

Instrukcja Coroguide Sandvik Coromant

Instrukcja: www.hardturning.pl → Download → Dydaktyka → Instrukcje

<http://hardturning.pl/download/category/10-instrukcje.html>

Przykładowe narzędzie:



1. www.coroguide.com
2. Wybrać język i system metryczny
3. Kliknąć ***Szukanie zastosowania***

SANDVIK
Coromant

Polska

Nasza działalność | Produkty i rozwiązania | Media i wydarzenia | Katalogi Online | Zakupy OnLine | Extranet | Sandvik Polska

CoroGuide Web

Wybierz język:
Polish

Metryczny

Calowy

Szukanie zastosowania

Wyszukiwanie produktu

Modele 3D

Moduł Parametrów Skrawania

Notatki

Notatki:
Brak

Katalog produktów online
CoroGuide® 2012.1

Przeglądanie pełnego asortymentu Sandvik Coromant's obejmującego 30 000 produktów do obróbki skrawaniem. Można tu znaleźć również informacje na temat płytek, opravek i części zamiennych.

Uzupełniony asortyment 2012.1

- **Szukanie zastosowania** - Wyszukiwanie według obszarów wyboru z tabel lub rysunków.
- **Wyszukiwanie produktu** - Wyszukiwanie na podstawie oznaczenia produktu.



 Pod tą ikoną zawsze znajdziesz informacje pomocne dla odszukania odpowiedniego produktu.

© Sandvik Coromant Data ostatniej aktualizacji przez: 2011-11-30 11:45

4. Wybrać **Obszar zastosowania**, np. **Toczenie**

SANDVIK
Coromant
Polska

[Nasza działalność](#)
[Produkty i rozwiązania](#)
[Media i wydarzenia](#)
[Katalogi Online](#)

CoroGuide Web

Wybierz język:

Metryczny

Calowy

[Szukanie zastosowania](#)

[Wyszukiwanie produktu](#)

[Modele 3D](#)

[Moduł Parametrów Skrawania](#)

[Notatki](#)

Notatki:
Brak

Katalog produktów online

Szukanie zastosowania

Wybierz Obszar zastosowania




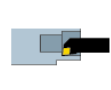
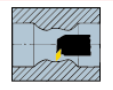

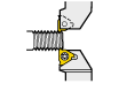
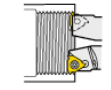
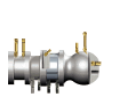


 <p style="color: red; font-weight: bold;">Toczenie</p>	 <p style="color: red; font-weight: bold;">Frezowanie</p>
 <p style="color: red; font-weight: bold;">Wiercenie</p>	 <p style="color: red; font-weight: bold;">System narzędziowy</p>

5. Wybrać **Obszar roboczy**, np. **Zewnętrzne – Obróbka wzdłużna**

Katalog produktów online
Szukanie zastosowania

Twój wybór : Toczenie

Wybierz Obszar roboczy

 <p style="color: red; font-weight: bold; font-size: 0.8em;">Zewnętrzne - Obróbka wzdłużna</p>	 <p style="color: red; font-weight: bold; font-size: 0.8em;">Zewnętrzne - Obróbka kształtowa / wzdłużna</p>	 <p style="color: red; font-weight: bold; font-size: 0.8em;">Zewnętrzne - Fazowanie / Planowanie / Toczenie wstępne</p>	 <p style="color: red; font-weight: bold; font-size: 0.8em;">Wewnętrzna - obróbka wzdłużna</p>
 <p style="color: red; font-weight: bold; font-size: 0.8em;">Wewnętrzna - obróbka profilowa / wzdłużna</p>	 <p style="color: red; font-weight: bold; font-size: 0.8em;">Wewnętrzna - wytaczanie wsteczne</p>	 <p style="color: red; font-weight: bold; font-size: 0.8em;">Zewnętrzne - Wykonywanie gwintów</p>	 <p style="color: red; font-weight: bold; font-size: 0.8em;">Wewnętrzna - toczenie gwintów</p>
 <p style="color: red; font-weight: bold; font-size: 0.8em;">Przecinanie i toczenie rowków</p>	 <p style="color: red; font-weight: bold; font-size: 0.8em;">Ciężkie toczenie</p>	 <p style="color: red; font-weight: bold; font-size: 0.8em;">Przetaczanie zestawów kołowych</p>	

6. Wybrać **Operację**, np. **Płytką w kształcie litery „C”.....** dla toczenie wzdłużnego i poprzecznego

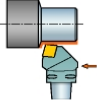
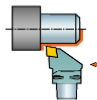
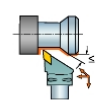
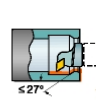
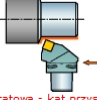
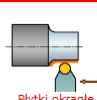
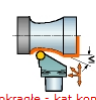









Katalog produktów online

<< Poprzedni

Szukanie zastosowania

Twój wybór : Toczenie, Zewnętrzne - Obróbka wzdłużna

Wybierz Operacja

 Płytką w kształcie litery "C" 80° - kat przystawienia 75°	 Płytką w kształcie litery "C" 80° - kat przystawienia 95°	 Płytką w kształcie litery "D" 55° - kat przystawienia 93° - kat kłpiowania 27°	 Płytką w kształcie litery "D" 55° - kat przystawienia 93° - kat kłpiowania 30°
 Płytką kwadratową - kat przystawienia 75°	 Płytki okrągłe	 Płytki okrągłe - kat kłpiowania 27°	 Płytki okrągłe - kat kłpiowania 40°
 Płytki okrągłe - kat kłpiowania 90°	 Płytką trójkątną - kat przystawienia 60° - fazowanie	 Płytką trójkątną - kat przystawienia 60° - kat kłpiowania 55°	 Płytką trójkątną - kat przystawienia 91°
			



