

S-TAW

Innowacyjne zamocowanie płytki to stabilność i niezawodność podczas wiercenia otworów o małej średnicy.

■ Zakres średnic: $\varnothing 10,0-18,4\text{mm}$; LxD 1,5; 3; 5 i 8

NEW

Typ krótki
(1,5xD)

Typ długi
(8xD)

Wiertło z wymienianą płytką węglkową

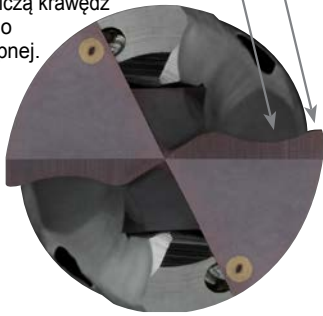
WSTAR Wiertło z płytką wieloostrzową

STAW

Bardzo ostra krawędź skrawająca, wysoka dokładność i sztywność

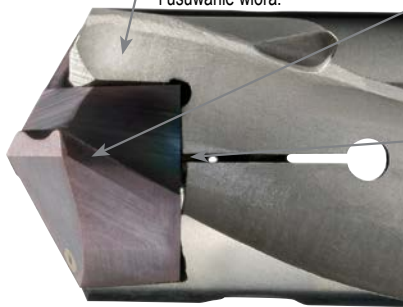
Falista krawędź skrawająca

Falista krawędź skrawająca zapewnia wzmocnioną geometrię wierzchołka i ostrą pomocniczą krawędź skrawającą do obróbki wstępnej.



Duży kąt pochylenia rowka spiralnego

Unikatowa konstrukcja rowka wiórowego zapewnia bardziej skuteczne łamanie i usuwanie wióra.



Gniazdo płytki

Profilowane gniazdo płytki zwiększa sztywność.

Odpowiednie centrowanie

Opracowany przez Mitsubishi unikalny system zapewnia wysoką sztywność zamocowania.

Głębokość otworu do 8D (L/D 1,5; 3,5 i 8 typu długiego)

Typ krótki (1,5D)

Możliwe jest precyzyjne i wydajne wiercenie płytek otworów. Nadaje się do wiercenia otworów w niewielkich elementach za pomocą tokarki.



Typ długi (8D)

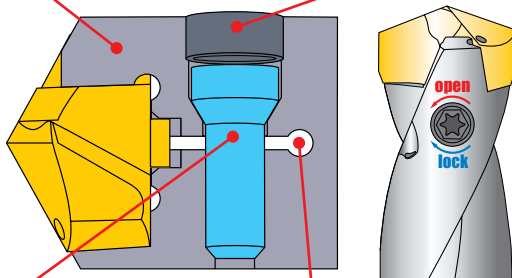
Oprawka jest zoptymalizowana pod kątem wiercenia głębokich otworów. Doskonałe odprowadzanie wióra i doskonałą sztywność oprawki uzyskuje się przez udoskonalenie grubości rdzenia i szerokości rowka wiórowego.



Opracowany przez Mitsubishi unikalny system mocowania (zgłoszenie patentowe)

Gniazdo płytki (ze stoż. ustal.)

Stały korek



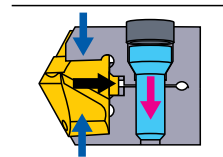
Śruba zaciskowa

Rowek

<Montaż i demontaż płytki>

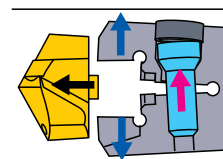
<Montaż>

Aby osadzić płytkę na stożku gniazda, dokręć śrubę zaciskową.



<Demontaż>

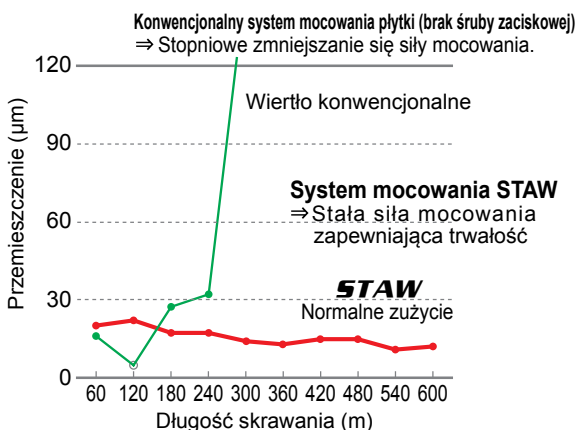
Poluzowanie śruby zaciskowej powoduje wypchnięcie korka i odblokowanie płytki w gnieździe.



Wysoka trwałość oprawki i płytki

■ Sztywny system mocowania zapewnia wyjątkową żywotność wiertła.

