

Trój etapowy system doboru płytek WIDIA™ ułatwia wybranie i stosowanie narzędzi zapewniających największą produktywność. Zalecenia dotyczące narzędzi są oparte na sześciu grupach materiałowych obrabianych przedmiotów.

1 Wybór geometrii płytek:

Na podstawie głębokości skrawania i posuwu należy wybrać geometrię najlepiej dostosowaną do indywidualnych potrzeb.

2 Dobór gatunku:

Należy określić warunki skrawania, a następnie wybrać odpowiedni gatunek.

TN7105–TN7135 do skrawania stali

ISO 513	P				
	01	10	20	30	40
		TN7105			
		TN7110			
			TN7115		
				TN7125	
					TN7135

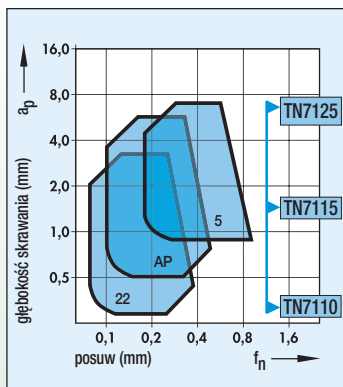
Węglik powlekany

↑ odporność na zużycie = większa twardość

- TN7105** — Obróbka dokładna.
- TN7110** — Obróbka lekka i średnia w sprzyjających warunkach.
- TN7115** — Umiarkowana obróbka zgrubna i obróbka lekko przerywana.
- TN7125** — Ogólna obróbka zgrubna i obróbka przerywana.
- TN7135** — Obróbka ciężka i obróbka mocno przerywana.

↓ ciągliwość = mniejsza twardość

Zalecenia wyjściowe dotyczące obróbki stali



Dwustronne płytki negatywowe

Obróbka zgrubna

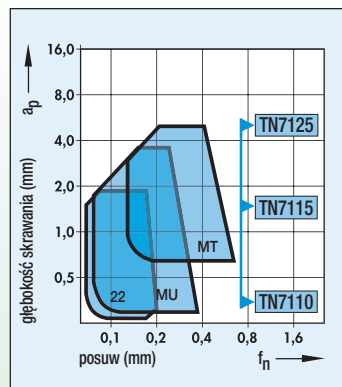
Obróbka przerywana i (lub) w przypadku występowania dużej ilości naskórka odlewniczego
ZASTOSOWANIE: Geometria 5

Obróbka średnio dokładna

Obróbka lekko przerywana i (lub) w przypadku występowania małej ilości naskórka odlewniczego
ZASTOSOWANIE: Geometria AP

Obróbka dokładna

Obróbka ciągła, brak naskórka odlewniczego
ZASTOSOWANIE: Geometria 22



Jednostronne płytki pozytywnowe

Obróbka zgrubna

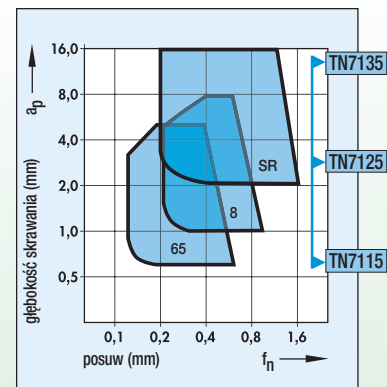
Obróbka przerywana i (lub) z naskórkiem odlewniczym
ZASTOSOWANIE: Geometria STANDARD MT

Obróbka średnio dokładna

Ogólne toczenie i wytaczanie otworów
ZASTOSOWANIE: Geometria MU

Obróbka dokładna

Obróbka ciągła, brak naskórka odlewniczego
ZASTOSOWANIE: Geometria 22



Jednostronne płytki negatywowe

Obróbka ciężka

Bardzo duża głębokość skrawania i posuwu < 0,8 mm/obr.
ZASTOSOWANIE: Geometria SR

Ciężka obróbka zgrubna

Obróbka przerywana i (lub) w przypadku występowania dużej ilości naskórka odlewniczego
ZASTOSOWANIE: Geometria 8

Obróbka zgrubna

Obróbka lekko przerywana, i w przypadku występowania małej ilości naskórka odlewniczego
ZASTOSOWANIE: Geometria 65

3 Dobór prędkości skrawania:

Przy użyciu tabeli prędkości skrawania i posuwów należy ustalić prędkość skrawania i optymalne warunki rozpoczęcia obróbki.

