość **posuwu obrotowego** [mm/obrót]

Produkt TNMG 16 04 08-PM 4225

Zamknij

Wybierz rodzaj informacji

Zalecane parametry skrawania

[Zalecane parametry skrawania](#)
[Rysunek katalogowy](#)

P = stal

TNMG 16 04 08-PM 4225
TNMG 332-PM 4225

CoroKey®
ISO

P M K N S H

P $a_p = 3 \text{ mm (0.5-5)}$
 $0.118 \text{ in (0.02-0.197)}$

M $f_n = 0.3 \text{ mm/r (0.15-0.5)}$
 $0.012 \text{ in/r (0.006-0.02)}$

Vc = 345 m/min (425-275)
 $1130 \text{ sfm (1395-905)}$

K $a_p = 3 \text{ mm (0.5-5)}$
 $0.118 \text{ in (0.02-0.197)}$

M $f_n = 0.3 \text{ mm/r (0.15-0.5)}$
 $0.012 \text{ in/r (0.006-0.02)}$

$V_c = 175 \text{ m/min (230-135)}$
 $580 \text{ sfm (755-445)}$

Zalecana wartość **prędkości skrawania** [m/min]

CoroGuide Web

Wybierz język:

Polish ▾

 Metryczny Calowy[Szukanie zastosowania](#)[Wyszukiwanie produktu](#)[Modele 3D](#)[Moduł Parametrów Skrawania](#)[Notatki](#)

Katalog produktów online

Produkty zgodne

Wybrany produkt

Typ narzędzia	Oznaczenie	Informacje	Opis	Dodaj notatki	
Płytki	TNMG 16 04 08-PM 4225			Wybierz	Powrót

Produkty zgodne

Typ narzędzia	Oznaczenie	Informacje	Opis	Dodaj notatki	
Korpus	Kliknij FIND (SZUKAJ) aby wybrać korpus ----->			Szukaj	

Moduł Parametrów Skrawania

Pamiętaj, żeby w sposób poprawny skojarzyć oprawkę narzędziową z dobraną płytką to muszą zostać spełnione następujące warunki:

- 1 -> kształt płytki musi pasować do oprawki narzędziowej;**
- 2 -> kąt przyłożenia płytki musi być właściwy dla danej oprawki narzędziowej;**
- 3 -> długość krawędzi skrawającej płytki musi być właściwa dla danej oprawki;**

CoroGuide Web

Wybierz język:
Polish

- Metryczny
- Calowy

[Szukanie zastosowania](#)

[Wyszukiwanie produktu](#)

[Modele 3D](#)

[Moduł Parametrów Skrawania](#)

[Notatki](#)

Notatki:
TNMG 16 04 08-PM 4225

Aby wybrać produkty,
kliknij odpowiednie
oznaczenie

Katalog produktów online
Produkty zgodne

Wybrany produkt

Typ narzędzia	Oznaczenie	Informacje	Opis	Dodaj notatki	
Płytką	TNMG 16 04 08-PM 4225			Wybierz	Powrót

Produkty zgodne

Typ narzędzia	Oznaczenie	Informacje	Opis	Dodaj notatki	
Korpus	Kliknij FIND (SZUKAJ) aby wybrać korpus ----->				Szukaj

Moduł Parametrów Skrawania

Zwróć uwagę na:
**zgodność produktów: płytki i
oprawki narzędziowej**

Przejdź do listy z oprawkami
narzędziowymi, które można
skojarzyć z wybraną płytką
skrawającą

CoroGuide Web

Wybierz język:

Polish

Metryczny

Calowy

Szukanie zastosowania

Wyszukiwanie produktu

Modele 3D

Moduł Parametrów

Skrawania

Notatki

Notatki:
TNMG 16 04 08-PM 4225

Aby wybrać produkty, kliknij odpowiednie oznaczenie

PTFNR 12CA-16	i	Oprawka	Wybierz
PTFNR 1616H 16	i	Oprawka	Wybierz
PTFNR 16CA-16	i	Oprawka	Wybierz
PTFNR 2020K 16	i	Oprawka	Wybierz
PTFNR 2525M 16	i	Oprawka	Wybierz
PTGNL 12CA-16	i	Oprawka	Wybierz
PTGNL 1616H 16	i	Oprawka	Wybierz
PTGNL 16CA-16	i	Oprawka	Wybierz
PTGNL 2020K 16	i	Oprawka	Wybierz
PTGNL 2525M 16	i	Oprawka	Wybierz
PTGNL 3225P 16	i	Oprawka	Wybierz
PTGNR 12CA-16	i	Oprawka	Wybierz
PTGNR 1616H 16	i	Oprawka	Wybierz
PTGNR 16CA-16	i	Oprawka	Wybierz
PTGNR 2020K 16	i	Oprawka	Wybierz
PTGNR 2525M 16	i	Oprawka	Wybierz
PTGNR 3225P 16	i	Oprawka	Wybierz
PTSNL 12CA-16	i	Oprawka	Wybierz
PTSNL 16CA-16	i	Oprawka	Wybierz
PTSNR 12CA-16	i	Oprawka	Wybierz
PTSNR 16CA-16	i	Oprawka	Wybierz
PTTNL 12CA-16	i	Oprawka	Wybierz
PTTNL 1616H 16	i	Oprawka	Wybierz
PTTNL 2020K 16	i	Oprawka	Wybierz
PTTNR 12CA-16	i	Oprawka	Wybierz
PTTNR 1616H 16	i	Oprawka	Wybierz
PTTNR 16CA-16	i	Oprawka	Wybierz
PTTNR 2020K 16	i	Oprawka	Wybierz
PTWNL 12CA-16	i	Oprawka	Wybierz
PTWNR 12CA-16	i	Oprawka	Wybierz
PTWNR 16CA-16	i	Oprawka	Wybierz
R170.38-4025-16M1	i	Oprawka	Wybierz
R466.3KW-1226-16	i	Oprawka	Wybierz
R466.3KW-2030-16	i	Oprawka	Wybierz
R471.38-50 50 36-16	i	Oprawka	Wybierz
R479.38-40 40 28-16	i	Oprawka	Wybierz