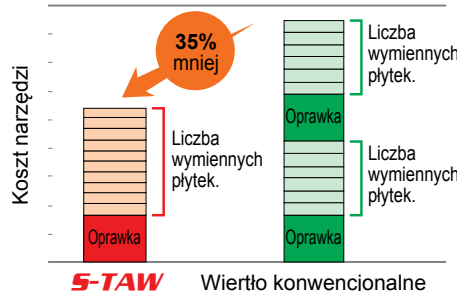
■ Bicie promieniowe płytki



■ Wysoka trwałość płytki i oprawki powoduje obniżkę kosztów.

■ Obniżka kosztów

Porównanie kosztów obróbki dla długości skrawania 600 m



<Parametry skrawania>

Materiał obrabiany : DIN Ck50 (150–180HB)
 Średnica wiertła : $\phi 10$ (L/D=5)
 Prędkość skrawania : 100 m/min
 Posuw : 0,25 mm/ obr.
 Chłodziwo : Emulsja wodno-olejowa
 Ciśnienie chłodziwa : 0,5 MPa (Wewnętrzny kanał doprowadzenia chłodziwa)
 Obrabiarka : Centrum obróbcze

Gatunek płytki

VP15TF Płytki uniwersalna

Nadaje się do obróbki szerokiej gamy materiałów od stali konstrukcyjnych i stopowych do stali nierdzewnych i żeliwa.



DP5010 Płytki do żeliwa

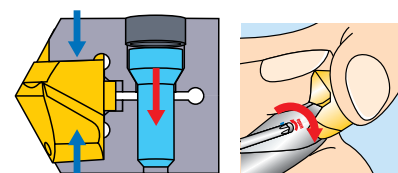
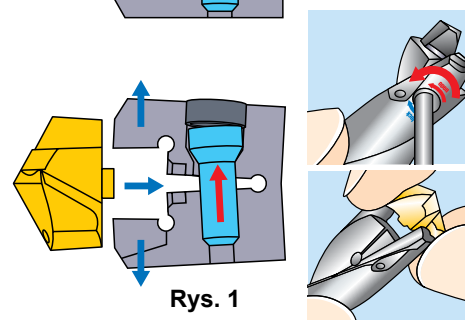
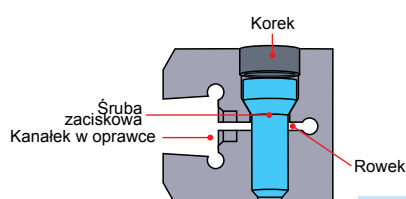
Nowa płytki z powłoką PVD: podłoże z węgla spiekanego z powłoką uzyskaną w chronionej patentem technologii kontrolowanego wzrostu kryształów.



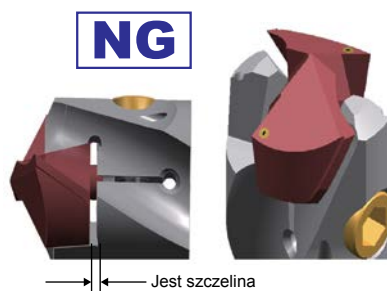
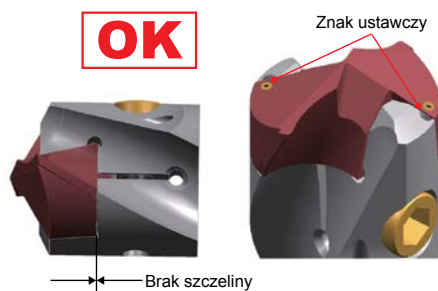
Wskazówki eksploatacyjne

Montaż płytki

1. Przed zamontowaniem płytki w oprawce sprawdzić, czy w kanałku lub szczelinie oprawki nie ma jakichś ciał obcych. W razie potrzeby przedmuchać sprężonym powietrzem.
2. Za pomocą dostarczonego klucza odkręcić śrubę zaciskową, aby poluzować płytkę, po czym włożyć płytkę w kanałek w oprawce, jak pokazano na rys. 1.
*Podczas dokręcania łba śruby zaciskowej klucz powinien być dosunięty do dna gniazda śruby.
3. Po włożeniu płytki w kanałek oprawki, dokręcić śrubę zaciskową, jednocześnie lekko dociskając płytkę do dna wybrania, jak pokazano na rys. 2, celem dokładnego osadzenia i zamocowania płytki.
*Podczas dokręcania łba śruby zaciskowej klucz powinien być dosunięty do dna gniazda śruby.
4. Sprawdzić, czy między dnem oprawki a płytką nie ma szczeliny.