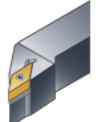
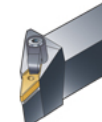
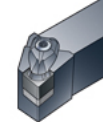
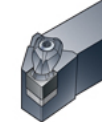
7. Wybrać **System mocowania**, np. **CoroTurn RC, docisk sztywny**

Katalog produktów online

Szukanie zastosowania

Twój wybór : Toczenie, Zewnętrzne - Obróbka wzdłużna, Płytką w kształcie litery

Wybierz System mocowania

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

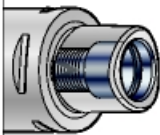
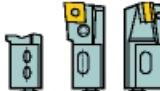
8. Wybrać **Typ mocowania**, np. **Kwadratowy lub prostokątny chwyt tradycyjny**

Katalog produktów online

Szukanie zastosowania

Twój wybór : Toczenie, Zewnętrzne - Obróbka wzdłużna, Płytką w kształcie litery, CoroTurn RC, docisk sztywny

Wybierz Typ mocowania

 Coromant Capto - mocowanie segmentowe i śruba cer	 Kwadratowy lub prostokątny chwyt tradycyjny	 Kaseta, typ A (ISO5611)
--	--	--

9. Wybrać model uchwytu z listy np. **DCLNR 2020K 12** za pomocą **Wybierz**. Przed wyborem warto użyć ikony „i” w celu wyświetlenia szczegółowych informacji i parametrów.

Twój wybór : Toczanie, Zewnętrzne - Obróbka wzdłużna, Płytki w kształcie litery, CoroTurn R.C, docisk sztywny, Kwadratowy lub prostokątny chwyt tradycyjny

Wybrane uchwyt

Ilość produktów:74

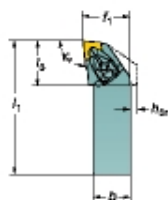
Oznaczenie	Informacje	Wersja	Weight	b	f1	gamma_n	GaugeInsert	h	h1	h5r	Insert_Size	Kappa_r	l1	l3	Lambda_s	Torque	Dodaj notatki	Moduł P
DCLNR 10 3A	↓	Oprawa prawostronna	0.1	15.875	22.225	-6	CNMG 09 03 08	15.875	15.88	9	95	101.6	24.892	-6	1.7	Wybierz	Wybierz	
DCLNR 10 4A	↓	Oprawa prawostronna	0.235	15.875	22.0218	-6	CNMG 12 04 08	15.875	15.88	2.29	12	95	101.6	32.004	-6	2.9	Wybierz	Wybierz
DCLNR 12 3C	↓	Oprawa prawostronna	0.1	19.05	25.4	-6	CNMG 09 03 08	19.05	19.05	9	95	127	24.892	-6	1.7	Wybierz	Wybierz	
DCLNR 12 4B	↓	Oprawa prawostronna	0.5	19.05	25.4	-6	CNMG 12 04 08	19.05	19.05	12	95	114.3	32.004	-6	2.9	Wybierz	Wybierz	
DCLNR 16 3D	↓	Oprawa prawostronna	0.1	25.4	31.75	-6	CNMG 09 03 08	25.4	25.4	9	95	152.4	24.892	-6	1.7	Wybierz	Wybierz	
DCLNR 16 4C	↓	Oprawa prawostronna	0.8	25.4	31.75	-6	CNMG 12 04 08	25.4	25.4	12	95	127	32.004	-6	2.9	Wybierz	Wybierz	
DCLNR 16 4D	↓	Oprawa prawostronna	1	25.4	31.75	-6	CNMG 12 04 08	25.4	25.4	12	95	152.4	32.004	-6	2.9	Wybierz	Wybierz	
DCLNR 16 5D	↓	Oprawa prawostronna	0.9	25.4	31.75	-6	CNMG 16 06 12	25.4	25.4	16	95	152.4	39.116	-6	6.4	Wybierz	Wybierz	
DCLNR 16 6D	↓	Oprawa prawostronna	0.9	25.4	31.75	-6	CNMG 19 06 12	25.4	25.4	19	95	152.4	43.18	-6	6.4	Wybierz	Wybierz	
DCLNR 1616H 09	↓	Oprawa prawostronna	0.22	16	20	-6	CNMG 09 03 08	16	16	9	95	100	24.8	-6	1.7	Wybierz	Wybierz	
DCLNR 1616H 12	↓	Oprawa prawostronna	0.3	16	20	-6	CNMG 12 04 08	16	16	4.5	12	95	100	32.2	-6	3.9	Wybierz	Wybierz
DCLNR 20 4D	↓	Oprawa prawostronna	1.108	31.75	38.1	-6	CNMG 12 04 08	31.75	31.75	12	95	152.4	32.004	-6	2.9	Wybierz	Wybierz	
DCLNR 20 5D	↓	Oprawa prawostronna	1	31.75	38.1	-6	CNMG 16 06 12	31.75	31.75	16	95	152.4	39.116	-6	6.4	Wybierz	Wybierz	
DCLNR 20 6D	↓	Oprawa prawostronna	1.108	31.75	38.1	-6	CNMG 19 06 12	31.75	31.75	19	95	152.4	43.18	-6	6.4	Wybierz	Wybierz	
DCLNR 2020K 09	↓	Oprawa prawostronna	0.428	20	25	-6	CNMG 09 03 08	20	20	9	95	125	24.8	-6	1.7	Wybierz	Wybierz	
DCLNR 2020K 12	↓	Oprawa prawostronna	0.4	20	25	-6	CNMG 12 04 08	20	20	12	95	125	32	-6	3.9	Wybierz	Wybierz	
DCLNR 24 4D	↓	Oprawa prawostronna	1	38.1	50.8	-6	CNMG 12 04 08	38.1	38.1	12	95	152.4	32.004	-6	2.9	Wybierz	Wybierz	
DCLNR 24 5D	↓	Oprawa prawostronna	1	38.1	50.8	-6	CNMG 16 06 12	38.1	38.1	16	95	152.4	39.116	-6	6.4	Wybierz	Wybierz	
DCLNR 24 6D	↓	Oprawa prawostronna	1	38.1	50.8	-6	CNMG 19 06 12	38.1	38.1	19	95	152.4	43.18	-6	6.4	Wybierz	Wybierz	
DCLNR 24 6E	↓	Oprawa prawostronna	1	38.1	50.8	-6	CNMG 25 09 14	38.1	38.1	25	95	152.4	50.8	-6	6.4	Wybierz	Wybierz	

