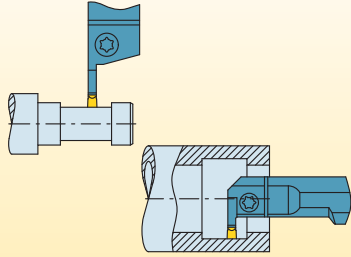
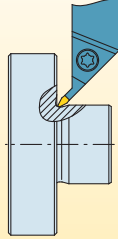
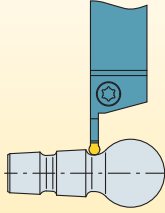


	Przecinanie	Obróbka rowków	Obróbka rowków czołowych
Zastosowanie			
Płytki Top Notch™ do obróbki rowków są ogólnie zalecane do skrawania ze stosunkiem głębokości skrawania do szerokości mającym wartość rzędu 1,5 lub mniejszą.		<p>Płytki</p> <ul style="list-style-type: none"> Szerokość skrawania od 0,8 do 9,5 mm. Głębokość skrawania obrabianego rowka od 1,27 do 12,70 mm. Dostępne są płytki z kontrolą wiórow, dodatnim kątem natarcia i neutralną, płaską powierzchnią natarcia. <p>Zastosowanie przy obróbce powierzchni zewnętrznych</p> <ul style="list-style-type: none"> Dostępne są oprawki integralne z chwytem i z głowicami KM™. <p>Zastosowanie przy obróbce powierzchni wewnętrznych</p> <ul style="list-style-type: none"> Wytaczaki do obróbki otworów o średnicy o wielkości minimum 11,5 mm. 	<p>Możliwości obrabiania rowków czołowych o minimalnych średnicach</p> <ul style="list-style-type: none"> Płytki standardowe: 54–330 mm w zależności od rozmiaru. Płytki do obróbki rowków czołowych NF/NFD: 24–57 mm. Wszystkie płytki mają nieograniczoną średnicę maksymalną. <p>Zakres szerokości skrawania</p> <ul style="list-style-type: none"> Płytki standardowe: 0,8–9,5 mm. Płytki do obróbki rowków czołowych NF/NFD: 2–6,35 mm. <p>Zakres głębokości skrawania</p> <ul style="list-style-type: none"> Płytki standardowe: 1,27–12,7 mm. Płytki do obróbki rowków czołowych NF/NFD: 3,8–6,35 mm.
Płytki A4™ do obróbki rowków i toczenia ogólnego	<p>Możliwości przecinania</p> <ul style="list-style-type: none"> Szerokość skrawania od 1,5 do 4,05 mm. Spełnia nawet ekstremalne wymagania dotyczące sztywności i dokładności wymiarów. Dostępne są oprawki integralne z mocowaniem śrubą zapewniające obróbkę rowków o głębokości skrawania o wartości maksymalnej 17 mm. Ekonomiczne płytki o dwóch krawędziach. 	<p>Płytki</p> <ul style="list-style-type: none"> Szerokość skrawania od 2 do 10,05 mm. Płytki precyzyjnie szlifowane i formowane — dostępne z kontrolą wiórow. <p>Zastosowanie przy obróbce powierzchni zewnętrznych</p> <ul style="list-style-type: none"> Oprawki integralne z chwytem i modułowe głowice KM są dostępne. Głębokość skrawania od 14 do 26 mm. <p>Zastosowanie przy obróbce powierzchni wewnętrznych</p> <ul style="list-style-type: none"> Wytaczaki do obróbki otworów o średnicy minimum 25 mm. Szerokość skrawania od 2 do 6,35 mm. 	<p>Możliwości obrabiania rowka czołowego o średnicy minimalnej</p> <ul style="list-style-type: none"> Minimalna średnica 16 mm. Nieograniczona średnica maksymalna. <p>Zakres szerokości skrawania</p> <ul style="list-style-type: none"> Szerokość skrawania od 2 do 10,05 mm. <p>Zakres głębokości skrawania</p> <ul style="list-style-type: none"> Głębokość skrawania od 12 do 24 mm.
A3™ do obróbki głębokich rowków są ogólnie zalecane do skrawania ze stosunkiem głębokości do szerokości wynoszącym ponad 1,5		<p>Płytki</p> <ul style="list-style-type: none"> Szerokość skrawania od 2,36 do 10,05 mm. Płytki precyzyjnie szlifowane i formowane — dostępne z kontrolą wiórow. <p>Zastosowanie przy obróbce powierzchni zewnętrznych</p> <ul style="list-style-type: none"> Dostępne są oprawki integralne z chwytem i modułowe głowice KM. Głębokość skrawania od 10 do 32 mm. <p>Zastosowanie przy obróbce powierzchni wewnętrznych</p> <ul style="list-style-type: none"> Wytaczaki do obróbki otworów o średnicy minimum 32 mm. 	<p>Możliwości obrabiania rowka czołowego o minimalnej średnicy</p> <ul style="list-style-type: none"> Minimalna średnica 25 mm. Nieograniczona średnica maksymalna. <p>Zakres szerokości skrawania</p> <ul style="list-style-type: none"> Szerokość skrawania płytki od 3 do 6,35 mm. <p>Zakres głębokości skrawania</p> <ul style="list-style-type: none"> Głębokość skrawania od 10 do 32 mm.