Kliknij na link **'Wybierz'** oprawkę narzędziową

CoroGuide Web

Wybierz język:

Polish

Metryczny

Calowy

Szukanie zastosowania

Wyszukiwanie produktu

Modele 3D

Moduł Parametrów

Skrawania

Notatki

Notatki:
[TNMG 16 04 08-PM 4225](#)

Aby wybrać produkty,
kliknij odpowiednie
oznaczenie

Katalog produktów online

Produkty zgodne

Wybrany produkt

Typ narzędzia	Oznaczenie	Informacje	Opis	Dodaj notatki	
Płytki	TNMG 16 04 08-PM 4225			Wybierz	Powrót

Produkty zgodne

Typ narzędzia	Oznaczenie	Informacje	Opis	Dodaj notatki	
Korpus	PTGNL 3225P 16			Wybierz	Zmiana

Moduł Parametrów Skrawania

Kliknij na link **'Wybierz'**,
aby dodać wybraną
oprawkę narzędziową do
koszyka **'Notatek'**

CoroGuide Web

Wybierz język:
Polish

- Metryczny
- Całowy

Szukanie zastosowania

Wyszukiwanie produktu

Modele 3D

Moduł Parametrów Skrawania

Notatki

- Notatki:
- TNMG 16 04 08-PM 4225
 - PTGNL 3225P 16**

Aby wybrać produkt, kliknij odpowiednie oznaczenie

Katalog produktów online

Produkty zgodne

Wybrany produkt

Typ narzędzia	Oznaczenie	Informacje	Opis	Dodaj notatki	
Płytką	TNMG 16 04 08-PM 4225			Wybierz	Powrót

Produkty zgodne

Typ narzędzia	Oznaczenie	Informacje	Opis	Dodaj notatki	
Korpus	PTGNL 3225P 16			Wybierz	Zmiana

Moduł Parametrów Skrawania

Kliknij na ikonke **'Informacje'**

'Dodana' do notatek
oprawka narzędziowa

Produkt **PTGNL 3225P 16**

[Zamknij](#)

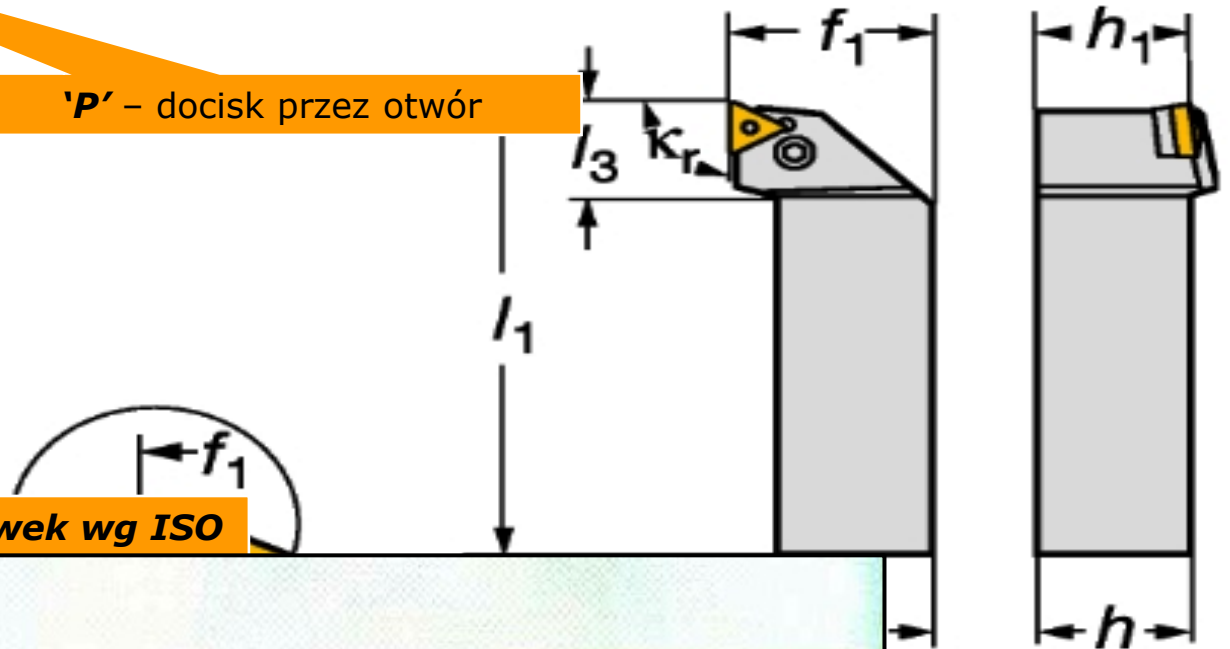
Wybierz rodzaj informacji

Rysunek katalogowy

- [Pobranie Model 3D](#)
- [Pobranie Rysunek CAD](#)
- [Rysunek katalogowy](#)