10. Parametry szczegółowe uchwytu

Produkt DCLNR 2020K 12

Wybierz rodzaj informacji

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



040644.jpg

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

Parametr	Wartość
Weight	0.4
Insert_Size	12
Kappa_r	95
b	20
f1	25
h	20
h1	20
l1	125
l3	32
gamma_n	-6
Lambda_s	-6
GaugeInsert	CNMG 12 04 08

11. W oknie „Produkty zgodne” kliknąć **Wybierz** w kolumnie **Notatki** w celu dodania uchwytu.

SANDVIK Coromant **Polska**

[Nasza działalność](#) [Produkty i rozwiązania](#) [Media i wydarzenia](#) [Katalogi Online](#) [Zakupy OnLine](#) [Extranet](#)

CoroGuide Web

Wybierz język:
Polish

Metryczny
 Calowy

[Szukanie zastosowania](#)

[Wyszukiwanie produktu](#)

[Modele 3D](#)

[Moduł Parametrów Skrawania](#)

[Notatki](#)

Notatki:
Brak

Katalog produktów online

Produkty zgodne

Wybrany produkt

Typ narzędzia	Oznaczenie	Informacje	Opis	Dodaj notatki	
Uchwyt	DCLNR 2020K 12	↓		Wybierz	Powrót

Produkty zgodne

Typ narzędzia	Oznaczenie	Informacje	Opis	Dodaj notatki	
Płytki	Kliknij FIND (SZUKAJ) aby wybrać płytkę ---->				Szukaj
Oprawa	Kliknij FIND (SZUKAJ) aby wybrać oprawkę ---->				Szukaj
Część zapasowa	Kliknij FIND (SZUKAJ) aby wybrać części zamienne ---->				Szukaj

Moduł Parametrów Skrawania

12. W lewej kolumnie pojawi się wybrany uchwyt – *nie klikać go!* Po prawej, w wierszu Płytki klikamy **Szukaj** w celu doboru płytki pasującej do wybranego wcześniej uchwytu.

SANDVIK Coromant Polska

Nasza działalność | Produkty i rozwiązania | Media i wydarzenia | Katalogi Online | Zakupy OnLine | Extranet

CoroGuide Web

Wybierz język:
Polish

Metryczny
 Calowy

Szukanie zastosowania
Wyszukiwanie produktu
Modele 3D
Moduł Parametrów Skrawania
Notatki

Notatki:
DCLNR 2020K 12

Aby wybrać produkty, kliknij odpowiednie oznaczenie

Katalog produktów online
Produkty zgodne

Wybrany produkt

Typ narzędzia	Oznaczenie	Informacje	Opis	Dodaj notatki
Uchwyt	DCLNR 2020K 12			Wybierz Powrót

Produkty zgodne

Typ narzędzia	Oznaczenie	Informacje	Opis	Dodaj notatki
Płytki	Kliknij FIND (SZUKAJ) aby wybrać płytkę ---->			Szukaj
Oprawka	Kliknij FIND (SZUKAJ) aby wybrać oprawkę ---->			Szukaj
Część zapasowa	Kliknij FIND (SZUKAJ) aby wybrać części zamienne ---->			Szukaj

Moduł Parametrów Skrawania

13. Wybieramy płytkę z listy. Klikając w ikonę "i" możemy wyświetlić szczegółowe parametry.

SANDVIK Coromant Polska

Nasza działalność | Produkty i rozwiązania | Media i wydarzenia | Katalogi Online | Zakupy OnLine

CoroGuide Web

Wybierz język:
Polish

Metryczny
 Calowy

Szukanie zastosowania
Wyszukiwanie produktu
Modele 3D
Moduł Parametrów Skrawania
Notatki