P	Stal
M	Stale nierdzewne
K	Żeliwa
N	Materiały nieżelazne
S	Stopy żaroodporne
H	Materiały hartowane

TN6010–TN6025 do stali nierdzewnej

ISO 513	M				
	01	10	20	30	40
		TN6010			
			TN8025		
				TN6025	
Węglik powlekaný					

odporność na zużycie = większa twardość

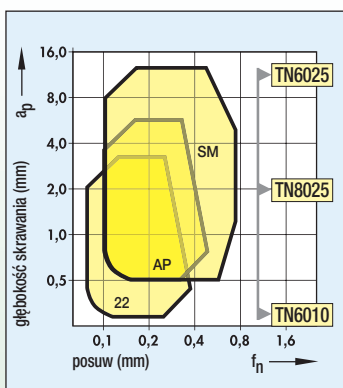
TN6010 — Obróbka dokładna.

TN8025 — Obróbka lekka i średnio dokładna stali nierdzewnych, obróbka przerywana i nieprzerywana.

TN6025 — Obróbka ciężka.

ciągliwość = mniejsza twardość

Zalecenia wyjściowe dotyczące obróbki stali nierdzewnej



Dwustronne płytki negatywowe

Obróbka zgrubna

Obróbka średnio dokładna do zgrubnej, z pozytywną geometrią łamacza wióra

ZASTOSOWANIE: Geometria SM

Obróbka średnio dokładna

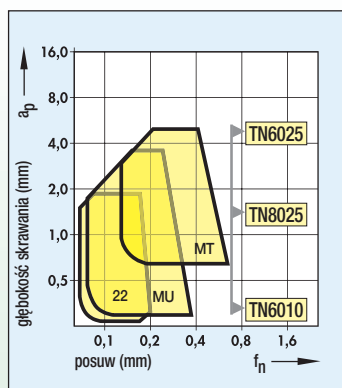
Obróbka lekko przerywana i (lub) w przypadku występowania małej ilości naskórka odlewniczego

ZASTOSOWANIE: Geometria AP

Obróbka dokładna

Obróbka ciągła, brak naskórka odlewniczego

ZASTOSOWANIE: Geometria 22



Jednostronne płytki pozytywowe

Obróbka zgrubna

Obróbka przerywana i (lub) w przypadku występowania naskórka odlewniczego

ZASTOSOWANIE: Geometria STANDARD MT

Obróbka średnio dokładna

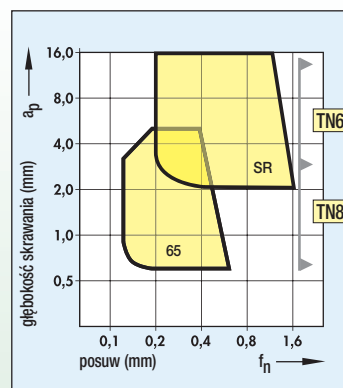
Ogólne toczenie i wytaczanie otworów

ZASTOSOWANIE: Geometria MU

Obróbka dokładna

Obróbka ciągła, brak naskórka odlewniczego

ZASTOSOWANIE: Geometria 22



Jednostronne płytki negatywowe

Ciężka obróbka zgrubna

Obróbka przerywana i (lub) w przypadku występowania dużej ilości naskórka odlewniczego, obróbka przy bardzo dużych głębokościach skrawania i posuwach

ZASTOSOWANIE: Geometria SR

Obróbka zgrubna

Obróbka lekko przerywana, i w przypadku występowania małej ilości naskórka odlewniczego

ZASTOSOWANIE: Geometria 65

Trój etapowy system doboru płytek WIDIA™ ułatwia wybór i stosowanie narzędzi zapewniających największą produktywność. Zalecenia dotyczące narzędzi są oparte na sześciu grupach materiałowych obrabianych przedmiotów.

1 Wybór geometrii płytek:

Na podstawie głębokości skrawania i posuwu należy wybrać geometrię najlepiej dostosowaną do indywidualnych potrzeb.

2 Dobór gatunku:

Należy określić warunki skrawania, a następnie wybrać odpowiedni gatunek.

