



Noże tokarskie

CECHY PRODUKTU

- dobra klasa wykonania z wysokiej jakości materiałów

ZASTOSOWANIE

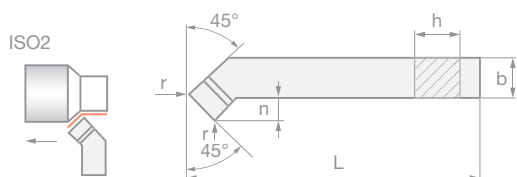
- uniwersalne noże do obróbki konwencjonalnej

Grupa ISO	Oznaczenie	Zakres ISO	Zastosowanie
P	S10	P10	Gatunek przeznaczony do obróbki dokładnej i średniodokładnej stali, staliwa oraz staliwa niskostopowego przy dużych prędkościach skrawania i małych posuwach.
	S20	P20	Gatunek przeznaczony do obróbki dokładnej i średniodokładnej stali, staliwa oraz staliwa niskostopowego przy odpowiednio dużych prędkościach skrawania i umiarkowanych posuwach.
	S30	P30	Przeznaczony do obróbki średniodokładnej i zgrubnej stali i staliwa przy średnich i małych prędkościach skrawania oraz znacznych przekrojach warstwy skrawanej w trudnych warunkach obróbki.

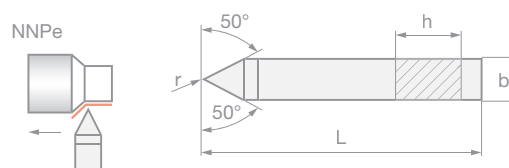
Grupa ISO	Oznaczenie	Zakres ISO	Zastosowanie
K	H10	K10	Przeznaczony do obróbki dokładnej i średniodokładnej wszystkich gatunków żeliw, stali stopowych, austenitycznych stopów metali kolorowych oraz materiałów niemetalicznych dających krótki wiór.
	H20	K20	Gatunek przeznaczony do obróbki średniodokładnej i zgrubnej żeliw przy umiarkowanych prędkościach skrawania i średnich oraz dużych posuwach w niekorzystnych i trudnych warunkach obróbki. Nadaje się do obróbki stopów miedzi, stopów lekkich, stopów żaroodpornych, materiałów żarowytrzymałych oraz tworzyw sztucznych.

INFORMACJE TECHNICZNE

- typ noży: tokarskie z lutowanymi płytkami z węglików spiekanych, tokarskie ze stali szybko tnącej HSS
- typoszereg ISO noży lutowanych: ISO 1 R/L, ISO 2 R/L, ISO 3 R/L, ISO 4, ISO 5 R/L, ISO 6 R/L, ISO 7 R/L, ISO 8, ISO 9, ISO 10, ISO 11, ISO 12 R/L, ISO 13 R/L
- typoszereg PN noży HSS: NNZa-b, NNZc-d, NNBc-d, NNPd, NNBk-m, NNBe-f, NNPa-c, NNWa, NNWb, NNPe, NNWc, NNGc-r, NNGd-s
- znormalizowane wymiary i szeroka gama rozmiarów



Rys. Nóż wygięty ISO 2 R/L z lutowanymi płytkami



Rys. Nóż spiczasty NNPe ze stali szybko tnącej HSS