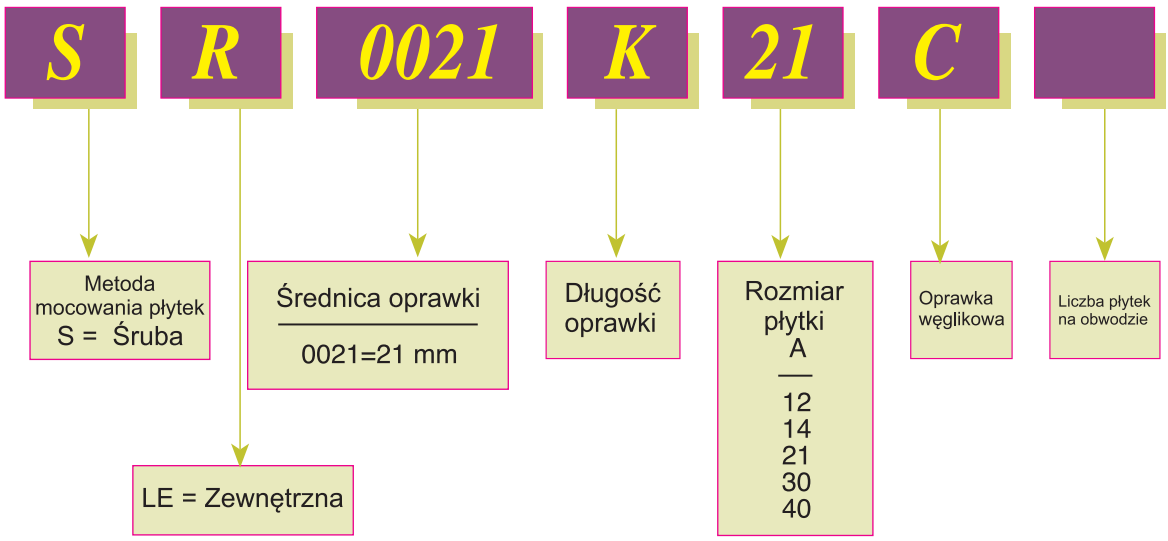
Oprawki do płytek frezarskich

Spis treści: Strona:

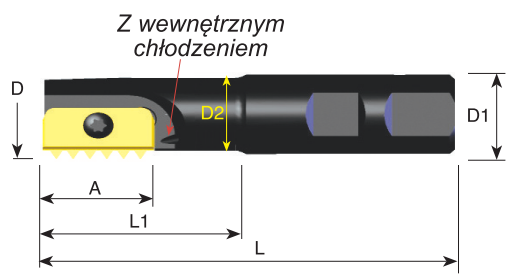
Identyfikacja produktu	78
Oprawki z jedną płytką	79
Oprawki z długim chwytem	79
Oprawki z dwiema płytkami	80
Głowice wielopłytkowe	80
Głowice wielopłytkowe do gwintów zewnętrznych	81
Długie oprawki pełnowęglikowe	82
Oprawki z chwytem pełnowęglikowym do nacinania gwintu płytą jednopunktową	82
D-Thread Frezy składane do wykonywania gwintów w głębokich otworach	83-84

Identyfikacja produktu

Oprawki do płytek frezarskich - oznaczenie



Oprawki z jedną płytką



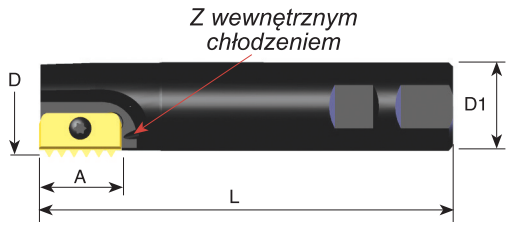
Oznaczenie	A (mm)	D (mm)	D1 (mm)	D2 (mm)	L (mm)	L1 (mm)	Śruba	Klucz
SR0009H12	12	9.5	20	7.5	85	14	S12	K12
* SR0010H12	12	9.9	20	7.6	85	16	S12	K12
SR0012F14	14	12.0	20	8.9	75	20	S14	K14
SR0014H14	14	14.5	20	11.2	85	25	S14	K14
SR0017H14	14	17.0	20	13.4	85	30	S14	K14
** SR0018H21	21	18.0	20	14.4	85	30	S21	K21
SR0021H21	21	21.0	20	16.5	94	40	S21	K21
SR0029J30	30	29.0	25	22.4	110	50	S30	K30
SR0048M40	40	48.0	40	35.0	153	78	S40	K40

