


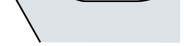



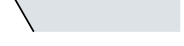





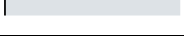

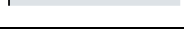

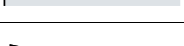

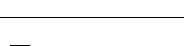
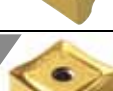
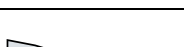

















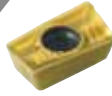

# A Łamacze (frezowanie)

## Łamacze KORLOY do frezowania

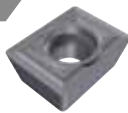
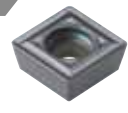








Kształt	Krawędź tnąca	Zakres zastosowań												Właściwości										
		Posuw (mm/t)																						
		0.04	0.063	0.10	0.16	0.25	0.4	0.63	1.0	1.6	2.5	4.0	6.3											
Głębokość skrawania (mm)																								
0.1												0.16	0.25	0.4	0.63	1.0	1.6	2.5	4.0	6.3	10.0	11.6	13	
Seria MX	MX							0.1~0.3																<p><b>Og Inego zastosowania</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Kształt oraz budowa samej płytki zapewnia dużą odporność na zmianę temperatury.</li> <li>Idealny przy dużej głębokości skrawania oraz wysokich posuwach.</li> </ul>
Seria Futur Mill	MF							0.05~0.2																<p><b>Obróbka wykańczająca</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Idealny do lekkiej obróbki stali nierdzewnych oraz materiałów trudnoobrabialnych przy wymaganej wysokiej jakości powierzchni obrabianej. Wysoka żywotność.</li> </ul>
	MM							0.05~0.3																<p><b>Obróbka średnia</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Og Ine zastosowanie w szerokim zakresie parametrów.</li> <li>Dostępny w wersji szlifowanej oraz prasowanej.</li> </ul>
	MR							0.05~0.35																<p><b>Obr bka zgrubna</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Barczo wysoka wytrzymałość krawędzi tnącej przy ekstremalnej obróbce zgrubnej o przerywanym charakterze pracy.</li> </ul>
	MA							0.1~0.35																<p><b>Obr bka aluminium</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Specjalnie dobrane cechy do obr bki aluminium takie jak ostra krawędź tnąca, lustrzana górna powierzchnia odporna na narosty, zapewnia doskonałe warunki obróbki.</li> </ul>
	MA							0.05~0.35																<p><b>Obr bka aluminium</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Ostra krawędź tnąca i polerowana górna powierzchnia stwarza dogodne warunki łamania wióra i zapewnia odporność na tworzenie narostów przy obróbce aluminium.</li> </ul>
Seria-RM8 RichMill	MF							0.05~0.35																<p><b>Obróbka wykańczająca</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Dzięki specjalnej geometrii charakteryzuje się doskonałym łamaniem wióra oraz redukuje siły skrawania podczas lekkiej obróbki materiałów trudnoskrawalnych.</li> </ul>
	MM							0.1~0.4																<p><b>Obróbka średnio zgrubna</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Zastosowanie specjalnej geometrii do ogólnego zastosowania w szerokim zakresie parametrów obróbki.</li> </ul>
	MA							0.05~0.25																<p><b>Obr bka aluminium</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Ostra krawędź tnąca zapewnia redukcję siły skrawania podczas lekkiej obróbki materiałów trudnoskrawalnych i aluminium.</li> </ul>
Seria-RM4 RichMill	MF							0.05~0.3																<p><b>Obróbka wykańczająca</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Niska siła skrawania zapewnia większą żywotność, doskonałe warunki obróbki materiałów trudnoskrawalnych i lekką obróbkę.</li> </ul>
	MM							0.05~0.3																<p><b>Obróbka średnio zgrubna</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Zastosowanie specjalnej geometrii do ogólnego zastosowania w szerokim zakresie parametrów obróbki.</li> </ul>
	MA							0.05~0.25																<p><b>Obr bka aluminium</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Ostra krawędź tnąca zapewnia redukcję siły skrawania podczas lekkiej obróbki materiałów trudnoskrawalnych i aluminium.</li> </ul>
Seria-RMT RichMill	MF							0.05~0.2																<p><b>Obróbka wykańczająca</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Niska siła skrawania zapewnia większą żywotność, doskonałe warunki obróbki materiałów trudnoskrawalnych i lekką obróbkę.</li> </ul>
	MM							0.05~0.3																<p><b>Obróbka średnio zgrubna</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Zastosowanie specjalnej geometrii do ogólnego zastosowania w szerokim zakresie parametrów obróbki.</li> </ul>
Seria-PM16 RichMill	MF							0.05~0.3																<p><b>Obr bka aluminium</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Niska siła skrawania zapewnia większą żywotność, doskonałe warunki obróbki materiałów trudnoskrawalnych i lekką obróbkę.</li> </ul>
	MF							0.05~0.4																<p><b>Obróbka wykańczająca</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Niska siła skrawania zapewnia większą żywotność, doskonałe warunki obróbki materiałów trudnoskrawalnych i lekką obróbkę.</li> </ul>
	MM							0.1~0.45																<p><b>Obróbka średni zgrubna</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Zastosowanie specjalnej geometrii do og Inego zastosowania w szerokim zakresie parametrów obróbki.</li> </ul>
	W							0.05~0.3																<p><b>WIPER. Obróbka wykańczająca</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Zastosowanie WIPER podwyższyło gładkość powierzchni specjalnych krawędzi tnących</li> </ul>