'P' – docisk przez otwór

Parametr	Wartość
Weight	1.13
Insert_Size	16
b	25
f1	32
h	32
h1	32
l1	170
l3	22.2



Oznaczenie kodowe oprawek wg ISO

2 System mocowania

<p>Docisk od góry</p> <p>C</p>	<p>Docisk z góry i przez otwór – sztywny (RC)</p> <p>D</p>	<p>Docisk od góry oraz przez otwór</p> <p>M</p>	<p>Docisk przez otwór</p> <p>P</p>	<p>Mocowanie śrubą</p> <p>S</p>
---------------------------------------	---	--	---	--

sztywny na wybrańcy

Produkt FTGNL 3225P 16

Zamknij

Wybierz rodzaj informacji

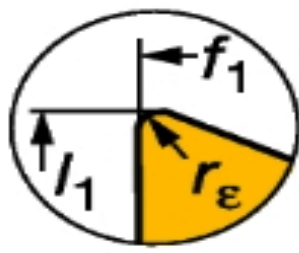
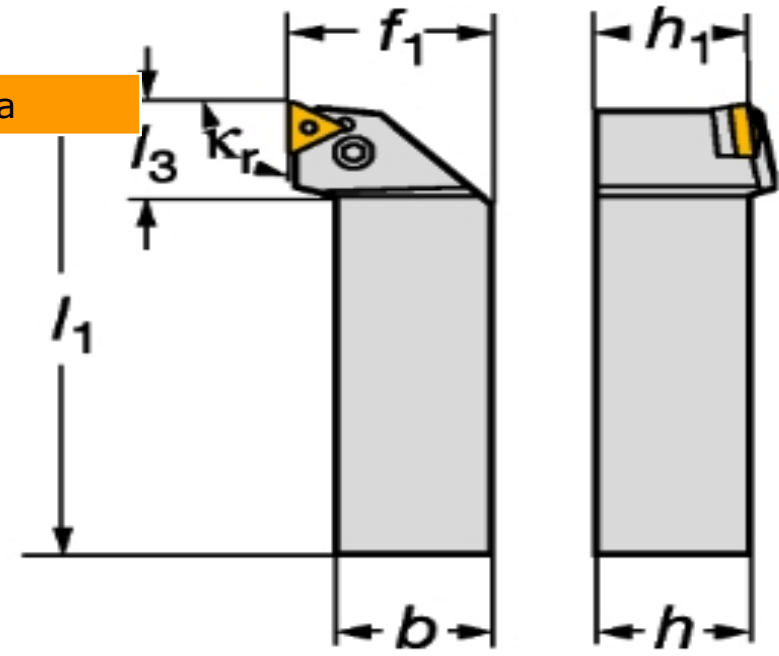
Rysunek katalogowy

- [Pobranie Model 3D](#)
- [Pobranie Rysunek CAD](#)
- [Rysunek katalogowy](#)

'T' - płytką trójkątną

Parametr	Wartość
Weight	1.13
Insert_Size	16
b	25
f1	22

Oznaczenie kodowe opravek wg ISO



3 Kształt płytki	
80° C	55° D
55° K	R
S	T
35° V	80° W

[941910.jpg](#)

Aby pobrać rysunek, kliknij prawym przyciskiem myszy na wybrany odnośnik i wybierz "Zapisz".
Tylko dla użytkowników komputerów PC

Produkt PT GNL 3225P 16

[Zamknij](#)

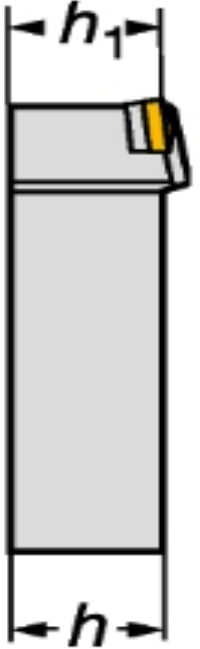
Wybierz rodzaj informacji

- [Pobranie Model 3D](#)
- [Pobranie Rysunek CAD](#)
- [Rysunek katalogowy](#)

'G' – kąt przystawienia głównej krawędzi skrawającej to 90 stopni, nóż osadzony do toczenia wzdłużnego

[Rysunek katalogowy](#)

Parametr	Wartość
Weight	1.13



Oznaczenie kodowe oprawek wg ISO

4 Konfiguracja oprawki

75° B	45° D	60° E	90° F	90° G	107°30' H
93° J	75° K	95° L	63° N	117°30' Q	75 R
45° S	60° T	93° U	72°30'~85° V	85° Y(X)	 Y(Z)

na wybrańy

Produkt PTCN 3225P 16

[Zamknij](#)

