

DORMER PRAMET

TOCZENIE

2024





TECHNICZNA NAWIGACJA W PRODUKCJI CNC

Potrzebujesz ceny, dostępności lub doboru?

Podeślij numer katalogowy, rysunek detalu lub opis aplikacji.

Dobiorę rozwiązanie, sprawdzę dostępność i przygotuję ofertę.

01

CENA I DOSTĘPNOŚĆ

szybka wycena i termin dostawy

02

DOBÓR NARZĘDZI

dobór do detalu, materiału i
maszyny

03

OPTYMALIZACJA

wydajność, trwałość i koszt detalu

KONTAKT

Dystrybucja • wsparcie technologiczne • sprzedaż B2B

Marcin Golba

+48 501 055 052

marcin.golba@coropilot.pl

INFORMACJE I WSPARCIE

coropilot.pl

PRODUKTY B2B

coropilot.com



coropilot.pl

TOCZENIE - ZAWARTOŚĆ OGÓLNA

ISO TOCZENIE	Płytki pozytywne	Nawigator łamaczy wiórów		P	M	K	N	S	H	6				
			 Super-wykończenie	FF2 SF3 J.	SF3 NF1	FF2	AL SF3	SF3 SF2		13				
			 Wykończenie	FM UR W	NF2 FM	UR FM	AL	NF2 .CMW		33				
			 Średnie	FM2	SI	RF	AL		.CMW	49				
			 Zgrubnie	RM		RM RM3	AL			61				
			 Ciężka obróbka zgrubna	OR DR4	OR					67				
		NARZĘDZIA	przez kształt płytki		 CC	 DC	 EC/EP	 RC	 SC	 TC	 VB	 VC	 WC	69
			według typu mocowania		Zewnętrzny			Wewnętrzny			PSC			154
				 S	 P	 DKH / KHP	 S			 S				
		Płytki ujemne		Nawigator łamaczy wiórów		P	M	K	N	S	H	160		
 Super-wykończenie	NF FF			NF				SF	SF	167				
 Wykończenie	FM W			SF	FM			SF	.NMA	175				
 Średnie	SM M SI			NMR NM	M		SF	SM	.NMA	187				
 Zgrubnie	RM R			NRM	KR R		SF	NRM		213				
 Ciężka obróbka zgrubna	OR HR		NR2 923	HR2			NR2		229					
NARZĘDZIA	przez kształt płytki		 CN	 DN	 KN	 LN	 RN	 SN	 TN	 VN	 WN	240		
	według typu mocowania		Zewnętrzny			Wewnętrzny			PSC			322		
			 P	 D	 M	 DKH / KHP	 P			 D				
Inne płytki węglkowe i cermetowe										327				
Płytki z zaawansowanych materiałów				CER (ISO-K)		PCD (ISO-N)		CBN (ISO-H)		336				
ROWKOWANIE I UCINANIE	Rowkowanie zewnętrzne i ucinanie				GL		LCMF		355					
	Ostrza i ostrza modułowe				GL		LFMX		LFUX		381			
	Rowkowanie czołowe				GL		LFMX		401					
	Rowkowanie wewnętrzne				GL		LCMF 13		411					
	Rowkowanie o-ringów i pierścieni osadczych						X61		419					
TOCZENIE GWINTÓW				Płytki do gwintowania i narzędzia							429			
DŁUTOWANIE I STALKI NARZĘDZIOWE				Narzędzia do obróbki rowków wpustowych i wkładki narzędziowe HSS-E						461				
INSTRUKCJE				Jak odczytać dane katalogowe? (ISO 13399, ikony, nawigacja)						472				
				Nawigator gatunków i szczegółowy opis						492				
				Toczenie - informacje techniczne						497				
				Formy obróbki, korekty i szczegóły techniczne						505				
				Klasyfikacja materiałów obrabianych wg WMG						510				

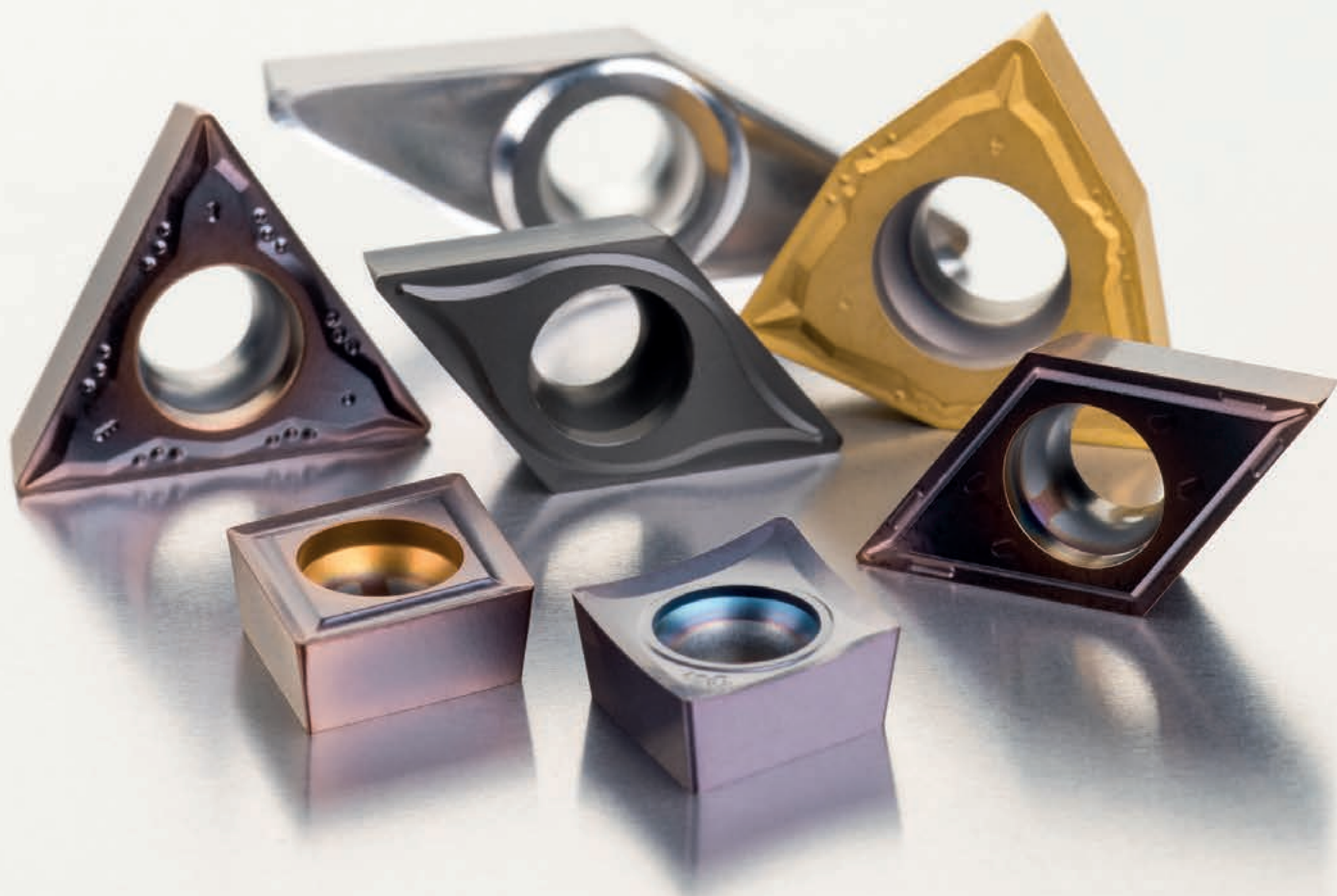
RODZINA PRODUKTÓW		RODZINA PRODUKTÓW		RODZINA PRODUKTÓW		RODZINA PRODUKTÓW	
C		DTFN(RL) INT	306	PDJN(RL) EXT	264	SEUP(RL) INT	107
C.-DCLN(RL) EXT	254	DTGN(RL) EXT	300	PDNN(RL) EXT	265	SEXP(RL)-E INT	109
C.-DCLN(RL) INT	262	DU, D	399	PDUN(RL) INT	271	SEXP(RL) INT	108
C.-DDJN(RL) EXT	267	DVJN(RL) EXT	309	PDXN(RL) EXT	266	SI(RL)	457
C.-DDNN EXT	268	DVPN(RL) EXT	310	PHZ	462	SI(RL)-S	459
C.-DDUN(RL) EXT	269	DVUN(RL) INT	313	PHZ-2	463	SRDCN EXT	113
C.-DDUN(RL) INT	272	DWLN(RL) EXT	314	PLBN(RL) EXT	274	SRDC(RL) EXT	112
C.-DRSN(RL) EXT	279	DWLN(RL) INT	319	PRDCN EXT	110	SRSC(RL) EXT	114
C.-DSDNN EXT	291	G		PRSC(RL) EXT	111	SSBC(RL) EXT	119
C.-DSKN(RL) EXT	292	GFI(RL) EXT	372	PRSN(RL) EXT	278	SSDCN EXT	120
C.-DSRN(RL) EXT	293	GFM(RL) EXT	374	PSBN(RL) EXT	285	SSKC(RL) EXT	121
C.-DSSN(RL) EXT	294	GG.(RL) INT	415	PSDNN EXT	287	SSSC(RL) INT	122
C.-DTFN(RL) INT	308	GLAF(RL) EXT	356	PSKN(RL) EXT	288	STAC(RL) EXT	125
C.-DTJN(RL) EXT	305	GLAF(RL) EXT-S	358	PSKN(RL) INT	298	STFC(RL)-A EXT	127
C.-DVJN(RL) EXT	312	GLAG (RL) INT	412	PSSN(RL) EXT	290	STFC(RL)-E INT	131
C.-DWLN(RL) EXT	318	GLS B	382	PTFN(RL) EXT	302	STFC(RL) EXT	126
C.-DWLN(RL) INT	321	GLS BS	383	PTFN(RL) INT	307	STFC(RL) INT	129
C.-SCLC(RL) EXT	83	GLSF L-R AXIAL	402	PTGN(RL) EXT	303	STJC(RL) EXT	128
C.-SCLC(RL) INT	89	GLSF R-L AXIAL	403	PTTN(RL) EXT	304	SVAC(RL)-DC EXT	145
C.-SDJC(RL) EXT	96	GLSF(RL) EXT	359	PWLN(RL) EXT	317	SVHB(C)(RL) EXT	132
C.-SDNCN EXT	97	GLSF(RL) EXT-G	362	PWLN(RL) INT	320	SVJB(C)(RL) EXT	133
C.-SDUC(RL) INT	102	GLSF(RL) EXT-S	361	S		SVJB(RL) INT	141
C.-SRDCN EXT	116	GLSG R-R AXIAL	405	SCAC(RL) EXT	77	SVJC(RL)-DC EXT	146
C.-SVHB(RL) EXT	138	H		SCBC(RL) EXT	78	SVLC(RL) INT	147
C.-SVJB(RL) EXT	139	HOSE SET	366	SCDCR EXT	79	SVPB(C)(RL) EXT	135
C.-SVQB(RL) INT	144	K		SCFC(RL) EXT	80	SVQB(C)(RL) INT	142
C.-SVVBN EXT	140	KHP-CBN(RL)	256	SCFC(RL) INT	84	SVUB(C)(RL) INT	143
CKJN(RL) EXT	273	KHP-CLN(RL)	257	SCKC(RL) INT	85	SVVB(C)N EXT	136
D		KHP-LBN(RL)	275	SCLC(RL) EXT	81	SVXB(C)(RL) EXT	137
DCBN(RL) EXT	246	KHP-RSC(RL)	117	SCLC(RL) INT	86	SVXC(RL)-E INT	149
DCKN(RL) EXT	248	KHP-SBN(RL)	295	SCXC(RL) INT	88	SVXC(RL) INT	148
DCLN(RL) EXT	249	KHP-SSN(RL)	296	SDFC(RL) EXT	90	SWLC(RL) EXT	150
DCLN(RL) INT	259	KHS-SBC(RL)	123	SDJC(RL) EXT	91	SWLC(RL) INT	151
DDJN(RL) EXT	263	M		SDNCN EXT	93	SWUC(RL)-E INT	153
DDUN(RL) INT	270	MS-EN	398	SDQC(RL) INT	98	SWUC(RL) INT	152
	118	MTJN(RL) EXT	301	SDUCL EXT	94	T	
	124	MVJN(RL) EXT	311	SDUC(RL)-E INT	100	TOOL BITS F	466
DKH(RL)	258	MWLN(RL) EXT	316	SDUC(RL) INT	99	TOOL BITS R	467
	276	P		SDXC(RL) EXT	95	TOOL BITS S	468
	297	P61(RL) EXT	420	SDZC(RL) INT	101	TOOL BITS SA	469
DRSN(RL) EXT	277	P61(RL) INT	421	SEGC(RL) EXT	103	X	
DSBN(RL) EXT	280	P61S(RL)-1 INT	424	SELP(RL)-E INT	106	XLCFN B	390
DSDNN EXT	281	PCBN(RL) EXT	251	SELP(RL) INT	105	XLCFN B LFUX	396
DSKN(RL) EXT	282	PCKN(RL) EXT	252	SE(RL)	455	XLCF(NRL) BS	391
DSSN(RL) EXT	283	PCLN(RL) EXT	253	SE(RL)-S	456	XLXFL BS AXIAL	407
DTFN(RL) EXT	299	PCLN(RL) INT	260	SEUC(RL) INT	104		



RODZINA PRODUKTÓW		RODZINA PRODUKTÓW		RODZINA PRODUKTÓW		RODZINA PRODUKTÓW	
923	238	DNMG	177	SNMG	208	CCMT	66
CNMM	239	SNMG	178	TNMG	208	RCMT	66
SNMM	238	TNMG	179	VNMG	208	SCMT	66
.CMW	58	VNMG	179	WNMG	209	TCMT	66
CCMW	59	WNMG	180	NMR	202	SF	181
DCMW	59	FM2	50	CNMG	202	CNGG	182
ECMW	59	CCMT	51	DNMG	203	CNMG	182
RCMW	59	DCMT	51	SNMG	204	DNMG	182
SCMW	60	ECMT	52	TNMG	204	SNMG	183
TCMW	60	SCMT	52	VNMG	205	TNMG	183
VCGW	60	TCMT	52	WNMG	205	VNMG	184
VCMW	60	VBMT	53	NR2	233	WNMG	184
.NMA/.NMA..S	210	VCGT	53	CNMM	234	SF2	25
CNMA	211	HR	236	DNMM	234	ECGT	25
DNMA	211	CNMM	237	SNMM	235	VCGT	25
SNMA	211	SNMM	237	TNMM	235	SF3	19
TNMA	212	TNMM	237	WNMM	235	CCGT	20
WNMA	212	HR2	238	NRM	223	DCGT	20
AL	26	CNMM	239	CNMG	224	ECGT	21
CCGT	27	SNMM	239	CNMM	224	SCGT	21
DCGT	27	JZ / JQ / JR	29	DNMG	224	TCGT	21
RCGT	27	CPGX	30	SNMG	225	VCGT	22
SCGT	27	EPGX	30	SNMM	225	SI	54
TCGT	28	TPGX	30	WNMG	225	CCGT	54
VCGT	28	WCGX	31	OR	68	DCGT	55
WCGT	28	KR	226	SCMT	68	TCGT	55
DR4	68	CNMG	227	OR	230	SI	198
SCMT	68	DNMG	227	CNMM	231	CNMG	199
FF	172	SNMG	227	DNMM	231	DNMG	199
CNMG	173	TNMG	227	SNMM	232	TNMG	200
DNMG	173	WNMG	227	TNMM	232	WNMG	201
TNMG	173	M	193	WNMM	232	SM	188
VNMG	173	CNMG	194	R	220	CNMG	189
WNMG	173	DNMG	195	CNMG	221	DNMG	190
FF2	14	SNMG	196	DNMG	221	SNMG	190
CCGT	15	TNMG	196	SNMG	221	TNMG	191
CCMT	15	VNMG	196	TNMG	222	VNMG	191
DCGT	15	WNMG	197	WNMG	222	WNMG	192
DCMT	15	NF	168	RF	56	UR	42
SCMT	16	CNMG	169	CCMT	57	CCMT	43
TCGT	16	DNMG	169	DCMT	57	DCMT	44
TCMT	16	SNMG	170	SCMT	57	RCMT	44
VBMT	17	TNMG	170	TCMT	57	SCMT	45
VCGT	17	VNMG	171	WCMT	57	TCMT	45
VCGX	17	WNMG	171	RM	62	VBMT	46
WCGT	18	NF1	23	CCMT	63	VCMT	46
FM	34	CCGT	24	DCMT	63	WCMT	46
CCMT	35	DCGT	24	SCMT	64	W-FM / W-UR	47
DCMT	36	TCGT	24	TCMT	64	CCMT	47
RCMT	37	SCGT	24	VBMT	64	DCMX	47
SCMT	37	NF2	40	RM	214	W-M / W-MR	185
TCMT	38	CCMT	40	CNMG	215	CNMG	186
VBMT	38	EPMT	41	DNMG	216	DNMG	186
VCMT	39	VCGT	41	SNMG	217	WNMG	186
WCMT	39	NM	206	TNMG	218		
FM	176	CNMG	207	WNMG	219		
CNMG	177	DNMG	207	RM3	65		

PŁYTKI WYMIENNE – SPIS TREŚCI (ALFABETYCZNY)

RODZINA PRODUKTÓW		RODZINA PRODUKTÓW		RODZINA PRODUKTÓW		RODZINA PRODUKTÓW	
C		L		SPUN-IT		TNMM	
CCGW CBN	347	LCMF 13 – CM	416	T	336	TN NPT EXT	445
CNGA CBN	348	LCMF 13 – F	416	TCGW CBN	349	TN NPT EXT – P1	435
CNGA CER	340	LCMF 13 – MP	417	TN 55° PP EXT	444	TN NPT INT	446
CNGN CER	340	LCMF 16 – CM	375	TN 55° PP EXT – P1	434	TN NPT INT – P1	435
DCGW CBN	348	LCMF 16, LCMF 30 – F	376	TN 55° PP INT	444	TN RD EXT	452
DCMW PCD	346	LCMF 16, LCMF 30 – MP	377	TN 55° PP INT – P1	434	TN RD INT	452
DNGA CBN	349	LCMF 16 – M	377	TN 60° PP EXT	440	TN STACME INT	450
DNGA CER	341	LCMR 16 – CM	378	TN 60° PP EXT – P1	432	TN TR EXT	448
DNGN CER	341	LCMR 16, LCMR 30 – F	378	TN 60° PP INT	441	TN TR INT	449
G		LCMR 16 – M	379	TN 60° PP INT – P1	432	TN TR-S EXT	446
	370	LCMR 16 – MP	379	TN 60°-S PP EXT	447	TN TR-S INT	447
GL. D – GM	387		392	TN 60°-S PP INT	448	TN UN EXT	438
	406	LFMX – F1	408	TN ACME EXT	449	TN UN EXT – P1	431
	414		392	TN ACME INT	450	TN UN INT	439
	370	LFMX – F2	408	TN API RD EXT	453	TN UN INT – P1	431
GL. D – MM	387		393	TN API RD INT	453	TN W EXT	442
	406	LFMX – M2	409	TN BSPT EXT	451	TN W EXT – P1	433
	414	LFUX	397	TN BSPT INT	451	TN W INT	443
GL. D – PM	367	LNUX 40, LN.X 50	329	TNGA CBN	350	TN W INT – P1	433
	384	R		TNGA CER	344	TPGN CER	345
GL. D – PR	368	RCGX CER	342	TNGN CER	345	TPMR	335
	385	RCMT	330	TNMA	210	TPUN-IT	337
GL. S – PM	369	RCMX	331	TN M EXT	436	V	
	386	RNGN CER	342	TN M EXT	454	VBGW CBN	350
GL. S – PR	369	RNMG	333	TN M EXT – P1	430	VCMW PCD	347
	386	SNGA CER	343	TN M INT	437	VNGA CBN	351
H		SNGN CER	343	TN M INT	454	VNGA CER	346
HZ	464	SNMM	333	TN M INT – P1	430	W	
HZ-2	465	SNMX	334	TNMM	230	WNGA CBN	351
K		SPGN CER	344	TNMM	233	X	
KNUX	328	SPMR	335	TNMM	236	X 61	422
						X 61 R	423
						X 61-1	425
						X 61 R-1	426



PŁYTKI POZYTYWNE

PŁYTKI POZYTYWNE ISO – PRZEGLĄD ŁAMACZY WIÓRÓW

P



Bardzo niestabilne warunki obróbki



Niestabilne warunki obróbki



Stabilne warunki obróbki



Obróbka przedmiotów cienkościennych i smukłych



Pierwszy wybór



Możliwe zastosowanie



RF



FF2



FF



UR



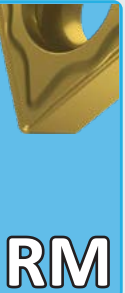
FM2



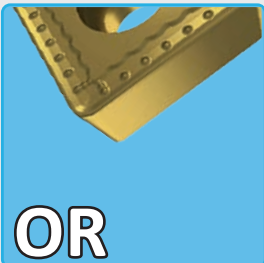
RM3



FM



RM



OR

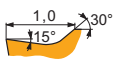
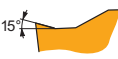
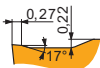


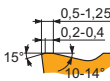
DR4



SF3

					
	0.05 – 0.2 mm/obr	0.05 – 0.2 mm/obr	0.2 – 0.4 mm/obr	0.4 – 1.0 mm/obr	> 1.0 mm/obr
	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

