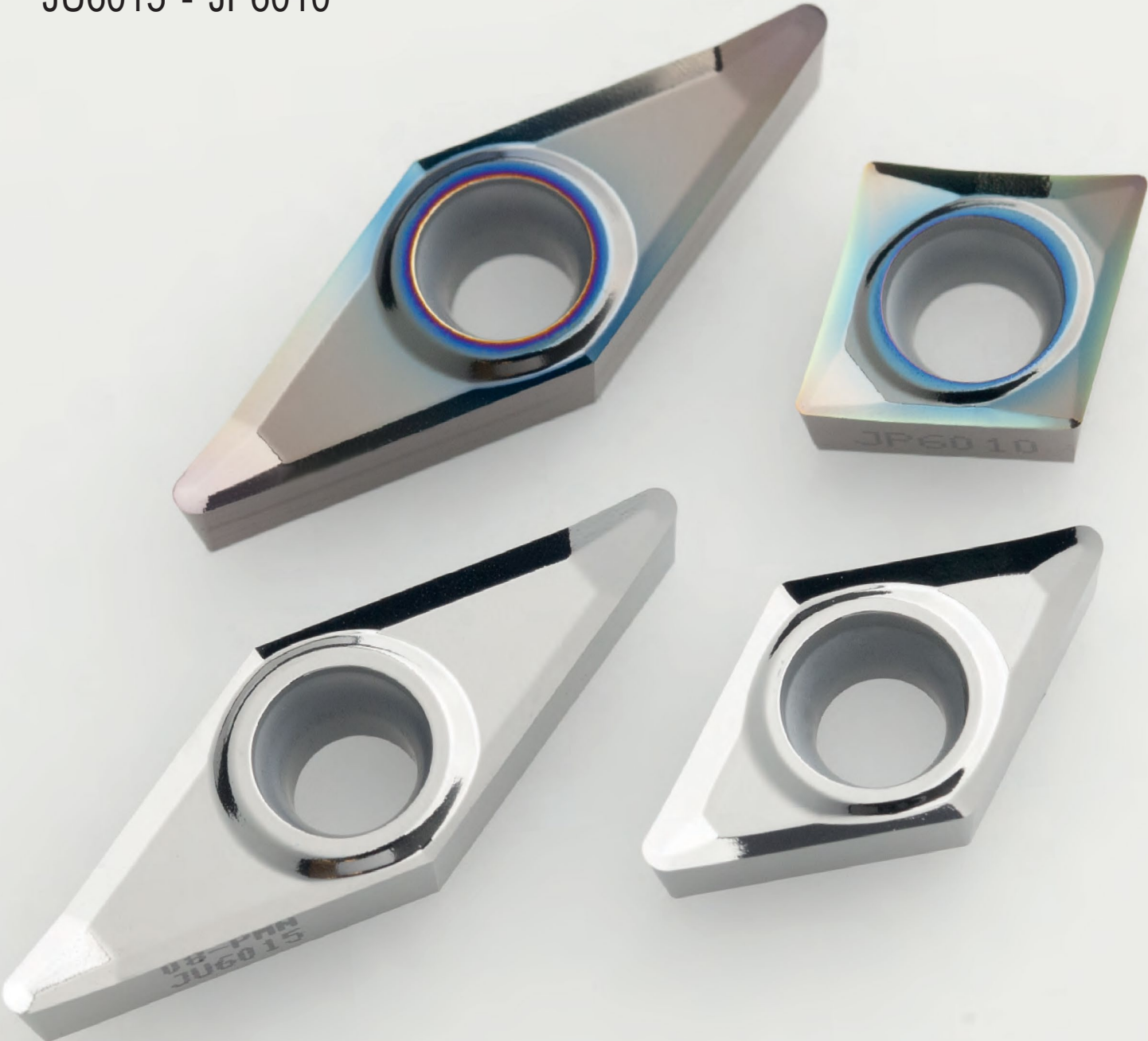


06/2021
NPI

6000 SERIES

JU6015 - JP6010



6000 series

TURNING

- Szeroki zakres geometrii i promieni do obróbki materiałów nieżelaznych
- Precyzyjnie szlifowana i polerowana płytka
- Duży kąt natarcia zapewnia małą siłę cięcia
- Zakrzywiona krawędź skrawająca zapewniająca lepszy spływ wiórów od obróbki wykańczającej do średniej
- Niepowlekany mikroziarnisty węgiel piekany JU6015 do obróbki ogólnej i specjalnej powlekany JP6010 do wydłużonej trwałości narzędzia