TN5105–TN5120 do żeliwa

ISO 513	K				
	01	10	20	30	40
		TN6010			
		TN5105			
			TN5120		
			TN7115		

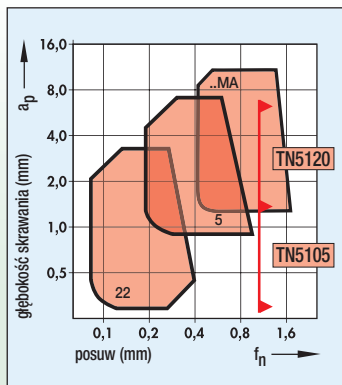
Węgiel powlekany

odporność na zużycie = większa twardość

- TN6010** — Obróbka dokładna.
- TN5105** — Preferowane w obróbce zgrubnej żeliwa szarego.
- TN5120** — Preferowane do wszelkich gatunków żeliwa szarego i żeliwa sferoidalnego.
- TN7115** — Gatunki żeliwa sferoidalnego > GGG40.

ciągliwość = mniejsza twardość

Zalecenia wyjściowe dotyczące obróbki żeliwa



Dwustronne płytki negatywowe

Obróbka zgrubna

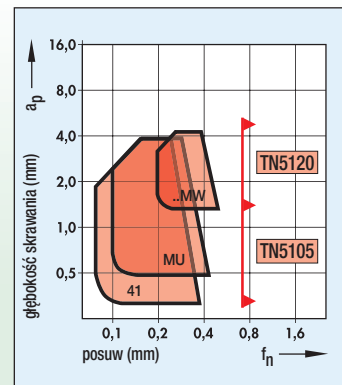
Obróbka przerywana i (lub) w przypadku występowania dużej ilości naskórka odlewniczego
ZASTOSOWANIE: Geometria 5

Obróbka średnio dokładna

Obróbka lekko przerywana i (lub) w przypadku występowania małej ilości naskórka odlewniczego
ZASTOSOWANIE: Geometria ..MA

Obróbka dokładna

Obróbka ciągła, brak naskórka odlewniczego
ZASTOSOWANIE: Geometria 22



Jednostronne płytki pozytywowe

Obróbka zgrubna

Obróbka przerywana i (lub) w przypadku występowania naskórka odlewniczego
ZASTOSOWANIE: Geometria STANDARD ..MW

Obróbka średnio dokładna

Ogólne toczenie i wytaczanie otworów
ZASTOSOWANIE: Geometria MU

Obróbka dokładna

Obróbka ciągła, brak naskórka odlewniczego
ZASTOSOWANIE: Geometria 41

3 Dobór prędkości skrawania:

Przy użyciu tabeli prędkości skrawania i posuwu należy ustalić prędkość skrawania i optymalne warunki rozpoczęcia obróbki.

P	Stal
M	Stale nierdzewne
K	Żeliwa
N	Materiały nieżelazne
S	Stopy żaroodporne
H	Materiały hartowane

TN6010–TN6025 do stopów żaroodpornych

ISO 513	S				
	01	10	20	30	40
	THM				
	TN6010				
			TN6025		
			TN8025		

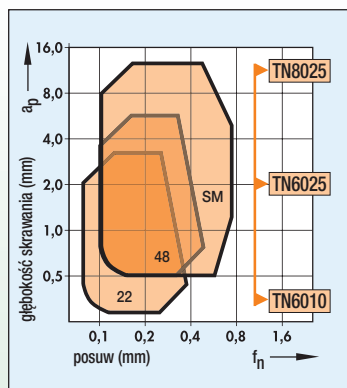
Węglik powlekany

odporność na zużycie = większa twardość

THM — Obróbka dokładna.
TN6010 — Obróbka lekka.
TN6025 — Obróbka lekka i średnio dokładna.
TN8025 — Obróbka zgrubna.

ciągliwość = mniejsza twardość

Zalecenia wyjściowe dotyczące stopów żaroodpornych



Dwustronne płytki negatywowe

Obróbka zgrubna

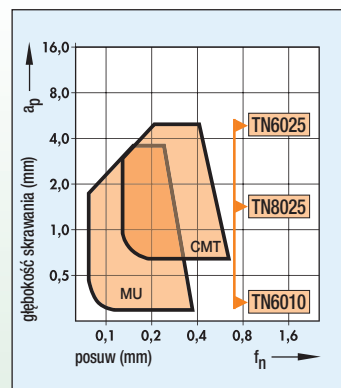
Obróbka średnio dokładna do zgrubnej, z pozytywową geometrią łamacza wióra
 ZASTOSOWANIE: Geometria SM

Obróbka średnio dokładna

Obróbka lekko przerywana i (lub) w przypadku występowania małej ilości naskórka odlewniczego
 ZASTOSOWANIE: Geometria 48

Obróbka dokładna

Obróbka ciągła, brak naskórka odlewniczego
 ZASTOSOWANIE: Geometria 22



Jednostronne płytki pozytywowe

Obróbka zgrubna

Obróbka przerywana i (lub) w przypadku występowania naskórka odlewniczego
 ZASTOSOWANIE: Geometria STANDARD CMT

Obróbka średnio dokładna

Ogólne toczenie i wytaczanie otworów
 ZASTOSOWANIE: Geometria MU