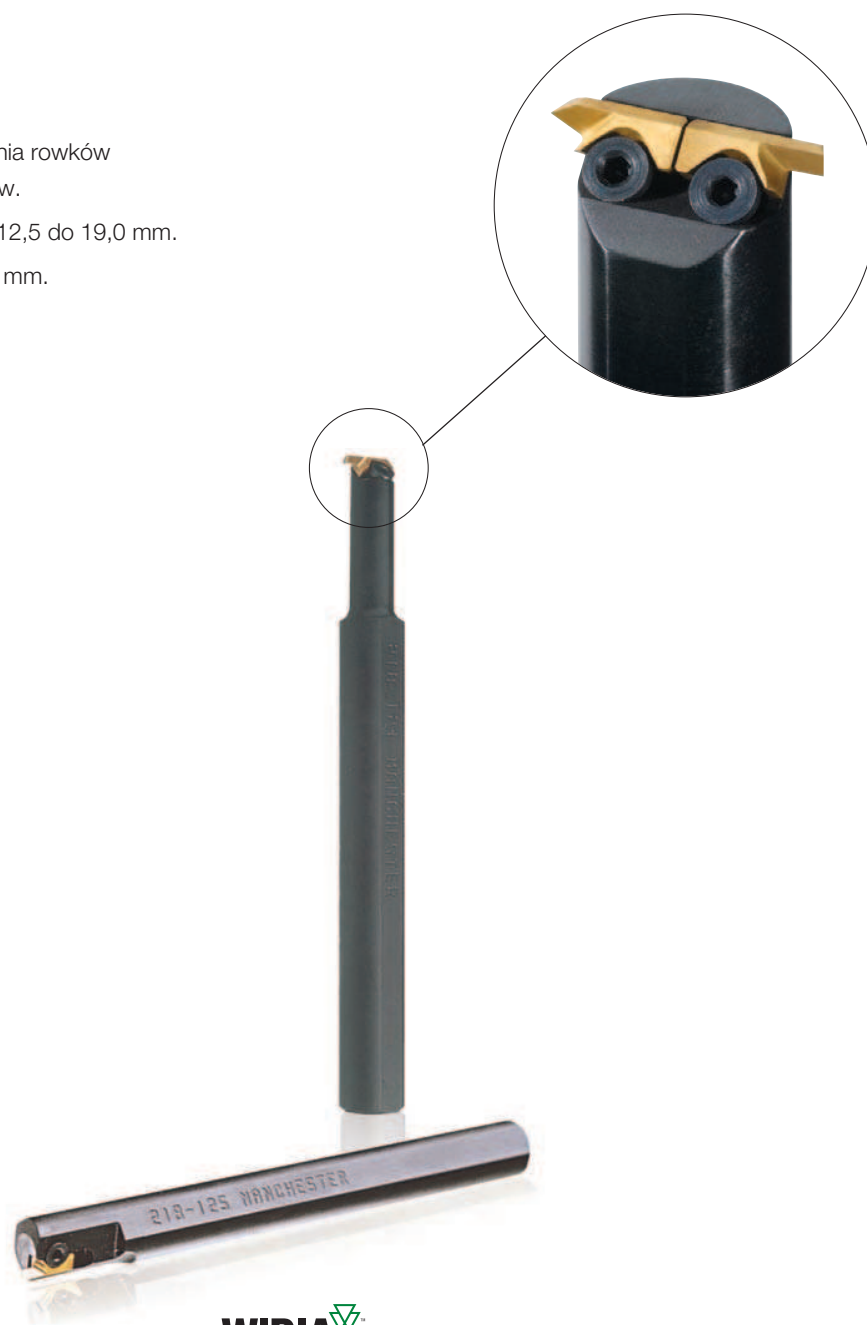


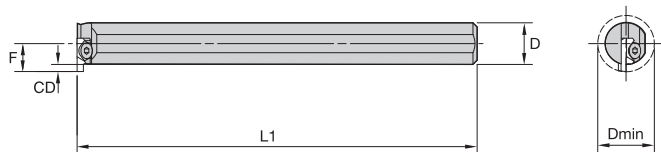
## S-LOC™

S-LOC • Wytaczanie średnic wewnętrznych, toczenie rowków czołowych i gwintów

Właściwości i zalety:

- Przeznaczony głównie do toczenia rowków wewnętrznych i toczenia gwintów.
- Zakres średnic wytaczaków od 12,5 do 19,0 mm.
- Max. głębokość skrawania 2,39 mm.



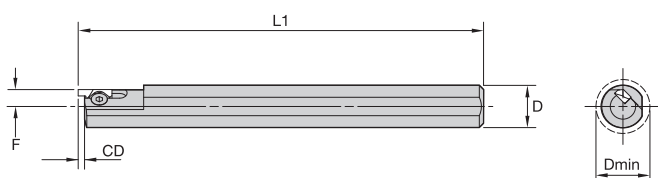


Narzędzie prawe

### ■ Obróbka rowków wewnętrznych

| numer zamówieniowy | oznaczenie katalogowe | CD   | L1     | D     | F     | D min | śruba docisku |
|--------------------|-----------------------|------|--------|-------|-------|-------|---------------|
| 3538783            | 218134                | 2,40 | 152,50 | 12,00 | 8,00  | 14,20 | 606193        |
| 3538784            | 218142                | 2,40 | 150,00 | 16,00 | 8,00  | 14,20 | 606193        |
| 3538785            | 218143                | 2,40 | 200,00 | 20,00 | 13,00 | 24,00 | 606193        |

*UWAGA: Do stosowania z płytkami prawymi lub lewymi.  
W narzędziu prawym należy stosować płytki lewe.*

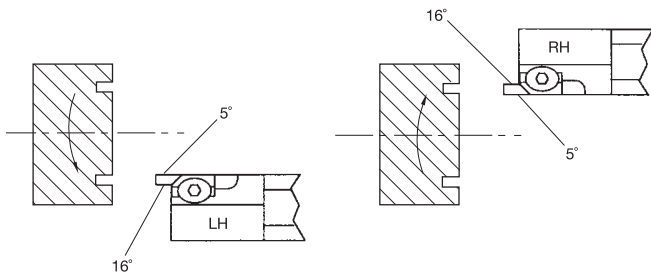


Narzędzie lewe

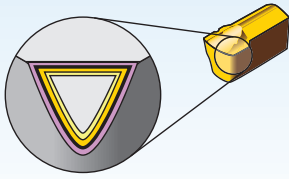
### ■ Obróbka rowków czołowych

| numer zamówieniowy | oznaczenie katalogowe | CD   | L1     | D     | F    | D min | śruba docisku |
|--------------------|-----------------------|------|--------|-------|------|-------|---------------|
| 3538779            | Prawe<br>218125       | 2,39 | 152,40 | 15,88 | 6,35 | 16,26 | 606190        |
|                    | Lewe<br>218126        |      |        |       |      |       |               |
| 3538780            | 218126                | 2,39 | 152,40 | 15,88 | 6,35 | 16,26 | 606190        |

*UWAGA: Średnica zewnętrzna 12,0 mm lub większa.*



- Wartości pomocniczego kąta przyłożenia zgodnie z wartościami podanymi.
- Narzędzi lewych należy używać wyłącznie w przypadku ruchu obrotowego elementu obrabianego przeciwnego do kierunku ruchu wskazówek zegara.
- Narzędzi prawych należy używać wyłącznie w przypadku ruchu obrotowego zgodnego z ruchem wskazówek zegara.



Powłoki umożliwiające stosowanie wysokich prędkości skrawania; zostały opracowane pod kątem zastosowań od obróbki dokładnej do lekkiej obróbki zgrubnej.