Przykład zamawiania: Oprawka SR 0029 J30

* Do płytek stożkowych 12 - 18 NPT, 12 - 18 NPTF, 12 - 19 BSPT

** Nie stosować następujących do płytek:
21 I 3.5 ISO, 21 I 8 UN, 21 - 11 BSPT, 21 - 11.5 NPT, 21 - 11.5 NPTF

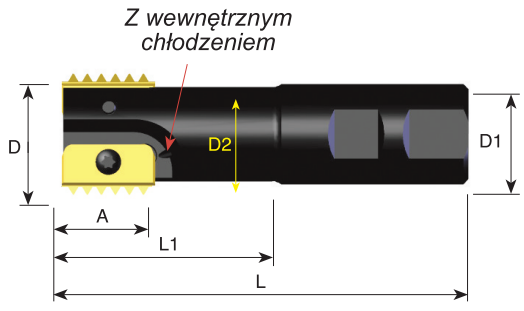
Oprawki z długim chwytem



Oznaczenie	A (mm)	D (mm)	D1 (mm)	L (mm)	Śruba	Klucz
SR0025K21	21	25	20	125	S21	K21
SR0031M30	30	31	25	150	S30	K30
SR0038M30	30	38	32	150	S30	K30
SR0048R40	40	48	40	210	S40	K40

Przykład zamawiania: Oprawka SR 0031 M30
Dla oprawek z długim chwytem proszę zredukować prędkość skrawania i liczbę przejść od 20 do 40% (w zależności od materiału i skoku)

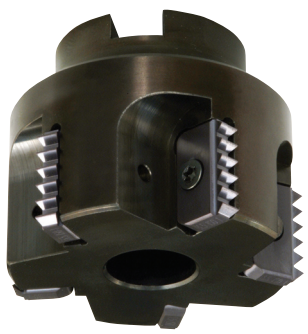
Oprawki z dwiema płytkami

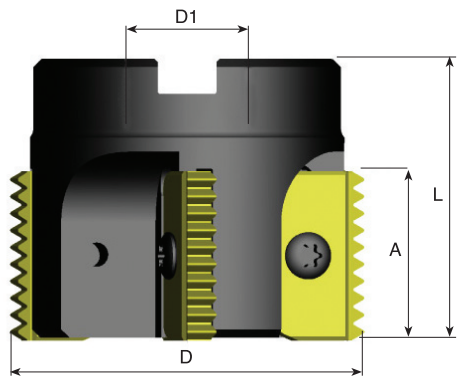


Oznaczenie	A (mm)	D (mm)	D1 (mm)	D2 (mm)	L (mm)	L1 (mm)	Liczba płytek	Śruba	Klucz
SR0020H14-2	14	20	20	16	93	41	2	S14	K14
SR0030J21-2	21	30	25	24	108	52	2	S21	K21
SR0040L30-2	30	40	32	30	130	70	2	S30	K30
SR0050M40-2	40	50	40	38	153	78	2	S40	K40

Przykład zamawiania: Oprawka SR 0030 J21-2

Oprawki wielopłytkowe



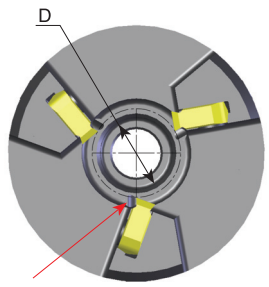


Oznaczenie	A (mm)	D (mm)	D1 (mm)	L (mm)	Liczba płytek	Śruba	Klucz
SR0063C21-5	21	63	22	50	5	S21	K21
SR0063C30-4	30	63	22	50	4	S30	K30
SR0080D30-4	30	80	27	55	4	S30	K30
SR0100D30-4	30	100	32	60	4	S30	K30
SR0080D40-4	40	80	27	65	4	S40	K40
SR0100E40-4	40	100	32	70	4	S40	K40