UR		Przeznaczony do toczenia zarówno precyzyjnego, jak i wykańczającego stali i żeliw oraz ewentualnie stali nierdzewnej, obróbka ciągła i przerywana
FM		Przeznaczony do toczenia zarówno wykańczającego, jak i półzgrubnego stali i stali nierdzewnych oraz ewentualnie żeliw i materiałów nieżelaznych, obróbka ciągła i średnio przerywana
RM		Przeznaczony do półzgrubnego toczenia stali, stali nierdzewnych i żeliw oraz ewentualnie superstopów i materiałów hartowanych, obróbka ciągła i przerywana

OR		Przeznaczony do zgrubnego i ciężkiego zgrubnego toczenia stali, stali nierdzewnych i żeliw oraz ewentualnie superstopów, obróbka ciągła i przerywana

PŁYTKI POZYTYWNE ISO – PRZEGLĄD ŁAMACZY WIÓRÓW

M



Bardzo niestabilne warunki obróbki



Niestabilne warunki obróbki



Stabilne warunki obróbki



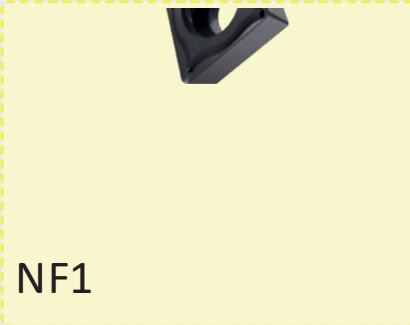
Obróbka przedmiotów cienkościennych i smukłych



Pierwszy wybór



Możliwe zastosowanie



NF1



SF2



NF2



FM



RM



SI



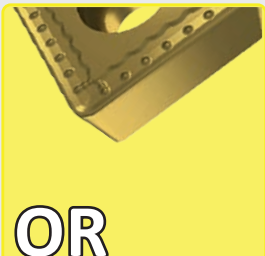
SF3



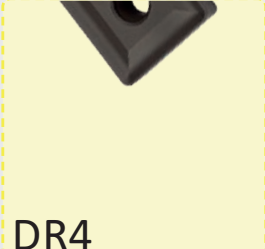
FM2



RF



OR



DR4





0.05 – 0.2 mm/obr

0.05 – 0.2 mm/obr

0.2 – 0.4 mm/obr

0.4 – 1.0 mm/obr

> 1.0 mm/obr



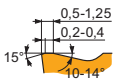
0.05 – 2 mm

0.05 – 2 mm

2 – 4 mm

4 – 10 mm

> 10 mm

NF2		Pozytywna konstrukcja przeznaczona do toczenia zarówno precyzyjnego wykańczającego, jak i półzgrubnego stali nierdzewnych i superstopów, obróbka ciągła
FM		Przeznaczony do toczenia zarówno wykańczającego, jak i półzgrubnego stali i stali nierdzewnych oraz ewentualnie żeliw i materiałów nieżelaznych, obróbka ciągła i średnio przerywana
RM		Przeznaczony do półzgrubnego toczenia stali, stali nierdzewnych i żeliw oraz ewentualnie superstopów i materiałów hartowanych, obróbka ciągła i przerywana
OR		Przeznaczony do zgrubnego i ciężkiego zgrubnego toczenia stali, stali nierdzewnych i żeliw oraz ewentualnie superstopów, obróbka ciągła i przerywana

7

PŁYTKI POZYTYWNE ISO – PRZEGLĄD ŁAMACZY WIÓRÓW

K



Bardzo niestabilne warunki obróbki



Niestabilne warunki obróbki



Stabilne warunki obróbki



Obróbka przedmiotów cienkościennych i smukłych



Pierwszy wybór



Możliwe zastosowanie



RM3



.CMW



UR



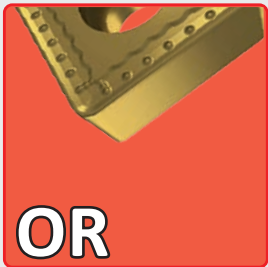
RF



RM



SF3



OR



DR4





0.05 – 0.2 mm/obr

0.05 – 0.2 mm/obr

0.2 – 0.4 mm/obr

0.4 – 1.0 mm/obr

> 1.0 mm/obr



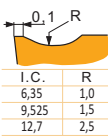
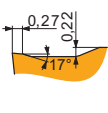
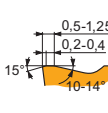
0.05 – 2 mm

0.05 – 2 mm

2 – 4 mm

4 – 10 mm

> 10 mm

RF	 <table><tr><td>I. C.</td><td>R</td></tr><tr><td>6,35</td><td>1,0</td></tr><tr><td>9,525</td><td>1,5</td></tr><tr><td>12,7</td><td>2,5</td></tr></table> Przeznaczony do zgrubnego toczenia żeliw oraz ewentualnie stali, stali nierdzewnych i materiałów hartowanych, obróbka ciągła i przerywana	I. C.	R	6,35	1,0	9,525	1,5	12,7	2,5		
I. C.	R										
6,35	1,0										
9,525	1,5										
12,7	2,5										
RM	 Przeznaczony do półzgrubnego toczenia stali, stali nierdzewnych i żeliw oraz ewentualnie superstopów i materiałów hartowanych, obróbka ciągła i przerywana										
OR	 Przeznaczony do zgrubnego i ciężkiego zgrubnego toczenia stali, stali nierdzewnych i żeliw oraz ewentualnie superstopów, obróbka ciągła i przerywana										

8

PŁYTKI POZYTYWNE ISO – PRZEGLĄD ŁAMACZY WIÓRÓW

N



Bardzo niestabilne warunki obróbki



Niestabilne warunki obróbki



Stabilne warunki obróbki



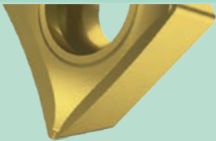
Obróbka przedmiotów cienkościennych i smukłych



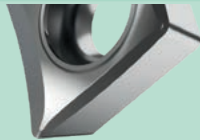
Pierwszy wybór



Możliwe zastosowanie



SF3



AL



NF1



FM





0.05 – 0.2 mm/obr

0.05 – 0.2 mm/obr

0.2 – 0.4 mm/obr

0.4 – 1.0 mm/obr

> 1.0 mm/obr



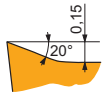
0.05 – 2 mm

0.05 – 2 mm

2 – 4 mm

4 – 10 mm

> 10 mm

SF3		Bardzo pozytywna konstrukcja przeznaczona do precyzyjnego i wykańczającego toczenia superstopów, stali nierdzewnych i materiałów nieżelaznych oraz ewentualnie stali, żeliw i materiałów hartowanych, obróbka ciągła		
AL		Bardzo pozytywna konstrukcja przeznaczona do toczenia zarówno precyzyjnego wykańczającego, jak i zgrubnego aluminium, stopów aluminium i innych materiałów nieżelaznych oraz ewentualnie superstopów, obróbka ciągła		

9

PŁYTKI POZYTYWNE ISO – PRZEGLĄD ŁAMACZY WIÓRÓW

S



Bardzo niestabilne warunki obróbki



Niestabilne warunki obróbki



Stabilne warunki obróbki



Obróbka przedmiotów cienkościennych i smukłych



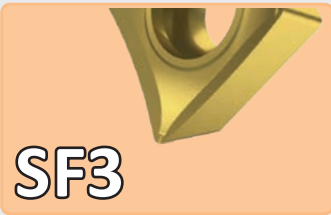
Pierwszy wybór



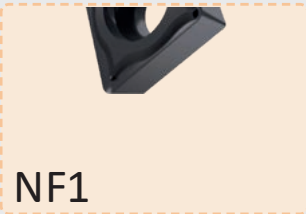
Możliwe zastosowanie



SF2



SF3



NF1



NF2





0.05 – 0.2 mm/obr

0.05 – 0.2 mm/obr

0.2 – 0.4 mm/obr

0.4 – 1.0 mm/obr

> 1.0 mm/obr



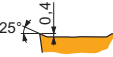
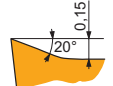
0.05 – 2 mm

0.05 – 2 mm

2 – 4 mm

4 – 10 mm

> 10 mm

SF2		Bardzo pozytywna konstrukcja przeznaczona do precyzyjnego i wykańczającego toczenia superstopów oraz ewentualnie stali nierdzewnych, stali oraz materiałów nieżelaznych, obróbka ciągła		
SF3		Bardzo pozytywna konstrukcja przeznaczona do precyzyjnego i wykańczającego toczenia superstopów, stali nierdzewnych i materiałów nieżelaznych oraz ewentualnie stali, żeliw i materiałów hartowanych, obróbka ciągła		
NF2		Pozytywna konstrukcja przeznaczona do toczenia zarówno precyzyjnego wykańczającego, jak i półzgrubnego stali nierdzewnych i superstopów, obróbka ciągła		

PŁYTKI POZYTYWNE ISO – PRZEGLĄD ŁAMACZY WIÓRÓW

H



Bardzo niestabilne warunki obróbki



Niestabilne warunki obróbki



Stabilne warunki obróbki



Obróbka przedmiotów cienkościennych i smukłych



Pierwszy wybór



Możliwe zastosowanie



SF3



RM3



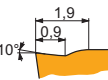
NF1

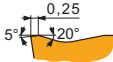


.CMW



 f	0.05 – 0.2 mm/obr	0.05 – 0.2 mm/obr	0.2 – 0.4 mm/obr	0.4 – 1.0 mm/obr	> 1.0 mm/obr
 a_p	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

SF3		Bardzo pozytywna konstrukcja przeznaczona do precyzyjnego i wykańczającego toczenia superstopów, stali nierdzewnych i materiałów nieżelaznych oraz ewentualnie stali, żeliw i materiałów hartowanych, obróbka ciągła
NF1		Pozytywna konstrukcja przeznaczona do toczenia zarówno precyzyjnego wykańczającego, jak i średniego stali nierdzewnych oraz ewentualnie stali, materiałów nieżelaznych i hartowanych, obróbka ciągła
.CMW		Przeznaczony do toczenia zarówno wykańczającego, jak i półzgrubnego żeliw oraz ewentualnie materiałów hartowanych, obróbka ciągła i lekko przerywana

RM3		Przeznaczony do zgrubnego toczenia żeliw oraz ewentualnie stali, stali nierdzewnych i materiałów hartowanych, obróbka ciągła i przerywana

SUPER-WYKOŃCZENIE – PRZEGLĄD

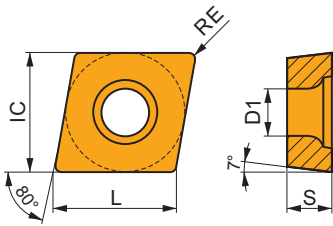
FF2			FF2 łamacz wiórów jest ostry i stanowi pierwszy wybór do precyzyjnego wykańczania stali. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do żeliwa.
SF3			SF3 łamacz wiórów jest ostrym i pierwszym wyborem do precyzyjnego wykańczania stali nierdzewnych i superstopów. Charakteryzuje się wysoce dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do stopów nieżelaznych, a warunkowo do stali, żeliwa i twardych materiałów.
NF1			NF1 łamacz jest ostry i przeznaczony do precyzyjnej obróbki stali, stali nierdzewnych i superstopów. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo ma zastosowanie przy obróbce stopów nieżelaznych i twardych materiałów.
SF2			SF2 łamacz jest ostry i przeznaczony do precyzyjnego wykańczania stali nierdzewnych i superstopów. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo ma zastosowanie przy obróbce stali i stopów nieżelaznych.
AL			AL łamacz jest ostry i stanowi najlepszy wybór do wszechstronnej obróbki stopów metali nieżelaznych. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo ma zastosowanie przy obróbce superstopów.
JQ JR JZ			JQ łamacz jest ostry i przeznaczony do precyzyjnego wykańczania stali. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo ma zastosowanie przy obróbce stali nierdzewnych.

FF2

FF2 łamacz wiórów jest ostry i stanowi pierwszy wybór do precyzyjnego wykańczania stali. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do żeliwa.

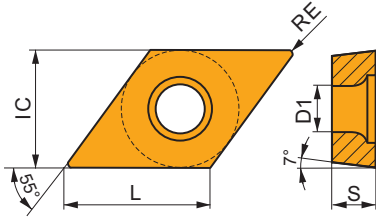
CCGT / CCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0803	7.940	3.40	8.10	3.18
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97



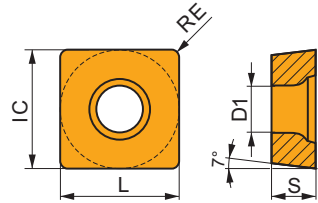
DCGT / DCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



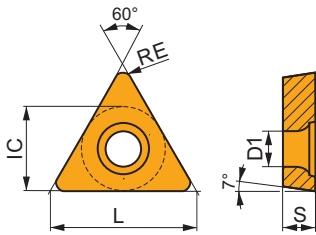
SCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97



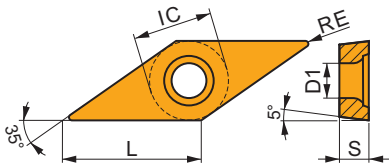
TCGT / TCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
06T1	3.970	2.20	6.90	1.98
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



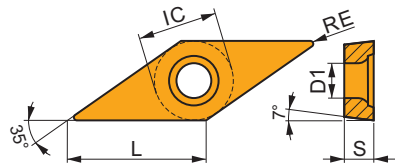
VBMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



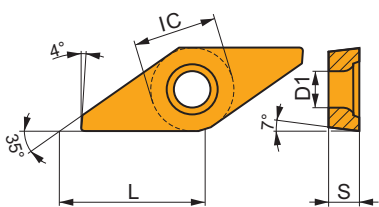
VCGT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0702	3.970	2.20	6.90	2.38
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



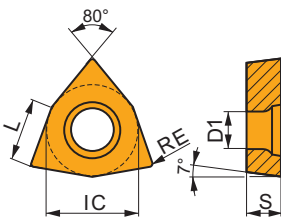
VCGX

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



WCGT

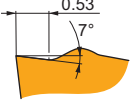
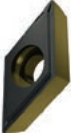
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0201	3.970	2.20	2.70	1.59



DCMT 070202E-FF2:T7325	●	0.2	190	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070202E-FF2:T8430	●	0.2	225	0.05	0.8	—	—	—	185	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 070202E-FF2:T9325	●	0.2	280	0.05	0.8	—	—	—	265	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 070202E-FF2:TT010	●	0.2	275	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-FF2:T7325	●	0.4	160	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-FF2:T8430	●	0.4	170	0.12	0.8	—	—	—	135	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-FF2:T9325	●	0.4	205	0.12	0.8	—	—	—	190	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-FF2:T9415	●	0.4	250	0.12	0.8	—	—	—	235	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 070208E-FF2:T7325	●	0.8	170	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070208E-FF2:T8430	●	0.8	175	0.17	0.8	—	—	—	140	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 070208E-FF2:T9325	●	0.8	215	0.17	0.8	—	—	—	200	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 070208E-FF2:T9415	●	0.8	265	0.17	0.8	—	—	—	250	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—

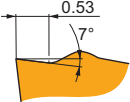
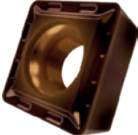
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



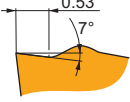
FF2 łamacz wiórów jest ostry i stanowi pierwszy wybór do precyzyjnego wykańczania stali. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do żeliwa.

DCMT 11T304E-FF2:T7325	●	0.4	160	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FF2:T8430	●	0.4	170	0.12	0.8	–	–	–	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FF2:T9325	●	0.4	205	0.12	0.8	–	–	–	190	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FF2:T9415	●	0.4	250	0.12	0.8	–	–	–	235	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FF2:TT010	●	0.4	280	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FF2:T7325	●	0.8	170	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FF2:T8430	●	0.8	175	0.17	0.8	–	–	–	140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FF2:T9325	●	0.8	215	0.17	0.8	–	–	–	200	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FF2:T9415	●	0.8	265	0.17	0.8	–	–	–	250	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FF2:TT010	●	0.8	280	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



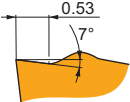
FF2 łamacz wiórów jest ostry i stanowi pierwszy wybór do precyzyjnego wykańczania stali. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do żeliwa.

SCMT 09T304E-FF2:T8430	●	0.4	210	0.12	1.2	–	–	–	175	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T304E-FF2:T9325	●	0.4	260	0.12	1.2	–	–	–	245	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FF2:T8430	●	0.8	220	0.17	1.2	–	–	–	180	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FF2:T9325	●	0.8	265	0.17	1.2	–	–	–	250	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–



FF2 łamacz wiórów jest ostry i stanowi pierwszy wybór do precyzyjnego wykańczania stali. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do żeliwa.

TCGT 06T102E-FF2:T8430	●	0.2	235	0.05	0.8	–	–	–	190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCGT 06T102E-FF2:TT010	●	0.2	295	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCGT 090202E-FF2:TT010	●	0.2	295	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

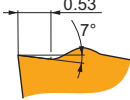


FF2 łamacz wiórów jest ostry i stanowi pierwszy wybór do precyzyjnego wykańczania stali. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do żeliwa.

TCMT 06T102E-FF2:T8430	●	0.2	235	0.05	0.8	–	–	–	190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 06T102E-FF2:T9415	●	0.2	335	0.05	0.8	–	–	–	315	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 06T104E-FF2:T7325	●	0.4	170	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 06T104E-FF2:T8430	●	0.4	180	0.12	0.8	–	–	–	145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 06T104E-FF2:T9325	●	0.4	220	0.12	0.8	–	–	–	205	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 06T104E-FF2:T9415	●	0.4	265	0.12	0.8	–	–	–	250	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 090204E-FF2:T5315	●	0.4	240	0.12	1.0	–	–	–	225	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 090204E-FF2:T7325	●	0.4	165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 090204E-FF2:T8430	●	0.4	175	0.12	1.0	–	–	–	140	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 090204E-FF2:T9325	●	0.4	215	0.12	1.0	–	–	–	200	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 090204E-FF2:T9415	●	0.4	260	0.12	1.0	–	–	–	245	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FF2:T8430	●	0.4	180	0.12	0.8	–	–	–	145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FF2:T9325	●	0.4	220	0.12	0.8	–	–	–	205	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FF2:T9335	●	0.4	185	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FF2:T9415	●	0.4	265	0.12	0.8	–	–	–	250	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FF2:T8430	●	0.8	185	0.17	0.8	–	–	–	150	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FF2:T9325	●	0.8	225	0.17	0.8	–	–	–	210	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FF2:T9415	●	0.8	280	0.17	0.8	–	–	–	265	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FF2:T8430	●	0.4	180	0.12	0.8	–	–	–	145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FF2:T9325	●	0.4	220	0.12	0.8	–	–	–	205	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FF2:T9335	●	0.4	185	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FF2:T9415	●	0.4	265	0.12	0.8	–	–	–	250	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FF2:TT010	●	0.4	295	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

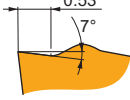
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



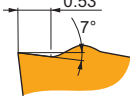
FF2 łamacz wiórów jest ostry i stanowi pierwszy wybór do precyzyjnego wykańczania stali. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do żeliwa.

TCMT 16T308E-FF2:T8430	●	0.8	■	185	0.17	0.8	—	—	—	■	150	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FF2:T9325	●	0.8	■	225	0.17	0.8	—	—	—	■	210	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FF2:T9335	●	0.8	■	195	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FF2:T9415	●	0.8	■	280	0.17	0.8	—	—	—	■	265	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—



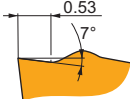
FF2 łamacz wiórów jest ostry i stanowi pierwszy wybór do precyzyjnego wykańczania stali. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do żeliwa.

VBMT 160404E-FF2:T7325	●	0.4	■	145	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-FF2:T8430	●	0.4	■	150	0.12	0.8	—	—	—	■	125	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-FF2:T9325	●	0.4	■	190	0.12	0.8	—	—	—	■	180	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-FF2:T9335	●	0.4	■	160	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-FF2:T9415	●	0.4	■	230	0.12	0.8	—	—	—	■	215	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—



FF2 łamacz wiórów jest ostry i stanowi pierwszy wybór do precyzyjnego wykańczania stali. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do żeliwa.

VCGT 070202E-FF2:T8315	●	0.2	■	150	0.05	0.8	—	—	—	■	140	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 070202E-FF2:T8415	●	0.2	■	185	0.05	0.8	—	—	—	■	165	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 070202E-FF2:T8430	●	0.2	■	190	0.05	0.8	—	—	—	■	155	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 070204E-FF2:T8315	●	0.4	■	125	0.12	0.8	—	—	—	■	115	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 070204E-FF2:T8415	●	0.4	■	155	0.12	0.8	—	—	—	■	140	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 070204E-FF2:T8430	●	0.4	■	145	0.12	0.8	—	—	—	■	120	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 130302E-FF2:T5315	●	0.2	■	250	0.05	1.0	—	—	—	■	235	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 130302E-FF2:T8430	●	0.2	■	185	0.05	1.0	—	—	—	■	150	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 130302E-FF2:T9325	●	0.2	■	240	0.05	1.0	—	—	—	■	225	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 130302E-FF2:T9415	●	0.2	■	270	0.05	1.0	—	—	—	■	255	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 130302E-FF2:TT010	●	0.2	■	240	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 130304E-FF2:T5315	●	0.4	■	195	0.12	1.0	—	—	—	■	185	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 130304E-FF2:T7325	●	0.4	■	135	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 130304E-FF2:T8430	●	0.4	■	140	0.12	1.0	—	—	—	■	115	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 130304E-FF2:T9325	●	0.4	■	175	0.12	1.0	—	—	—	■	165	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 130304E-FF2:T9415	●	0.4	■	215	0.12	1.0	—	—	—	■	200	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 130304E-FF2:TT010	●	0.4	■	245	0.06	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 130308E-FF2:T9325	●	0.8	■	180	0.17	1.0	—	—	—	■	170	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 130308E-FF2:T9415	●	0.8	■	225	0.17	1.0	—	—	—	■	210	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 130308E-FF2:TT010	●	0.8	■	245	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

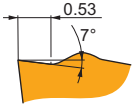


FF2 łamacz wiórów jest ostry i stanowi pierwszy wybór do precyzyjnego wykańczania stali. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do żeliwa.