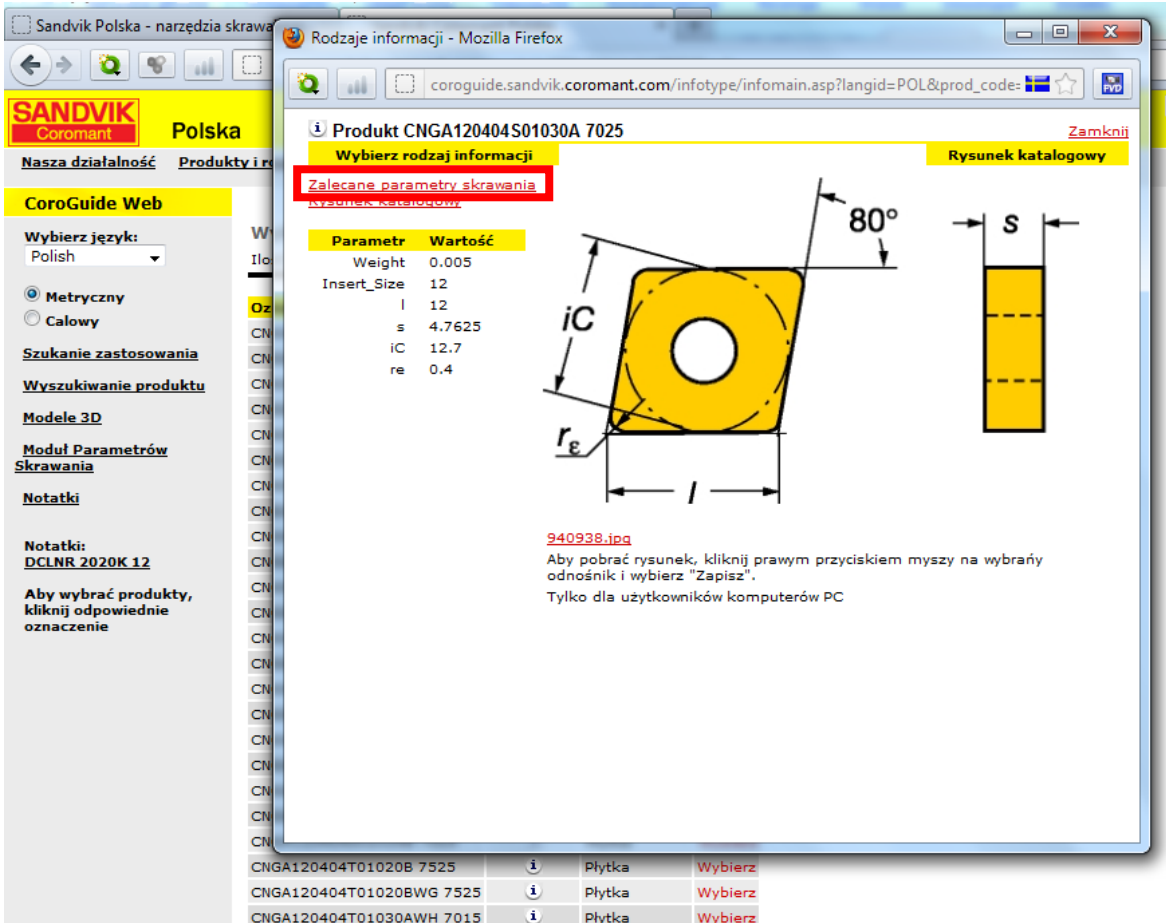
Notatki:
DCLNR 2020K 12

Aby wybrać produkty, kliknij odpowiednie oznaczenie

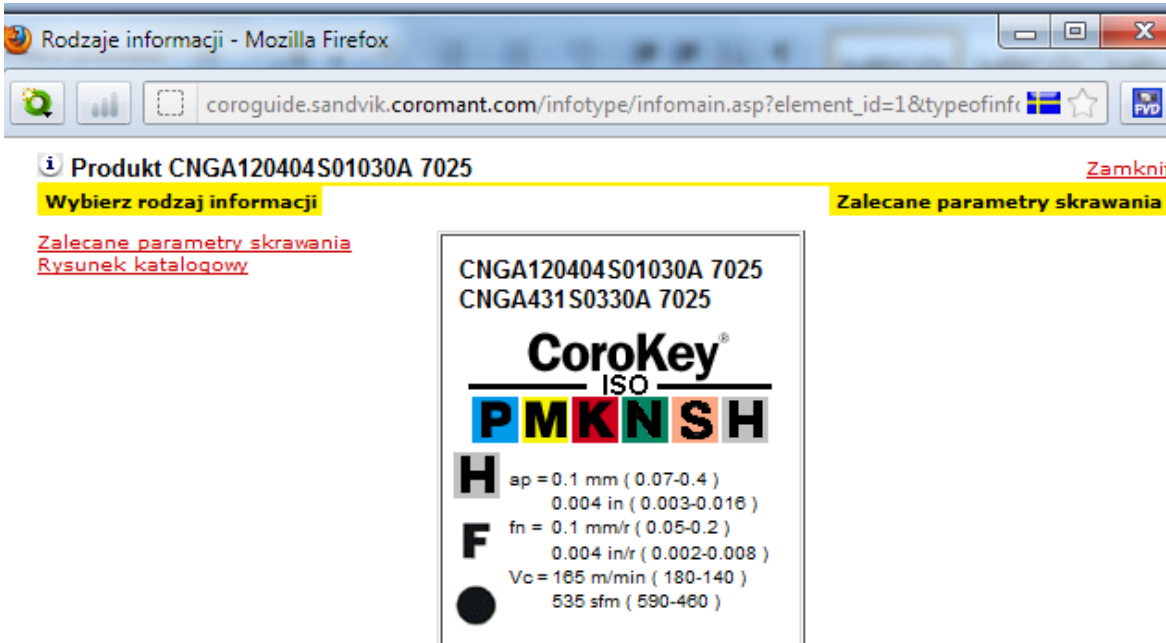
Wybierz płytkę
Ilość produktów: 573

Oznaczenie	Informacje	Typ narzędzia	
CNGA 12 04 04S01525 6050		Płytki	Wybierz
CNGA 12 04 08S01525 6050		Płytki	Wybierz
CNGA 12 04 08T01020 650		Płytki	Wybierz
CNGA 12 04 08T01525 6050		Płytki	Wybierz
CNGA 12 04 08T02520 1690		Płytki	Wybierz
CNGA 12 04 08T02520 6190		Płytki	Wybierz
CNGA 12 04 08T02520 620		Płytki	Wybierz
CNGA 12 04 12S01525 6050		Płytki	Wybierz
CNGA 12 04 12T01020 650		Płytki	Wybierz
CNGA 12 04 12T02520 1690		Płytki	Wybierz
CNGA 12 04 12T02520 6190		Płytki	Wybierz
CNGA 12 04 16T01020 650		Płytki	Wybierz
CNGA 12 04 16T02520 1690		Płytki	Wybierz
CNGA 12 04 16T02520 6190		Płytki	Wybierz
CNGA120404S01020A 7025		Płytki	Wybierz
CNGA120404S01030A 7015		Płytki	Wybierz
CNGA120404S01030A 7025		Płytki	Wybierz
CNGA120404S01030AWH 7025		Płytki	Wybierz

14. Widok szczegółowy, parametry płytki. Klikając **Zalecane parametry skrawania** przechodzimy do kolejnego okna z parametrami wybranej płytki.