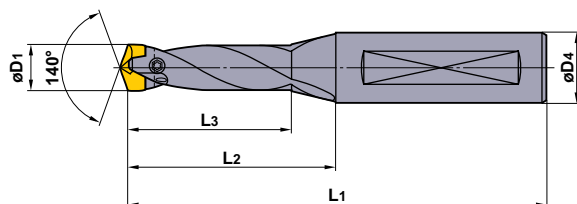
Rys. 2




(Uwaga) Niedostateczne lub niewłaściwe zamocowanie płytki może skutkować mniejszą wydajnością wiercenia i/lub złamaniem wiertła. Dlatego znaki ustawcze na oprawce i na płytce powinny być ustawione naprzeciwko siebie. Podczas wiercenia używać osłon i okularów ochronnych.

S-TAW

Stal węglowa Stal stopowa	Stal utwardzona	Stal nierdzewna	Żeliwo	Stopy lekkie	Stop żaroodporny
◎		○	◎	○	




OPRAWKI

Zakres średnicy wiertła D1 (mm)	Głębokość otworu (l/d)	Wymiary		Oprawki (mm)				 Typ klucza
		Numer zamówieniowy	Dostępność	Efektywna długość rowka wiorowego L3	Długość szyjki L2	Długość całkowita L1	Średnica chwytu D4	
10.0 10.4	1.5	STAWSS1000S16	●	22	32	80	16	①TIP06F
	3	STAWSN1000S16	●	37	47	95	16	
	5	STAWMN1000S16	●	57	67	115	16	
	8	STAWLN1000S16	●	87	97	145	16	
10.5 10.9	1.5	STAWSS1050S16	●	22	32	80	16	①TIP06F
	3	STAWSN1050S16	●	37	47	95	16	
	5	STAWMN1050S16	●	57	67	115	16	
	8	STAWLN1050S16	●	87	97	145	16	
11.0 11.4	1.5	STAWSS1100S16	●	25	36	84	16	①TIP06F
	3	STAWSN1100S16	●	41	52	100	16	
	5	STAWMN1100S16	●	66	77	125	16	
	8	STAWLN1100S16	●	96	107	155	16	
11.5 11.9	1.5	STAWSS1150S16	●	25	36	84	16	①TIP06F
	3	STAWSN1150S16	●	41	52	100	16	
	5	STAWMN1150S16	●	66	77	125	16	
	8	STAWLN1150S16	●	96	107	155	16	
12.0 12.4	1.5	STAWSS1200S16	●	27	39	87	16	①TIP06F
	3	STAWSN1200S16	●	45	57	105	16	
	5	STAWMN1200S16	●	70	82	130	16	
	8	STAWLN1200S16	●	105	117	165	16	
12.5 12.9	1.5	STAWSS1250S16	●	27	39	87	16	①TIP06F
	3	STAWSN1250S16	●	45	57	105	16	
	5	STAWMN1250S16	●	70	82	130	16	
	8	STAWLN1250S16	●	105	117	165	16	
13.0 13.4	1.5	STAWSS1300S16	●	30	43	91	16	②TIP08W
	3	STAWSN1300S16	●	49	62	110	16	
	5	STAWMN1300S16	●	74	87	135	16	
	8	STAWLN1300S16	●	114	127	175	16	
13.5 13.9	1.5	STAWSS1350S16	●	30	43	91	16	②TIP08W
	3	STAWSN1350S16	●	49	62	110	16	
	5	STAWMN1350S16	●	74	87	135	16	
	8	STAWLN1350S16	●	114	127	175	16	

(Uwaga) Przy zamawianiu wiertła o geometrii innej, niż w katalogu (np. inna średnica lub długość) prosimy o kontakt z najbliższym oddziałem Mitsubishi Materials.

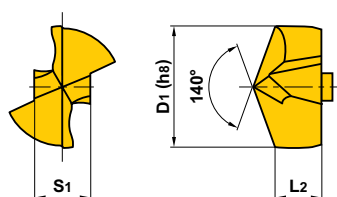
● : Standard magazynowy. □ : Brak w magazynie, produkcja wyłącznie na zamówienie.