VCGX 130300FR-FF2:T6310	●	0.0	■	140	0.05	1.0	—	—	—	■	110	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—
VCGX 130300FR-FF2:T8315	●	0.0	■	150	0.05	1.0	—	—	—	■	140	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—
VCGX 130300FR-FF2:T8415	●	0.0	■	180	0.05	1.0	—	—	—	■	160	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—
VCGX 130300FR-FF2:TT010	●	0.0	■	240	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGX 130301FR-FF2:T6310	●	0.1	■	140	0.05	1.0	—	—	—	■	110	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—
VCGX 130301FR-FF2:T8315	●	0.1	■	150	0.05	1.0	—	—	—	■	140	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—
VCGX 130301FR-FF2:T8415	●	0.1	■	180	0.05	1.0	—	—	—	■	160	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—
VCGX 130301FR-FF2:TT010	●	0.1	■	240	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

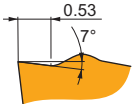
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



FF2 łamacz wiórów jest ostry i stanowi pierwszy wybór do precyzyjnego wykańczania stali. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do żeliwa.

VCGX 130300FL-FF2:T8315	●	0.0	150	0.05	1.0	—	—	—	140	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGX 130300FL-FF2:T8415	●	0.0	180	0.05	1.0	—	—	—	160	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGX 130300FL-FF2:TT010	●	0.0	240	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGX 130301FL-FF2:T8315	●	0.1	150	0.05	1.0	—	—	—	140	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGX 130301FL-FF2:T8415	●	0.1	180	0.05	1.0	—	—	—	160	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



FF2 łamacz wiórów jest ostry i stanowi pierwszy wybór do precyzyjnego wykańczania stali. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do żeliwa.

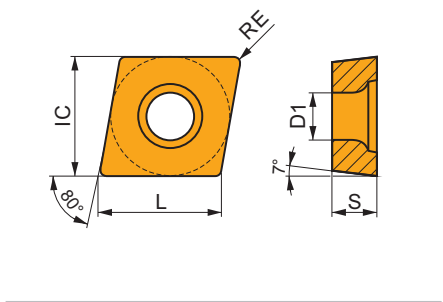
WCGT 020102E-FF2:HF7	●	0.2	—	—	—	—	—	—	210	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WCGT 020102E-FF2:T8430	●	0.2	280	0.05	0.8	—	—	—	230	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WCGT 020102E-FF2:TT010	●	0.2	345	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WCGT 020104E-FF2:HF7	●	0.4	—	—	—	—	—	—	155	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WCGT 020104E-FF2:T8430	●	0.4	205	0.12	0.8	—	—	—	170	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WCGT 020104E-FF2:TT010	●	0.4	350	0.06	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

SF3

SF3 łamacz wiórów jest ostrym i pierwszym wyborem do precyzyjnego wykańczania stali nierdzewnych i superstopów. Charakteryzuje się wysoce dodatnim kątem natarcia, bez falki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do stopów nieżelaznych, a warunkowo do stali, żeliwa i twardych materiałów.

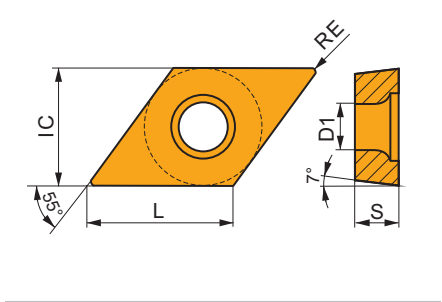
CCGT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602-SF3	6.350	2.80	6.40	2.58
0803-SF3	7.940	3.40	8.10	3.43
09T3-SF3	9.525	4.40	9.70	4.22
1204-SF3	12.700	5.50	12.90	5.01



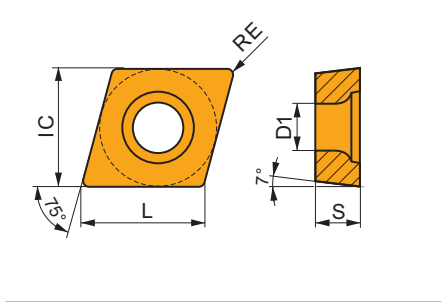
DCGT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0702-SF3	6.350	2.80	7.80	2.58
11T3-SF3	9.525	4.40	11.60	4.22



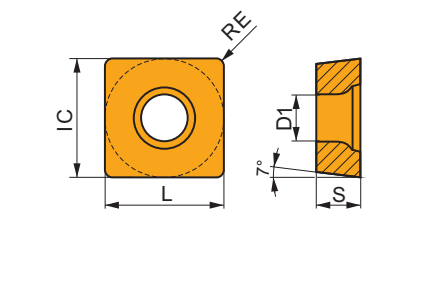
ECGT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602-SF3	6.350	2.80	6.50	2.58
0803-SF3	7.940	3.40	8.20	3.43



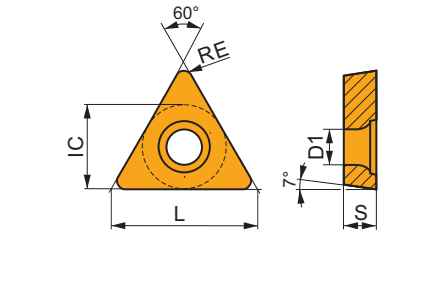
SCGT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3-SF3	9.525	4.40	9.53	4.22



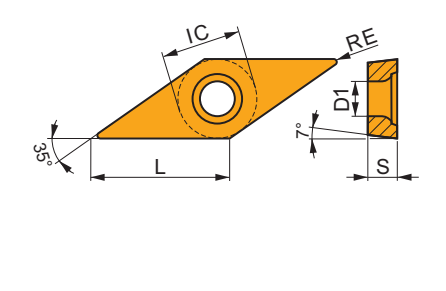
TCGT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1102-SF3	6.350	2.80	11.00	2.58
16T3-SF3	9.525	4.40	16.50	4.22



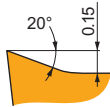
VCGT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0702	3.970	2.20	6.90	2.38
1102-SF3	6.350	2.80	11.10	2.58
1103-SF3	6.350	2.80	11.10	3.43
1303-SF3	7.940	3.40	13.80	3.43
1604-SF3	9.525	4.40	16.60	5.01



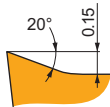
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



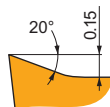
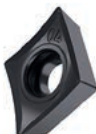
SF3 łamacz wiórów jest ostrym i pierwszym wyborem do precyzyjnego wykańczania stali nierdzewnych i superstopów. Charakteryzuje się wysoce dodatnim kątem natarcia, bez falki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do stopów nieżelaznych, a warunkowo do stali, żeliwa i twardych materiałów.

CCGT 060201E-SF3:T6310	●	0.1	200	0.05	0.5	140	0.05	0.5	160	0.05	0.5	600	0.06	0.5	60	0.04	0.4	40	0.05	0.1
CCGT 060202E-SF3:T6310	●	0.2	205	0.05	0.8	145	0.05	0.8	165	0.05	0.8	615	0.06	0.8	60	0.04	0.6	40	0.05	0.2
CCGT 060202E-SF3:T8315	●	0.2	215	0.05	0.8	125	0.05	0.8	200	0.05	0.8	645	0.06	0.8	50	0.04	0.6	40	0.05	0.2
CCGT 060202E-SF3:T8415	●	0.2	270	0.05	0.8	140	0.04	0.8	245	0.05	0.8	675	0.06	0.8	60	0.04	0.6	45	0.05	0.2
CCGT 060204E-SF3:H07	●	0.4	—	—	—	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	485	0.12	0.8	45	0.07	0.6	—	—	—
CCGT 060204E-SF3:T6310	●	0.4	180	0.10	0.8	125	0.09	0.8	145	0.10	0.8	540	0.12	0.8	50	0.07	0.6	35	0.07	0.3
CCGT 060204E-SF3:T8315	●	0.4	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	570	0.12	0.8	45	0.07	0.6	35	0.07	0.3
CCGT 060204E-SF3:T8415	●	0.4	230	0.10	0.8	120	0.09	0.8	210	0.10	0.8	585	0.12	0.8	50	0.07	0.6	40	0.07	0.3
CCGT 080302E-SF3:T6310	●	0.2	205	0.05	0.8	145	0.05	0.8	165	0.05	0.8	615	0.06	0.8	60	0.04	0.6	40	0.05	0.2
CCGT 080302E-SF3:T8315	●	0.2	215	0.05	0.8	125	0.05	0.8	200	0.05	0.8	645	0.06	0.8	50	0.04	0.6	40	0.05	0.2
CCGT 080302E-SF3:T8415	●	0.2	270	0.05	0.8	140	0.04	0.8	245	0.05	0.8	675	0.06	0.8	60	0.04	0.6	45	0.05	0.2
CCGT 080304E-SF3:T6310	●	0.4	180	0.10	1.0	125	0.09	1.0	145	0.10	1.0	540	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.10	0.3
CCGT 080304E-SF3:T8315	●	0.4	190	0.10	1.0	110	0.09	1.0	180	0.10	1.0	570	0.12	1.0	45	0.07	0.8	35	0.10	0.3
CCGT 080304E-SF3:T8415	●	0.4	225	0.10	1.0	115	0.09	1.0	205	0.10	1.0	570	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.10	0.3
CCGT 09T301E-SF3:T6310	●	0.1	200	0.05	0.5	140	0.05	0.5	160	0.05	0.5	600	0.06	0.5	60	0.04	0.4	40	0.05	0.1
CCGT 09T302E-SF3:T6310	●	0.2	205	0.05	0.8	145	0.05	0.8	165	0.05	0.8	615	0.06	0.8	60	0.04	0.6	40	0.05	0.2
CCGT 09T302E-SF3:T8315	●	0.2	215	0.05	0.8	125	0.05	0.8	200	0.05	0.8	645	0.06	0.8	50	0.04	0.6	40	0.05	0.2
CCGT 09T302E-SF3:T8415	●	0.2	270	0.05	0.8	140	0.04	0.8	245	0.05	0.8	675	0.06	0.8	60	0.04	0.6	45	0.05	0.2
CCGT 09T304E-SF3:H07	●	0.4	—	—	—	95	0.09	1.0	150	0.10	1.0	485	0.12	1.0	45	0.07	0.8	—	—	—
CCGT 09T304E-SF3:T6310	●	0.4	180	0.10	1.0	125	0.09	1.0	145	0.10	1.0	540	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.05	0.3
CCGT 09T304E-SF3:T8315	●	0.4	190	0.10	1.0	110	0.09	1.0	180	0.10	1.0	570	0.12	1.0	45	0.07	0.8	35	0.05	0.3
CCGT 09T304E-SF3:T8415	●	0.4	225	0.10	1.0	115	0.09	1.0	205	0.10	1.0	570	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.05	0.3
CCGT 09T308E-SF3:H07	●	0.8	—	—	—	110	0.09	1.0	175	0.10	1.0	565	0.12	1.0	55	0.08	0.8	—	—	—
CCGT 09T308E-SF3:T6310	●	0.8	210	0.10	1.0	150	0.09	1.0	165	0.10	1.0	630	0.12	1.0	60	0.08	0.8	40	0.08	0.7
CCGT 09T308E-SF3:T8315	●	0.8	225	0.10	1.0	135	0.09	1.0	210	0.10	1.0	675	0.12	1.0	55	0.08	0.8	45	0.08	0.7
CCGT 09T308E-SF3:T8415	●	0.8	275	0.10	1.0	140	0.09	1.0	250	0.10	1.0	690	0.12	1.0	60	0.08	0.8	45	0.08	0.7
CCGT 120404E-SF3:T6310	●	0.4	180	0.10	1.0	125	0.09	1.0	145	0.10	1.0	540	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.07	0.3
CCGT 120404E-SF3:T8415	●	0.4	225	0.10	1.0	115	0.09	1.0	205	0.10	1.0	570	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.07	0.3
CCGT 120408E-SF3:H07	●	0.8	—	—	—	105	0.12	1.0	165	0.12	1.0	525	0.14	1.0	50	0.11	0.8	—	—	—
CCGT 120408E-SF3:T6310	●	0.8	200	0.12	1.0	140	0.12	1.0	160	0.12	1.0	600	0.14	1.0	60	0.11	0.8	40	0.10	0.7
CCGT 120408E-SF3:T8315	●	0.8	210	0.12	1.0	125	0.12	1.0	195	0.12	1.0	630	0.14	1.0	50	0.11	0.8	40	0.10	0.7
CCGT 120408E-SF3:T8415	●	0.8	255	0.12	1.0	135	0.12	1.0	230	0.12	1.0	645	0.14	1.0	55	0.11	0.8	45	0.10	0.7



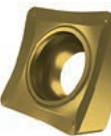
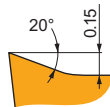
SF3 łamacz wiórów jest ostrym i pierwszym wyborem do precyzyjnego wykańczania stali nierdzewnych i superstopów. Charakteryzuje się wysoce dodatnim kątem natarcia, bez falki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do stopów nieżelaznych, a warunkowo do stali, żeliwa i twardych materiałów.

DCGT 070201E-SF3:T6310	●	0.1	160	0.05	0.5	115	0.05	0.5	125	0.05	0.5	480	0.06	0.5	45	0.04	0.4	30	0.05	0.1
DCGT 070202E-SF3:T6310	●	0.2	165	0.05	0.8	115	0.05	0.8	130	0.05	0.8	495	0.06	0.8	45	0.04	0.6	30	0.05	0.2
DCGT 070202E-SF3:T8315	●	0.2	175	0.05	0.8	105	0.05	0.8	165	0.05	0.8	525	0.06	0.8	40	0.04	0.6	35	0.05	0.2
DCGT 070202E-SF3:T8415	●	0.2	215	0.05	0.8	110	0.04	0.8	195	0.05	0.8	540	0.06	0.8	45	0.04	0.6	35	0.05	0.2
DCGT 070204E-SF3:H07	●	0.4	—	—	—	75	0.09	0.8	120	0.10	0.8	390	0.12	0.8	35	0.07	0.6	—	—	—
DCGT 070204E-SF3:T6310	●	0.4	145	0.10	0.8	100	0.09	0.8	115	0.10	0.8	435	0.12	0.8	40	0.07	0.6	25	0.07	0.3
DCGT 070204E-SF3:T8315	●	0.4	155	0.10	0.8	90	0.09	0.8	145	0.10	0.8	465	0.12	0.8	35	0.07	0.6	30	0.07	0.3
DCGT 070204E-SF3:T8415	●	0.4	185	0.10	0.8	95	0.09	0.8	165	0.10	0.8	465	0.12	0.8	40	0.07	0.6	30	0.07	0.3
DCGT 11T301E-SF3:T6310	●	0.1	160	0.05	0.5	115	0.05	0.5	125	0.05	0.5	480	0.06	0.5	45	0.04	0.4	30	0.05	0.1
DCGT 11T302E-SF3:H07	●	0.2	—	—	—	95	0.05	0.8	150	0.05	0.8	485	0.06	0.8	45	0.04	0.6	—	—	—
DCGT 11T302E-SF3:T6310	●	0.2	165	0.05	0.8	115	0.05	0.8	130	0.05	0.8	495	0.06	0.8	45	0.04	0.6	30	0.05	0.2
DCGT 11T302E-SF3:T8415	●	0.2	215	0.05	0.8	110	0.04	0.8	195	0.05	0.8	540	0.06	0.8	45	0.04	0.6	35	0.05	0.2
DCGT 11T304E-SF3:H07	●	0.4	—	—	—	75	0.09	0.8	120	0.10	0.8	390	0.12	0.8	35	0.07	0.6	—	—	—
DCGT 11T304E-SF3:T6310	●	0.4	145	0.10	0.8	100	0.09	0.8	115	0.10	0.8	435	0.12	0.8	40	0.07	0.6	25	0.07	0.3
DCGT 11T304E-SF3:T8315	●	0.4	155	0.10	0.8	90	0.09	0.8	145	0.10	0.8	465	0.12	0.8	35	0.07	0.6	30	0.07	0.3
DCGT 11T304E-SF3:T8415	●	0.4	185	0.10	0.8	95	0.09	0.8	165	0.10	0.8	465	0.12	0.8	40	0.07	0.6	30	0.07	0.3
DCGT 11T308E-SF3:H07	●	0.8	—	—	—	90	0.09	0.8	145	0.10	0.8	455	0.12	0.8	45	0.08	0.6	—	—	—
DCGT 11T308E-SF3:T6310	●	0.8	170	0.10	0.8	120	0.09	0.8	135	0.10	0.8	510	0.12	0.8	50	0.08	0.6	30	0.08	0.7
DCGT 11T308E-SF3:T8315	●	0.8	180	0.10	0.8	105	0.09	0.8	170	0.10	0.8	540	0.12	0.8	45	0.08	0.6	35	0.08	0.7
DCGT 11T308E-SF3:T8415	●	0.8	220	0.10	0.8	115	0.09	0.8	200	0.10	0.8	555	0.12	0.8	50	0.08	0.6	35	0.08	0.7



SF3 łamacz wiórów jest ostrym i pierwszym wyborem do precyzyjnego wykańczania stali nierdzewnych i superstopów. Charakteryzuje się wysoce dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do stopów nieżelaznych, a warunkowo do stali, żeliwa i twardych materiałów.

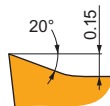
ECGT 060202E-SF3:H07	●	0.2	—	—	—	■	105	0.05	0.8	■	170	0.05	0.8	■	540	0.06	0.8	■	55	0.04	0.6	—	—	—		
ECGT 060202E-SF3:T6310	●	0.2	■	185	0.05	0.8	■	130	0.05	0.8	■	145	0.05	0.8	■	555	0.06	0.8	■	55	0.04	0.6	■	35	0.05	0.2
ECGT 060202E-SF3:T8415	●	0.2	■	240	0.05	0.8	■	125	0.04	0.8	■	215	0.05	0.8	■	600	0.06	0.8	■	55	0.04	0.6	■	40	0.05	0.2
ECGT 080304E-SF3:H07	●	0.4	—	—	—	■	85	0.09	1.0	■	135	0.10	1.0	■	430	0.12	1.0	■	40	0.07	0.8	—	—	—		
ECGT 080304E-SF3:T6310	●	0.4	■	160	0.10	1.0	■	115	0.09	1.0	■	125	0.10	1.0	■	480	0.12	1.0	■	45	0.07	0.8	■	30	0.05	0.3
ECGT 080304E-SF3:T8415	●	0.4	■	200	0.10	1.0	■	105	0.09	1.0	■	185	0.10	1.0	■	510	0.12	1.0	■	45	0.07	0.8	■	35	0.05	0.3




SF3 łamacz wiórów jest ostrym i pierwszym wyborem do precyzyjnego wykańczania stali nierdzewnych i superstopów. Charakteryzuje się wysoce dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do stopów nieżelaznych, a warunkowo do stali, żeliwa i twardych materiałów.

SCGT 09T304E-SF3:H07	●	0.4	—	—	—	■	95	0.09	1.0	■	155	0.10	1.0	■	495	0.12	1.0	■	50	0.07	0.8	—	—	—		
SCGT 09T304E-SF3:T6310	●	0.4	■	185	0.10	1.0	■	130	0.09	1.0	■	145	0.10	1.0	■	555	0.12	1.0	■	55	0.07	0.8	■	35	0.05	0.3
SCGT 09T304E-SF3:T8315	●	0.4	■	200	0.10	1.0	■	120	0.09	1.0	■	190	0.10	1.0	■	600	0.12	1.0	■	50	0.07	0.8	■	40	0.05	0.3
SCGT 09T304E-SF3:T8415	●	0.4	■	240	0.10	1.0	■	125	0.09	1.0	■	215	0.10	1.0	■	600	0.12	1.0	■	55	0.07	0.8	■	40	0.05	0.3
SCGT 09T308E-SF3:T6310	●	0.8	■	210	0.12	1.0	■	150	0.12	1.0	■	165	0.12	1.0	■	630	0.14	1.0	■	60	0.11	0.8	■	40	0.10	0.7
SCGT 09T308E-SF3:T8315	●	0.8	■	220	0.12	1.0	■	130	0.12	1.0	■	205	0.12	1.0	■	660	0.14	1.0	■	55	0.11	0.8	■	40	0.10	0.7
SCGT 09T308E-SF3:T8415	●	0.8	■	270	0.12	1.0	■	140	0.12	1.0	■	245	0.12	1.0	■	675	0.14	1.0	■	60	0.11	0.8	■	45	0.10	0.7

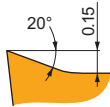


SF3 łamacz wiórów jest ostrym i pierwszym wyborem do precyzyjnego wykańczania stali nierdzewnych i superstopów. Charakteryzuje się wysoce dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do stopów nieżelaznych, a warunkowo do stali, żeliwa i twardych materiałów.