15. Widok szczegółowy, zalecane parametry skrawania



16. Płytkę wybieramy za pomocą **Wybierz**

SANDVIK
Coromant

Polska

[Nasza działalność](#) [Produkty i rozwiązania](#) [Media i wydarzenia](#) [Katalogi Online](#) [Zakupy OnLine](#)

CoroGuide Web

Wybierz język:
Polish

Metryczny
 Calowy

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

Notatki:
[DCLNR 2020K 12](#)

Aby wybrać produkty, kliknij odpowiednie oznaczenie

Wybierz płytkę
Ilość produktów: 573

Oznaczenie	Informacje	Typ narzędzia	
CNGA 12 04 04S01525 6050	i	Płytką	Wybierz
CNGA 12 04 08S01525 6050	i	Płytką	Wybierz
CNGA 12 04 08T01020 650	i	Płytką	Wybierz
CNGA 12 04 08T01525 6050	i	Płytką	Wybierz
CNGA 12 04 08T02520 1690	i	Płytką	Wybierz
CNGA 12 04 08T02520 6190	i	Płytką	Wybierz
CNGA 12 04 08T02520 620	i	Płytką	Wybierz
CNGA 12 04 12S01525 6050	i	Płytką	Wybierz
CNGA 12 04 12T01020 650	i	Płytką	Wybierz
CNGA 12 04 12T02520 1690	i	Płytką	Wybierz
CNGA 12 04 12T02520 6190	i	Płytką	Wybierz
CNGA 12 04 16T01020 650	i	Płytką	Wybierz
CNGA 12 04 16T02520 1690	i	Płytką	Wybierz
CNGA 12 04 16T02520 6190	i	Płytką	Wybierz
CNGA120404S01020A 7025	i	Płytką	Wybierz
CNGA120404S01030A 7015	i	Płytką	Wybierz
CNGA120404S01030A 7025	i	Płytką	Wybierz
CNGA120404S01030AWH 7025	i	Płytką	Wybierz

17. Po przejściu do okna „**Produkty zgodne**” potwierdzamy klikając **Wybierz**, a następnie klikamy **Moduł Parametrów Skrawania**

SANDVIK
Coromant

Polska

[Nasza działalność](#) [Produkty i rozwiązania](#) [Media i wydarzenia](#) [Katalogi Online](#) [Zakupy OnLine](#) [Extranet](#) [Sandvik Polska](#)

CoroGuide Web

Wybierz język:
Polish

Metryczny
 Calowy

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

Notatki:
[DCLNR 2020K 12](#)

Aby wybrać produkty, kliknij odpowiednie oznaczenie

Katalog produktów online

Produkty zgodne

Wybrany produkt

Typ narzędzia	Oznaczenie	Informacje	Opis	Dodaj notatki	
Uchwyt	DCLNR 2020K 12	i		Wybierz	Powrót

Produkty zgodne

Typ narzędzia	Oznaczenie	Informacje	Opis	Dodaj notatki	
Płytką	CNGA120404S01030A 7025	i		Wybierz	Zmiana
Oprawka	Kliknij FIND (SZUKAJ) aby wybrać oprawkę ---->				Szukaj
Część zapasowa	Kliknij FIND (SZUKAJ) aby wybrać części zamienne ---->				Szukaj

[Moduł Parametrów Skrawania](#)

18. Pojawi się nowe okno, w kolumnie po lewej należy wpisać parametry skrawania. Niektóre z parametrów zostaną uzupełnione automatycznie. Pozostałe należy wpisać na podstawie danych szczegółowych płytki i oprawki. **Uwaga!** Jeżeli kąt $\kappa_r=0$ należy wpisać prawidłowy dla płytki/oprawki.

The screenshot shows the Sandvik Coromant cutting data module interface. The browser address bar shows the URL: `coroguide.sandvik.coromant.com/CuttingDataModule/CDMTurning.asp`. The interface is divided into two main columns: 'Material obrabiany' (Material being machined) and 'Zalecane parametry skrawania' (Recommended cutting parameters).

Material obrabiany (highlighted in red):

- Norma krajowa:
- Nominalna:
- HB: Brinell
- Gatunek / geometria płytki: Conventional

Parametry (wybierz f_n , hex lub hm):

- Kąt przystawienia: (κ_r) 0 °
- Promień naroża (re): 0.4 mm
- Posuw (f_n): mm/r
- Maksymalna grubość wióra (hex): mm
- Średnia grubość wióra (hm): mm
- Głębokość skrawania (ap): mm
- Obrabiane średnice (Dm1, Dm2): mm
- Długość osiowa skrawania (lz): mm
- Maksymalna prędkość obrotowa obrabiarki: 10000

Zalecane parametry skrawania:

- Prędkość skrawania (vc): m/min
- Prędkość obrotowa wrzeciona (n): obr/min
- Wydajność usuwania metalu (Q): cm³/min
- Czas na przejście (Tc): min
- Zapotrzebowanie mocy, netto (Pc): kW
- Maksymalna wysokość profilu (Rt): μm
- Chropowatość średnia (Ra): μm
- Chropowatość średnia (Rq,RMS): μm

Buttons: << Wstecz, Metryczny Calowy, Oblicz

19. Wybór materiału. Lista zależy od typu wybranej płytki i jej przeznaczenia, zależy także od wybranej normy.

The screenshot shows the Sandvik Coromant cutting data module interface. The browser address bar shows the URL: `coroguide.sandvik.coromant.com/CuttingDataModule/CDMTurning.asp`. The interface is divided into two main columns: 'Material obrabiany' (Material being machined) and 'Zalecane parametry skrawania' (Recommended cutting parameters).