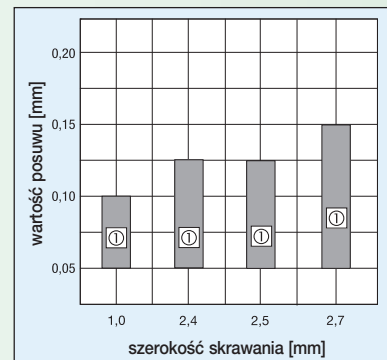
|   |                      |
|---|----------------------|
| P | Stal                 |
| M | Stal nierdzewna      |
| K | Żeliwo               |
| N | Materiały nieżelazne |
| S | Stopy żaroodporne    |
| H | Materiały hartowane  |

| Gatunek | Powłoka | Opis gatunku  | Prędkość skrawania [m/min] |    |    |    |    |    |    |    |    |  |  |  |  |  |
|---------|---------|---|----------------------------|----|----|----|----|----|----|----|----|--|--|--|--|--|
|         |         |   | 05                         | 10 | 15 | 20 | 25 | 30 | 35 | 40 | 45 |  |  |  |  |  |
| C2      |         | Gatunek ogólnego przeznaczenia z węgliką wolframu do stosowania przy obróbce żeliwa, stopów nieżelaznych oraz wielu stopów żaroodpornych.   | M                          |    |    |    |    |    |    |    |    |  |  |  |  |  |
|         | HW-K15  |   |                            |    |    |    |    |    |    |    |    |  |  |  |  |  |
| C5      |         | Gatunek ogólnego przeznaczenia z węgliką wolframu do skrawania stali.   | P                          |    |    |    |    |    |    |    |    |  |  |  |  |  |
|         | HW-P30  |   |                            |    |    |    |    |    |    |    |    |  |  |  |  |  |
| GC      |         | Węglik powlekany CVD — TiC-TiCN-TiN. Powłoka trójfazowa na twardym drobnoziarnistym gatunku o niskiej zawartości fazy wiążącej. Gatunek do obróbki ogólnej wszystkich rodzajów stali z wysoką prędkością skrawania. Żółty kolor.  | P                          |    |    |    |    |    |    |    |    |  |  |  |  |  |
|         | HC-P15  |   |                            |    |    |    |    |    |    |    |    |  |  |  |  |  |
| M40     |         | Znakomita, jednofazowa powłoka PVD-TiN nałożona na ciągliwy substrat o specjalnym składzie, który dobrze się sprawdza przy obróbce z wyjątkowo niskimi i średnimi prędkościami skrawania na tokarkach uniwersalnych. Idealne rozwiązanie do obróbki stali węglowych, stali stopowych, większości stali nierdzewnych i wielu stopów żaroodpornych. | P                          |    |    |    |    |    |    |    |    |  |  |  |  |  |
|         | HC-P35  |   |                            |    |    |    |    |    |    |    |    |  |  |  |  |  |

S-LOC



- Unikalne powierzchnie bazowe płytki.
- Do obróbki średnic wewnętrznych (ID) i obróbki rowków.
- Znakomite formowanie wióra.