TCGT 110202E-SF3:T6310	●	0.2	■	175	0.05	0.8	■	125	0.05	0.8	■	140	0.05	0.8	■	525	0.06	0.8	■	50	0.04	0.6	■	35	0.05	0.2
TCGT 110202E-SF3:T8315	●	0.2	■	185	0.05	0.8	■	110	0.05	0.8	■	175	0.05	0.8	■	555	0.06	0.8	■	45	0.04	0.6	■	35	0.05	0.2
TCGT 110202E-SF3:T8415	●	0.2	■	225	0.05	0.8	■	115	0.04	0.8	■	205	0.05	0.8	■	570	0.06	0.8	■	50	0.04	0.6	■	35	0.05	0.2
TCGT 110204E-SF3:H07	●	0.4	—	—	—	■	80	0.09	0.8	■	130	0.10	0.8	■	415	0.12	0.8	■	40	0.07	0.6	—	—	—		
TCGT 110204E-SF3:T6310	●	0.4	■	155	0.10	0.8	■	110	0.09	0.8	■	125	0.10	0.8	■	465	0.12	0.8	■	45	0.07	0.6	■	30	0.07	0.3
TCGT 110204E-SF3:T8315	●	0.4	■	165	0.10	0.8	■	95	0.09	0.8	■	155	0.10	0.8	■	495	0.12	0.8	■	40	0.07	0.6	■	30	0.07	0.3
TCGT 110204E-SF3:T8415	●	0.4	■	195	0.10	0.8	■	100	0.09	0.8	■	180	0.10	0.8	■	495	0.12	0.8	■	45	0.07	0.6	■	30	0.07	0.3
TCGT 16T304E-SF3:H07	●	0.4	—	—	—	■	80	0.09	1.0	■	125	0.10	1.0	■	405	0.12	1.0	■	40	0.07	0.8	—	—	—		
TCGT 16T304E-SF3:T6310	●	0.4	■	150	0.10	1.0	■	105	0.09	1.0	■	120	0.10	1.0	■	450	0.12	1.0	■	45	0.07	0.8	■	30	0.07	0.3
TCGT 16T304E-SF3:T8315	●	0.4	■	160	0.10	1.0	■	95	0.09	1.0	■	150	0.10	1.0	■	480	0.12	1.0	■	40	0.07	0.8	■	30	0.07	0.3
TCGT 16T304E-SF3:T8415	●	0.4	■	195	0.10	1.0	■	100	0.09	1.0	■	180	0.10	1.0	■	495	0.12	1.0	■	45	0.07	0.8	■	30	0.07	0.3
TCGT 16T308E-SF3:H07	●	0.8	—	—	—	■	90	0.09	1.2	■	145	0.10	1.2	■	470	0.12	1.2	■	45	0.08	1.0	—	—	—		
TCGT 16T308E-SF3:T6310	●	0.8	■	175	0.10	1.2	■	125	0.09	1.2	■	140	0.10	1.2	■	525	0.12	1.2	■	50	0.08	1.0	■	35	0.08	0.7
TCGT 16T308E-SF3:T8315	●	0.8	■	185	0.10	1.2	■	110	0.09	1.2	■	175	0.10	1.2	■	555	0.12	1.2	■	45	0.08	1.0	■	35	0.08	0.7
TCGT 16T308E-SF3:T8415	●	0.8	■	225	0.10	1.2	■	115	0.09	1.2	■	205	0.10	1.2	■	570	0.12	1.2	■	50	0.08	1.0	■	35	0.08	0.7
TCGT 16T312E-SF3:T6310	●	1.2	■	150	0.20	1.2	■	105	0.18	1.2	■	120	0.20	1.2	■	450	0.24	1.2	■	45	0.14	1.0	■	30	0.10	0.9
TCGT 16T312E-SF3:T8415	●	1.2	■	190	0.20	1.2	■	100	0.18	1.2	■	170	0.20	1.2	■	480	0.24	1.2	■	40	0.14	1.0	■	30	0.10	0.9

Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



SF3 łamacz wiórów jest ostrym i pierwszym wyborem do precyzyjnego wykańczania stali nierdzewnych i superstopów. Charakteryzuje się wysoce dodatnim kątem natarcia, bez falki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do stopów żelaznych, a warunkowo do stali, żeliwa i twardych materiałów.

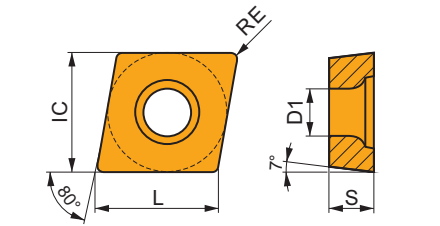
VCGT 070202E-SF3:H07	●	0.2	–	–	–	■	80	0.05	0.8	■	130	0.05	0.8	■	415	0.06	0.8	■	40	0.04	0.6	–	–	–		
VCGT 070202E-SF3:T6310	●	0.2	■	145	0.05	0.8	■	100	0.05	0.8	■	115	0.05	0.8	■	435	0.06	0.8	■	40	0.04	0.6	■	25	0.05	0.2
VCGT 070202E-SF3:T8415	●	0.2	■	185	0.05	0.8	■	95	0.04	0.8	■	165	0.05	0.8	■	465	0.06	0.8	■	40	0.04	0.6	■	30	0.05	0.2
VCGT 070204E-SF3:T6310	●	0.4	■	125	0.10	0.8	■	90	0.09	0.8	■	100	0.10	0.8	■	375	0.12	0.8	■	35	0.07	0.6	■	25	0.07	0.3
VCGT 070204E-SF3:T8415	●	0.4	■	160	0.10	0.8	■	85	0.09	0.8	■	145	0.10	0.8	■	405	0.12	0.8	■	35	0.07	0.6	■	25	0.07	0.3
VCGT 110202E-SF3:T6310	●	0.2	■	145	0.05	0.8	■	100	0.05	0.8	■	115	0.05	0.8	■	435	0.06	0.8	■	40	0.04	0.6	■	25	0.05	0.2
VCGT 110202E-SF3:T8315	●	0.2	■	150	0.05	0.8	■	90	0.05	0.8	■	140	0.05	0.8	■	450	0.06	0.8	■	35	0.04	0.6	■	30	0.05	0.2
VCGT 110202E-SF3:T8415	●	0.2	■	185	0.05	0.8	■	95	0.04	0.8	■	165	0.05	0.8	■	465	0.06	0.8	■	40	0.04	0.6	■	30	0.05	0.2
VCGT 110204E-SF3:H07	●	0.4	–	–	–	■	65	0.09	0.8	■	105	0.10	0.8	■	335	0.12	0.8	■	30	0.07	0.6	–	–	–		
VCGT 110204E-SF3:T6310	●	0.4	■	125	0.10	0.8	■	90	0.09	0.8	■	100	0.10	0.8	■	375	0.12	0.8	■	35	0.07	0.6	■	25	0.07	0.3
VCGT 110204E-SF3:T8315	●	0.4	■	135	0.10	0.8	■	80	0.09	0.8	■	125	0.10	0.8	■	405	0.12	0.8	■	30	0.07	0.6	■	25	0.07	0.3
VCGT 110204E-SF3:T8415	●	0.4	■	160	0.10	0.8	■	85	0.09	0.8	■	145	0.10	0.8	■	405	0.12	0.8	■	35	0.07	0.6	■	25	0.07	0.3
VCGT 110301E-SF3:T6310	●	0.1	■	140	0.05	0.5	■	100	0.05	0.5	■	110	0.05	0.5	■	420	0.06	0.5	■	40	0.04	0.4	■	25	0.05	0.1
VCGT 110302E-SF3:T6310	●	0.2	■	145	0.05	0.8	■	100	0.05	0.8	■	115	0.05	0.8	■	435	0.06	0.8	■	40	0.04	0.6	■	25	0.05	0.2
VCGT 110304E-SF3:T6310	●	0.4	■	125	0.10	0.8	■	90	0.09	0.8	■	100	0.10	0.8	■	375	0.12	0.8	■	35	0.07	0.6	■	25	0.07	0.3
VCGT 110304E-SF3:T8415	●	0.4	■	160	0.10	0.8	■	85	0.09	0.8	■	145	0.10	0.8	■	405	0.12	0.8	■	35	0.07	0.6	■	25	0.07	0.3
VCGT 130302E-SF3:H07	●	0.2	–	–	–	■	80	0.05	0.8	■	130	0.05	0.8	■	415	0.06	0.8	■	40	0.04	0.6	–	–	–		
VCGT 130302E-SF3:T6310	●	0.2	■	145	0.05	0.8	■	100	0.05	0.8	■	115	0.05	0.8	■	435	0.06	0.8	■	40	0.04	0.6	■	25	0.05	0.2
VCGT 130302E-SF3:T8315	●	0.2	■	150	0.05	0.8	■	90	0.05	0.8	■	140	0.05	0.8	■	450	0.06	0.8	■	35	0.04	0.6	■	30	0.05	0.2
VCGT 130302E-SF3:T8415	●	0.2	■	185	0.05	0.8	■	95	0.04	0.8	■	165	0.05	0.8	■	465	0.06	0.8	■	40	0.04	0.6	■	30	0.05	0.2
VCGT 130304E-SF3:H07	●	0.4	–	–	–	■	65	0.09	1.0	■	105	0.10	1.0	■	335	0.12	1.0	■	30	0.07	0.8	–	–	–		
VCGT 130304E-SF3:T6310	●	0.4	■	125	0.10	1.0	■	90	0.09	1.0	■	100	0.10	1.0	■	375	0.12	1.0	■	35	0.07	0.8	■	25	0.07	0.3
VCGT 130304E-SF3:T8315	●	0.4	■	130	0.10	1.0	■	75	0.09	1.0	■	120	0.10	1.0	■	390	0.12	1.0	■	30	0.07	0.8	■	25	0.07	0.3
VCGT 130304E-SF3:T8415	●	0.4	■	160	0.10	1.0	■	85	0.09	1.0	■	145	0.10	1.0	■	405	0.12	1.0	■	35	0.07	0.8	■	25	0.07	0.3
VCGT 130308E-SF3:H07	●	0.8	–	–	–	■	75	0.09	1.0	■	120	0.10	1.0	■	390	0.12	1.0	■	35	0.08	0.8	–	–	–		
VCGT 130308E-SF3:T6310	●	0.8	■	145	0.10	1.0	■	100	0.09	1.0	■	115	0.10	1.0	■	435	0.12	1.0	■	40	0.08	0.8	■	25	0.08	0.7
VCGT 130308E-SF3:T8315	●	0.8	■	155	0.10	1.0	■	90	0.09	1.0	■	145	0.10	1.0	■	465	0.12	1.0	■	35	0.08	0.8	■	30	0.08	0.7
VCGT 130308E-SF3:T8415	●	0.8	■	190	0.10	1.0	■	100	0.09	1.0	■	170	0.10	1.0	■	480	0.12	1.0	■	40	0.08	0.8	■	30	0.08	0.7
VCGT 160402E-SF3:T6310	●	0.2	■	145	0.05	0.8	■	100	0.05	0.8	■	115	0.05	0.8	■	435	0.06	0.8	■	40	0.04	0.6	■	25	0.05	0.2
VCGT 160402E-SF3:T8415	●	0.2	■	185	0.05	0.8	■	95	0.04	0.8	■	165	0.05	0.8	■	465	0.06	0.8	■	40	0.04	0.6	■	30	0.05	0.2
VCGT 160404E-SF3:H07	●	0.4	–	–	–	■	65	0.09	1.0	■	105	0.10	1.0	■	335	0.12	1.0	■	30	0.07	0.8	–	–	–		
VCGT 160404E-SF3:T6310	●	0.4	■	125	0.10	1.0	■	90	0.09	1.0	■	100	0.10	1.0	■	375	0.12	1.0	■	35	0.07	0.8	■	25	0.07	0.3
VCGT 160404E-SF3:T8315	●	0.4	■	130	0.10	1.0	■	75	0.09	1.0	■	120	0.10	1.0	■	390	0.12	1.0	■	30	0.07	0.8	■	25	0.07	0.3
VCGT 160404E-SF3:T8415	●	0.4	■	160	0.10	1.0	■	85	0.09	1.0	■	145	0.10	1.0	■	405	0.12	1.0	■	35	0.07	0.8	■	25	0.07	0.3
VCGT 160408E-SF3:H07	●	0.8	–	–	–	■	75	0.09	1.2	■	120	0.10	1.2	■	390	0.12	1.2	■	35	0.08	1.0	–	–	–		
VCGT 160408E-SF3:T6310	●	0.8	■	145	0.10	1.2	■	100	0.09	1.2	■	115	0.10	1.2	■	435	0.12	1.2	■	40	0.08	1.0	■	25	0.08	0.7
VCGT 160408E-SF3:T8315	●	0.8	■	155	0.10	1.2	■	90	0.09	1.2	■	145	0.10	1.2	■	465	0.12	1.2	■	35	0.08	1.0	■	30	0.08	0.7
VCGT 160408E-SF3:T8415	●	0.8	■	185	0.10	1.2	■	95	0.09	1.2	■	165	0.10	1.2	■	465	0.12	1.2	■	40	0.08	1.0	■	30	0.08	0.7
VCGT 160412E-SF3:H07	●	1.2	–	–	–	■	60	0.18	1.2	■	95	0.20	1.2	■	310	0.24	1.2	■	30	0.14	1.0	–	–	–		
VCGT 160412E-SF3:T6310	●	1.2	■	125	0.20	1.2	■	90	0.18	1.2	■	100	0.20	1.2	■	375	0.24	1.2	■	35	0.14	1.0	■	25	0.10	0.9
VCGT 160412E-SF3:T8415	●	1.2	■	160	0.20	1.2	■	85	0.18	1.2	■	145	0.20	1.2	■	405	0.24	1.2	■	35	0.14	1.0	■	25	0.10	0.9

NF1

NF1 łamacz jest ostry i przeznaczony do precyzyjnej obróbki stali, stali nierdzewnych i superstopów. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo ma zastosowanie przy obróbce stopów nieżelaznych i twardych materiałów.

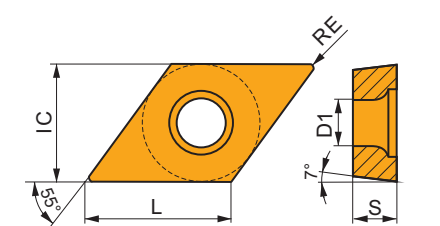
CCGT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97



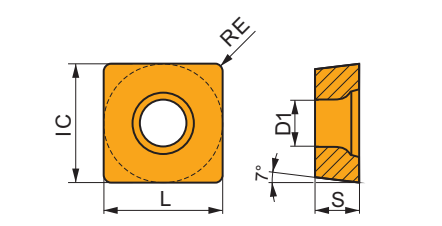
DCGT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



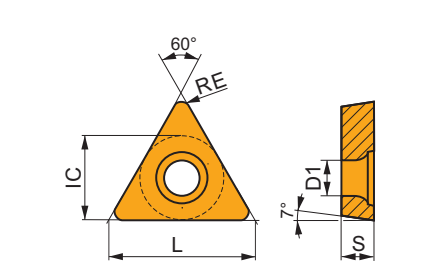
SCGT

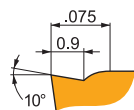
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



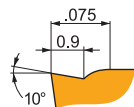
TCGT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1102	6.350	2.80	11.00	2.38

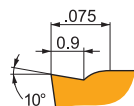
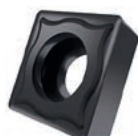




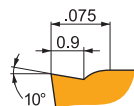
CCGT 060204E-NF1:T6310	●	0.4	■	180	0.10	0.8	■	125	0.09	0.8	—	—	—	■	540	0.12	0.8	■	50	0.07	0.6	■	35	0.08	0.3
CCGT 060204E-NF1:T7325	●	0.4	■	210	0.10	0.8	■	160	0.09	0.8	—	—	—	■	—	—	—	■	65	0.07	0.6	■	—	—	—
CCGT 060208E-NF1:T6310	●	0.8	■	205	0.12	0.8	■	145	0.11	0.8	—	—	—	■	615	0.14	0.8	■	60	0.11	0.6	■	40	0.09	0.7
CCGT 09T304E-NF1:T6310	●	0.4	■	175	0.10	1.2	■	125	0.09	1.2	—	—	—	■	525	0.12	1.2	■	50	0.07	1.0	■	35	0.08	0.3
CCGT 09T304E-NF1:T7325	●	0.4	■	200	0.10	1.2	■	155	0.09	1.2	—	—	—	■	—	—	—	■	65	0.07	1.0	■	—	—	—
CCGT 09T308E-NF1:T6310	●	0.8	■	190	0.14	1.2	■	135	0.13	1.2	—	—	—	■	570	0.17	1.2	■	55	0.13	1.0	■	35	0.11	0.7
CCGT 09T308E-NF1:T7325	●	0.8	■	215	0.14	1.2	■	165	0.13	1.2	—	—	—	■	—	—	—	■	65	0.13	1.0	■	—	—	—



DCGT 11T304E-NF1:T6310	●	0.4	■	145	0.10	0.8	■	100	0.09	0.8	—	—	—	■	435	0.12	0.8	■	40	0.07	0.6	■	25	0.07	0.3
DCGT 11T304E-NF1:T7325	●	0.4	▣	165	0.10	0.8	■	125	0.09	0.8	—	—	—	■	—	—	—	■	50	0.07	0.6	■	—	—	—
DCGT 11T308E-NF1:T6310	●	0.8	■	155	0.14	0.8	■	110	0.13	0.8	—	—	—	■	465	0.17	0.8	■	45	0.13	0.6	■	30	0.10	0.7
DCGT 11T308E-NF1:T7325	●	0.8	▣	180	0.14	0.8	■	140	0.13	0.8	—	—	—	■	—	—	—	■	55	0.13	0.6	■	—	—	—

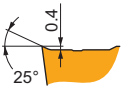


SCGT 09T308E-NF1:T6310	0.8	200	0.14	1.2	140	0.13	1.2	–	–	–	600	0.17	1.2	60	0.13	1.0	40	0.10	0.7
SCGT 120408E-NF1:T6310	0.8	180	0.18	1.4	125	0.16	1.4	–	–	–	540	0.22	1.4	50	0.16	1.1	35	0.13	0.7
SCGT 120408E-NF1:T7325	0.8	205	0.18	1.4	155	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.1	–	–	–



TCGT 110204E-NF1:T6310	●	0.4	■	155	0.10	0.8	■	110	0.09	0.8	-	-	-	▣	465	0.12	0.8	■	45	0.08	0.6	▣	30	0.08	0.3
-------------------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	----	------	-----

SF2

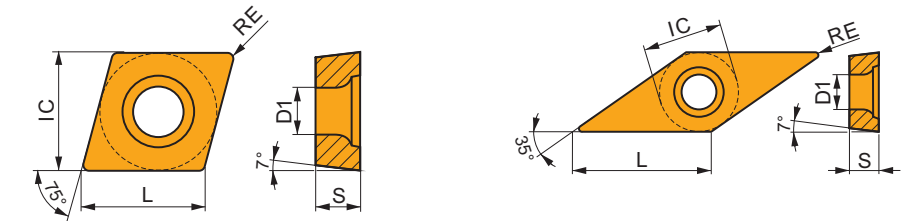




SF2 łamacz jest ostry i przeznaczony do precyzyjnego wykańczania stali nierdzewnych i superstopów. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo ma zastosowanie przy obróbce stali i stopów nieżelaznych.

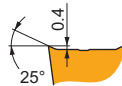
PRAMET

ECGT					VCGT				
	IC	D1	L	S		IC	D1	L	S
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38	1303	7.940	3.40	13.80	3.18
0803	7.940	3.40	8.20	3.18					



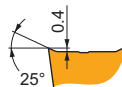
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
(mm)		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



SF2 łamacz jest ostry i przeznaczony do precyzyjnego wykańczania stali nierdzewnych i superstopów. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo ma zastosowanie przy obróbce stali i stopów nieżelaznych.

ECGT 060202E-SF2:H07	●	0.2	—	—	—	■	105	0.05	1.0	—	—	—	■	525	0.06	1.0	■	50	0.04	0.8	—	—	—	
ECGT 060202E-SF2:T6310	●	0.2	■	185	0.05	1.0	■	130	0.05	1.0	—	—	—	■	555	0.06	1.0	■	55	0.04	0.8	—	—	—
ECGT 060204E-SF2:H07	●	0.4	—	—	—	■	85	0.09	1.0	—	—	—	■	430	0.12	1.0	■	40	0.07	0.8	—	—	—	
ECGT 060204E-SF2:T6310	●	0.4	■	160	0.10	1.0	■	115	0.09	1.0	—	—	—	■	480	0.12	1.0	■	45	0.07	0.8	—	—	—
ECGT 080302E-SF2:H07	●	0.2	—	—	—	■	105	0.05	1.0	—	—	—	■	525	0.06	1.0	■	50	0.04	0.8	—	—	—	
ECGT 080302E-SF2:T6310	●	0.2	■	185	0.05	1.0	■	130	0.05	1.0	—	—	—	■	555	0.06	1.0	■	55	0.04	0.8	—	—	—
ECGT 080304E-SF2:H07	●	0.4	—	—	—	■	85	0.09	1.0	—	—	—	■	430	0.12	1.0	■	40	0.07	0.8	—	—	—	
ECGT 080304E-SF2:T6310	●	0.4	■	160	0.10	1.0	■	115	0.09	1.0	—	—	—	■	480	0.12	1.0	■	45	0.07	0.8	—	—	—



SF2 łamacz jest ostry i przeznaczony do precyzyjnego wykańczania stali nierdzewnych i superstopów. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo ma zastosowanie przy obróbce stali i stopów nieżelaznych.