HF: mikroziarnisty węgiel

HF
PVD

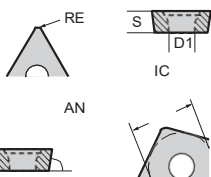
JP6010
JU6015



Wymiary

ISO

Vc(m/min) – sugerowany zakres prędkości cięcia (pogrubienie: 1st wybór)



P
M
K
N
S
H

600 500
200 150

Oznaczenie		RE	IC	S	D1	AN	Skład													
	CCGX-PMN																			
	CCGX060202-PMN	0.2	6.35	2.38	2.80	7°	○	●												
	CCGX060204-PMN	0.4	6.35	2.38	2.80	7°	●	●												
	CCGX060208-PMN	0.8	6.35	2.38	2.80	7°	○	●												
	CCGX09T302-PMN	0.2	9.525	3.97	4.40	7°	○	●												
	CCGX09T304-PMN	0.4	9.525	3.97	4.40	7°	●	●												
	CCGX09T308-PMN	0.8	9.525	3.97	4.40	7°	●	●												
	CCGX120402-PMN	0.2	12.70	4.76	5.50	7°	○	○												
	CCGX120404-PMN	0.4	12.70	4.76	5.50	7°	●	●												
CCGX120408-PMN	0.8	12.70	4.76	5.50	7°	●	●													
	DCGX-PMN																			
	DCGX070202-PMN	0.2	6.35	2.38	2.80	7°	○	●												
	DCGX070204-PMN	0.4	6.35	2.38	2.80	7°	●	●												
	DCGX070208-PMN	0.8	6.35	2.38	2.80	7°	○	●												
	DCGX11T302-PMN	0.2	9.525	3.97	4.40	7°	●	●												
	DCGX11T304-PMN	0.4	9.525	3.97	4.40	7°	●	●												
DCGX11T308-PMN	0.8	9.525	3.97	4.40	7°	●	●													
	SCGX-PMN																			
	SCGX09T304-PMN	0.4	9.525	3.97	4.40	7°	○	●												
	SCGX09T308-PMN	0.8	9.525	3.97	4.40	7°	○	●												
	SCGX120404-PMN	0.4	12.70	4.76	5.50	7°	○	●												
SCGX120408-PMN	0.8	12.70	4.76	5.50	7°	○	●													
	TCGX-PMN																			
	TCGX090204-PMN	0.4	5.56	2.38	2.50	7°	●	●												
	TCGX110202-PMN	0.2	6.35	2.38	2.80	7°	○	○												
	TCGX110204-PMN	0.4	6.35	2.38	2.80	7°	●	●												
	TCGX110208-PMN	0.8	6.35	2.38	2.80	7°	○	○												
	TCGX16T302-PMN	0.2	9.525	3.97	4.40	7°	○	○												
	TCGX16T304-PMN	0.4	9.525	3.97	4.40	7°	●	●												
TCGX16T308-PMN	0.8	9.525	3.97	4.40	7°	●	●													

● skład standardowy, ○ nie standardowy

6000 series

TURNING

HF: mikroziarnisty węgiel

HF PVD

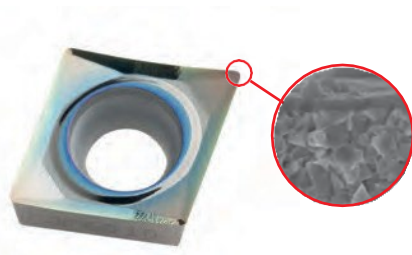
JP6010 JU6015

- Szeroki zakres geometrii i promieni do obróbki materiałów nieżelaznych
- Precyzyjnie szlifowana i polerowana płytka
- Duży kąt natarcia zapewnia małą siłę cięcia
- Zakrzywiona krawędź skrawająca zapewniająca lepszy spływ wiórów od obróbki wykańczającej do średniej
- Niepowlekany mikroziarnisty węgiel spiekany JU6015 do obróbki ogólnej i specjalnie powlekany JP6010 do wydłużonej trwałości narzędzia

