

Sústružnicke tvarovače triesok KORLOY

GEOMETRIA	BRIT	OBLASŤ POUŽITIA													VLASTNOSTI									
		rýchlosť posuvu (mm/ot.)																						
		0,04	0,063	0,10	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	4,0	6,3											
hlbka rezu (mm)																								
0,1													0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	4,0	6,3	10,0	11,6	13
Séria V	VG			0,1–0,35 0,5–2,5													Pre dokončovanie • zaručuje stabilnú tvorbu triesok i pri veľmi malej hĺbke rezu • vhodný pre kopírovanie							
	VQ			0,1–0,4 1,0–3,0													Pre stredné obrábanie až dokončovanie • pevná rezná hrana zaručí vysoký výkon pri prerušovanom reze							
	VL			0,1–0,35 0,2–1,5													Pre stredné obrábanie • dobrá tvorba triesky u nízkouhlíkových a húževnatých ocelí • dobrá tvorba triesky pri čelnom sústružení a kopírovanie, dobrá kvalita povrchu							
	VF			0,05–0,35 0,5–2,0													Pre dokončovanie • dobrá tvorba triesok pri rôznej hĺbke rezu • pevný brit							
	VB			0,15–0,45 0,5–2,0													Pre dokončovanie • výborná tvorba triesok pri malej hĺbke rezu • vynikajúca tvorba triesok pri kopírovaní							
	VM			0,1–0,5 1,0–5,0													Pre stredné obrábanie • výborná tvorba triesky pri strednom obrábani až hrubovaní • tvarovač vhodný pre CNC							
	VH			0,7–1,4 6,0–15,0													Pre ťažké hrubovanie • špeciálne vyvinuté pre ťažké hrubovanie • špeciálny tvarovač pre ťažké strojárstvo							
	VT			0,75–1,6 7,0–17,0													Pre ťažké hrubovanie • špeciálne vyvinuté pre ťažké hrubovanie • špeciálny tvarovač pre ťažké strojárstvo							
Séria H	HU			0,03–0,25 0,1–1,5													Pre ultrajemné dokončovanie • vynikajúca kvalita obrobeného povrchu, nízke rezné sily • dobrá tvorba triesky pri ultrajemnom dokončovaní							
	HC			0,08–0,4 0,8–3,0													Pre stredné až dokončovacie obrábanie • vynikajúce pre kopírovanie špeciálnych tvarov • dobrá tvorba triesky pri rôznych hĺbkach rezu							
	HR			0,25–0,65 2,5–7,0													Pre hrubovanie • výborná tvorba triesky pri veľkej hĺbke rezu a vysokých posuvoch • pevný brit pre vysoký výkon na prerušovanom reze							
	HA			0,03–0,3 0,5–2,5													Pre zliatiny hliníka a koróziivzdornú oceľ • nízke rezné sily • pevná rezná hrana • vhodné pre obrábanie nízkouhlíkovej a koróziivzdornej ocele, a zliatin hliníka							
	HS			0,1–0,4 1,0–4,0													Pre stredné obrábanie koróziivzdorných ocelí • dlhšia životnosť nástroja pri obrábani koróziivzdorných ocelí • zvýšená odolnosť proti opotrebeniu							
Séria G	GM			0,1–0,5 0,7–4,0													Pre stredné až ľahké obrábanie • vynikajúca tvorba triesok pri všeobecných rezných podmienkach • silné brity zaručujú dobrý výkon pri prerušovanom reze a vysokých posuvoch							

Sústružnicke tvarovače triesok KORLOY

GEOMETRIA	BRIT	OBLASŤ POUŽITIA												VLASTNOSTI	
		rýchlosť posuvu (mm/ot.)													
		0,04	0,063	0,10	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	4,0	6,3		
hlbka rezu (mm)															
0,1	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	4,0	6,3	10,0	11,6	13			
Séria G	GR 							0,3–0,8						3,0–8,0	Pre stredné obrábanie až hrubovanie <ul style="list-style-type: none"> vhodné pre obrábanie ocele a zliatin s veľkou hĺbkou rezu a vysokým posuvom vhodné pre prerušovaný rez
	GH 							0,3–1,3						3,0–11,0	Pre ťažké hrubovanie <ul style="list-style-type: none"> pevná hrana nízka rezná sila, dobrá tvorba triesok
	GS 						0,15–0,5				1,5–5,5				Pre stredné obrábanie koróziivzdornej ocele <ul style="list-style-type: none"> špeciálne vyvinuté pre obrábanie koróziivzdorných ocelí
Séria B	B25 							0,5–1,0						4,0–10,0	Pre všeobecné obrábanie <ul style="list-style-type: none"> vhodné pre všeobecné rezné podmienky
Séria V-posí	VF 				0,05–0,25										Pre dokončovanie <ul style="list-style-type: none"> výborná kvalita povrchu a presnosť pri vyvrtávaní
Séria H-posí	HFP 				0,05–0,25										Pre dokončovanie <ul style="list-style-type: none"> výborná tvorba triesok pri malej hĺbke rezu a malých posuvoch výborná kvalita povrchu vďaka nízkej reznej sile vhodné pre jemné vyvrtávanie
	HMP 					0,02–0,4									Pre stredné obrábanie <ul style="list-style-type: none"> vynikajúca tvorba triesok v širokom rozsahu rezných podmienok vhodné pre obrábanie koróziivzdorných ocelí
Séria C	C25 					0,1–0,35								1,0–3,0	Pre stredné obrábanie <ul style="list-style-type: none"> vhodné pre prerušovaný rez a obrábanie zliatin dobrá povrchová úprava vhodné pre vŕtanie a sústruženie na vonkajšom priemere
Séria AL	AK 						0,03–0,4								Pre obrábanie zliatin hliníka <ul style="list-style-type: none"> pozitívny uhol čela a nízky rezný odpor zaručí dlhú životnosť nástroja vysoká rýchlosť pri dokončovaní
	AR 						0,05–0,5								Pre obrábanie zliatin hliníka <ul style="list-style-type: none"> vysoká stabilita pri vysokých rýchlostiach a prerušovanom reze vysoká rýchlosť pri strednom obrábani a prerušovanom reze
Séria Auto tool	KF 							0,01–0,12							Pre dokončovanie <ul style="list-style-type: none"> ostrý brit pre malú hĺbku rezu dlhšia životnosť nástrojov pri vysoko rýchlostnom obrábani vďaka nízkej reznej sile vysoká kvalita obrobeného povrchu
	KM 							0,04–0,15							Pre stredné až dokončovacie obrábanie <ul style="list-style-type: none"> dobrá tvorta triesky zaručuje vysokú životnosť
Séria Wiper	LW 							0,15–0,6							Pre stredné obrábanie (Wiper) <ul style="list-style-type: none"> zaručuje vynikajúcu drsnosť povrchu a dobrú tvorbu triesok pri obrábani vysokými posuvmi
	VW 							0,15–0,5							Pre dokončovanie (Wiper) <ul style="list-style-type: none"> vynikajúca drsnosť povrchu pri dokončovaní vysokými posuvmi