Zakres średnicy wiertła D1 (mm)	Głębokość otworu (l/d)	Oprawka		Wymiary (mm)				
		Numer zamówieniowy	Dostępność	Efektywna długość rowka wiorowego	Długość szyjki	Długość całkowita	Średnica chwytu	
				L3	L2	L1	D4	Typ klucza
NEW 14.0 14.4	1.5	STAWSS1400S16	●	31	45	93	16	TIP08W
	3	STAWSN1400S16	●	53	67	115	16	
	5	STAWMN1400S16	●	83	97	145	16	
	NEW 8	STAWLN1400S16	●	122	137	185	16	
NEW 14.5 14.9	1.5	STAWSS1450S16	●	31	45	93	16	TIP08W
	3	STAWSN1450S16	●	53	67	115	16	
	5	STAWMN1450S16	●	83	97	145	16	
	NEW 8	STAWLN1450S16	●	122	137	185	16	
NEW 15.0 15.4	1.5	STAWSS1500S20	●	33	48	98	20	TIP08W
	3	STAWSN1500S20	●	60	75	125	20	
	5	STAWMN1500S20	●	90	105	155	20	
	NEW 8	STAWLN1500S20	●	130	148	198	20	
NEW 15.5 16.4	1.5	STAWSS1600S20	●	34	50	100	20	TIP10W
	3	STAWSN1600S20	●	60	80	130	20	
	5	STAWMN1600S20	●	90	115	165	20	
	8	STAWLN1600S20	●	138	158	208	20	
NEW 16.5 17.4	1.5	STAWSS1700S20	●	36	53	103	20	TIP10W
	3	STAWSN1700S20	●	61	85	135	20	
	5	STAWMN1700S20	●	95	120	170	20	
	8	STAWLN1700S20	●	146	166	216	20	
NEW 17.5 18.4	1.5	STAWSS1800S20	●	37	55	105	20	TIP10W
	3	STAWSN1800S20	●	64	90	140	20	
	5	STAWMN1800S20	●	100	125	175	20	
	8	STAWLN1800S20	●	154	174	224	20	

(Uwaga) Przy zamawianiu wiertła o geometrii innej, niż w katalogu (np. inna średnica lub długość) prosimy o kontakt z najbliższym oddziałem Mitsubishi Materials.

S-TAW

PŁYTKI



Numer zamówieniowy	Dostęp.		Wymiary (mm)			Oprawka
	VP15TF	VP10H	D1	L2	S1	
STAWN1000TH	●	□	10.0	3.8	4.6	STAWSS1000S16 STAWSN1000S16 STAWMN1000S16 STAWLN1000S16
1010TH	●	□	10.1	3.8	4.6	
1020TH	●	□	10.2	3.8	4.6	
1030TH	●	□	10.3	3.8	4.6	
1040TH	●	□	10.4	3.8	4.6	
1050TH	●	□	10.5	4.0	4.8	STAWSS1050S16 STAWSN1050S16 STAWMN1050S16 STAWLN1050S16
1060TH	●	□	10.6	4.0	4.8	
1070TH	●	□	10.7	4.0	4.8	
1080TH	●	□	10.8	4.0	4.8	
1090TH	●	□	10.9	4.0	4.8	
1100TH	●	□	11.0	4.2	5.1	STAWSS1100S16 STAWSN1100S16 STAWMN1100S16 STAWLN1100S16
1110TH	●	□	11.1	4.2	5.1	
1120TH	●	□	11.2	4.2	5.1	
1130TH	●	□	11.3	4.2	5.1	
1140TH	●	□	11.4	4.2	5.1	
1150TH	●	□	11.5	4.4	5.3	STAWSS1150S16 STAWSN1150S16 STAWMN1150S16 STAWLN1150S16
1160TH	●	□	11.6	4.4	5.3	
1170TH	●	□	11.7	4.4	5.3	
1180TH	●	□	11.8	4.4	5.3	
1190TH	●	□	11.9	4.4	5.3	
1200TH	●	□	12.0	4.6	5.5	STAWSS1200S16 STAWSN1200S16 STAWMN1200S16 STAWLN1200S16
1210TH	●	□	12.1	4.6	5.5	
1220TH	●	□	12.2	4.6	5.5	
1230TH	●	□	12.3	4.6	5.5	
1240TH	●	□	12.4	4.6	5.5	
1250TH	●	□	12.5	4.8	5.8	STAWSS1250S16 STAWSN1250S16 STAWMN1250S16 STAWLN1250S16
1260TH	●	□	12.6	4.8	5.8	
1270TH	●	□	12.7	4.8	5.8	
1280TH	●	□	12.8	4.8	5.8	
1290TH	●	□	12.9	4.8	5.8	
1300TH	●	□	13.0	4.9	6.0	STAWSS1300S16 STAWSN1300S16 STAWMN1300S16 STAWLN1300S16
1310TH	●	□	13.1	4.9	6.0	
1320TH	●	□	13.2	4.9	6.0	
1330TH	●	□	13.3	4.9	6.0	
1340TH	●	□	13.4	4.9	6.0	
1350TH	●	□	13.5	5.1	6.2	STAWSS1350S16 STAWSN1350S16 STAWMN1350S16 STAWLN1350S16
1360TH	●	□	13.6	5.1	6.2	
1370TH	●	□	13.7	5.1	6.2	
1380TH	●	□	13.8	5.1	6.2	
1390TH	●	□	13.9	5.1	6.2	