Płytki A2™ do przecinania	<p>Możliwości przecinania</p> <ul style="list-style-type: none"> Szerokości przecinania od 1,4 do 8 mm. Płytki lewe i prawe z kątem przystawienia od 6 do 16°. Dostępne są listwy do przecinania samo mocujące i oprawki integralne z chwytem mocowane śrubą. Płytki jednostrzowe, umożliwiające skrawanie z maksymalną głębokością. 		

	Obróbka rowków i toczenie ogólne	Podcinanie	Obróbka kształtowa
Zastosowanie			
Płytki Top Notch™ do obróbki rowków gsa ogólnie zalecane do skrawania ze stosunkiem głębokości do szerokości o wielkości 1,5 lub mniejszej		Narzędzia Top Notch z możliwościami podcinania <ul style="list-style-type: none"> Szerokość płytki do podcinania od 2,4 do 4 mm. Ekonomiczne płytki dwustrzowe. 	Zalecane do usuwania dużych nadatków materiału przy płytkach głębokościach obróbki kształtowej Płytki o pełnym promieniu naroża <ul style="list-style-type: none"> Szerokość skrawania od 1,57 do 6,35 mm. Głębokość skrawania od 2,39 do 6,35 mm. Zastosowanie przy obróbce powierzchni zewnętrznych <ul style="list-style-type: none"> Dostępne są oprawki integralne z chwytem i głowice KM.
Płytki A4™ do obróbki rowków i toczenia ogólnego	Zalecane do usuwania dużych nadatków materiału, zwłaszcza w operacjach toczenia ogólnego Płytki <ul style="list-style-type: none"> Szerokość skrawania od 2 do 10,05 mm. Dwuustrzowe płytki precyzyjnie szlifowane i formowane — dostępne z kontrolą wiórów. Zastosowanie przy obróbce powierzchni zewnętrznych <ul style="list-style-type: none"> Dostępne są oprawki integralne z chwytem i modułowe głowice KM™. Głębokości skrawania od 14 do 26 mm. Zastosowanie przy obróbce powierzchni wewnętrznych <ul style="list-style-type: none"> Wytaczaki do obróbki otworów o średnicy minimalnej 25 mm. Szerokość skrawania od 2 do 6,35 mm. 		Zalecane do usuwania dużych nadatków materiału Płytki o pełnym promieniu naroża <ul style="list-style-type: none"> Szerokość skrawania od 2 do 10,05 mm. Zastosowanie przy obróbce powierzchni zewnętrznych <ul style="list-style-type: none"> Dostępne są oprawki integralne z chwytem i modułowe głowice KM. Głębokości skrawania od 14 do 26 mm.
A3™ do obróbki głębokich rowków są ogólnie zalecane do skrawania ze stosunkiem głębokości do szerokości o wartości większej od 1,5	Zalecane do obróbki lekkiej Płytki <ul style="list-style-type: none"> Szerokość skrawania od 2,36 do 10 mm. Płytki precyzyjnie szlifowane i formowane — dostępne z kontrolą wiórów. Zastosowanie przy obróbce powierzchni zewnętrznych <ul style="list-style-type: none"> Dostępne są oprawki integralne z chwytem i modułowe z głowicami KM. Głębokość skrawania od 10 do 32 mm. Zastosowanie przy obróbce powierzchni wewnętrznych <ul style="list-style-type: none"> Wytaczaki do obróbki otworów o średnicy minimalnej 32 mm. 	Podcinanie z pełnym promieniem <ul style="list-style-type: none"> Płytki z pełnym promieniem i szerokością skrawania od 3 do 8 mm przy kącie przystawienia wynoszącym 45°. Płytki do podcinania 35° <ul style="list-style-type: none"> Płytki o kształcie V 35° do obróbki kształtowej podcięć. Kąty przystawienia oprawek to 45°, 93° i 117,5°. 	Zalecane do obróbki lekkiej <ul style="list-style-type: none"> Płytki z pełnym promieniem i szerokością skrawania od 3 do 8 mm. Maksymalna głębokość skrawania 32 mm. Dostępne są oprawki integralne z chwytem i modułowe głowice KM. Dostępne są również płytki o kształcie V 35°.
Płytki A2™ do przecinania			