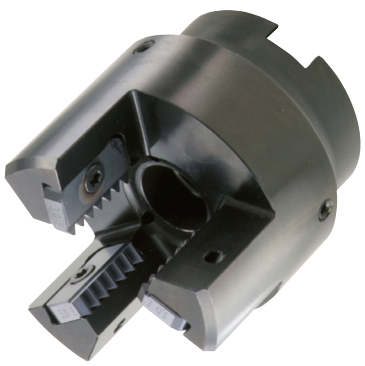
Przykład zamawiania: Oprawka SR 0080 D30-4

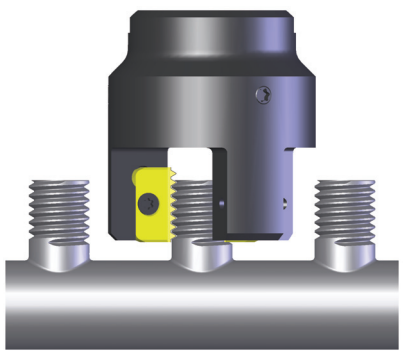
Oprawki wielopłytkowe do gwintów zewnętrznych

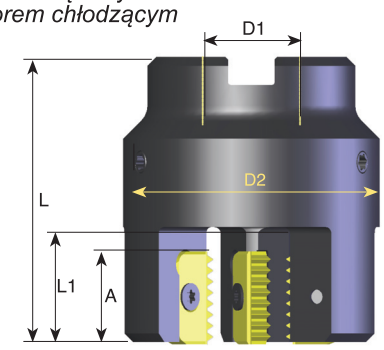
- Zredukowany czas pracy maszyny
- Optymalne chłodzenie



Z wewnętrznym otworem chłodzącym



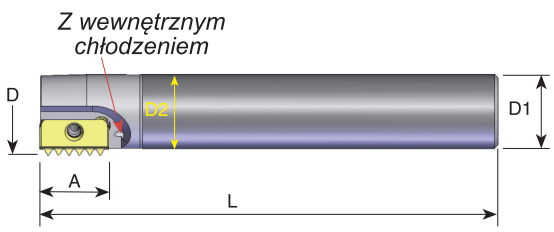




Oznaczenie	A (mm)	D (mm)	D1 (mm)	D2 (mm)	L (mm)	L1 (mm)	Liczba płytek	Śruba	Klucz
SLE0020D21- 3	21	20	22	58	65	25	3	S21	K21
SLE0030D21- 3	21	30	22	68	65	25	3	S21	K21
SLE0045E21- 4	21	45	27	83	70	25	4	S21	K21

Przykład zamawiania: Oprawka SLE 0030 D21-3

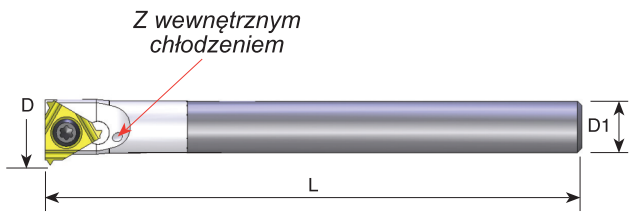
Długie oprawki pełnowęglikowe



Oznaczenie	A (mm)	D (mm)	D1 (mm)	D2 (mm)	L (mm)	Śruba	Klucz
*SR0010K12C	12	9.9	8	8	125	S12	K12
SR0013H14C	14	13.2	10	10	110	S14	K14
SR0013J14C	14	13.2	10	10	150	S14	K14
SR0015K14C	14	15.2	12	12	175	S14	K14
SR0021K21C	21	21.0	16	16	130	S21	K21
SR0021M21C	21	21.0	16	16	200	S21	K21
SR0027S30C	30	27.0	20	20	270	S30	K30

Przykład zamawiania: Oprawka SR 0015 K14C
* Bez wewnętrznego otworu chłodzącego
Dla oprawek z długim chwytem proszę zredukować prędkość skrawania i liczbę przejść od 20 do 40% (w zależności od materiału i skoku)