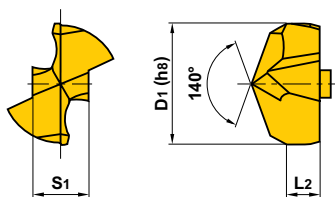
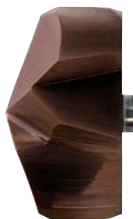
● : Standard magazynowy. □ : Brak w magazynie, produkcja wyłącznie na zamówienie.
 (1 płytka w kasecie)

Numer zamówieniowy	Dostęp.		Wymiary (mm)			Oprawka
	VP15TF	VP10H	D1	L2	S1	
STAWN1400TH	●		14.0	5.3	6.4	STAWSS1400S16 STAWSN1400S16 STAWMN1400S16 STAWLN1400S16
1410TH	●		14.1	5.3	6.4	
1420TH	●		14.2	5.3	6.4	
1430TH	●		14.3	5.3	6.4	
1440TH	●		14.4	5.3	6.4	
1450TH	●		14.5	5.5	6.7	STAWSS1450S16 STAWSN1450S16 STAWMN1450S16 STAWLN1450S16
1460TH	●		14.6	5.5	6.7	
1470TH	●		14.7	5.5	6.7	
1480TH	●		14.8	5.5	6.7	
1490TH	●		14.9	5.5	6.7	
1500TH	●		15.0	5.7	6.9	STAWSS1500S20 STAWSN1500S20 STAWMN1500S20 STAWLN1500S20
1510TH	●		15.1	5.7	6.9	
1520TH	●		15.2	5.7	6.9	
1530TH	●		15.3	5.7	6.9	
1540TH	●		15.4	5.7	6.9	
NEW 1550T	●		15.5	5.9	7.1	STAWSS1600S20 STAWSN1600S20 STAWMN1600S20 STAWLN1600S20
NEW 1560T	●		15.6	5.9	7.1	
NEW 1570T	●		15.7	5.9	7.1	
NEW 1580T	●		15.8	5.9	7.1	
NEW 1590T	●		15.9	5.9	7.1	
NEW 1600T	●		16.0	5.9	7.1	
NEW 1610T	●		16.1	5.9	7.1	
NEW 1620T	●		16.2	5.9	7.1	
NEW 1630T	●		16.3	5.9	7.1	
NEW 1640T	●		16.4	5.9	7.1	
NEW 1650T	●		16.5	6.3	7.6	STAWSS1700S20 STAWSN1700S20 STAWMN1700S20 STAWLN1700S20
NEW 1660T	●		16.6	6.3	7.6	
NEW 1670T	●		16.7	6.3	7.6	
NEW 1680T	●		16.8	6.3	7.6	
NEW 1690T	●		16.9	6.3	7.6	
NEW 1700T	●		17.0	6.3	7.6	
NEW 1710T	●		17.1	6.3	7.6	
NEW 1720T	●		17.2	6.3	7.6	
NEW 1730T	●		17.3	6.3	7.6	
NEW 1740T	●		17.4	6.3	7.6	
NEW 1750T	●		17.5	6.7	8.1	STAWSS1800S20 STAWSN1800S20 STAWMN1800S20 STAWLN1800S20
NEW 1760T	●		17.6	6.7	8.1	
NEW 1770T	●		17.7	6.7	8.1	
NEW 1780T	●		17.8	6.7	8.1	
NEW 1790T	●		17.9	6.7	8.1	
NEW 1800T	●		18.0	6.7	8.1	
NEW 1810T	●		18.1	6.7	8.1	
NEW 1820T	●		18.2	6.7	8.1	
NEW 1830T	●		18.3	6.7	8.1	
NEW 1840T	●		18.4	6.7	8.1	

S-TAW

PŁYTKI

(Do żeliwa)