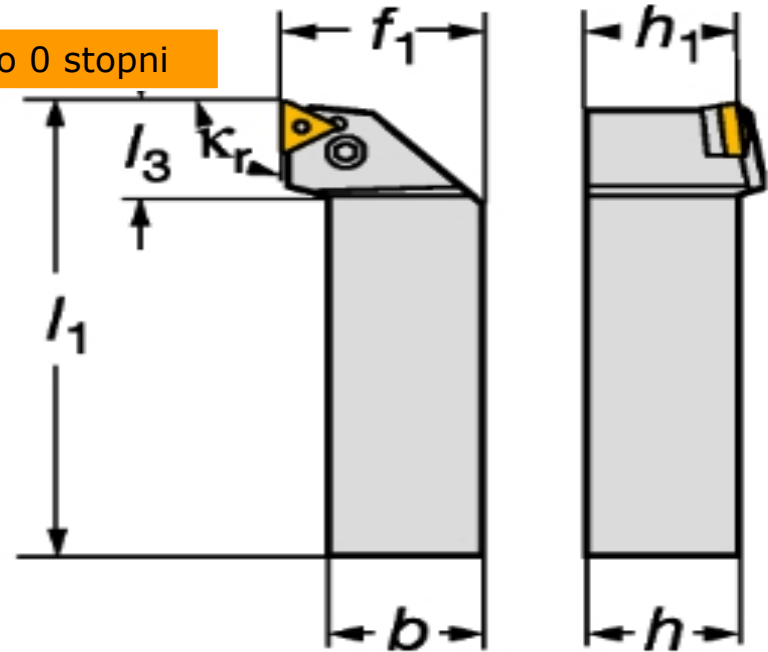
Wybierz rodzaj informacji

Rysunek katalogowy

- [Pobranie Model 3D](#)
- [Pobranie Rysunek CAD](#)
- [Rysunek katalogowy](#)

'N' – kąt przyłożenia płytki to 0 stopni

Parametr	Wartość
Weight	1.13
Insert_Size	16
b	25
f1	32
h	32
h1	32
l1	170
l3	22.2



Oznaczenie kodowe opravek wg ISO



5 Kąt przyłożenia płytki	
B 5°	C 7°
E 20°	N 0°
P 11°	O Opis specjalny

[941910.jpg](#)

Aby pobrać rysunek, kliknij prawym przyciskiem myszy na wybrańy odnośnik i wybierz "Zapisz".

Tylko dla użytkowników komputerów PC

Produkt PTGNL3225P 16

[Zamknij](#)

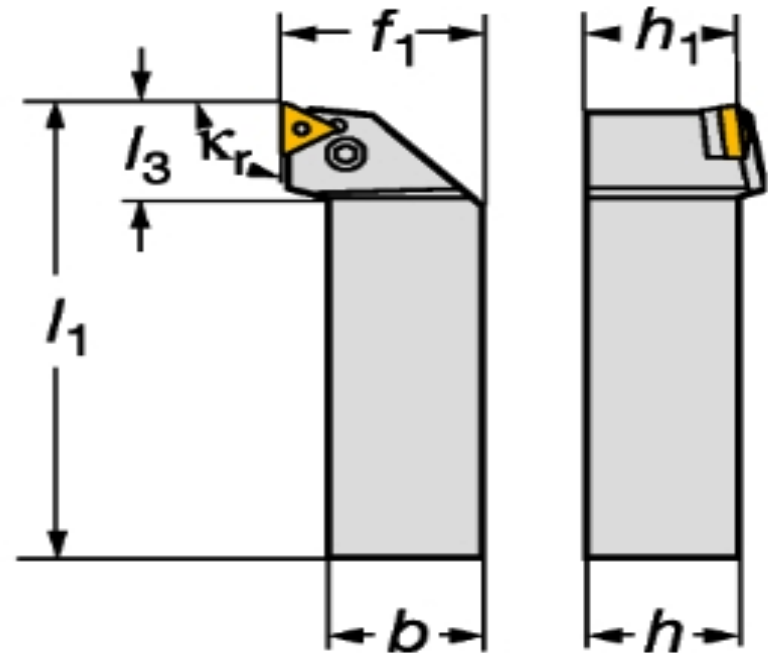
Wybierz rodzaj informacji

Rysunek katalogowy

- [Pobranie Model 3D](#)
- [Pobranie Rysunek CAD](#)
- [Rysunek katalogowy](#)

'L' - nóż lewy

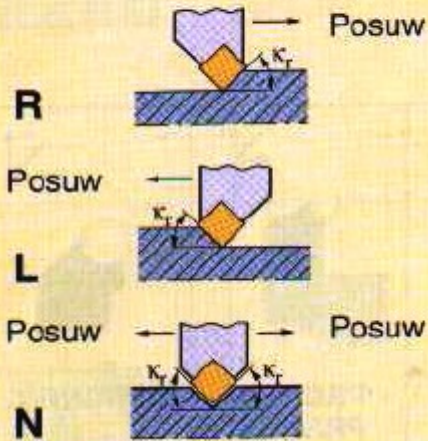
Parametr	Wartość
Weight	1.13
Insert_Size	16
b	25
f1	32
h	32
h1	32
l1	170
l3	22.2



Oznaczenie kodowe opravek wg ISO



6 Wersja narzędzia



[941910.jpg](#)

Aby pobrać rysunek, kliknij prawym przyciskiem myszy na wybrały odnośnik i wybierz "Zapisz".
Tylko dla użytkowników komputerów PC

Produkt PTGNL 3225P 16

[Zamknij](#)