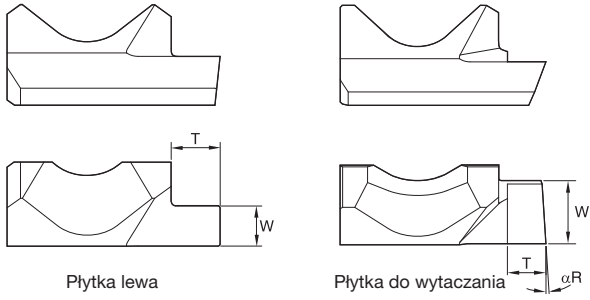


① Zalecany posuw

| ANSI ISO 513      | VDI 3323 | Prędkość skrawania • Vc [m/min] |            |       |           |            |       |           |            |       |           |            |       |
|-------------------|----------|---------------------------------|------------|-------|-----------|------------|-------|-----------|------------|-------|-----------|------------|-------|
| Grupa materiałowa |          | Prędkość skrawania • Vc [m/min] |            |       |           |            |       |           |            |       |           |            |       |
|                   |          | min.                            | Start      | maks. | min.      | Start      | maks. | min.      | Start      | maks. | min.      | Start      | maks. |
|                   |          | C2                              |            |       | C5        |            |       | GC        |            |       | M40       |            |       |
| P                 | 1        |                                 |            |       | 90        | <b>120</b> | 150   | 175       | <b>200</b> | 220   | 40        | <b>80</b>  | 115   |
|                   | 2        |                                 |            |       | 75        | <b>110</b> | 140   | 150       | <b>170</b> | 190   | 35        | <b>70</b>  | 100   |
|                   | 3        |                                 |            |       | 65        | <b>85</b>  | 105   | 125       | <b>140</b> | 160   | 30        | <b>50</b>  | 75    |
|                   | 4        |                                 |            |       | 65        | <b>95</b>  | 120   | 140       | <b>150</b> | 165   | 30        | <b>60</b>  | 90    |
|                   | 5        |                                 |            |       | 60        | <b>85</b>  | 110   | 115       | <b>130</b> | 145   | 25        | <b>50</b>  | 70    |
|                   | 6        |                                 |            |       | 70        | <b>95</b>  | 120   | 140       | <b>150</b> | 165   | 30        | <b>60</b>  | 90    |
|                   | 7        |                                 |            |       | 60        | <b>80</b>  | 110   | 120       | <b>135</b> | 150   | 25        | <b>50</b>  | 70    |
|                   | 8        |                                 |            |       | 55        | <b>80</b>  | 105   | 105       | <b>120</b> | 135   | 25        | <b>45</b>  | 70    |
|                   | 9        |                                 |            |       | 40        | <b>60</b>  | 80    | 70        | <b>90</b>  | 110   | 20        | <b>35</b>  | 55    |
|                   | 10       |                                 |            |       | 60        | <b>75</b>  | 95    | 110       | <b>120</b> | 130   | 25        | <b>50</b>  | 70    |
|                   | 11       |                                 |            |       | 30        | <b>60</b>  | 80    | 60        | <b>95</b>  | 125   | 20        | <b>35</b>  | 50    |
|                   | 12       |                                 |            |       | 70        | <b>95</b>  | 120   | 135       | <b>155</b> | 175   | 35        | <b>70</b>  | 100   |
|                   | 13.1     |                                 |            |       | 65        | <b>80</b>  | 90    | 105       | <b>120</b> | 135   | 30        | <b>45</b>  | 65    |
| 13.2              |          |                                 |            | 30    | <b>45</b> | 55         | 50    | <b>60</b> | 70         | 15    | <b>30</b> | 40         |       |
| M                 | 14.1     | 50                              | <b>60</b>  | 70    |           |            |       |           |            |       | 30        | <b>45</b>  | 60    |
|                   | 14.2     | 45                              | <b>55</b>  | 65    |           |            |       |           |            |       | 25        | <b>40</b>  | 50    |
|                   | 14.3     | 40                              | <b>45</b>  | 50    |           |            |       |           |            |       | 20        | <b>30</b>  | 40    |
|                   | 14.4     | 25                              | <b>30</b>  | 40    |           |            |       |           |            |       | 15        | <b>25</b>  | 30    |