Material obrabiany (highlighted in red):

- Norma krajowa: DIN
- Nominalna:
- HB: Brinell
- Gatunek / geometria płytki: Conventional

Material selection dropdown (highlighted in red):

- x100CrMo13
- X110CrMoV15
- X65CrMo14

Parametry (wybierz f_n , hex lub hm):

- Kąt przystawienia: (κ_r) 0 °
- Promień naroża (re): 0.4 mm
- Posuw (f_n): mm/r
- Maksymalna grubość wióra (hex): mm
- Średnia grubość wióra (hm): mm
- Głębokość skrawania (ap): mm
- Obrabiane średnice (Dm1, Dm2): mm
- Długość osiowa skrawania (lz): mm
- Maksymalna prędkość obrotowa obrabiarki: 10000

Zalecane parametry skrawania:

- Prędkość skrawania (vc): m/min
- Prędkość obrotowa wrzeciona (n): obr/min
- Wydajność usuwania metalu (Q): cm³/min
- Czas na przejście (Tc): min
- Zapotrzebowanie mocy, netto (Pc): kW
- Maksymalna wysokość profilu (Rt): μm
- Chropowatość średnia (Ra): μm
- Chropowatość średnia (Rq,RMS): μm

Buttons: << Wstecz, Metryczny Calowy, Oblicz

20. **Gatunek** – materiał wykonania płytki, mogą być różne w zależności od dokonanego wcześniej wyboru płytki. Conventional/Wiper – oznacza sposób wykonania naroża.

Material obrabiany

Norma krajowa: DIN

Nominalna: x100CrMo13

Twardość: 60 HRC

Gatunek / geometria płytki: 7025, Conventional

Zalecane parametry skrawania

Prędkość skrawania (vc): m/min

Prędkość obrotowa wrzeczona (n): obr/min

Wydajność usuwania metalu (Q): cm3/min

Czas na przejście (Tc): min

Zapotrzebowanie mocy, netto (Pc): kW

Maksymalna wysokość profilu (Rt): μm

Chropowatość średnia (Ra): μm

Chropowatość średnia (Rq,RMS): μm

Parametry (wybierz fn, hex lub hm)