Oprawki z chwytem pełnowęglikowym do nacinania gwintu płytką jednopunktową

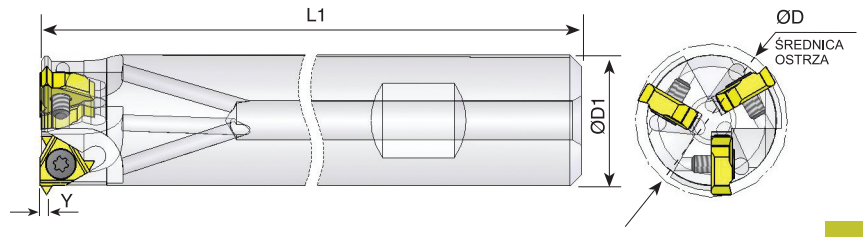


Oznaczenie		mm	TPI	D (mm)	D1 (mm)	L (mm)	Śruba	Klucz
* SR0005D06C	6	0.5-1.25	48-20	6.8	5.0	63	S06	K06
SR0006H08C	8	0.5-1.75	48-14	8.8	6.0	100	S08	K08
** SR0010M11C	11	0.5-2.00	48-11	13.2	10.0	150	S11	K11

Przykład zamawiania: Oprawka SR 0006 H08C
* Bez wewnętrznego otworu chłodzącego
** Dla gwintów zewnętrznych należy stosować płytki EX-LH
Do gwintowania otworów wewnętrznych używać płytek IN-RH
UWAGA: Do właściwego doboru płytki patrz str. 56.

D-Thread Frezy składane do wykonywania gwintów w głębokich otworach

- Zwiększona wydajność ze względu na kilka płytek skrawających na obwodzie.
- Profil częściowy, płytki o kształcie standardowym lub typ U.
- Płytki z trzema krawędziami skrawającymi.
- Niskie opory skrawania ze względu na stosowanie płytek jednopunktowych.
- Oprawka z wewnętrznym otworem chłodzącym i dużym wysięgiem.
- To samo narzędzie dla gwintów wewnętrznych i zewnętrznych.



Oznaczenie	L	I.C.	Y (mm)	D (mm)	D1 (mm)	L1 (mm)	Liczba płytek	Śruba	Klucz
SR0023Q11	11	1/4	1	23.5	20	190	3	SE11	K11

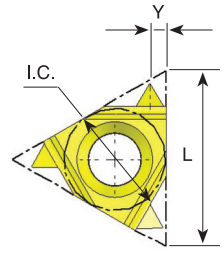
Profil częściowy 60° rozmiar 11

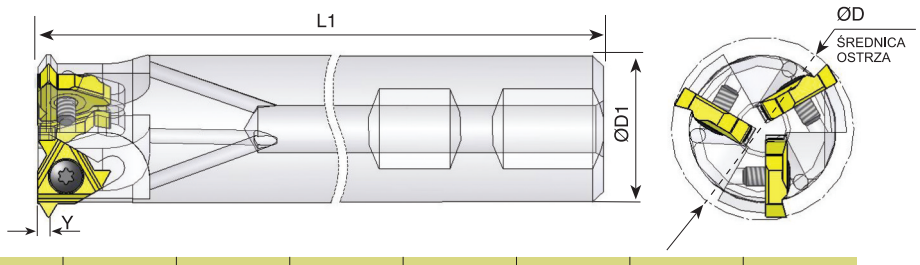
Oznaczenie		Skok mm	Skok TPI
1160D	WEW.	1.0 -2.0	24-12
	ZEW.	0.75-1.5	32-14

Gatunek węglika: BMA

Profil częściowy 55° rozmiar 11

Oznaczenie		Skok TPI
1155D	WEW./ZEW.	24-14





Oznaczenie	L	I.C.	Y (mm)	D (mm)	D1 (mm)	L1 (mm)	Liczba płytek	Śruba	Klucz
SR0031R16	16	3/8	1.8	31	25	225	3	SE16	K16