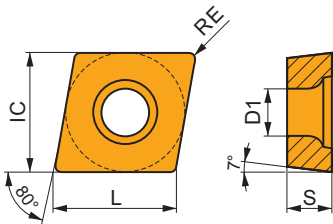
VCGT 130301E-SF2:H07	●	0.1		—	—	—	■	80	0.05	1.0		—	—	—	■	405	0.06	1.0	■	40	0.04	0.8		—	—	—
VCGT 130301E-SF2:T6310	●	0.1	■	140	0.05	1.0	■	100	0.05	1.0		—	—	—	■	420	0.06	1.0	■	40	0.04	0.8		—	—	—
VCGT 130302E-SF2:H07	●	0.2		—	—	—	■	80	0.05	1.0		—	—	—	■	405	0.06	1.0	■	40	0.04	0.8		—	—	—
VCGT 130302E-SF2:HF7	●	0.2		—	—	—	■	90	0.05	1.0		—	—	—	■	450	0.06	1.0		—	—	—		—	—	—
VCGT 130302E-SF2:T6310	●	0.2	■	140	0.05	1.0	■	100	0.05	1.0		—	—	—	■	420	0.06	1.0	■	40	0.04	0.8		—	—	—
VCGT 130304E-SF2:H07	●	0.4		—	—	—	■	65	0.09	1.0		—	—	—	■	335	0.12	1.0	■	30	0.07	0.8		—	—	—
VCGT 130304E-SF2:HF7	●	0.4		—	—	—	■	75	0.09	1.0		—	—	—	■	375	0.12	1.0		—	—	—		—	—	—
VCGT 130304E-SF2:T6310	●	0.4	■	125	0.10	1.0	■	90	0.09	1.0		—	—	—	■	375	0.12	1.0	■	35	0.07	0.8		—	—	—
VCGT 130308E-SF2:HF7	●	0.8		—	—	—	■	85	0.09	1.0		—	—	—	■	435	0.12	1.0		—	—	—		—	—	—
VCGT 130308E-SF2:T6310	●	0.8	■	145	0.10	1.0	■	100	0.09	1.0		—	—	—	■	435	0.12	1.0	■	40	0.08	0.8		—	—	—

AL

AL łamacz jest ostry i stanowi najlepszy wybór do wszechstronnej obróbki stopów metali nieżelaznych. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo ma zastosowanie przy obróbce superstopów.

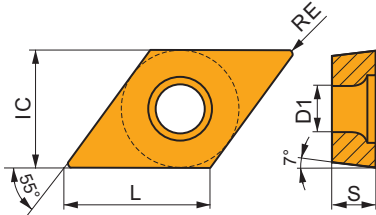
CCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0803-AL	7.940	3.40	8.10	3.43
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



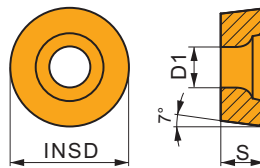
DCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



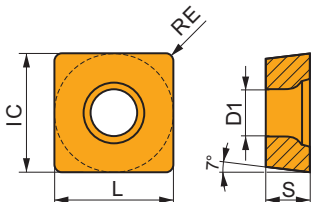
RCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0803	8.000	3.40	3.18	3.97
1003	10.000	4.40	3.18	



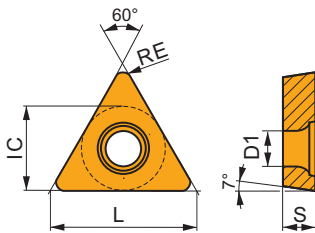
SCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



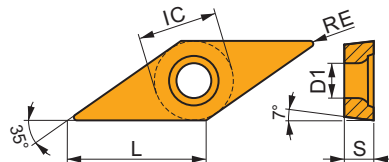
TCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



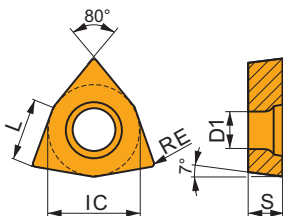
VCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	3.970	2.20	6.90	2.38
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1303-AL	7.940	3.40	13.80	3.43
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



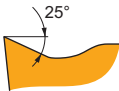
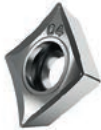
WCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



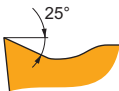
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



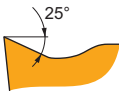
AL łamacz jest ostry i stanowi najlepszy wybór do wszechstronnej obróbki stopów metali nieżelaznych. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo ma zastosowanie przy obróbce superstopów.

CCGT 060202F-AL-HF7	●	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	450	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
CCGT 060202F-AL-T0315	●	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	645	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
CCGT 060204F-AL-HF7	●	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	360	0.24	1.0	—	—	—	—	—	—
CCGT 060204F-AL-T0315	●	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	525	0.24	1.0	—	—	—	—	—	—
CCGT 080302F-AL-T0315	●	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	645	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
CCGT 080304F-AL-HF7	●	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	360	0.24	1.0	—	—	—	—	—	—
CCGT 080304F-AL-T0315	●	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	525	0.24	1.0	—	—	—	—	—	—
CCGT 09T302F-AL-HF7	●	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	450	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
CCGT 09T302F-AL-T0315	●	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	645	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
CCGT 09T304F-AL-HF7	●	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	345	0.24	1.5	—	—	—	—	—	—
CCGT 09T304F-AL-T0315	●	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	495	0.24	1.5	—	—	—	—	—	—
CCGT 09T308F-AL-HF7	●	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	315	0.48	1.5	—	—	—	—	—	—
CCGT 09T308F-AL-T0315	●	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	450	0.48	1.5	—	—	—	—	—	—
CCGT 120404F-AL-HF7	●	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	330	0.24	2.4	—	—	—	—	—	—
CCGT 120404F-AL-T0315	●	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	480	0.24	2.4	—	—	—	—	—	—
CCGT 120408F-AL-HF7	●	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	300	0.48	2.4	—	—	—	—	—	—
CCGT 120408F-AL-T0315	●	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	435	0.48	2.4	—	—	—	—	—	—



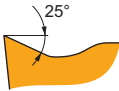
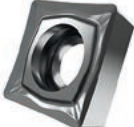
AL łamacz jest ostry i stanowi najlepszy wybór do wszechstronnej obróbki stopów metali nieżelaznych. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo ma zastosowanie przy obróbce superstopów.

DCGT 070202F-AL-HF7	●	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	360	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
DCGT 070202F-AL-T0315	●	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	510	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
DCGT 070204F-AL-HF7	●	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	285	0.24	1.0	—	—	—	—	—	—
DCGT 070204F-AL-T0315	●	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	420	0.24	1.0	—	—	—	—	—	—
DCGT 11T302F-AL-HF7	●	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	345	0.12	1.5	—	—	—	—	—	—
DCGT 11T302F-AL-T0315	●	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	495	0.12	1.5	—	—	—	—	—	—
DCGT 11T304F-AL-HF7	●	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	270	0.24	1.5	—	—	—	—	—	—
DCGT 11T304F-AL-T0315	●	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	390	0.24	1.5	—	—	—	—	—	—
DCGT 11T308F-AL-HF7	●	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	255	0.48	1.5	—	—	—	—	—	—
DCGT 11T308F-AL-T0315	●	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	360	0.48	1.5	—	—	—	—	—	—



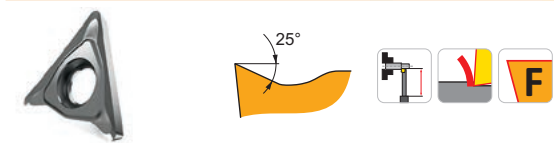
AL łamacz jest ostry i stanowi najlepszy wybór do wszechstronnej obróbki stopów metali nieżelaznych. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo ma zastosowanie przy obróbce superstopów.

RCGT 0803MOF-AL-HF7	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	285	1.20	1.0	—	—	—	—	—	—
RCGT 0803MOF-AL-T0315	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	420	1.20	1.0	—	—	—	—	—	—
RCGT 1003MOF-AL-HF7	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	255	1.50	1.0	—	—	—	—	—	—
RCGT 1003MOF-AL-T0315	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	390	1.50	1.0	—	—	—	—	—	—



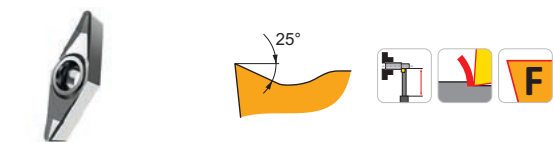
AL łamacz jest ostry i stanowi najlepszy wybór do wszechstronnej obróbki stopów metali nieżelaznych. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo ma zastosowanie przy obróbce superstopów.

SCGT 120408F-AL-HF7	●	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	315	0.48	2.0	—	—	—	—	—	—
SCGT 120408F-AL-T0315	●	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	465	0.48	2.0	—	—	—	—	—	—



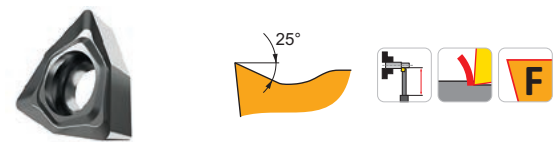
AL łamacz jest ostry i stanowi najlepszy wybór do wszechstronnej obróbki stopów metali nieżelaznych. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo ma zastosowanie przy obróbce superstopów.

TCGT 090202F-AL:HF7	●	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	375	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
TCGT 090202F-AL:T0315	●	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	555	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
TCGT 090204F-AL:HF7	●	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	300	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
TCGT 090204F-AL:T0315	●	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	450	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
TCGT 110202F-AL:HF7	●	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	360	0.12	1.5	-	-	-	-	-	-
TCGT 110202F-AL:T0315	●	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	525	0.12	1.5	-	-	-	-	-	-
TCGT 110204F-AL:HF7	●	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	285	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
TCGT 110204F-AL:T0315	●	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	420	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
TCGT 110208F-AL:HF7	●	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	270	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
TCGT 16T304F-AL:HF7	●	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	285	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
TCGT 16T304F-AL:T0315	●	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	405	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
TCGT 16T308F-AL:HF7	●	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	255	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-
TCGT 16T308F-AL:T0315	●	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	360	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-



AL łamacz jest ostry i stanowi najlepszy wybór do wszechstronnej obróbki stopów metali nieżelaznych. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo ma zastosowanie przy obróbce superstopów.

VCGT 070202F-AL:HF7	●	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	315	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
VCGT 110302F-AL:HF7	●	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	300	0.12	1.5	-	-	-	-	-	-
VCGT 110302F-AL:T0315	●	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	465	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
VCGT 110304F-AL:HF7	●	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	240	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
VCGT 110304F-AL:T0315	●	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	375	0.24	0.8	-	-	-	-	-	-
VCGT 130302F-AL:HF7	●	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	285	0.12	1.7	-	-	-	-	-	-
VCGT 130302F-AL:T0315	●	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	420	0.12	1.7	-	-	-	-	-	-
VCGT 130304F-AL:HF7	●	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	240	0.24	1.7	-	-	-	-	-	-
VCGT 130304F-AL:T0315	●	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	345	0.24	1.7	-	-	-	-	-	-
VCGT 130308F-AL:HF7	●	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	210	0.48	1.7	-	-	-	-	-	-
VCGT 130308F-AL:T0315	●	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	315	0.48	1.7	-	-	-	-	-	-
VCGT 160402F-AL:HF7	●	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	285	0.12	2.4	-	-	-	-	-	-
VCGT 160402F-AL:T0315	●	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	420	0.12	2.4	-	-	-	-	-	-
VCGT 160404F-AL:HF7	●	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	225	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
VCGT 160404F-AL:T0315	●	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	330	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
VCGT 160408F-AL:HF7	●	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	210	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-
VCGT 160408F-AL:T0315	●	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	300	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-
VCGT 160412F-AL:HF7	●	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	180	0.72	2.4	-	-	-	-	-	-
VCGT 160412F-AL:T0315	●	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	270	0.72	2.4	-	-	-	-	-	-



AL łamacz jest ostry i stanowi najlepszy wybór do wszechstronnej obróbki stopów metali nieżelaznych. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo ma zastosowanie przy obróbce superstopów.

WCGT 06T302F-AL:HF7	●	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	450	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
WCGT 06T304F-AL:HF7	●	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	360	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
WCGT 06T304F-AL:T0315	●	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	525	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
WCGT 06T308F-AL:HF7	●	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	315	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
WCGT 080412F-AL:HF7	●	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	255	0.72	2.4	-	-	-	-	-	-

JQ

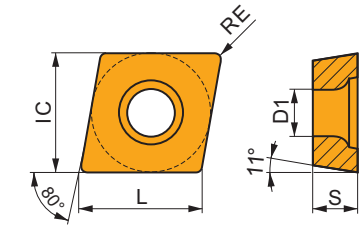
JR

JZ

JQ, JR, JZ łamacz jest ostry i przeznaczony do precyzyjnego wykańczania stali. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo ma zastosowanie przy obróbce stali nierdzewnych.

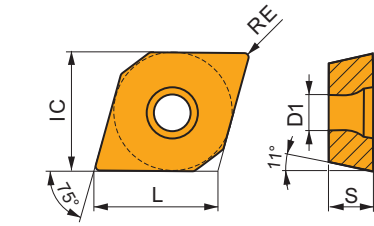
CPGX

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0803	7.940	3.40	8.10	3.18
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97



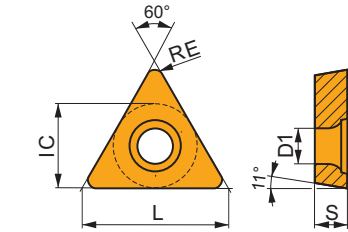
EPGX

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0502	5.560	2.50	5.70	2.38



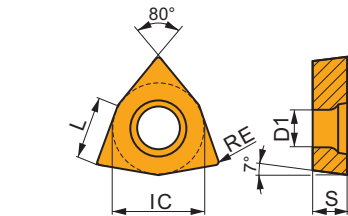
TPGX

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97

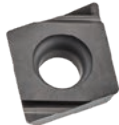
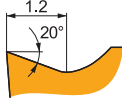
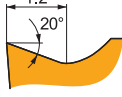
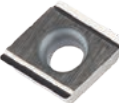
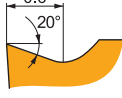
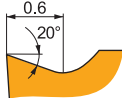
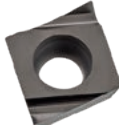
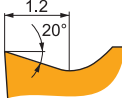
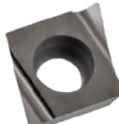
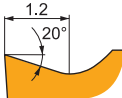
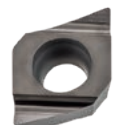
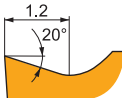
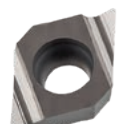
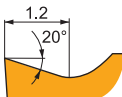
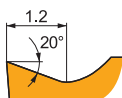


WCGX

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0201	3.970	2.20	2.70	1.59

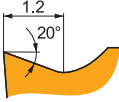
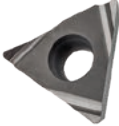


Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
   			JQ łamacz jest ostry i przeznaczony do precyzyjnego wykańczania stali. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo ma zastosowanie przy obróbce stali nierdzewnych.																	
CPGX 080304FR-JQ:TT010	●	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
   			JQ łamacz jest ostry i przeznaczony do precyzyjnego wykańczania stali. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo ma zastosowanie przy obróbce stali nierdzewnych.																	
CPGX 080304FL-JQ:TT010	●	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CPGX 09T304FL-JQ:TT010	●	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
   			JR łamacz jest ostry i przeznaczony do precyzyjnego wykańczania stali. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo ma zastosowanie przy obróbce stali nierdzewnych.																	
CPGX 060204FR-JR:TT010	●	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CPGX 080304FR-JR:TT010	●	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
   			JZ łamacz jest ostry i przeznaczony do precyzyjnego wykańczania stali. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo ma zastosowanie przy obróbce stali nierdzewnych.																	
CPGX 060204FL-JR:TT010	●	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CPGX 080304FL-JR:TT010	●	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
   			JZ łamacz jest ostry i przeznaczony do precyzyjnego wykańczania stali. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo ma zastosowanie przy obróbce stali nierdzewnych.																	
CPGX 060202FR-JZ:TT010	●	0.2	330	0.06	0.5	195	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
   			JZ łamacz jest ostry i przeznaczony do precyzyjnego wykańczania stali. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo ma zastosowanie przy obróbce stali nierdzewnych.																	
CPGX 060202FL-JZ:TT010	●	0.2	330	0.06	0.5	195	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
   			JZ łamacz jest ostry i przeznaczony do precyzyjnego wykańczania stali. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo ma zastosowanie przy obróbce stali nierdzewnych.																	
EPGX 050202FR-JZ:TT010	●	0.2	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
   			JZ łamacz jest ostry i przeznaczony do precyzyjnego wykańczania stali. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo ma zastosowanie przy obróbce stali nierdzewnych.																	
EPGX 050202FL-JZ:TT010	●	0.2	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
   			JQ łamacz jest ostry i przeznaczony do precyzyjnego wykańczania stali. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo ma zastosowanie przy obróbce stali nierdzewnych.																	
TPGX 110204FR-JQ:TT010	●	0.4	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

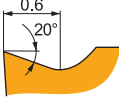
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



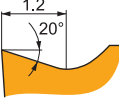
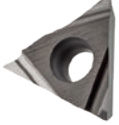
JQ łamacz jest ostry i przeznaczony do precyzyjnego wykańczania stali. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo ma zastosowanie przy obróbce stali nierdzewnych.

TPGX 090204FL-JQ:TT010	●	0.4	■	295	0.06	0.5	▣	175	0.05	0.5	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
TPGX 110204FL-JQ:TT010	●	0.4	■	295	0.06	0.5	▣	175	0.05	0.5	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—



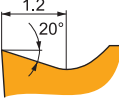
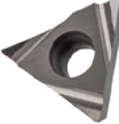
JR łamacz jest ostry i przeznaczony do precyzyjnego wykańczania stali. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo ma zastosowanie przy obróbce stali nierdzewnych.

TPGX 16T304FL-JR:TT010	●	0.4	■	295	0.06	0.5	▣	175	0.05	0.5	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
------------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



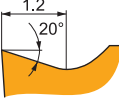
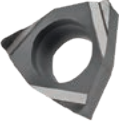
JZ łamacz jest ostry i przeznaczony do precyzyjnego wykańczania stali. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo ma zastosowanie przy obróbce stali nierdzewnych.

TPGX 090202FR-JZ:TT010	●	0.2	■	280	0.06	0.5	▣	165	0.05	0.5	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
------------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



JZ łamacz jest ostry i przeznaczony do precyzyjnego wykańczania stali. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo ma zastosowanie przy obróbce stali nierdzewnych.

TPGX 090202FL-JZ:TT010	●	0.2	■	280	0.06	0.5	▣	165	0.05	0.5	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
------------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



JZ łamacz jest ostry i przeznaczony do precyzyjnego wykańczania stali. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo ma zastosowanie przy obróbce stali nierdzewnych.

WCGX 020102FL-JZ:TT010	●	0.2	■	330	0.06	0.5	▣	195	0.05	0.5	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
------------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

WYKOŃCZENIE – PRZEGLĄD

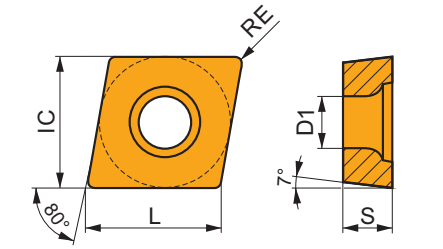
FM			FM łamacz wiórów jest wszechstronny i stanowi pierwszy wybór do obróbki wykańczającej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i dodatnią, wąską fazką wzmacniającą typu T. Nadaje się również do stali nierdzewnych i warunkowo do żeliwa i stopów nieżelaznych.
NF2			NF2 łamacz wiórów jest ostry i stanowi pierwszy wybór do obróbki wykańczającej stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do superstopów i warunkowo do stali, żeliwa i stopów nieżelaznych.
UR			UR łamacz wiórów jest wszechstronnym i pierwszym wyborem do wykańczania żeliwa. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do stali i warunkowo do stali nierdzewnych.
W-FM			W-FM łamacz ma krawędź wygładzającą wiper i jest przeznaczony do obróbki wykańczającej stali, stali nierdzewnych i żeliwa. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i dodatnią, wąską fazą wzmacniającą typu T.
W-UR			W-UR łamacz ma krawędź wygładzającą wiper i jest przeznaczony do obróbki wykańczającej stali i żeliwa. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo ma zastosowanie do obróbki stali nierdzewnych.

FM

FM łamacz wiórów jest wszechstronny i stanowi pierwszy wybór do obróbki wykańczającej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i dodatnią, wąską fazką wzmacniającą typu T. Nadaje się również do stali nierdzewnych i warunkowo do żeliwa i stopów nieżelaznych.