Kąt przystawienia: (α_r) 0 °

Promień naroża (re): 0.4 mm

Posuw (fn): mm/r

Maksymalna grubość wióra (hex): 0.1 mm

Średnia grubość wióra (hm): mm

Głębokość skrawania (ap): 0.1 mm

Obrabiane średnice (Dm1,Dm2): mm

Długość osiowa skrawania (Lz): mm

Maksymalna prędkość obrotowa obrabiarki: 10000

<< Wstecz Metryczny Caliowy Oblicz

21. Tabela twardości materiałów w różnych skalach.

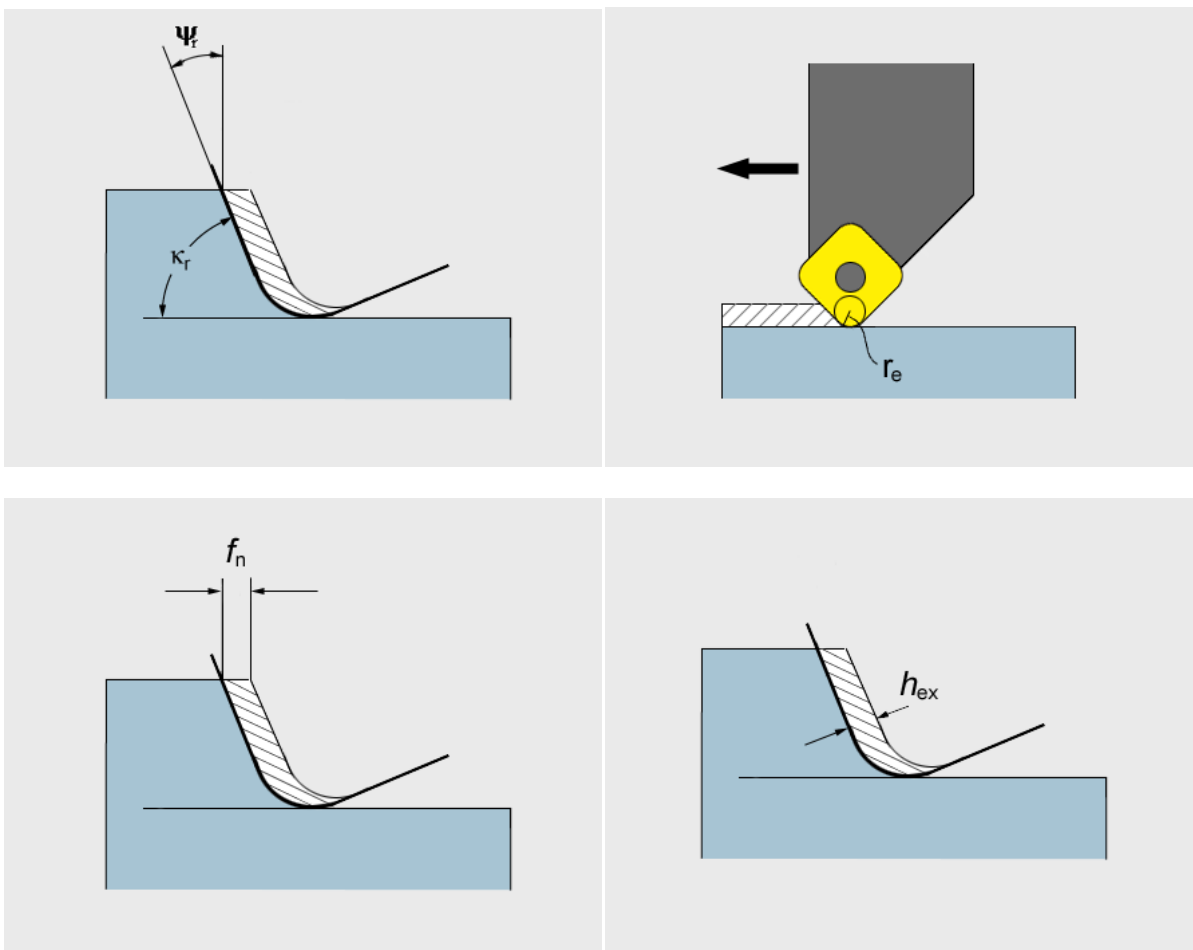
Twardość - Mozilla Firefox

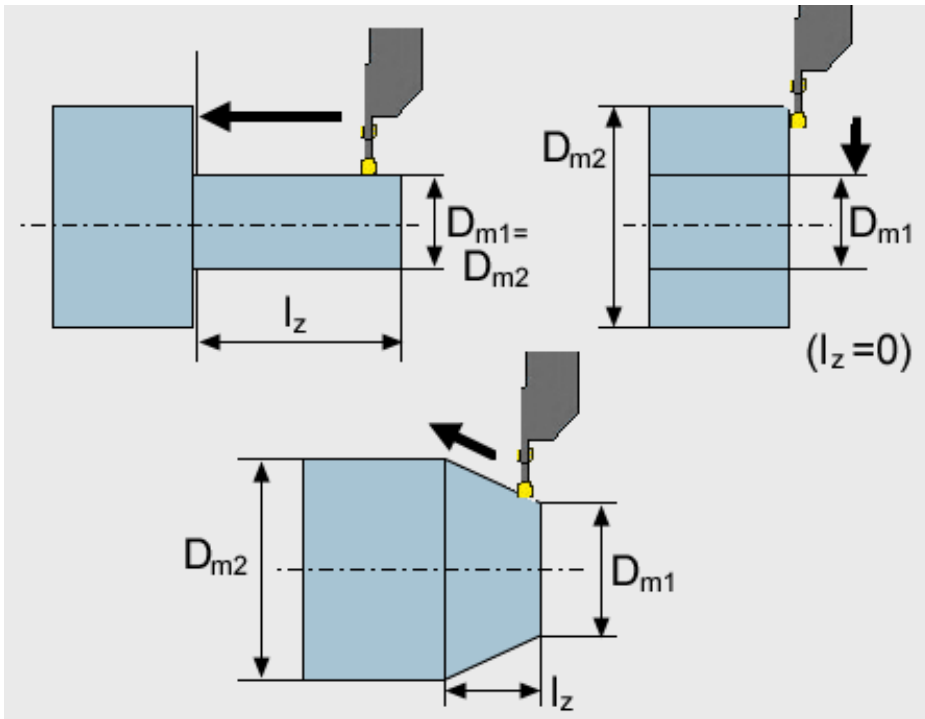
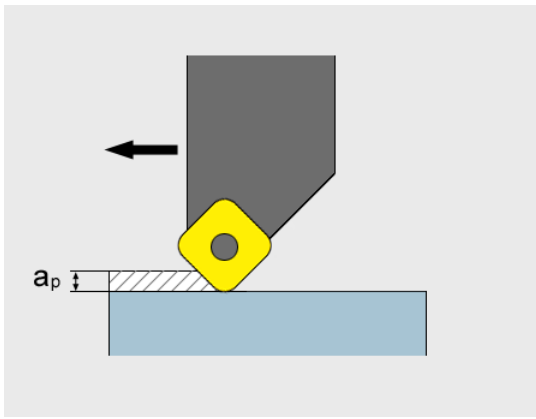
coroguide.sandvik.coromant.com/Cu

Brinell	Tensile Strength	Vickers	Rockwell	Shore
HB	N/mm ²	HV	HRC	C
200	700	200		28
210	740	210	-	29
220	770	220	-	30
230	810	230	19,2	31
240	840	240	21,2	33
250	880	250	23	34
260	910	260	24,7	35
270	950	270	26,1	36
280	980	280	27,6	37
290	1020	290	29	39
300	1050	300	30,3	40
310	1090	310	31,5	41
320	1120	320	32,9	42
330	1150	330	33,8	43
340	1190	340	34,9	44
350	1230	350	36	45
359	1260	360	37	46
368	1300	370	38	47
373	1330	380	38,9	48
385	1370	390	39,8	49
393	1400	400	40,7	50
400	1440	410	41,5	51
407	1470	420	42,3	52
416	1510	430	43,2	53
423	1540	440	44	54
429	1580	450	44,8	55
435	1610	460	45,5	56

22. Wybór geometrii płytki: Conventional/Wiper

23. Rysunki wyjaśniające znaczenie niektórych parametry: kąt kappa_r, promień naroża, posuw, maks. grubość wióra, głębokość skrawania, średnice i długość skrawania.





24. W przypadku nieprawidłowo uzupełnionych danych np. kappa_r pozostawiona wartość 0° może spowodować wystąpienie poniższego błędu.

Plik
Pomoc

Material obrabiany

Norma krajowa
DIN

Nominalna
x100CrMo13

Gatunek / geometria płytki
7025

Twardość
60 HRC

Conventional

Parametry (wybierz fn, hex lub hm)

Kąt przystawienia: (κ_r) 0 °

Promień naroża (r_e): 0.4 mm

Posuw (f_n): 0.1 mm/r

Maksymalna grubość wióra (hex):

Średnia grubość wióra (hm):

Głębokość skrawania (a_p): 0.1 mm

Obrabiane średnice (D_{m1}, D_{m2}): 50 50 mm

Długość osiowa skrawania (l_z): 100 mm

Maksymalna prędkość obrotowa obrabiarki:
10000

Division by zero

Division by zero

Zalecane parametry skrawania

Prędkość skrawania (v_c): 0 m/min

Prędkość obrotowa wrzeciona (n): 0 obr/min

Wydajność usuwania metalu (Q): cm³/min

Czas na przejście (T_c): min

Zapotrzebowanie mocy, netto (P_c): kW

Maksymalna wysokość profilu (R_t): μm

Chropowatość średnia (R_a): μm

Chropowatość średnia (R_q,RMS): μm

<< Wstecz
 Metryczny Calowy
Oblicz

25. Przykład prawidłowo uzupełnionych danych wejściowych. Po wpisaniu danych należy kliknąć **Oblicz**. Dane wejściowe w ramkach można modyfikować, będzie to wpływać na wyniki w prawej kolumnie.