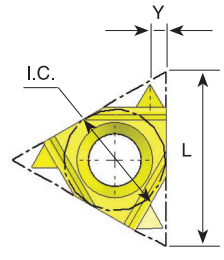
Profil częściowy 60° rozmiar 16

Oznaczenie		Skok mm	Skok TPI
1660D	WEW.	2.5-3.5	10-7
	ZEW.	2.0-3.0	12-8

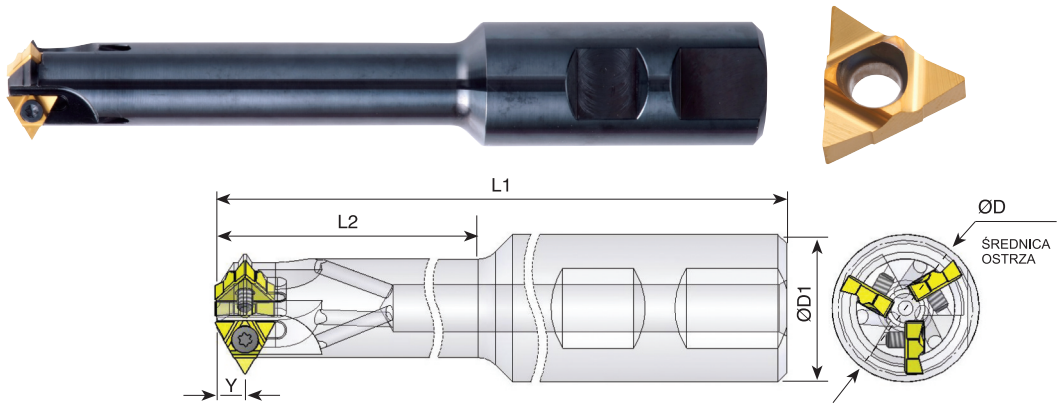
Gatunek węglika: BMA

Profil częściowy 55° rozmiar 16

Oznaczenie		Skok TPI
1655D	WEW./ZEW.	12-8



D-Thread Frezy składane do wykonywania gwintów w głębokich otworach



Oznaczenie	L	I.C.	Y (mm)	D (mm)	D1 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	Liczba płytek	Śruba	Klucz
SR0023M11U	11U	1/4U	5	23	25	150	88	3	SE11	K11

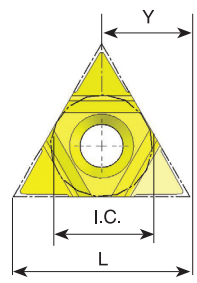
Profil częściowy 60° rozmiar 11U

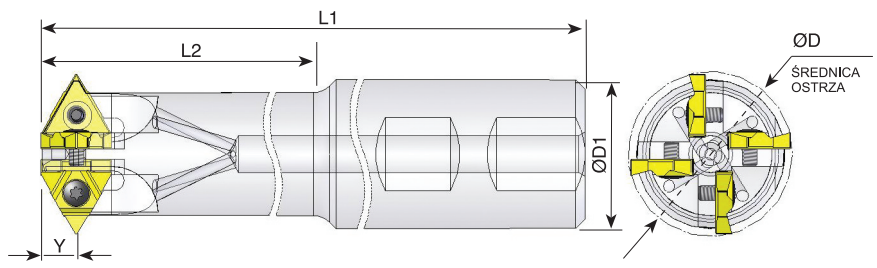
Oznaczenie		Skok mm	Skok TPI
11U60D	WEW.	2.5-4.0	10-6
	ZEW.	2.0-3.0	12-8

Gatunek węglika: BMA

Profil częściowy 55° rozmiar 11U

Oznaczenie		Skok TPI
11U55D	WEW./ZEW.	12-7



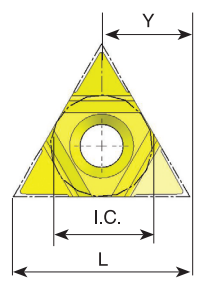


Oznaczenie	L	I.C.	Y (mm)	D (mm)	D1 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	Liczba płytek	Śruba	Klucz
SR0035R16U	16U	3/8U	7.6	35.5	32	220	155	4	SE16	K16

Profil częściowy 60° rozmiar 16U

Oznaczenie		Skok mm	Skok TPI
16U60D	WEW.	4.0-6.0	6-4
	ZEW.	3.0-5.0	8-5

Gatunek węglika: BMA

Profil częściowy 55° rozmiar 16U

Oznaczenie		Skok TPI
16U55D	WEW./ZEW.	6-4.5