

Technická část

Doporučené řezné podmínky pro zapichovací nástroje

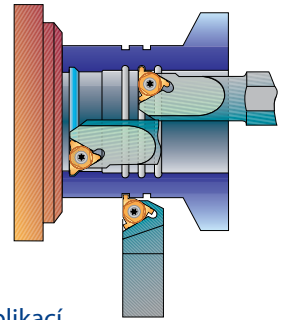
Jakost karbidu:

BXC (P30 - P50, K25 - K40)

Jakost karbidu s povlakem na bázi TiN pro nízké řezné rychlosti. Vhodná pro širokou třídu korozivzdorných ocelí.

BMA (P20 - P40, K20 - K30)

Velmi jemná struktura karbidu s PVD povlakem na bázi TiAlN, která pokrývá více než 90% aplikací pro běžné oceli, pro korozivzdorné oceli a zvláštní materiály. Pro střední až vysoké řezné rychlosti.



ISO Standard	Materiály	Řezná rychlost m/min.
P	Nelegované oceli	20-100
	Nízkolegované a střední oceli	30- 80
	Vysoce legovaná ocel	40- 90
M	Korozivzdorná ocel	30- 80
	Ocelolitina	30- 90
K	Litina	30- 90
N	Neželezné kovy a hliník	20-200

Malé nástroje pro zapichování naleznete na straně 89-95