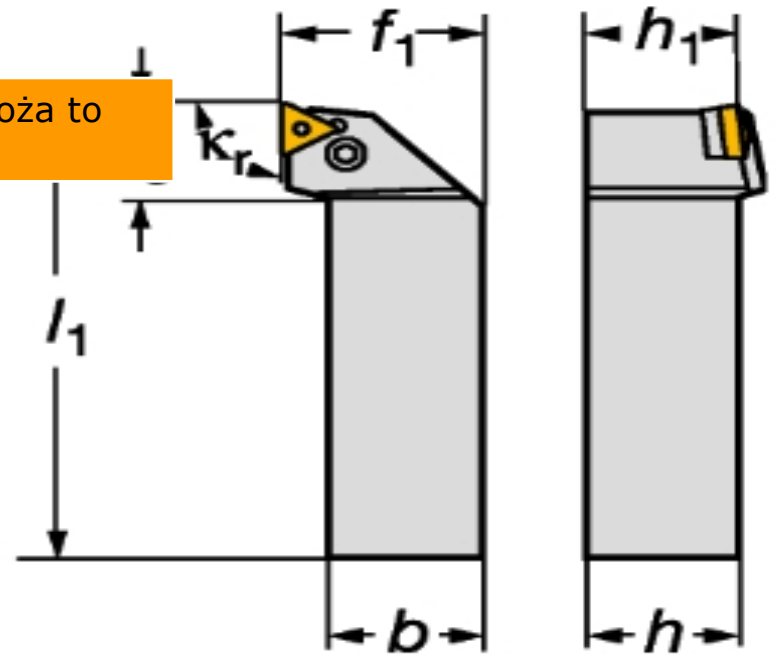
Wybierz rodzaj informacji

Rysunek katalogowy

- [Pobranie Model 3D](#)
- [Pobranie Rysunek CAD](#)
- [Rysunek katalogowy](#)

'32' - wysokość trzonka noża to 32 [mm]

Parametr	Wartość
Weight	1.13
Insert_Size	16
b	25
f1	32
h	32
h1	32
l1	170
l3	22.2



Oznaczenie kodowe oprawek wg ISO

7 Wysokość trzonka, h mm



* Liczby całkowite są poprzedzone przez 0, np. $b = 8$ jest oznaczone jako 08

Rysunek, kliknij prawym przyciskiem myszy na wybrańy bierz "Zapisz".
 tdkowników komputerów PC

Produkt PTGNL 3225P 16

Zamknij

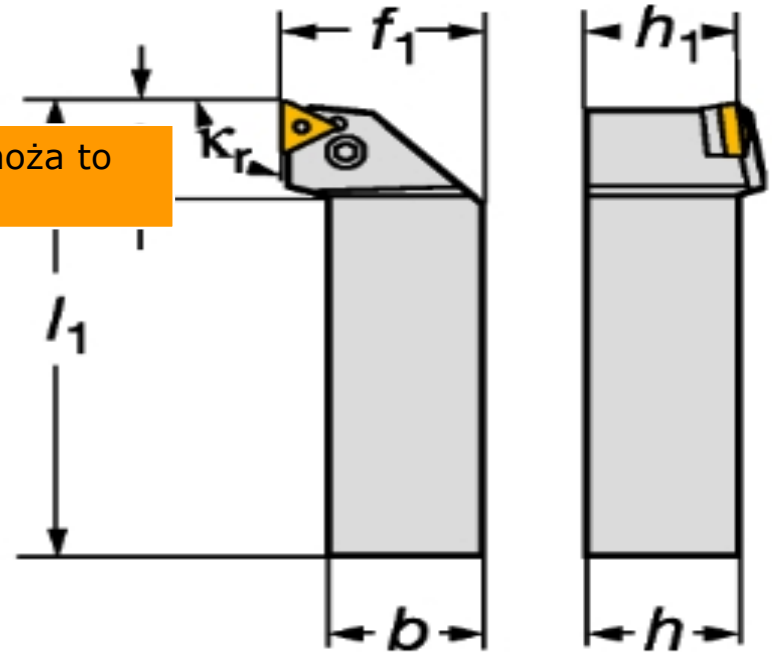
Wybierz rodzaj informacji

Rysunek katalogowy

- [Pobranie Model 3D](#)
- [Pobranie Rysunek CAD](#)
- [Rysunek katalogowy](#)

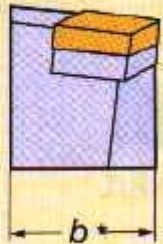
Parametr	Wartość
Weight	1.13
Insert_Size	16
b	25
f1	32
h	32
h1	32
l1	170
l3	22.2

'25' – szerokość trzonka noża to 25 [mm]



Oznaczenie kodowe oprawek wg ISO

8 Szerokość trzonka, b mm



*Liczby całkowite są poprzedzone przez 0, np. $b = 8$ jest oznaczone przez 08

941910.jpg

Aby pobrać rysunek, kliknij prawym przyciskiem myszy na wybrały odnośnik i wybierz "Zapisz".