Numer zamówieniowy	Dostęp.		Wymiary (mm)			Oprawka
	DP5010		D1	L2	S1	
NEW STAWK1000TG	●		10.0	3.3	4.6	STAWSS1000S16 STAWSN1000S16 STAWMN1000S16 STAWLN1000S16
NEW 1010TG	●		10.1	3.3	4.6	
NEW 1020TG	●		10.2	3.3	4.6	
NEW 1030TG	●		10.3	3.3	4.6	
NEW 1040TG	●		10.4	3.3	4.6	
NEW 1050TG	●		10.5	3.5	4.8	STAWSS1050S16 STAWSN1050S16 STAWMN1050S16 STAWLN1050S16
NEW 1060TG	●		10.6	3.5	4.8	
NEW 1070TG	●		10.7	3.5	4.8	
NEW 1080TG	●		10.8	3.5	4.8	
NEW 1090TG	●		10.9	3.5	4.8	
NEW 1100TG	●		11.0	3.7	5.1	STAWSS1100S16 STAWSN1100S16 STAWMN1100S16 STAWLN1100S16
NEW 1110TG	●		11.1	3.7	5.1	
NEW 1120TG	●		11.2	3.7	5.1	
NEW 1130TG	●		11.3	3.7	5.1	
NEW 1140TG	●		11.4	3.7	5.1	
NEW 1150TG	●		11.5	3.9	5.3	STAWSS1150S16 STAWSN1150S16 STAWMN1150S16 STAWLN1150S16
NEW 1160TG	●		11.6	3.9	5.3	
NEW 1170TG	●		11.7	3.9	5.3	
NEW 1180TG	●		11.8	3.9	5.3	
NEW 1190TG	●		11.9	3.9	5.3	
NEW 1200TG	●		12.0	4.1	5.5	STAWSS1200S16 STAWSN1200S16 STAWMN1200S16 STAWLN1200S16
NEW 1210TG	●		12.1	4.1	5.5	
NEW 1220TG	●		12.2	4.1	5.5	
NEW 1230TG	●		12.3	4.1	5.5	
NEW 1240TG	●		12.4	4.1	5.5	
NEW 1250TG	●		12.5	4.2	5.8	STAWSS1250S16 STAWSN1250S16 STAWMN1250S16 STAWLN1250S16
NEW 1260TG	●		12.6	4.2	5.8	
NEW 1270TG	●		12.7	4.2	5.8	
NEW 1280TG	●		12.8	4.2	5.8	
NEW 1290TG	●		12.9	4.2	5.8	
NEW 1300TG	●		13.0	4.4	6.0	STAWSS1300S16 STAWSN1300S16 STAWMN1300S16 STAWLN1300S16
NEW 1310TG	●		13.1	4.4	6.0	
NEW 1320TG	●		13.2	4.4	6.0	
NEW 1330TG	●		13.3	4.4	6.0	
NEW 1340TG	●		13.4	4.4	6.0	
NEW 1350TG	●		13.5	4.6	6.2	STAWSS1350S16 STAWSN1350S16 STAWMN1350S16 STAWLN1350S16
NEW 1360TG	●		13.6	4.6	6.2	
NEW 1370TG	●		13.7	4.6	6.2	
NEW 1380TG	●		13.8	4.6	6.2	
NEW 1390TG	●		13.9	4.6	6.2	

● : Standard magazynowy. (1 płytką w kasieci)

Numer zamówieniowy	Dostęp.		Wymiary (mm)			Oprawka
	DP5010		D1	L2	S1	
NEW STAWK1400TG	●		14.0	4.8	6.4	STAWSS1400S16 STAWSN1400S16 STAWMN1400S16 STAWLN1400S16
NEW 1410TG	●		14.1	4.8	6.4	
NEW 1420TG	●		14.2	4.8	6.4	
NEW 1430TG	●		14.3	4.8	6.4	
NEW 1440TG	●		14.4	4.8	6.4	
NEW 1450TG	●		14.5	5.0	6.7	STAWSS1450S16 STAWSN1450S16 STAWMN1450S16 STAWLN1450S16
NEW 1460TG	●		14.6	5.0	6.7	
NEW 1470TG	●		14.7	5.0	6.7	
NEW 1480TG	●		14.8	5.0	6.7	
NEW 1490TG	●		14.9	5.0	6.7	
NEW 1500TG	●		15.0	5.2	6.9	STAWSS1500S20 STAWSN1500S20 STAWMN1500S20 STAWLN1500S20
NEW 1510TG	●		15.1	5.2	6.9	
NEW 1520TG	●		15.2	5.2	6.9	
NEW 1530TG	●		15.3	5.2	6.9	
NEW 1540TG	●		15.4	5.2	6.9	
NEW 1550TG	●		15.5	5.3	7.1	STAWSS1600S20 STAWSN1600S20 STAWMN1600S20 STAWLN1600S20
NEW 1560TG	●		15.6	5.3	7.1	
NEW 1570TG	●		15.7	5.3	7.1	
NEW 1580TG	●		15.8	5.3	7.1	
NEW 1590TG	●		15.9	5.3	7.1	
NEW 1600TG	●		16.0	5.3	7.1	
NEW 1610TG	●		16.1	5.3	7.1	
NEW 1620TG	●		16.2	5.3	7.1	
NEW 1630TG	●		16.3	5.3	7.1	
NEW 1640TG	●		16.4	5.3	7.1	
NEW 1650TG	●		16.5	5.7	7.6	STAWSS1700S20 STAWSN1700S20 STAWMN1700S20 STAWLN1700S20
NEW 1660TG	●		16.6	5.7	7.6	
NEW 1670TG	●		16.7	5.7	7.6	
NEW 1680TG	●		16.8	5.7	7.6	
NEW 1690TG	●		16.9	5.7	7.6	
NEW 1700TG	●		17.0	5.7	7.6	
NEW 1710TG	●		17.1	5.7	7.6	
NEW 1720TG	●		17.2	5.7	7.6	
NEW 1730TG	●		17.3	5.7	7.6	
NEW 1740TG	●		17.4	5.7	7.6	
NEW 1750TG	●		17.5	6.0	8.1	STAWSS1800S20 STAWSN1800S20 STAWMN1800S20 STAWLN1800S20
NEW 1760TG	●		17.6	6.0	8.1	
NEW 1770TG	●		17.7	6.0	8.1	
NEW 1780TG	●		17.8	6.0	8.1	
NEW 1790TG	●		17.9	6.0	8.1	
NEW 1800TG	●		18.0	6.0	8.1	
NEW 1810TG	●		18.1	6.0	8.1	
NEW 1820TG	●		18.2	6.0	8.1	
NEW 1830TG	●		18.3	6.0	8.1	
NEW 1840TG	●		18.4	6.0	8.1	