Wymiary	ISO	Vc(m/min) - sugerowany zakres prędkości cięcia (pogrubienie: 1 st wybór)
	P	
	M	
	K	
	N	600 500 200 150
	S	
H		

Oznaczenie	RE	IC	S	D1	AN	Skład												
VCGX-PMN 	VCGX110302-PMN	0.2	6.35	3.18	2.80	7°	o	•										
	VCGX110304-PMN	0.4	6.35	3.18	2.80	7°	•	•										
	VCGX110308-PMN	0.8	6.35	3.18	2.80	7°	o	o										
	VCGX160402-PMN	0.2	9.525	4.76	4.40	7°	o	•										
	VCGX160404-PMN	0.4	9.525	4.76	4.40	7°	•	•										
	VCGX160408-PMN	0.8	9.525	4.76	4.40	7°	•	•										
	VCGX160412-PMN	1.2	9.525	4.76	4.40	7°	o	o										
	VCGX220512-PMN	1.2	12.70	5.56	5.50	7°	o	o										
	VCGX220516-PMN	1.6	12.70	5.56	5.50	7°	o	o										
	VCGX220530-PMN	3.0	12.70	5.56	5.50	7°	•	•										

h skład standardowy, f skład niestandardowy



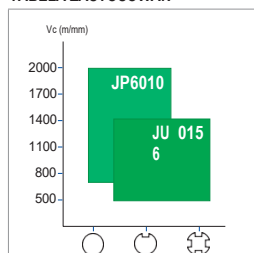
NOWY GATUNEK POWLEKANY JP6010

Wyjątkowo twarda cienka warstwa, zwiększająca trwałość narzędzia o ponad 50%

Specjalna powłoka ceramiczna zmniejsza przyczepność chemiczną między wiórami i krawędzią tnącą.

Bardzo niski współczynnik tarcia zapewnia płynne cięcie i niewielkie wytrzymanie ciepła.

TABELA ZASTOSOWAŃ



CC06, DC07, TC11, VC11

RE	a _n	f _n
0.2	0.30 1.50 2.70	0.05 0.10 0.15
	0.30 1.50 2.70	0.06 0.13 0.20
0.4	0.30 1.50 2.70	0.06 0.13 0.20
	0.30 1.50 2.70	0.08 0.16 0.24
0.8	0.30 1.50 2.70	0.08 0.16 0.24
	0.30 1.50 2.70	0.08 0.16 0.24

a_n: głębokość skrawania (mm)
f_n: prędkość posuwu (mm/rev)

CC08, DC11, SC08, TC16, VC16

RE	a _n	f _n
0.2	0.50 2.00 3.50	0.06 0.11 0.16
	0.50 2.00 3.50	0.08 0.16 0.24
0.4	0.50 2.00 3.50	0.08 0.16 0.24
	0.50 2.00 3.50	0.10 0.20 0.30
0.8	0.50 2.00 3.50	0.10 0.20 0.30
	0.50 2.00 3.50	0.12 0.24 0.36

CC12, SC12, VC22

RE	a _n	f _n
0.2	0.50 3.00 5.50	0.08 0.14 0.20
	0.50 3.00 5.50	0.10 0.20 0.30
0.4	0.50 3.00 5.50	0.10 0.20 0.30
	0.50 3.00 5.50	0.15 0.25 0.35
0.8	0.50 3.00 5.50	0.15 0.25 0.35
	0.50 3.00 5.50	0.16 0.28 0.40
1.2	0.50 3.00 5.50	0.16 0.28 0.40
	0.50 3.00 5.50	0.16 0.31 0.46
1.6	0.50 3.00 5.50	0.16 0.31 0.46
	0.50 3.00 5.50	0.20 0.40 0.60
3.0	0.50 3.00 5.50	0.20 0.40 0.60
	0.50 3.00 5.50	0.20 0.40 0.60