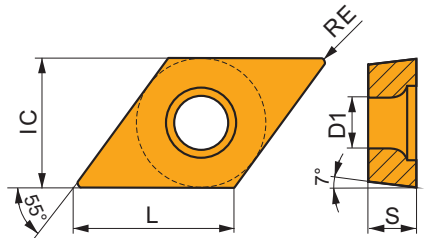
CCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



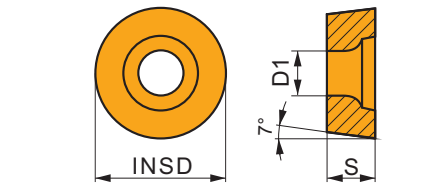
DCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



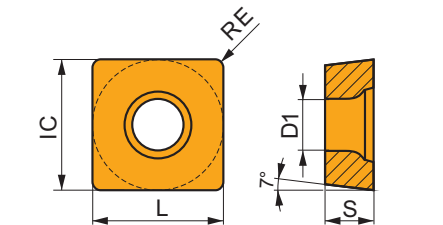
RCMT

	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.000	2.80	2.38
0803	8.000	3.40	3.18
10T3	10.000	4.40	3.97
1204	12.000	4.40	4.76



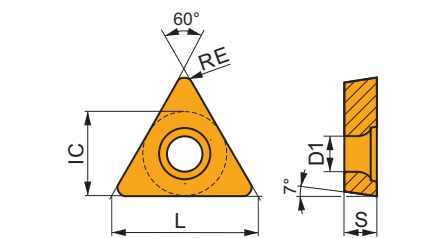
SCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



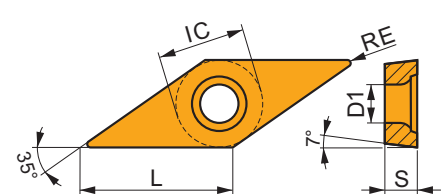
TCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



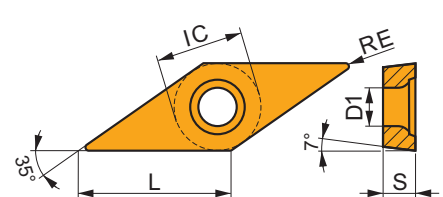
VBMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



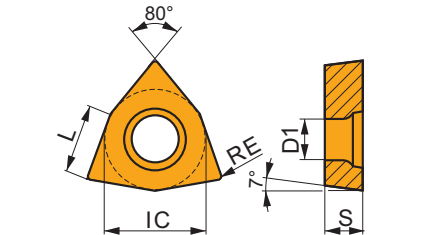
VCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



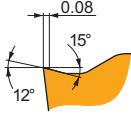
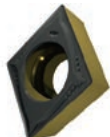
WCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)

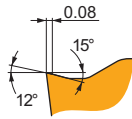


FM łamacz wiórów jest wszechstronny i stanowi pierwszy wybór do obróbki wykańczającej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i dodatnią, wąską faską wzmacniającą typu T. Nadaje się również do stali nierdzewnych i warunkowo do żeliwa i stopów nieżelaznych.

CCMT 060202E-FM:T7325	●	0.2	210	0.10	1.0	160	0.09	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060202E-FM:T7335	●	0.2	210	0.10	1.0	160	0.09	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060202E-FM:T8315	●	0.2	195	0.10	1.0	115	0.09	1.0	185	0.10	1.0	585	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
CCMT 060202E-FM:T8415	●	0.2	240	0.10	1.0	125	0.09	1.0	215	0.10	1.0	600	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
CCMT 060202E-FM:T8430	●	0.2	230	0.10	1.0	125	0.09	1.0	185	0.10	1.0	630	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
CCMT 060202E-FM:T9325	●	0.2	285	0.10	1.0	170	0.09	1.0	270	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060202E-FM:T9415	●	0.2	335	0.10	1.0	—	—	—	315	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-FM:T7325	●	0.4	200	0.15	1.0	155	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-FM:T7335	●	0.4	195	0.15	1.0	150	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-FM:T8315	●	0.4	185	0.15	1.0	110	0.14	1.0	175	0.15	1.0	555	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-FM:T8415	●	0.4	225	0.15	1.0	115	0.14	1.0	205	0.15	1.0	570	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-FM:T8430	●	0.4	205	0.15	1.0	110	0.14	1.0	170	0.15	1.0	570	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-FM:T9315	●	0.4	285	0.15	1.0	—	—	—	270	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-FM:T9325	●	0.4	250	0.15	1.0	150	0.15	1.0	235	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-FM:T9415	●	0.4	310	0.15	1.0	—	—	—	290	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060208E-FM:T7325	●	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060208E-FM:T8430	⚙	0.8	220	0.20	1.0	120	0.18	1.0	180	0.20	1.0	600	0.24	1.0	—	—	—	—	—	—
CCMT 060208E-FM:T9325	●	0.8	265	0.20	1.0	155	0.18	1.0	250	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060208E-FM:T9415	●	0.8	335	0.20	1.0	—	—	—	315	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T302E-FM:T7325	●	0.2	205	0.10	1.2	155	0.09	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T302E-FM:T7335	●	0.2	205	0.10	1.2	155	0.09	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T302E-FM:T8315	●	0.2	190	0.10	1.2	110	0.09	1.2	180	0.10	1.2	570	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T302E-FM:T8415	●	0.2	230	0.10	1.2	120	0.09	1.2	210	0.10	1.2	585	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T302E-FM:T8430	●	0.2	225	0.10	1.2	120	0.09	1.2	185	0.10	1.2	615	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T302E-FM:T9325	●	0.2	275	0.10	1.2	165	0.09	1.2	260	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T302E-FM:T9415	●	0.2	330	0.10	1.2	—	—	—	310	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FM:T7325	●	0.4	195	0.15	1.2	150	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FM:T7335	●	0.4	190	0.15	1.2	145	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FM:T8315	●	0.4	180	0.15	1.2	105	0.14	1.2	170	0.15	1.2	540	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FM:T8415	●	0.4	220	0.15	1.2	115	0.14	1.2	200	0.15	1.2	555	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FM:T8430	●	0.4	200	0.15	1.2	110	0.14	1.2	165	0.15	1.2	555	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FM:T9315	●	0.4	275	0.15	1.2	—	—	—	260	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FM:T9325	●	0.4	245	0.15	1.2	145	0.15	1.2	230	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FM:T9415	●	0.4	305	0.15	1.2	—	—	—	285	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-FM:T7325	●	0.8	215	0.20	1.2	165	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-FM:T7335	●	0.8	205	0.20	1.2	155	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-FM:T8315	●	0.8	195	0.20	1.2	115	0.18	1.2	185	0.20	1.2	585	0.24	1.2	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-FM:T8415	●	0.8	240	0.20	1.2	125	0.18	1.2	215	0.20	1.2	600	0.24	1.2	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-FM:T8430	⚙	0.8	210	0.20	1.2	115	0.18	1.2	175	0.20	1.2	585	0.24	1.2	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-FM:T9325	●	0.8	260	0.20	1.2	155	0.18	1.2	245	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-FM:T9415	●	0.8	330	0.20	1.2	—	—	—	310	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120404E-FM:T7325	●	0.4	190	0.15	1.7	145	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120404E-FM:T7335	●	0.4	185	0.15	1.7	140	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120404E-FM:T8315	●	0.4	170	0.15	1.7	100	0.14	1.7	160	0.15	1.7	510	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—
CCMT 120404E-FM:T8415	●	0.4	210	0.15	1.7	110	0.14	1.7	190	0.15	1.7	525	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—
CCMT 120404E-FM:T8430	●	0.4	195	0.15	1.7	105	0.14	1.7	160	0.15	1.7	540	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—
CCMT 120404E-FM:T9325	●	0.4	240	0.15	1.7	140	0.15	1.7	225	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120404E-FM:T9415	●	0.4	295	0.15	1.7	—	—	—	280	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-FM:T7325	●	0.8	205	0.20	1.7	155	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-FM:T7335	●	0.8	200	0.20	1.7	155	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-FM:T8315	●	0.8	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	570	0.24	1.7	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-FM:T8415	●	0.8	230	0.20	1.7	120	0.18	1.7	210	0.20	1.7	585	0.24	1.7	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-FM:T8430	⚙	0.8	205	0.20	1.7	110	0.18	1.7	170	0.20	1.7	570	0.24	1.7	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-FM:T9325	●	0.8	250	0.20	1.7	150	0.18	1.7	235	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-FM:T9415	●	0.8	315	0.20	1.7	—	—	—	295	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120412E-FM:T8430	⚙	1.2	190	0.27	1.7	105	0.24	1.7	155	0.27	1.7	525	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—
CCMT 120412E-FM:T9325	⚙	1.2	235	0.27	1.7	140	0.24	1.7	220	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)

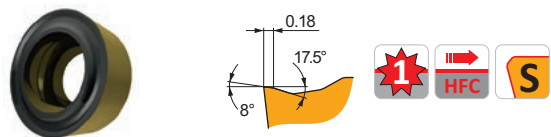


FM łamacz wiórów jest wszechstronny i stanowi pierwszy wybór do obróbki wykańczającej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i dodatnią, wąską fazką wzmacniającą typu T. Nadaje się również do stali nierdzewnych i warunkowo do żeliwa i stopów nieżelaznych.

DCMT 070202E-FM:T7325	●	0.2	✓	175	0.10	0.8	■	135	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070202E-FM:T8315	●	0.2	✓	160	0.10	0.8	■	95	0.09	0.8	✓	150	0.10	0.8	✓	480	0.12	0.8	—	—
DCMT 070202E-FM:T8415	●	0.2	■	190	0.10	0.8	■	100	0.09	0.8	✓	170	0.10	0.8	✓	480	0.12	0.8	—	—
DCMT 070202E-FM:T8430	●	0.2	■	185	0.10	0.8	■	100	0.09	0.8	✓	150	0.10	0.8	✓	510	0.12	0.8	—	—
DCMT 070202E-FM:T9325	●	0.2	■	230	0.10	0.8	■	135	0.09	0.8	✓	215	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 070202E-FM:T9415	●	0.2	■	275	0.10	0.8	—	—	—	—	✓	260	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-FM:T7325	●	0.4	✓	155	0.17	0.8	■	120	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-FM:T7335	●	0.4	✓	155	0.17	0.8	■	120	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-FM:T8315	●	0.4	✓	160	0.12	0.8	■	95	0.11	0.8	✓	150	0.12	0.8	✓	480	0.14	0.8	—	—
DCMT 070204E-FM:T8415	●	0.4	■	190	0.12	0.8	■	100	0.11	0.8	✓	170	0.12	0.8	✓	480	0.14	0.8	—	—
DCMT 070204E-FM:T8430	●	0.4	■	185	0.12	0.8	■	100	0.11	0.8	✓	150	0.12	0.8	✓	510	0.14	0.8	—	—
DCMT 070204E-FM:T9325	●	0.4	■	190	0.18	0.8	■	110	0.16	0.8	✓	180	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-FM:T9415	●	0.4	■	275	0.12	0.8	—	—	—	—	✓	260	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T302E-FM:T7325	●	0.2	✓	175	0.10	0.8	■	135	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T302E-FM:T8315	●	0.2	✓	160	0.10	0.8	■	95	0.09	0.8	✓	150	0.10	0.8	✓	480	0.12	0.8	—	—
DCMT 11T302E-FM:T8415	●	0.2	■	190	0.10	0.8	■	100	0.09	0.8	✓	170	0.10	0.8	✓	480	0.12	0.8	—	—
DCMT 11T302E-FM:T8430	●	0.2	■	185	0.10	0.8	■	100	0.09	0.8	✓	150	0.10	0.8	✓	510	0.12	0.8	—	—
DCMT 11T302E-FM:T9325	●	0.2	■	230	0.10	0.8	■	135	0.09	0.8	✓	215	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T302E-FM:T9415	●	0.2	■	275	0.10	0.8	—	—	—	—	✓	260	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FM:T7325	●	0.4	✓	155	0.17	0.8	■	120	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FM:T7335	●	0.4	✓	155	0.17	0.8	■	120	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FM:T8315	●	0.4	✓	160	0.12	0.8	■	95	0.11	0.8	✓	150	0.12	0.8	✓	480	0.14	0.8	—	—
DCMT 11T304E-FM:T8415	●	0.4	■	190	0.12	0.8	■	100	0.11	0.8	✓	170	0.12	0.8	✓	480	0.14	0.8	—	—
DCMT 11T304E-FM:T8430	●	0.4	■	155	0.17	0.8	■	85	0.15	0.8	✓	130	0.17	0.8	✓	435	0.20	0.8	—	—
DCMT 11T304E-FM:T9310	●	0.4	■	285	0.12	0.8	—	—	—	—	✓	270	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FM:T9315	●	0.4	■	255	0.12	0.8	—	—	—	—	✓	240	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FM:T9325	●	0.4	■	190	0.18	0.8	■	110	0.16	0.8	✓	180	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FM:T9415	●	0.4	■	275	0.12	0.8	—	—	—	—	✓	260	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FM:T7325	●	0.8	✓	185	0.17	0.8	■	140	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FM:T7335	●	0.8	✓	180	0.17	0.8	■	140	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FM:T8315	●	0.8	✓	170	0.17	0.8	■	100	0.15	0.8	✓	160	0.17	0.8	✓	510	0.20	0.8	—	—
DCMT 11T308E-FM:T8415	●	0.8	■	210	0.17	0.8	■	110	0.15	0.8	✓	190	0.17	0.8	✓	525	0.20	0.8	—	—
DCMT 11T308E-FM:T8430	●	0.8	■	190	0.17	0.8	■	105	0.15	0.8	✓	155	0.17	0.8	✓	525	0.20	0.8	—	—
DCMT 11T308E-FM:T9310	●	0.8	■	285	0.17	0.8	—	—	—	—	✓	270	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FM:T9315	●	0.8	■	260	0.17	0.8	—	—	—	—	✓	245	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FM:T9325	●	0.8	■	235	0.17	0.8	■	140	0.15	0.8	✓	220	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FM:T9415	●	0.8	■	290	0.17	0.8	—	—	—	—	✓	275	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T312E-FM:T8430	●	1.2	■	175	0.22	1.2	■	95	0.22	1.2	✓	140	0.22	1.2	✓	480	0.26	1.2	—	—
DCMT 11T312E-FM:T9325	●	1.2	■	210	0.22	1.2	■	125	0.22	1.2	✓	195	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T312E-FM:T9415	●	1.2	■	265	0.22	1.2	—	—	—	—	✓	250	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—

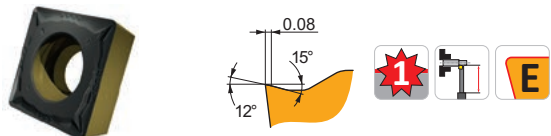
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



FM łamacz wiórów jest wszechstronny i stanowi pierwszy wybór do obróbki wykańczającej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i dodatnią, wąską fazką wzmacniającą typu T. Nadaje się również do stali nierdzewnych i warunkowo do żeliwa i stopów nieżelaznych.

RCMT 0602M0E-FM:T7325	●	—	215	0.45	1.2	165	0.41	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 0602M0E-FM:T8430	●	—	200	0.45	1.2	110	0.41	1.2	165	0.45	1.2	555	0.54	1.2	—	—	—	—	—	—
RCMT 0602M0E-FM:T9325	●	—	235	0.45	1.2	140	0.41	1.2	220	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 0602M0E-FM:T9415	●	—	320	0.45	1.2	—	—	—	300	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 0803M0E-FM:T7325	●	—	190	0.60	1.6	145	0.54	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 0803M0E-FM:T8430	●	—	175	0.60	1.6	95	0.54	1.6	140	0.60	1.6	480	0.72	1.6	—	—	—	—	—	—
RCMT 0803M0E-FM:T9325	●	—	200	0.60	1.6	120	0.54	1.6	190	0.60	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 0803M0E-FM:T9415	●	—	280	0.60	1.6	—	—	—	265	0.60	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 10T3M0E-FM:T7325	●	—	185	0.65	1.7	140	0.59	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 10T3M0E-FM:T8430	●	—	170	0.65	1.7	90	0.59	1.7	135	0.65	1.7	465	0.78	1.7	—	—	—	—	—	—
RCMT 10T3M0E-FM:T9325	●	—	195	0.65	1.7	115	0.59	1.7	185	0.65	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 10T3M0E-FM:T9415	●	—	275	0.65	1.7	—	—	—	260	0.65	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 1204M0E-FM:T7325	●	—	175	0.70	1.8	135	0.63	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 1204M0E-FM:T8430	●	—	155	0.70	1.8	85	0.63	1.8	130	0.70	1.8	435	0.84	1.8	—	—	—	—	—	—
RCMT 1204M0E-FM:T9325	●	—	190	0.70	1.8	110	0.63	1.8	180	0.70	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 1204M0E-FM:T9415	●	—	260	0.70	1.8	—	—	—	245	0.70	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—

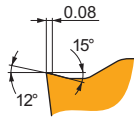


FM łamacz wiórów jest wszechstronny i stanowi pierwszy wybór do obróbki wykańczającej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i dodatnią, wąską fazką wzmacniającą typu T. Nadaje się również do stali nierdzewnych i warunkowo do żeliwa i stopów nieżelaznych.

SCMT 09T304E-FM:T7325	●	0.4	205	0.15	1.2	155	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T304E-FM:T7335	●	0.4	200	0.15	1.2	155	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T304E-FM:T8315	●	0.4	190	0.15	1.2	110	0.14	1.2	180	0.15	1.2	570	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T304E-FM:T8415	●	0.4	230	0.15	1.2	120	0.14	1.2	210	0.15	1.2	585	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T304E-FM:T8430	●	0.4	210	0.15	1.2	115	0.14	1.2	175	0.15	1.2	585	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T304E-FM:T9325	●	0.4	260	0.15	1.2	155	0.15	1.2	245	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T304E-FM:T9415	●	0.4	320	0.15	1.2	—	—	—	300	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-FM:T7325	●	0.8	225	0.20	1.2	175	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-FM:T7335	●	0.8	215	0.20	1.2	165	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-FM:T8315	●	0.8	205	0.20	1.2	120	0.18	1.2	190	0.20	1.2	615	0.24	1.2	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-FM:T8415	●	0.8	250	0.20	1.2	130	0.18	1.2	225	0.20	1.2	630	0.24	1.2	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-FM:T8430	●	0.8	225	0.20	1.2	120	0.18	1.2	185	0.20	1.2	615	0.24	1.2	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-FM:T9325	●	0.8	275	0.20	1.2	165	0.18	1.2	260	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-FM:T9415	●	0.8	350	0.20	1.2	—	—	—	330	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120404E-FM:T7325	●	0.4	195	0.15	1.6	150	0.15	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120404E-FM:T8315	●	0.4	185	0.15	1.6	110	0.14	1.6	175	0.15	1.6	555	0.18	1.6	—	—	—	—	—	—
SCMT 120404E-FM:T8415	●	0.4	225	0.15	1.6	115	0.14	1.6	205	0.15	1.6	570	0.18	1.6	—	—	—	—	—	—
SCMT 120404E-FM:T8430	●	0.4	205	0.15	1.6	110	0.14	1.6	170	0.15	1.6	570	0.18	1.6	—	—	—	—	—	—
SCMT 120404E-FM:T9325	●	0.4	250	0.15	1.6	150	0.15	1.6	235	0.15	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120404E-FM:T9415	●	0.4	315	0.15	1.6	—	—	—	295	0.15	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120408E-FM:T7325	●	0.8	215	0.20	1.6	165	0.18	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120408E-FM:T7335	●	0.8	210	0.20	1.6	160	0.18	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120408E-FM:T8315	●	0.8	200	0.20	1.6	120	0.18	1.6	190	0.20	1.6	600	0.24	1.6	—	—	—	—	—	—
SCMT 120408E-FM:T8415	●	0.8	245	0.20	1.6	125	0.18	1.6	220	0.20	1.6	615	0.24	1.6	—	—	—	—	—	—
SCMT 120408E-FM:T8430	●	0.8	220	0.20	1.6	120	0.18	1.6	180	0.20	1.6	600	0.24	1.6	—	—	—	—	—	—
SCMT 120408E-FM:T9325	●	0.8	265	0.20	1.6	155	0.18	1.6	250	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120408E-FM:T9415	●	0.8	340	0.20	1.6	—	—	—	320	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120412E-FM:T8430	●	1.2	200	0.27	1.6	110	0.24	1.6	165	0.27	1.6	555	0.32	1.6	—	—	—	—	—	—
SCMT 120412E-FM:T9325	●	1.2	245	0.27	1.6	145	0.24	1.6	230	0.27	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120412E-FM:T9415	●	1.2	320	0.27	1.6	—	—	—	300	0.27	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—

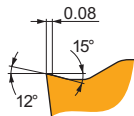
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



FM łamacz wiórów jest wszechstronny i stanowi pierwszy wybór do obróbki wykańczającej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i dodatnią, wąską fazką wzmacniającą typu T. Nadaje się również do stali nierdzewnych i warunkowo do żeliwa i stopów nieżelaznych.