Tylko dla użytkowników komputerów PC

Produkt PTGNL 3225 P 16

[Zamknij](#)

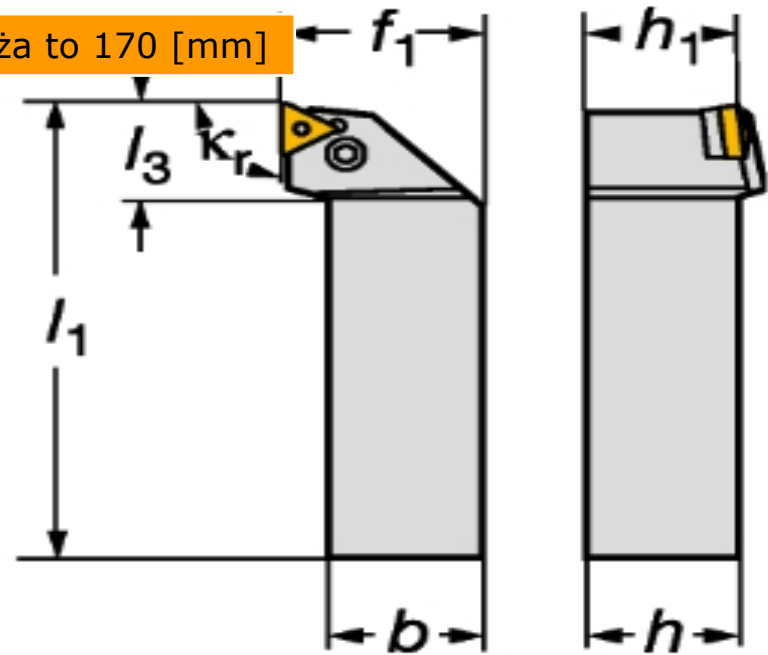
Wybierz rodzaj informacji

Rysunek katalogowy

- [Pobranie Model 3D](#)
- [Pobranie Rysunek CAD](#)
- [Rysunek katalogowy](#)

'P' - całkowita długość noża to 170 [mm]

Parametr	Wartość
Weight	1.13
Insert_Size	16
b	25
f1	32
h	32
h1	32
l1	170



Oznaczenie kodowe oprawek wg ISO

10 Długość narzędzia, l_1 mm

Oprawka tradycyjjna



- | | |
|---------|---------------|
| A = 32 | M = 150 |
| B = 40 | N = 160 |
| C = 50 | P = 170 |
| D = 60 | Q = 180 |
| E = 70 | R = 200 |
| F = 80 | S = 250 |
| G = 90 | T = 300 |
| H = 100 | U = 350 |
| J = 110 | V = 400 |
| K = 125 | W = 450 |
| L = 140 | Y = 500 |
| | X = Specjalne |

...sunek, kliknij prawym przyciskiem myszy na wybrańy bierz "Zapisz".
...tkowników komputerów PC

Produkt PTGNL 3225P 16

Zamknij

Wybierz rodzaj informacji

Rysunek katalogowy

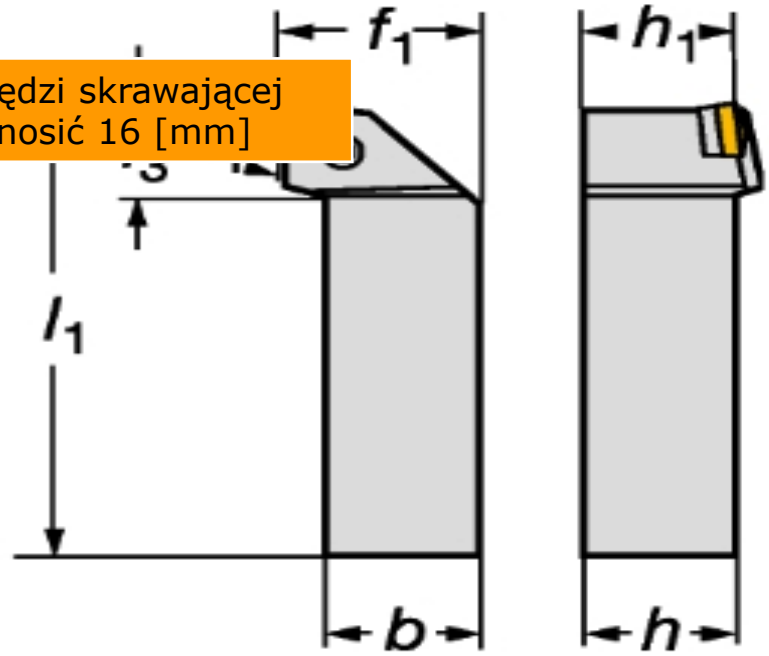
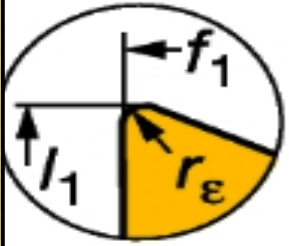
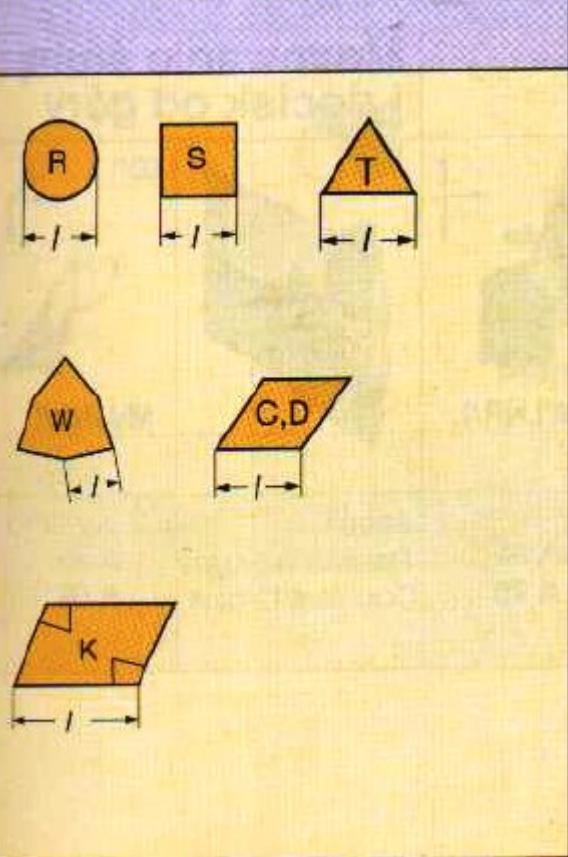
- [Pobranie Model 3D](#)
- [Pobranie Rysunek CAD](#)
- [Rysunek katalogowy](#)