| K                 | 15       | 135                             | <b>170</b> | 200   |           |            |       |           |            |       | 75        | <b>105</b> | 135   |
|                   | 16       | 115                             | <b>135</b> | 150   |           |            |       |           |            |       | 50        | <b>80</b>  | 110   |
|                   | 17       | 130                             | <b>150</b> | 175   |           |            |       |           |            |       | 60        | <b>95</b>  | 130   |
|                   | 18       | 90                              | <b>115</b> | 140   |           |            |       |           |            |       | 45        | <b>75</b>  | 100   |
|                   | 19       | 150                             | <b>185</b> | 215   |           |            |       |           |            |       | 85        | <b>115</b> | 145   |
|                   | 20       | 120                             | <b>145</b> | 170   |           |            |       |           |            |       | 55        | <b>90</b>  | 120   |
| N                 | 21       | 305                             | <b>410</b> | 520   |           |            |       |           |            |       | 210       | <b>370</b> | 520   |
|                   | 22       | 245                             | <b>350</b> | 460   |           |            |       |           |            |       | 150       | <b>305</b> | 460   |
|                   | 23       | 305                             | <b>410</b> | 520   |           |            |       |           |            |       | 210       | <b>365</b> | 520   |
|                   | 24       | 245                             | <b>350</b> | 460   |           |            |       |           |            |       | 150       | <b>305</b> | 460   |
|                   | 25       | 210                             | <b>245</b> | 275   |           |            |       |           |            |       | 135       | <b>205</b> | 275   |
|                   | 26       | 150                             | <b>170</b> | 185   |           |            |       |           |            |       | 90        | <b>135</b> | 185   |
|                   | 27       | 150                             | <b>170</b> | 185   |           |            |       |           |            |       | 90        | <b>135</b> | 185   |
|                   | 28       | 90                              | <b>105</b> | 120   |           |            |       |           |            |       | 60        | <b>90</b>  | 120   |
|                   | 29       | 60                              | <b>75</b>  | 90    |           |            |       |           |            |       | 45        | <b>70</b>  | 90    |
|                   | 30       | 75                              | <b>90</b>  | 105   |           |            |       |           |            |       | 45        | <b>75</b>  | 110   |
| S                 | 31       | 35                              | <b>45</b>  | 50    |           |            |       |           |            |       | 25        | <b>40</b>  | 50    |
|                   | 32       | 25                              | <b>30</b>  | 35    |           |            |       |           |            |       | 20        | <b>25</b>  | 30    |
|                   | 33       | 20                              | <b>25</b>  | 30    |           |            |       |           |            |       | 15        | <b>20</b>  | 25    |
|                   | 34       | 15                              | <b>20</b>  | 25    |           |            |       |           |            |       | 10        | <b>15</b>  | 20    |
|                   | 35       | 15                              | <b>20</b>  | 25    |           |            |       |           |            |       | 10        | <b>15</b>  | 20    |
|                   | 36       | 55                              | <b>60</b>  | 65    |           |            |       |           |            |       | 35        | <b>45</b>  | 60    |
|                   | 37       | 25                              | <b>30</b>  | 35    |           |            |       |           |            |       | 15        | <b>25</b>  | 30    |