TCMT 110202E-FM:T7325	●	0.2	185	0.10	0.8	140	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110202E-FM:T7335	●	0.2	185	0.10	0.8	140	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110202E-FM:T8315	●	0.2	170	0.10	0.8	100	0.09	0.8	160	0.10	0.8	510	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
TCMT 110202E-FM:T8415	●	0.2	200	0.10	0.8	105	0.09	0.8	185	0.10	0.8	510	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
TCMT 110202E-FM:T8430	●	0.2	195	0.10	0.8	105	0.09	0.8	160	0.10	0.8	540	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
TCMT 110202E-FM:T9325	●	0.2	245	0.10	0.8	145	0.09	0.8	230	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110202E-FM:T9415	●	0.2	290	0.10	0.8	—	—	—	275	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110204E-FM:T7325	●	0.4	160	0.19	0.8	120	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110204E-FM:T7335	●	0.4	155	0.19	0.8	120	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110204E-FM:T8315	●	0.4	170	0.12	0.8	100	0.11	0.8	160	0.12	0.8	510	0.14	0.8	—	—	—	—	—	—
TCMT 110204E-FM:T8415	●	0.4	210	0.12	0.8	110	0.11	0.8	190	0.12	0.8	525	0.14	0.8	—	—	—	—	—	—
TCMT 110204E-FM:T8430	●	0.4	195	0.12	0.8	105	0.11	0.8	160	0.12	0.8	540	0.14	0.8	—	—	—	—	—	—
TCMT 110204E-FM:T9315	●	0.4	270	0.12	0.8	—	—	—	255	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110204E-FM:T9325	●	0.4	205	0.18	0.8	120	0.16	0.8	190	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110204E-FM:T9415	●	0.4	295	0.12	0.8	—	—	—	280	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110208E-FM:T7325	●	0.8	195	0.17	0.8	150	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110208E-FM:T8430	●	0.8	200	0.17	0.8	110	0.15	0.8	165	0.17	0.8	555	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—
TCMT 110208E-FM:T9325	●	0.8	250	0.17	0.8	150	0.15	0.8	235	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110208E-FM:T9415	●	0.8	310	0.17	0.8	—	—	—	290	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-FM:T7325	●	0.4	150	0.19	1.7	115	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-FM:T7335	●	0.4	145	0.19	1.7	110	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-FM:T8315	●	0.4	155	0.12	1.7	90	0.11	1.7	145	0.12	1.7	465	0.14	1.7	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-FM:T8415	●	0.4	190	0.12	1.7	100	0.11	1.7	170	0.12	1.7	480	0.14	1.7	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-FM:T8430	●	0.4	180	0.12	1.7	95	0.11	1.7	145	0.12	1.7	495	0.14	1.7	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-FM:T9325	●	0.4	190	0.18	1.7	110	0.16	1.7	180	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-FM:T9415	●	0.4	270	0.12	1.7	—	—	—	255	0.12	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FM:T7325	●	0.8	180	0.17	1.7	140	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FM:T7335	●	0.8	175	0.17	1.7	135	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FM:T8315	●	0.8	170	0.17	1.7	100	0.15	1.7	160	0.17	1.7	510	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FM:T8415	●	0.8	210	0.17	1.7	110	0.15	1.7	190	0.17	1.7	525	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FM:T8430	●	0.8	185	0.17	1.7	100	0.15	1.7	150	0.17	1.7	510	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FM:T9325	●	0.8	230	0.17	1.7	135	0.15	1.7	215	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FM:T9415	●	0.8	285	0.17	1.7	—	—	—	270	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—

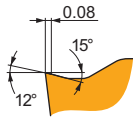


FM łamacz wiórów jest wszechstronny i stanowi pierwszy wybór do obróbki wykańczającej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i dodatnią, wąską fazką wzmacniającą typu T. Nadaje się również do stali nierdzewnych i warunkowo do żeliwa i stopów nieżelaznych.

VBMT 110302E-FM:T7325	●	0.2	160	0.10	0.8	120	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 110302E-FM:T8315	●	0.2	145	0.10	0.8	85	0.09	0.8	135	0.10	0.8	435	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
VBMT 110302E-FM:T8415	●	0.2	180	0.10	0.8	90	0.09	0.8	160	0.10	0.8	450	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
VBMT 110302E-FM:T8430	●	0.2	170	0.10	0.8	90	0.09	0.8	135	0.10	0.8	465	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
VBMT 110302E-FM:T9325	●	0.2	210	0.10	0.8	125	0.09	0.8	195	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 110304E-FM:T7325	●	0.4	140	0.19	0.8	105	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 110304E-FM:T7335	●	0.4	135	0.19	0.8	105	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 110304E-FM:T8315	●	0.4	145	0.12	0.8	85	0.11	0.8	135	0.12	0.8	435	0.14	0.8	—	—	—	—	—	—
VBMT 110304E-FM:T8415	●	0.4	180	0.12	0.8	90	0.11	0.8	160	0.12	0.8	450	0.14	0.8	—	—	—	—	—	—
VBMT 110304E-FM:T8430	●	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	465	0.14	0.8	—	—	—	—	—	—
VBMT 110304E-FM:T9325	●	0.4	175	0.19	0.8	105	0.17	0.8	165	0.19	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 110304E-FM:T9415	●	0.4	255	0.12	0.8	—	—	—	240	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 110308E-FM:T7325	●	0.8	170	0.17	0.8	130	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 110308E-FM:T8430	●	0.8	175	0.17	0.8	95	0.15	0.8	140	0.17	0.8	480	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—
VBMT 110308E-FM:T9315	●	0.8	240	0.17	0.8	—	—	—	225	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 110308E-FM:T9325	●	0.8	215	0.17	0.8	125	0.15	0.8	200	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 110308E-FM:T9415	●	0.8	270	0.17	0.8	—	—	—	255	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160402E-FM:T7325	●	0.2	150	0.10	1.2	115	0.09	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160402E-FM:T8430	●	0.2	165	0.10	1.2	90	0.09	1.2	135	0.10	1.2	450	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—
VBMT 160402E-FM:T9325	●	0.2	205	0.10	1.2	120	0.09	1.2	190	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160402E-FM:T9415	●	0.2	245	0.10	1.2	—	—	—	230	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—

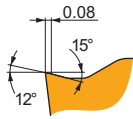
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



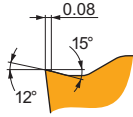
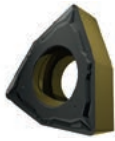
FM łamacz wiórów jest wszechstronny i stanowi pierwszy wybór do obróbki wykańczającej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i dodatnią, wąską fązką wzmacniającą typu T. Nadaje się również do stali nierdzewnych i warunkowo do żeliwa i stopów nieżelaznych.

VBMT 160404E-FM:T5315	●	0.4	225	0.12	1.2	—	—	—	210	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-FM:T7325	●	0.4	130	0.19	1.2	100	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-FM:T7335	●	0.4	130	0.19	1.2	100	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-FM:T8315	●	0.4	140	0.12	1.2	80	0.11	1.2	130	0.12	1.2	420	0.14	1.2	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-FM:T8415	●	0.4	170	0.12	1.2	90	0.11	1.2	155	0.12	1.2	435	0.14	1.2	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-FM:T8430	●	0.4	165	0.12	1.2	90	0.11	1.2	135	0.12	1.2	450	0.14	1.2	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-FM:T9315	●	0.4	225	0.12	1.2	—	—	—	210	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-FM:T9325	●	0.4	165	0.19	1.2	95	0.17	1.2	155	0.19	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-FM:T9415	●	0.4	245	0.12	1.2	—	—	—	230	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM:T5315	●	0.8	235	0.17	1.2	—	—	—	220	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM:T7325	●	0.8	165	0.17	1.2	125	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM:T7335	●	0.8	160	0.17	1.2	120	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM:T8315	●	0.8	150	0.17	1.2	90	0.15	1.2	140	0.17	1.2	450	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM:T8415	●	0.8	185	0.17	1.2	95	0.15	1.2	165	0.17	1.2	465	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM:T8430	●	0.8	170	0.17	1.2	90	0.15	1.2	135	0.17	1.2	465	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM:T9315	●	0.8	230	0.17	1.2	—	—	—	215	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM:T9325	●	0.8	205	0.17	1.2	120	0.15	1.2	190	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM:T9415	●	0.8	260	0.17	1.2	—	—	—	245	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160412E-FM:T7325	●	1.2	160	0.22	1.2	120	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160412E-FM:T8430	●	1.2	155	0.22	1.2	85	0.22	1.2	130	0.22	1.2	435	0.26	1.2	—	—	—	—	—	—
VBMT 160412E-FM:T9315	●	1.2	215	0.22	1.2	—	—	—	200	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160412E-FM:T9325	●	1.2	195	0.22	1.2	115	0.22	1.2	185	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160412E-FM:T9415	●	1.2	245	0.22	1.2	—	—	—	230	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—



FM łamacz wiórów jest wszechstronny i stanowi pierwszy wybór do obróbki wykańczającej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i dodatnią, wąską fązką wzmacniającą typu T. Nadaje się również do stali nierdzewnych i warunkowo do żeliwa i stopów nieżelaznych.

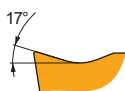
VCMT 160404E-FM:T7325	●	0.4	125	0.19	1.2	95	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VCMT 160404E-FM:T8430	●	0.4	150	0.12	1.2	80	0.11	1.2	125	0.12	1.2	420	0.14	1.2	—	—	—	—	—	—
VCMT 160404E-FM:T9325	●	0.4	155	0.19	1.2	90	0.17	1.2	145	0.19	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VCMT 160404E-FM:T9415	●	0.4	230	0.12	1.2	—	—	—	215	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VCMT 160408E-FM:T7325	●	0.8	155	0.17	1.2	120	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VCMT 160408E-FM:T8430	●	0.8	155	0.17	1.2	85	0.15	1.2	130	0.17	1.2	435	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—
VCMT 160408E-FM:T9325	●	0.8	195	0.17	1.2	115	0.15	1.2	185	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VCMT 160408E-FM:T9415	●	0.8	245	0.17	1.2	—	—	—	230	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—



FM łamacz wiórów jest wszechstronny i stanowi pierwszy wybór do obróbki wykańczającej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i dodatnią, wąską fązką wzmacniającą typu T. Nadaje się również do stali nierdzewnych i warunkowo do żeliwa i stopów nieżelaznych.

WCMT 06T304E-FM:T8315	●	0.4	180	0.15	1.2	105	0.14	1.2	170	0.15	1.2	540	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—
WCMT 06T304E-FM:T8415	●	0.4	220	0.15	1.2	115	0.14	1.2	200	0.15	1.2	555	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—
WCMT 06T304E-FM:T8430	●	0.4	200	0.15	1.2	110	0.14	1.2	165	0.15	1.2	555	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—
WCMT 06T304E-FM:T9325	●	0.4	245	0.15	1.2	145	0.15	1.2	230	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WCMT 06T304E-FM:T9415	●	0.4	305	0.15	1.2	—	—	—	285	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WCMT 06T308E-FM:T7325	●	0.8	215	0.20	1.2	165	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WCMT 06T308E-FM:T7335	●	0.8	205	0.20	1.2	155	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WCMT 06T308E-FM:T8315	●	0.8	195	0.20	1.2	115	0.18	1.2	185	0.20	1.2	585	0.24	1.2	—	—	—	—	—	—
WCMT 06T308E-FM:T8415	●	0.8	240	0.20	1.2	125	0.18	1.2	215	0.20	1.2	600	0.24	1.2	—	—	—	—	—	—
WCMT 06T308E-FM:T8430	●	0.8	210	0.20	1.2	115	0.18	1.2	175	0.20	1.2	585	0.24	1.2	—	—	—	—	—	—
WCMT 06T308E-FM:T9325	●	0.8	260	0.20	1.2	155	0.18	1.2	245	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WCMT 06T308E-FM:T9415	●	0.8	330	0.20	1.2	—	—	—	310	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WCMT 080404E-FM:T8430	●	0.4	195	0.15	1.7	105	0.14	1.7	160	0.15	1.7	540	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—
WCMT 080404E-FM:T9325	●	0.4	240	0.15	1.7	140	0.15	1.7	225	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WCMT 080408E-FM:T8430	●	0.8	205	0.20	1.7	110	0.18	1.7	170	0.20	1.7	570	0.24	1.7	—	—	—	—	—	—
WCMT 080408E-FM:T9325	●	0.8	250	0.20	1.7	150	0.18	1.7	235	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WCMT 080408E-FM:T9415	●	0.8	315	0.20	1.7	—	—	—	295	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WCMT 080412E-FM:T8430	●	1.2	190	0.27	1.7	105	0.24	1.7	155	0.27	1.7	525	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—
WCMT 080412E-FM:T9325	●	1.2	235	0.27	1.7	140	0.24	1.7	220	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—

NF2





NF2 łamacz wiórów jest ostry i stanowi pierwszy wybór do obróbki wykańczającej stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do superstopów i warunkowo do stali, żeliwa i stopów nieżelaznych.



CCMT

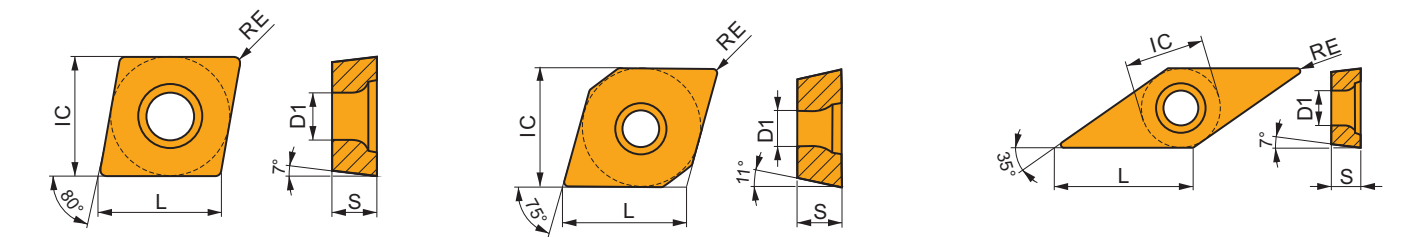
EPMT

VCGT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0803	7.940	3.40	8.10	3.18
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97

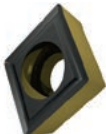
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0502	5.560	2.50	5.70	2.38

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)

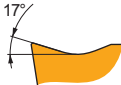
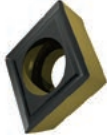






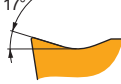
NF2 łamacz wiórów jest ostry i stanowi pierwszy wybór do obróbki wykańczającej stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do superstopów i warunkowo do stali, żeliwa i stopów nieżelaznych.

CCMT 060202E-NF2:T6310	●	0.2	170	0.10	0.8	120	0.09	0.8	135	0.10	0.8	510	0.12	0.8	50	0.08	0.6	—	—	—
CCMT 060202E-NF2:T7325	●	0.2	195	0.10	0.8	150	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	60	0.08	0.6	—	—	—
CCMT 060202E-NF2:T8415	●	0.2	220	0.10	0.8	115	0.09	0.8	200	0.10	0.8	555	0.12	0.8	50	0.08	0.6	—	—	—
CCMT 060202E-NF2:T8430	●	0.2	210	0.10	0.8	115	0.09	0.8	175	0.10	0.8	585	0.12	0.8	45	0.08	0.6	—	—	—
CCMT 060202E-NF2:T9325	●	0.2	260	0.10	0.8	155	0.09	0.8	245	0.10	0.8	—	—	—	55	0.08	0.6	—	—	—
CCMT 060204E-NF2:T6310	●	0.4	170	0.12	0.8	120	0.11	0.8	135	0.12	0.8	510	0.14	0.8	50	0.11	0.6	—	—	—
CCMT 060204E-NF2:T7325	●	0.4	200	0.12	0.8	155	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	65	0.11	0.6	—	—	—
CCMT 060204E-NF2:T8415	●	0.4	220	0.12	0.8	115	0.11	0.8	200	0.12	0.8	555	0.14	0.8	50	0.11	0.6	—	—	—
CCMT 060204E-NF2:T8430	●	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	570	0.14	0.8	45	0.11	0.6	—	—	—
CCMT 060204E-NF2:T9325	●	0.4	255	0.12	0.8	150	0.11	0.8	240	0.12	0.8	—	—	—	55	0.11	0.6	—	—	—
CCMT 060204E-NF2:T9335	●	0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	45	0.11	0.6	—	—	—
CCMT 060204E-NF2:T9415	●	0.4	315	0.12	0.8	—	—	—	295	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 080304E-NF2:T5315	●	0.4	280	0.12	1.0	—	—	—	265	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 080304E-NF2:T7325	●	0.4	190	0.12	1.0	145	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	60	0.11	0.8	—	—	—
CCMT 080304E-NF2:T7335	●	0.4	190	0.12	1.0	145	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	60	0.11	0.8	—	—	—
CCMT 080304E-NF2:T9325	●	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	—	—	—	55	0.11	0.8	—	—	—
CCMT 080304E-NF2:T9335	●	0.4	215	0.12	1.2	125	0.11	1.2	—	—	—	—	—	—	45	0.11	1.0	—	—	—
CCMT 080304E-NF2:T9415	●	0.4	305	0.12	1.0	—	—	—	285	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 080308E-NF2:H07	●	0.8	—	—	—	95	0.13	1.2	150	0.14	1.2	485	0.17	1.2	45	0.13	1.0	—	—	—
CCMT 080308E-NF2:T5315	●	0.8	295	0.17	1.0	—	—	—	280	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 080308E-NF2:T7325	⚙	0.8	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	65	0.14	0.8	—	—	—
CCMT 080308E-NF2:T7335	⚙	0.8	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	65	0.14	0.8	—	—	—
CCMT 080308E-NF2:T9325	⚙	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	—	—	—	55	0.14	0.8	—	—	—
CCMT 09T304E-NF2:H07	●	0.4	—	—	—	85	0.11	1.2	135	0.12	1.2	430	0.14	1.2	40	0.11	1.0	—	—	—
CCMT 09T304E-NF2:T6310	●	0.4	165	0.12	1.2	115	0.11	1.2	130	0.12	1.2	495	0.14	1.2	45	0.11	1.0	—	—	—
CCMT 09T304E-NF2:T7325	●	0.4	190	0.12	1.2	145	0.11	1.2	—	—	—	—	—	—	60	0.11	1.0	—	—	—
CCMT 09T304E-NF2:T8415	●	0.4	215	0.12	1.2	110	0.11	1.2	195	0.12	1.2	540	0.14	1.2	45	0.11	1.0	—	—	—
CCMT 09T304E-NF2:T8430	●	0.4	200	0.12	1.2	110	0.11	1.2	165	0.12	1.2	555	0.14	1.2	40	0.11	1.0	—	—	—
CCMT 09T304E-NF2:T9325	●	0.4	250	0.12	1.2	150	0.11	1.2	235	0.12	1.2	—	—	—	55	0.11	1.0	—	—	—
CCMT 09T304E-NF2:T9415	●	0.4	300	0.12	1.2	—	—	—	285	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—



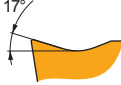
NF2 łamacz wiórów jest ostry i stanowi pierwszy wybór do obróbki wykańczającej stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do superstopów i warunkowo do stali, żeliwa i stopów nieżelaznych.

CCMT 09T308E-NF2:H07		0.8	–	–	–	█	95	0.13	1.2	█	150	0.14	1.2	█	485	0.17	1.2	█	45	0.13	1.0	–	–	–	
CCMT 09T308E-NF2:T6310		0.8	█	190	0.14	1.2	█	135	0.13	1.2	█	150	0.14	1.2	█	570	0.17	1.2	█	55	0.13	1.0	–	–	–
CCMT 09T308E-NF2:T7325		0.8	█	215	0.14	1.2	█	165	0.13	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	█	65	0.13	1.0	–	–	–
CCMT 09T308E-NF2:T8415		0.8	█	245	0.14	1.2	█	125	0.13	1.2	█	220	0.14	1.2	█	615	0.17	1.2	█	55	0.13	1.0	–	–	–
CCMT 09T308E-NF2:T8430		0.8	█	225	0.14	1.2	█	120	0.13	1.2	█	185	0.14	1.2	█	615	0.17	1.2	█	45	0.13	1.0	–	–	–
CCMT 09T308E-NF2:T9325		0.8	█	275	0.14	1.2	█	165	0.13	1.2	█	260	0.14	1.2	–	–	–	–	█	60	0.13	1.0	–	–	–
CCMT 09T308E-NF2:T9335		0.8	█	235	0.14	1.2	█	140	0.13	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	█	50	0.13	1.0	–	–	–
CCMT 09T308E-NF2:T9415		0.8	█	340	0.14	1.2	–	–	–	–	█	320	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	



NF2 łamacz wiórów jest ostry i stanowi pierwszy wybór do obróbki wykańczającej stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do superstopów i warunkowo do stali, żeliwa i stopów nieżelaznych.

EPMT 050202E-NF2:H07		0.2	–	–	–	█	80	0.09	0.8	█	125	0.10	0.8	█	405	0.12	0.8	█	40	0.07	0.6	–	–	–	
EPMT 050202E-NF2:T7325		0.2	█	215	0.07	0.8	█	165	0.06	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	█	65	0.06	0.6	–	–	–
EPMT 050202E-NF2:T7335		0.2	█	220	0.07	0.8	█	170	0.06	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	█	70	0.06	0.6	–	–	–
EPMT 050202E-NF2:T9325		0.2	█	305	0.07	0.8	█	180	0.06	0.8	█	285	0.07	0.8	–	–	–	–	█	65	0.06	0.6	–	–	–
EPMT 050202E-NF2:T9335		0.2	█	200	0.10	0.8	█	120	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	█	45	0.07	0.6	–	–	–
EPMT 050202E-NF2:T9415		0.2	█	355	0.05	0.8	–	–	–	–	█	335	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
EPMT 050202E-NF2:TT010		0.2	█	345	0.05	0.5	█	205	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	



NF2 łamacz wiórów jest ostry i stanowi pierwszy wybór do obróbki wykańczającej stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do superstopów i warunkowo do stali, żeliwa i stopów nieżelaznych.