'16' – długość krawędzi skrawającej płytki powinna wynosić 16 [mm]

Parametr	Wartość
Weight	1.13

Oznaczenie kodowe oprawek wg ISO

11 Długość krawędzi płytki, /mm



941910.jpg

Aby pobrać rysunek, kliknij prawym przyciskiem myszy na wybrały odnośnik i wybierz "Zapisz".

Tylko dla użytkowników komputerów PC

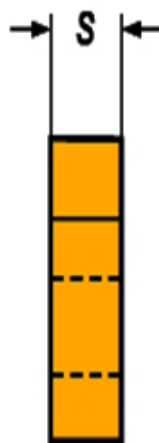
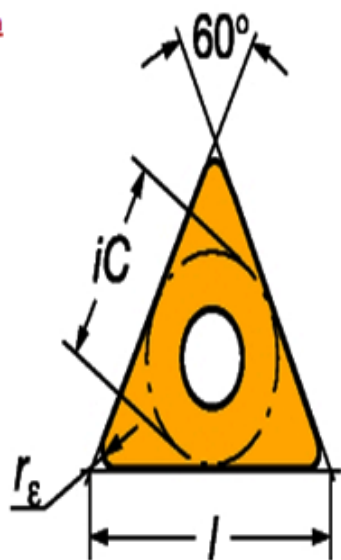
Produkt **TIMG 16 04 08-PM 4225**

Zamknij

Wybierz rodzaj informacji

Rysunek katalogowy

Zalecane parametry skrawania
Rysunek katalogowy



950684.jpg

Aby pobrać rysunek, kliknij prawym przyciskiem myszy na wybrańy

Parametr	Wartość
Weight	0.007
Insert_Size	16
l	16
s	4.7625
ic	9.525
re	0.8

Produkt **PTGNL 3225P 16**

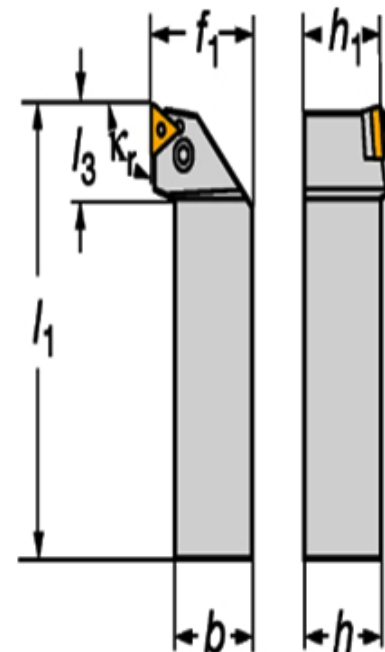
Zamknij

Wybierz rodzaj informacji

Rysunek katalogowy

Pobranie Model 3D
Pobranie Rysunek CAD
Rysunek katalogowy

Parametr	Wartość
Weight	1.13
Insert_Size	16
b	25
f1	32
h	32
h1	32
l1	170
l3	22.2
Kappa_r	91



Pamiętaj, żeby w sposób poprawny skojarzyć oprawkę narzędziową z dobraną płytką to muszą zostać spełnione następujące warunki:

1 -> kształt płytki musi pasować do oprawki narzędziowej;

2 -> ...

3 -> ...

Produkt **PTCNI 16 04 08-PM 4225**

Zamknij

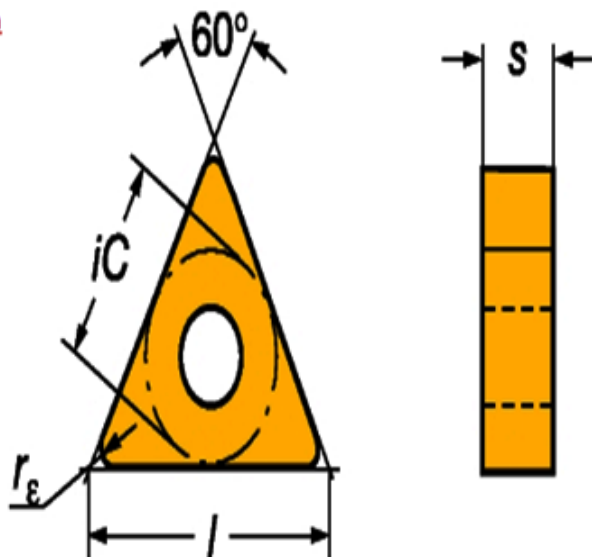
Wybierz rodzaj informacji

Rysunek katalogowy

Zalecane parametry skrawania
Rysunek katalogowy

Parametr Wartość

Weight	0.007
Insert_Size	16
l	16
s	4.7625
iC	9.525
re	0.8



950684.jpg

Aby pobrać rysunek, kliknij prawym przyciskiem myszy na wybrany odnośnik i wybierz "Zapisz".