SZEROKOŚĆ ZASZLIFOWANIA

Jeżeli konieczne jest użycie płytki z zaszlifowaniem niestandardowym, przy zamawianiu prosimy o używanie następujących symboli.

(Numer zamówieniowy płytki)



(Norma zaszlifowania)

Typ zaszlifowania	Szerokość zaszlifowania (mm)
F	0
G	0.02—0.05
H(Standard)	0.05—0.10
-	0.10—0.15
K	0.15—0.20
S	0.20—0.25
M	0.25—0.30

ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

Materiał obrabiany	Średnica wiertła Parametry Twardość	φ10.0—φ12.9		φ13.0—φ13.9		φ14.0—φ15.4		φ15.5—φ18.4	
		Prędkość skrawania (m/min)	Posuw (mm/obr.)	Prędkość skrawania (m/min)	Posuw (mm/obr.)	Prędkość skrawania (m/min)	Posuw (mm/obr.)	Prędkość skrawania (m/min)	Posuw (mm/obr.)
P Stal konstrukcyjna	≤180HB	80 (60—100)	0.20 (0.15—0.25)	90 (70—110)	0.25 (0.20—0.30)	100 (80—120)	0.30 (0.25—0.35)	100 (80—120)	0.35 (0.25—0.40)
	180—280HB	80 (60—100)	0.20 (0.15—0.25)	90 (70—110)	0.25 (0.20—0.30)	100 (80—120)	0.30 (0.25—0.35)	100 (80—120)	0.35 (0.25—0.40)
	280—350HB	70 (60—90)	0.20 (0.15—0.25)	80 (60—100)	0.25 (0.20—0.30)	90 (70—110)	0.25 (0.20—0.30)	90 (70—110)	0.30 (0.20—0.35)
M Stal nierdzewna	≤200HB	40 (30—50)	0.13 (0.10—0.16)	50 (40—60)	0.15 (0.12—0.18)	60 (50—70)	0.17 (0.14—0.20)	60 (50—70)	0.17 (0.14—0.20)
K Żeliwo szare	Wytrzymałość na rozciąganie ≤350 MPa	80 (60—100)	0.20 (0.15—0.25)	90 (70—110)	0.25 (0.20—0.30)	100 (80—120)	0.30 (0.25—0.35)	120 (80—140)	0.45 (0.35—0.55)
		70 (60—90)	0.20 (0.15—0.25)	80 (60—100)	0.25 (0.20—0.30)	90 (70—110)	0.30 (0.25—0.35)	100 (80—120)	0.35 (0.25—0.40)
Żeliwo sferoidalne (GGG)	Wytrzymałość na rozciąganie ≤450 MPa	70 (60—90)	0.20 (0.15—0.25)	80 (60—100)	0.25 (0.20—0.30)	90 (70—110)	0.30 (0.25—0.35)	100 (80—120)	0.35 (0.25—0.40)



(Uwaga 1) Używając wiertła do otworu o głębokości 1,5D można zwiększyć posuw o około 20%.

(Uwaga 2) Używając wiertła do otworu o głębokości 8D zmniejszyć szybkość skrawania o około 20%.

(Uwaga 3) Przy używaniu wiertła do otworu o głębokości 8D zaleca się wykonanie otworu pilotowego w tym samym rozmiarze.