Materiał obrabiany

Norma krajowa: DIN

Nominalna: x100CrMo13

Twardość: 60 HRC

Gatunek / geometria płytki: 7025

Conventional

Parametry (wybierz fn, hex lub hm)

Kąt przystawienia: 95 °

Promień naroża (re): 0.4 mm

Posuw (fn): 0.15 mm/r

Maksymalna grubość wióra (hex): 0.10 mm

Srednia grubość wióra (hm): 0.05 mm

Głębokość skrawania (ap): 0.1 mm

Obrabiane średnice (Dm1,Dm2): 50 mm

Długość osiowa skrawania (Lz): 100 mm

Maksymalna prędkość obrotowa obrabiarki: 10000

Zalecane parametry skrawania

Prędkość skrawania (vc): 165 m/min

Prędkość obrotowa wrzeciona (n): 1050 obr/min

Wydajność usuwania metalu (Q): 2 cm3/min

Czas na przejście (Tc): 0.63 min

Zapotrzebowanie mocy, netto (Pc): 0.4 kW

Maksymalna wysokość profilu (Rt): 7.1 μm

Chropowatość średnia (Ra): 1.43 μm

Chropowatość średnia (Rq,RMS): 1.56 μm

<< Wstecz Metryczny Calowy Oblicz

METODA 2: Moduł parametrów skrawania. Dla znanych parametrów uchwytu i płytki.

SANDVIK Coromant Polska

Nasza działalność Produkty i rozwiązania Media i wydarzenia Katalogi Online Zakupy OnLine Extranet

CoroGuide Web

Wybierz język: Polish

Metryczny Calowy

Szukanie zastosowania

Wyszukiwanie produktu

Modele 3D

Moduł Parametrów Skrawania

Notatki

Notatki: [DCLNR 2020K 12](#) [CNGA120404S01030A 7025](#)

Aby wybrać produkty, kliknij odpowiednie oznaczenie

Katalog produktów online

Produkty zgodne

Wybrany produkt

Typ narzędzia	Oznaczenie	Informacje	Opis	Dodaj notatki
Płytki	CNGA120404S01030A 7025	i		Wybierz Powrót

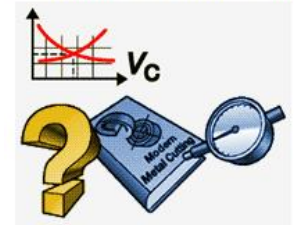
Produkty zgodne

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

Moduł Parametrów Skrawania



Zalecenia dla Ciebie znajdziesz na naszym kalkulatorze!



>>

Frezowanie

>>

Obróbka otworów

>>

Toczenie

Plik
Pomoc

Wybierz rodzaj toczenia

Toczenia ogólne kształty płytek:

- C,D,S,T,V,W
- Płytki okrągłe

Przecinanie i toczenie rowków:

Wykonywanie gwintów

Wybierz rodzaj powierzchni

	Posuw(mm/r)	ap(mm)
<input checked="" type="radio"/> Najdokładniejsza obróbka wykańczająca	0.05-0.15	0.25-2.0
<input type="radio"/> Obróbka wykańczająca	0.1-0.3	0.5-2.0
<input type="radio"/> Obróbka średnia	0.2-0.5	1.5-4.0
<input type="radio"/> Obróbka lekko zgrubna	0.4-1.0	3.0-10.0
<input type="radio"/> Obróbka zgrubna	0.5-1.5	6.0-15.0
<input type="radio"/> Obróbka ciężko zgrubna	> 0.7	8.0-20.0

<< Wstecz

Metryczny
 Calowy

Zalecane parametry toczenia

Plik
Pomoc

Materiał obrabiany

Norma krajowa

Nominalna HB

↓ Brinell

Gatunek / geometria płytki

Parametry (wybierz fn, hex lub hm)

Kąt przystawienia: (κ_r) °

Promień naroża (re): mm

Posuw (fn): mm/r

↓ Maksymalna średnia grubość wióra (hex):wióra (hm):

mm mm

Głębokość skrawania (ap): mm

Obrabiane średnice (Dm1,Dm2): mm

Długość osiowa skrawania (lz): mm

Maksymalna prędkość obrotowa obrabiarki:

10000

Zalecane parametry skrawania

Prędkość skrawania (vc): m/min

Prędkość obrotowa wrzeczona (n): obr/min

Wydajność usuwania metalu (Q): cm3/min

Czas na przejście (Tc): min

Zapotrzebowanie mocy, netto (Pc): kW

Maksymalna wysokość profilu (Rt): μm

Chropowatość średnia (Ra): μm

Chropowatość średnia (Rq,RMS): μm

<< Wstecz

Metryczny
 Calowy

Oblicz

**Materiał obrabiany**

Norma krajowa

DIN

Nominalna

100Cr6

Gatunek / geometria płytki

6050

Twardość



600

HB

Conventional

Parametry (wybierz fn, hex lub hm) Kąt przystawienia: (κ_r) 95 °

Promień naroża (re): 0.4 mm

Posuw (fn): 0.10 mm/r

Maksymalna grubość wióra (hex): 0.07 mm

Średnia grubość wióra (hm): 0.03 mm

Głębokość skrawania (ap): 0.1 mm

Obrabiane średnice (Dm1,Dm2): 50 50 mm

Długość osiowa skrawania (lz): 100 mm

Maksymalna prędkość obrotowa obrabiarki:

10000

Trwałość narzędzia

40.0

Ilość przejść (nap):

14

Zalecane parametry skrawania

Prędkość skrawania (vc): 55 m/min

Prędkość obrotowa wrzeciona (n): 350 obr/min

Wydajność usuwania metalu (Q): 1 cm³/min

Czas na przejście (Tc): 2.86 min

Zapotrzebowanie mocy, netto (Pc): 0.0 kW

Maksymalna wysokość profilu (Rt): 3.1 μm

Chropowatość średnia (Ra): 0.62 μm

Chropowatość średnia (Rq,RMS): 0.68 μm

<< Wstecz

 Metryczny Calowy

Oblicz