Tylko dla użytkowników komputerów PC

Produkt **PTCNI 3225P 16**

Zamknij

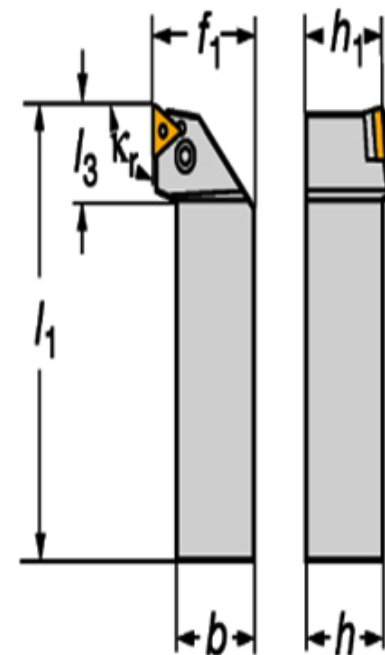
Wybierz rodzaj informacji

Rysunek katalogowy

Pobranie Model 3D
Pobranie Rysunek CAD
Rysunek katalogowy

Parametr Wartość

Weight	1.13
Insert_Size	16
b	25
f1	32
h	32
h1	32
l1	170
l3	22.2
Kappa_r	91



941910.jpg

Aby pobrać rysunek, kliknij prawym przyciskiem myszy na wybrany odnośnik i wybierz "Zapisz".

Tylko dla użytkowników komputerów PC

1 -> ...

2 -> kąt przyłożenia płytki musi być właściwy dla danej oprawki narzędziowej;

3 -> ...

Produkt TNMG 1604 08-PM 4225

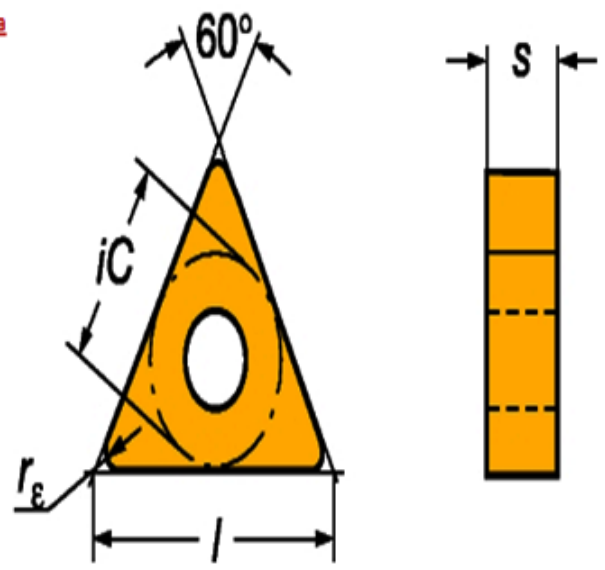
Zamknij

Wybierz rodzaj informacji

Rysunek katalogowy

Zalecane parametry skrawania
Rysunek katalogowy

Parametr	Wartość
Weight	0.007
Insert_Size	16
l	16
s	4.7625
iC	9.525
re	0.8



950684.jpg

Aby pobrać rysunek, kliknij prawym przyciskiem myszy na wybrany odnośnik i wybierz "Zapisz".

Tylko dla użytkowników komputerów PC

Produkt PTGNL 3225F 16

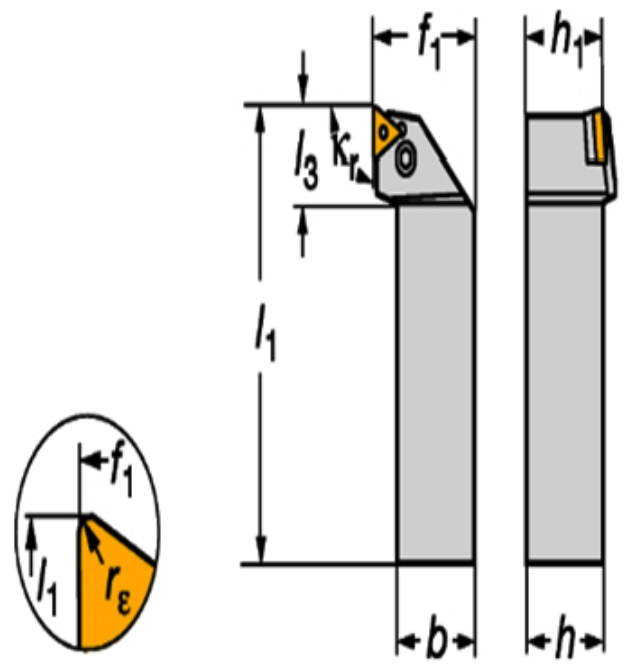
Zamknij

Wybierz rodzaj informacji

Rysunek katalogowy

Pobranie Model 3D
Pobranie Rysunek CAD
Rysunek katalogowy

Parametr	Wartość
Weight	1.13
Insert_Size	16
b	25
f1	32
h	32
h1	32
l1	170
l3	22.2
Kappa_r	91



941910.jpg

Aby pobrać rysunek, kliknij prawym przyciskiem myszy na wybrany odnośnik i wybierz "Zapisz".

Tylko dla użytkowników komputerów PC

1 -> ...
2 -> ...

3 -> długość krawędzi skrawającej płytki musi być właściwa dla danej oprawki;

KONIEC