(Uwaga 4) W przypadku stali nierdzewnej użyć chłodziwa. (Nie zaleca się obróbki MQL ani chłodzenia mgłą olejową)

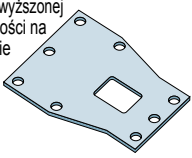
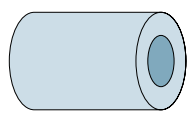
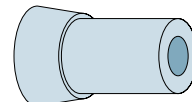
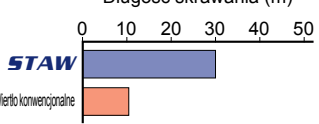
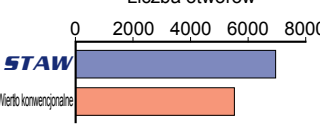
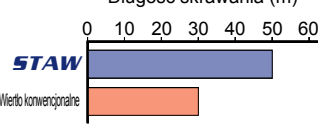
CZĘŚCI ZAPASOWE

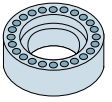
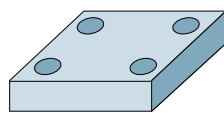
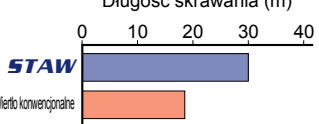
Stosowana Oprawka	Numer zamówieniowy opakowania (Śruba zaciskowa i korek)		
		Korek	Śruba zaciskowa
STAWSS/SN/MN/LN100S16	WS203107TPS-35LH	WS203107TPS	WS35LH
STAWSS/SN/MN/LN105S16	WS203107TPS-35LH	WS203107TPS	WS35LH
STAWSS/SN/MN/LN1100S16	WS203108TPS-35LH	WS203108TPS	WS35LH
STAWSS/SN/MN/LN1150S16	WS203108TPS-35LH	WS203108TPS	WS35LH
STAWSS/SN/MN/LN1200S16	WS203108TPS-35LH	WS203108TPS	WS35LH
STAWSS/SN/MN/LN1250S16	WS203108TPS-35LH	WS203108TPS	WS35LH
STAWSS/SN/MN/LN1300S16	WS253909TPS-45LH	WS253909TPS	WS45LH
STAWSS/SN/MN/LN1350S16	WS253909TPS-45LH	WS253909TPS	WS45LH
STAWSS/SN/MN/LN1400S16	WS253909TPS-45LH	WS253909TPS	WS45LH
STAWSS/SN/MN/LN1450S16	WS253909TPS-45LH	WS253909TPS	WS45LH
STAWSS/SN/MN/LN1500S20	WS253909TPS-45LH	WS253909TPS	WS45LH
STAWSS/SN/MN/LN1600S20	WS304912TPS-55LH	WS304912TPS	WS55LH
STAWSS/SN/MN/LN1700S20	WS304912TPS-55LH	WS304912TPS	WS55LH
STAWSS/SN/MN/LN1800S20	WS304912TPS-55LH	WS304912TPS	WS55LH

* Moment dokręcania (Nm): WS35LH=1.2, WS45LH=2.0, WS55LH=2.5

(Uwaga) Opakowanie zawiera śrubę zaciskową, korek oraz instrukcję wymiany. Wymianę należy wykonywać zgodnie z instrukcją.

Przykłady zastosowań

Oprawka	STAWMN1000S16	STAWSS1150S16	STAWMN1350S16	
Płytki (Gatunek)	STAWN1000TH (VP15TF)	STAWN1150TH (VP15TF)	STAWN1350TH (VP15TF)	
Materiał obrabiany	Stal o podwyższonej wytrzymałości na rozciąganie 	Stal łożyskowa (SUJ2) 	Stal węglowa 	
Podzespół	Część ramienia	Tuleja	Wał	
Parametry obróbki	Prędkość skrawania (m/min)	100	62	95
	Posuw (mm/ obr.)	0.25	0.17	0.25
	Obroty (mm/ obr.)	3183	1716	2240
	Posuw stołu (mm/ min)	796	292	560
Chłodziwo	Emulsja wodno-olejowa (wewnętrzny kanał doprowadzenia chłodziwa)			
Obrabiarka	Centrum obróbcze	Tokarka	Tokarka	
Wynik	Długość skrawania (m) 	Liczba otworów 	Długość skrawania (m) 	

Oprawka	STAWMN1100S16	STAWSN1450S16	
Płytki (Gatunek)	STAWN1100TH (VP15TF)	STAWK1450TG(DP5010)	
Materiał obrabiany	Stal stopowa 	Żeliwo (FC250) 	
Podzespół	Części maszyn	Płyta maszyny	
Parametry obróbki	Prędkość skrawania (m/min)	70	180
	Posuw (mm/ obr.)	0.25	0.4
	Obroty (mm/ obr.)	2025	3951
	Posuw stołu (mm/ min)	506	1580
Chłodziwo	Emulsja wodno-olejowa (wewnętrzny kanał doprowadzenia chłodziwa)		
Obrabiarka	Centrum obróbcze	Centrum obróbcze	
Wynik	Długość skrawania (m) 	Długość skrawania (m) 