Uwaga: Zakres zastosowań w oparciu o typowe materiały skrawające.

## Łamacze KORLOY do frezowania

Kształt	Krawędź tnąca	Zakres zastosowania												Właściwości	
		Posuw (mm/t)													
		0.04	0.063	0.10	0.16	0.25	0.4	0.63	1.0	1.6	2.5	4.0	6.3		
		depth of cut (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	
Seria Alpha Mill							0.1~0.4							0.5~16	<b>Obr bka aluminium</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Ostra krawędź tnąca i polerowana górna powierzchnia stwarza dogodne warunki łamania wióra i zapewnia odporność na tworzenie narostów przy obróbce aluminium.</li> </ul>
						0.05~0.15								0.5~16	<b>Obróbka wykańczająca</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Niska siła skrawania zapewnia większą żywotność, doskonałe warunki obróbki materiałów trudnoskrawalnych i lekką obróbkę.</li> </ul>
							0.1~0.25								0.5~16

## Łamacze KORLOY do wiercenia

Kształt	Krawędź tnąca	Zakres zastosowania												Właściwości		
		Posuw (mm/obr.)														
		0.04	0.063	0.10	0.16	0.25	0.4	0.63	1.0	1.6	2.5	4.0	6.3			
		Głębokość skrawania (mm)														
		30	60	90	120	150	180	210	240	270	300	330	900			
Seria LPDrill						0.02~0.10								70~150	<b>Obróbka wykańczająca</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Specjalnie zaprojektowana do wiercenia małych otworów.</li> <li>Zapewnia doskonałą wydajność, wysokie prędkości i posuwu.</li> </ul>	
Seria SPDrill						0.02~0.12								70~170	<b>Obróbka wykańczająca</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Łamacz ogólnego zastosowania, gwarantuje dużą żywotność i dobrą wydajność przy małych prędkościach i posuwach, stosowany do obr bki trudnoskrawalnych materiałów.</li> </ul>	
						0.04~0.15								70~170	<b>Obróbka stali nierdzewnych i żeliwa</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Łamacz ogólnego zastosowania, minimalizuje opory skrawania, zapewnia doskonałe odprowadzenie wi ra szczególnie przy wierceniu małych otworów zapewniając dużą żywotność i dobrą skrawalność.</li> </ul>	
						0.04~0.15								50~120	<b>Obr bka stali nierdzewnych</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Kombinacja wysokich kątów natarcia i wypukłych kropek na górnej powierzchni tworzy korzystne warunki obr bki zapewniając dużą trwałość narzędzi.</li> </ul>	
						0.04~0.16									150~300	<b>Obr bka aluminium</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Specjalnie do obróbki aluminium wprowadzono ostre krawędzie tnące i wypolerowane g rne powierzchnie w celu powstrzymania narostów na krawędzi co zapewniło doskonałe odprowadzenie wióra.</li> </ul>
							0.06~0.25								70~170	<b>Obróbka średnia</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Przeznaczone do obróbki stali i żeliwa</li> <li>Mocne krawędzie tnące pozwalają na obróbkę przerywaną</li> </ul>
Seria NPDrill						0.06~0.18								50~120	<b>Obr bka stali nierdzewnych</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Przeznaczone do wiercenia w stali nierdzewnej posiadają mocne krawędzie tnące i łamacze</li> </ul>	
														30~90	<b>Obróbka zgrubna miękkich stali</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Obróbka zgrubna miękkich stali</li> <li>Mocne krawędzie tnące nadają się do wiercenia przerywanego zapewniając doskonałą wydajność.</li> </ul>	
															0.06~0.25	<b>Obr bka aluminium</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Zaprojektowane do obróbki aluminium</li> <li>Mocne krawędzie tnące i polerowana powierzchnia przeciwdziałają narostom.</li> <li>Wysoka wydajność obróbki aluminium z dużymi prędkościami.</li> </ul>
															50~300	

Uwaga: Zakres zastosowań w oparciu o typowe materiały skrawające.

Gatunki / łamacze  
 Gatunki tokarskie  
 Gatunki frezarskie  
 Gatunki frez w monolitycznych  
 Gatunki wiertel monolitycznych  
 Inne gatunki  
 Łamacze