# S-LOC™

Płytki do obróbki rowków



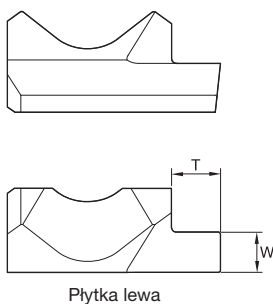
- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

|   |   |
|---|---|
| P | ● |
| M | ● |
| K | ○ |
| N | ● |
| S | ○ |
| H | ○ |

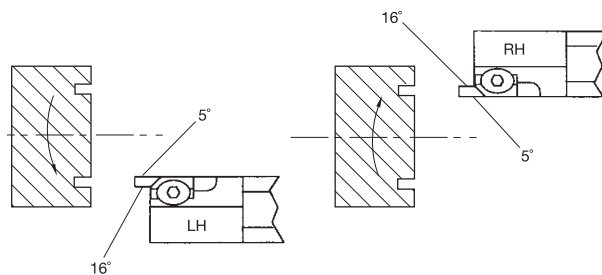
## ■ Obróbka rowków wewnętrznych

| oznaczenie katalogowe | W    | T    | αR   | M40 |
|-----------------------|------|------|------|-----|
| <b>Prawe</b>          |      |      |      |     |
| 510124                | 1,04 | 2,08 | —    | ●   |
| 510128                | 1,63 | 2,92 | —    | ●   |
| 510104                | 2,39 | 2,92 | —    | ●   |
| 510132                | 2,50 | 2,92 | —    | ●   |
| 510134                | 2,71 | 2,92 | —    | ●   |
| <b>Lewe</b>           |      |      |      |     |
| 510113                | 1,04 | 2,08 | —    | ●   |
| 510114                | 1,21 | 2,08 | —    | ●   |
| 510115                | 1,36 | 2,08 | —    | ●   |
| 510116                | 1,37 | 2,08 | —    | ●   |
| 510117                | 1,63 | 2,92 | —    | ●   |
| 510118                | 1,80 | 2,92 | —    | ●   |
| 510119                | 1,94 | 2,39 | —    | ●   |
| 510120                | 2,22 | 2,92 | —    | ●   |
| 510101                | 2,39 | 2,92 | —    | ●   |
| 510121                | 2,50 | 2,92 | —    | ●   |
| 510122                | 2,64 | 2,92 | —    | ●   |
| 510123                | 2,71 | 2,92 | —    | ●   |
| 510102                | 3,81 | 2,39 | 4,00 | ●   |

UWAGA: Płytko 510102 służy do wytaczania.



Płytki lewa



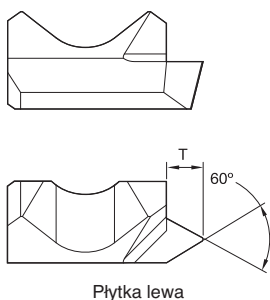
- Wartości pomocniczego kąta przyłożenia zgodnie z wartościami podanymi.
- Narzędzi lewych należy używać wyłącznie w przypadku ruchu obrotowego elementu obrabianego przeciwnego do kierunku ruchu wskazówek zegara.
- Narzędzi prawych należy używać wyłącznie w przypadku ruchu obrotowego zgodnego z ruchem wskazówek zegara.

- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

|   |   |   |   |   |
|---|---|---|---|---|
| P | ● | ● | ● | ● |
| M | ● | ● | ● | ● |
| K | ○ | ○ | ○ | ○ |
| N | ● | ● | ● | ● |
| S | ○ | ○ | ○ | ○ |
| H | ○ | ○ | ○ | ○ |

### ■ Obróbka rowków czołowych

| oznaczenie katalogowe | W    | T    | C2 | C5 | GC | M40 |
|-----------------------|------|------|----|----|----|-----|
| <b>Prawe</b>          |      |      |    |    |    |     |
| 510136                | 1,98 | 2,39 | ●  | ●  | ●  | ●   |
| 510108                | 2,39 | 2,39 | ●  |    |    | ●   |
| 510138                | 2,59 | 2,39 |    |    |    | ●   |
| <b>Lewe</b>           |      |      |    |    |    |     |
| 510135                | 1,98 | 2,39 |    | ●  |    | ●   |
| 510107                | 2,39 | 2,39 |    |    |    | ●   |
| 510137                | 2,59 | 2,39 |    |    |    | ●   |



Płytki lewa

### ■ Toczenie gwintów

| oznaczenie katalogowe | T    | C2 | C5 | GC | M40 |
|-----------------------|------|----|----|----|-----|
| <b>Prawe</b>          |      |    |    |    |     |
| 510106                | 2,38 | ●  |    |    | ●   |
| <b>Lewe</b>           |      |    |    |    |     |
| 510103                | 2,38 | ●  | ●  | ●  | ●   |

UWAGA: Przynajmniej 10 zwojów na cal

Obróbka rowków, przecinanie i toczenie • S-LOC