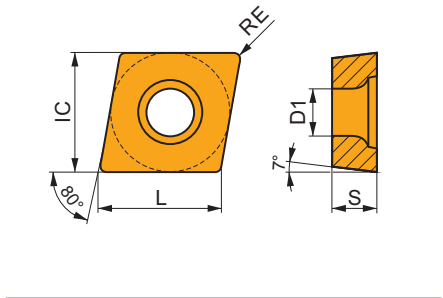
VCGT 130302E-NF2:H07		0.2	–	–	–	█	60	0.09	1.0	█	95	0.10	1.0	█	310	0.12	1.0	█	30	0.07	0.8	–	–	–	
VCGT 130302E-NF2:T6310		0.2	█	125	0.07	1.0	█	90	0.06	1.0	█	100	0.07	1.0	█	375	0.08	1.0	█	35	0.06	0.8	–	–	–
VCGT 130302E-NF2:T7325		0.2	█	150	0.07	1.0	█	115	0.06	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	█	45	0.06	0.8	–	–	–
VCGT 130302E-NF2:T7335		0.2	█	150	0.07	1.0	█	115	0.06	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	█	45	0.06	0.8	–	–	–
VCGT 130302E-NF2:T8415		0.2	█	160	0.07	1.0	█	85	0.06	1.0	█	145	0.07	1.0	█	405	0.08	1.0	█	35	0.06	0.8	–	–	–
VCGT 130302E-NF2:T9325		0.2	█	210	0.07	1.0	█	125	0.06	1.0	█	195	0.07	1.0	–	–	–	–	█	45	0.06	0.8	–	–	–
VCGT 130302E-NF2:T9335		0.2	█	155	0.10	1.0	█	90	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	█	30	0.07	0.8	–	–	–
VCGT 130302E-NF2:TT010		0.2	█	240	0.05	0.5	█	140	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
VCGT 130304E-NF2:H07		0.4	–	–	–	█	60	0.11	1.0	█	95	0.12	1.0	█	310	0.14	1.0	█	30	0.11	0.8	–	–	–	
VCGT 130304E-NF2:T5315		0.4	█	195	0.12	1.0	–	–	–	█	185	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
VCGT 130304E-NF2:T6310		0.4	█	115	0.12	1.0	█	80	0.11	1.0	█	90	0.12	1.0	█	345	0.14	1.0	█	30	0.11	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-NF2:T7325		0.4	█	135	0.12	1.0	█	105	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	█	40	0.08	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-NF2:T7335		0.4	█	135	0.12	1.0	█	105	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	█	40	0.08	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-NF2:T8415		0.4	█	150	0.12	1.0	█	75	0.11	1.0	█	135	0.12	1.0	█	375	0.14	1.0	█	30	0.11	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-NF2:T9325		0.4	█	175	0.12	1.0	█	105	0.11	1.0	█	165	0.12	1.0	–	–	–	–	█	35	0.08	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-NF2:T9335		0.4	█	150	0.12	1.0	█	90	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	█	30	0.11	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-NF2:T9415		0.4	█	225	0.10	1.0	–	–	–	–	█	210	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
VCGT 130304E-NF2:TT010		0.4	█	245	0.06	0.5	█	145	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
VCGT 130308E-NF2:T5315		0.8	█	205	0.17	1.0	–	–	–	–	█	190	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
VCGT 130308E-NF2:T6310		0.8	█	125	0.17	1.0	█	90	0.15	1.0	█	100	0.17	1.0	█	375	0.20	1.0	█	35	0.12	0.8	–	–	–
VCGT 130308E-NF2:T7325		0.8	█	145	0.17	1.0	█	110	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	█	45	0.12	0.8	–	–	–
VCGT 130308E-NF2:T7335		0.8	█	140	0.17	1.0	█	105	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	█	45	0.12	0.8	–	–	–
VCGT 130308E-NF2:T8415		0.8	█	160	0.17	1.0	█	85	0.15	1.0	█	145	0.17	1.0	█	405	0.20	1.0	█	35	0.12	0.8	–	–	–
VCGT 130308E-NF2:T9325		0.8	█	180	0.17	1.0	█	105	0.15	1.0	█	170	0.17	1.0	–	–	–	–	█	40	0.12	0.8	–	–	–
VCGT 130308E-NF2:T9335		0.8	█	155	0.18	1.0	█	90	0.16	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	█	30	0.16	0.8	–	–	–
VCGT 130308E-NF2:T9415		0.8	█	225	0.17	1.0	–	–	–	–	█	210	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
VCGT 130308E-NF2:TT010		0.8	█	245	0.10	0.8	█	145	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	

UR

UR łamacz wiórów jest wszechstronnym i pierwszym wyborem do wykańczania żeliwa. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do stali i warunkowo do stali nierdzewnych.

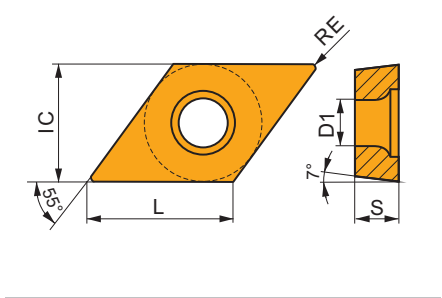
CCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



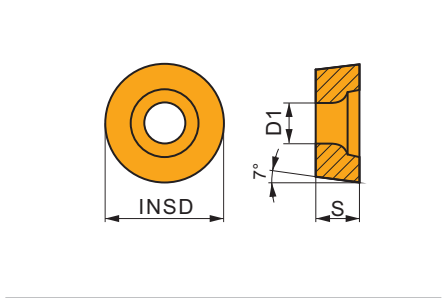
DCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



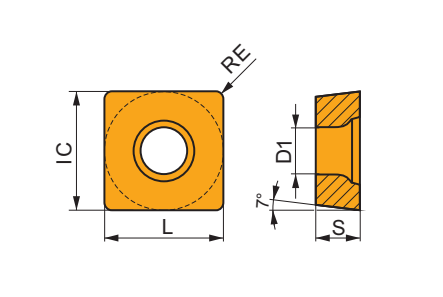
RCMT

	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.000	2.80	2.38
0803	8.000	3.40	3.18
10T3	10.000	4.40	3.97
1204	12.000	4.40	4.76



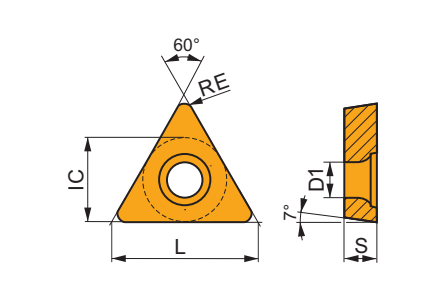
SCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



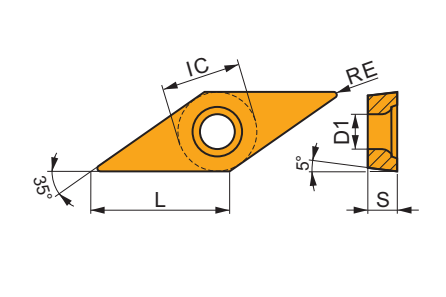
TCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



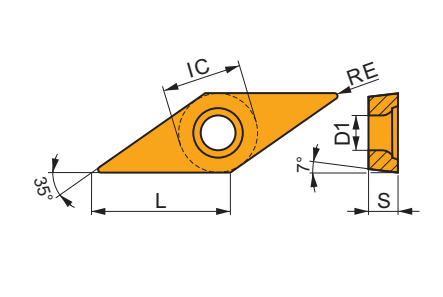
VBMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1102	6.350	2.80	11.10	2.38
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



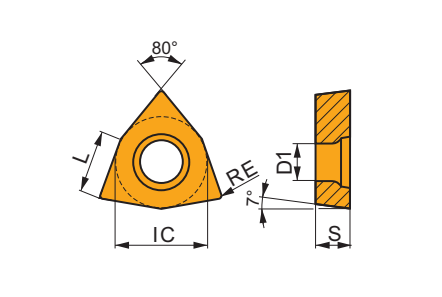
VCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



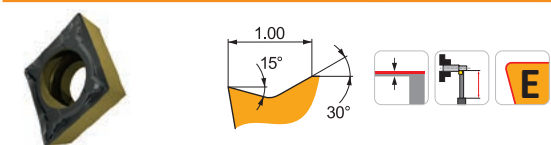
WCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)

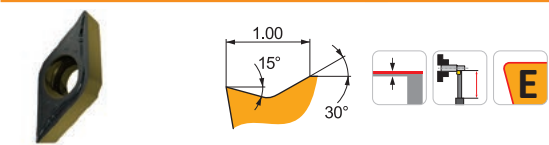


UR łamacz wiórów jest wszechstronnym i pierwszym wyborem do wykańczania żeliwa. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia, bez fazy wzmacniającej typu T. Nadaje się również do stali i warunkowo do stali nierdzewnych.

CCMT 060202E-UR:T8315	●	0.2	170	0.10	0.8	100	0.09	0.8	160	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060202E-UR:T8415	●	0.2	210	0.10	0.8	110	0.09	0.8	190	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060202E-UR:T8430	●	0.2	200	0.10	0.8	110	0.09	0.8	165	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060202E-UR:T9325	●	0.2	250	0.10	0.8	150	0.09	0.8	235	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060202E-UR:T9415	●	0.2	295	0.10	0.8	—	—	—	280	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060202E-UR:TT310	●	0.2	275	0.10	0.5	165	0.09	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-UR:T5315	●	0.4	245	0.15	1.0	—	—	—	230	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-UR:T7325	●	0.4	170	0.15	1.0	130	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-UR:T7335	●	0.4	170	0.15	1.0	130	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-UR:T8315	●	0.4	160	0.15	1.0	95	0.14	1.0	150	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-UR:T8415	●	0.4	190	0.15	1.0	100	0.14	1.0	170	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-UR:T8430	●	0.4	175	0.15	1.0	95	0.14	1.0	140	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-UR:T9325	●	0.4	215	0.15	1.0	125	0.15	1.0	200	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-UR:T9415	●	0.4	270	0.15	1.0	—	—	—	255	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-UR:TT310	●	0.4	255	0.15	0.5	150	0.14	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060208E-UR:T5315	●	0.8	270	0.20	1.0	—	—	—	255	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060208E-UR:T8430	⊕	0.8	185	0.20	1.0	100	0.18	1.0	150	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060208E-UR:T9325	●	0.8	230	0.20	1.0	135	0.18	1.0	215	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060208E-UR:T9415	●	0.8	290	0.20	1.0	—	—	—	275	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T302E-UR:T6310	●	0.2	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	125	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T302E-UR:T8415	●	0.2	200	0.10	1.0	105	0.09	1.0	185	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T302E-UR:T8430	●	0.2	195	0.10	1.0	105	0.09	1.0	160	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T302E-UR:TT310	●	0.2	255	0.10	1.0	150	0.09	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-UR:T5315	●	0.4	245	0.15	1.2	—	—	—	230	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-UR:T7325	●	0.4	170	0.15	1.2	130	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-UR:T7335	●	0.4	165	0.15	1.2	125	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-UR:T8315	●	0.4	155	0.15	1.2	90	0.14	1.2	145	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-UR:T8415	●	0.4	190	0.15	1.2	100	0.14	1.2	170	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-UR:T8430	●	0.4	175	0.15	1.2	95	0.14	1.2	140	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-UR:T9315	●	0.4	235	0.15	1.2	—	—	—	220	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-UR:T9325	●	0.4	215	0.15	1.2	125	0.15	1.2	200	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-UR:T9415	●	0.4	265	0.15	1.2	—	—	—	250	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-UR:TT310	●	0.4	235	0.15	1.2	140	0.14	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-UR:T5315	●	0.8	265	0.20	1.2	—	—	—	250	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-UR:T7325	●	0.8	185	0.20	1.2	140	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-UR:T7335	●	0.8	175	0.20	1.2	135	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-UR:T8315	●	0.8	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-UR:T8415	●	0.8	200	0.20	1.2	105	0.18	1.2	185	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-UR:T8430	⊕	0.8	185	0.20	1.2	100	0.18	1.2	150	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-UR:T9325	●	0.8	225	0.20	1.2	135	0.18	1.2	210	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-UR:T9415	●	0.8	285	0.20	1.2	—	—	—	270	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-UR:TT310	●	0.8	255	0.20	1.2	150	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120404E-UR:T5315	●	0.4	235	0.15	1.7	—	—	—	220	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120404E-UR:T7325	●	0.4	160	0.15	1.7	120	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120404E-UR:T8430	●	0.4	170	0.15	1.7	90	0.14	1.7	135	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120404E-UR:T9325	●	0.4	205	0.15	1.7	120	0.15	1.7	190	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120404E-UR:T9415	●	0.4	255	0.15	1.7	—	—	—	240	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-UR:T5315	●	0.8	255	0.20	1.7	—	—	—	240	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-UR:T7325	●	0.8	175	0.20	1.7	135	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-UR:T8430	⊕	0.8	180	0.20	1.7	95	0.18	1.7	145	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-UR:T9325	●	0.8	215	0.20	1.7	125	0.18	1.7	200	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-UR:T9415	●	0.8	275	0.20	1.7	—	—	—	260	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120412E-UR:T5315	●	1.2	240	0.27	1.7	—	—	—	225	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120412E-UR:T8430	⊕	1.2	165	0.27	1.7	90	0.24	1.7	135	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120412E-UR:T9325	⊕	1.2	205	0.27	1.7	120	0.24	1.7	190	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120412E-UR:T9415	●	1.2	265	0.27	1.7	—	—	—	250	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—

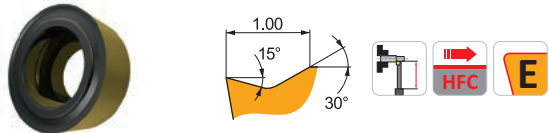
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



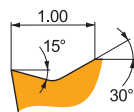
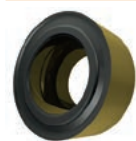
UR łamacz wiórów jest wszechstronnym i pierwszym wyborem do wykańczania żeliwa. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do stali i warunkowo do stali nierdzewnych.

DCMT 070202E-UR:T7325	●	0.2	150	0.10	0.8	115	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070202E-UR:T8315	●	0.2	135	0.10	0.8	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070202E-UR:T8415	●	0.2	165	0.10	0.8	85	0.09	0.8	150	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070202E-UR:T8430	●	0.2	155	0.10	0.8	85	0.09	0.8	130	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070202E-UR:T9325	●	0.2	200	0.10	0.8	120	0.09	0.8	190	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070202E-UR:T9415	●	0.2	235	0.10	0.8	—	—	—	220	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-UR:T7325	●	0.4	135	0.17	0.8	105	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-UR:T8315	●	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-UR:T8415	●	0.4	165	0.12	0.8	85	0.11	0.8	150	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-UR:T8430	●	0.4	155	0.12	0.8	85	0.11	0.8	130	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-UR:T9325	●	0.4	165	0.18	0.8	95	0.16	0.8	155	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-UR:T9415	●	0.4	240	0.12	0.8	—	—	—	225	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T302E-UR:T7325	●	0.2	150	0.10	0.8	115	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T302E-UR:T8430	●	0.2	155	0.10	0.8	85	0.09	0.8	130	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T302E-UR:T9325	●	0.2	200	0.10	0.8	120	0.09	0.8	190	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T302E-UR:T9415	●	0.2	235	0.10	0.8	—	—	—	220	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T302E-UR:TT310	●	0.2	210	0.10	0.8	125	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-UR:T5315	●	0.4	220	0.12	0.8	—	—	—	205	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-UR:T7325	●	0.4	135	0.17	0.8	105	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-UR:T7335	●	0.4	130	0.17	0.8	100	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-UR:T8315	●	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-UR:T8415	●	0.4	165	0.12	0.8	85	0.11	0.8	150	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-UR:T8430	●	0.4	155	0.12	0.8	85	0.11	0.8	130	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-UR:T9325	●	0.4	165	0.18	0.8	95	0.16	0.8	155	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-UR:T9415	●	0.4	240	0.12	0.8	—	—	—	225	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-UR:TT310	●	0.4	210	0.12	0.8	125	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR:T5315	●	0.8	230	0.17	0.8	—	—	—	215	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR:T7325	●	0.8	160	0.17	0.8	120	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR:T7335	●	0.8	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR:T8315	●	0.8	145	0.17	0.8	85	0.15	0.8	135	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR:T8415	●	0.8	180	0.17	0.8	90	0.15	0.8	160	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR:T8430	●	0.8	165	0.17	0.8	90	0.15	0.8	135	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR:T9325	●	0.8	200	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR:T9415	●	0.8	250	0.17	0.8	—	—	—	235	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR:TT310	●	0.8	225	0.17	0.8	135	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T312E-UR:T9325	●	1.2	180	0.22	1.2	105	0.20	1.2	170	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T312E-UR:T9415	●	1.2	230	0.22	1.2	—	—	—	215	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—



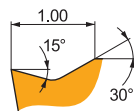
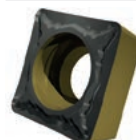
UR łamacz wiórów jest wszechstronnym i pierwszym wyborem do wykańczania żeliwa. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do stali i warunkowo do stali nierdzewnych.

RCMT 0602MOE-UR:T6310	●	—	170	0.40	1.2	120	0.36	1.2	135	0.40	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 0602MOE-UR:T8415	●	—	220	0.40	1.2	115	0.36	1.2	200	0.40	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 0602MOE-UR:T8430	●	—	180	0.40	1.2	95	0.36	1.2	145	0.40	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 0602MOE-UR:T9325	●	—	215	0.40	1.2	125	0.36	1.2	200	0.40	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 0602MOE-UR:T9415	●	—	285	0.40	1.2	—	—	—	270	0.40	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 0803MOE-UR:T6310	●	—	160	0.45	1.6	115	0.41	1.6	125	0.45	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 0803MOE-UR:T7325	●	—	180	0.45	1.6	140	0.41	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 0803MOE-UR:T8415	●	—	200	0.45	1.6	105	0.41	1.6	185	0.45	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 0803MOE-UR:T8430	●	—	170	0.45	1.6	90	0.41	1.6	135	0.45	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 0803MOE-UR:T9325	●	—	200	0.45	1.6	120	0.41	1.6	190	0.45	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 0803MOE-UR:T9415	●	—	265	0.45	1.6	—	—	—	250	0.45	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—



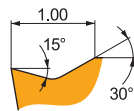
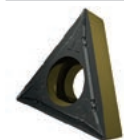
UR łamacz wiórów jest wszechstronnym i pierwszym wyborem do wykańczania żeliwa. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do stali i warunkowo do stali nierdzewnych.

RCMT 10T3M0E-UR:T6310		—		160	0.50	1.4		115	0.45	1.4		125	0.50	1.4		—	—	—		—	—	—		—	—	—
RCMT 10T3M0E-UR:T7325		—		175	0.50	1.4		135	0.45	1.4		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
RCMT 10T3M0E-UR:T8415		—		200	0.50	1.4		105	0.45	1.4		185	0.50	1.4		—	—	—		—	—	—		—	—	—
RCMT 10T3M0E-UR:T8430		—		165	0.50	1.4		90	0.45	1.4		135	0.50	1.4		—	—	—		—	—	—		—	—	—
RCMT 10T3M0E-UR:T9325		—		190	0.50	1.4		110	0.45	1.4		180	0.50	1.4		—	—	—		—	—	—		—	—	—
RCMT 10T3M0E-UR:T9415		—		260	0.50	1.4		—	—	—		245	0.50	1.4		—	—	—		—	—	—		—	—	—
RCMT 1204M0E-UR:T6310		—		150	0.55	1.8		105	0.50	1.8		120	0.55	1.8		—	—	—		—	—	—		—	—	—
RCMT 1204M0E-UR:T8415		—		190	0.55	1.8		100	0.49	1.8		170	0.55	1.8		—	—	—		—	—	—		—	—	—
RCMT 1204M0E-UR:T8430		—		145	0.55	1.8		80	0.50	1.8		120	0.55	1.8		—	—	—		—	—	—		—	—	—
RCMT 1204M0E-UR:T9315		—		200	0.55	1.8		—	—	—		190	0.55	1.8		—	—	—		—	—	—		—	—	—
RCMT 1204M0E-UR:T9325		—		180	0.55	1.8		105	0.50	1.8		170	0.55	1.8		—	—	—		—	—	—		—	—	—
RCMT 1204M0E-UR:T9415		—		245	0.55	1.8		—	—	—		230	0.55	1.8		—	—	—		—	—	—		—	—	—



UR łamacz wiórów jest wszechstronnym i pierwszym wyborem do wykańczania żeliwa. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do stali i warunkowo do stali nierdzewnych.

SCMT 09T304E-UR:T8430	●	0.4	■	180	0.15	1.2	▣	95	0.14	1.2	■	145	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T304E-UR:T9325	●	0.4	■	225	0.15	1.2	▣	135	0.15	1.2	■	210	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T304E-UR:T9415	●	0.4	■	280	0.15	1.2		—	—	—	■	265	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-UR:T5315	●	0.8	▣	280	0.20	1.2		—	—	—	■	265	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-UR:T8430	☸	0.8	■	190	0.20	1.2	▣	105	0.18	1.2	■	155	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-UR:T9325	●	0.8	■	235	0.20	1.2	▣	140	0.18	1.2	■	220	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-UR:T9415	●	0.8	■	300	0.20	1.2		—	—	—	▣	285	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-UR:TT310	●	0.8	■	270	0.20	1.2	▣	160	0.18	1.2		—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120408E-UR:T5315	●	0.8	▣	270	0.20	1.6		—	—	—	■	255	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—
SCMT 120408E-UR:T8430	☸	0.8	■	185	0.20	1.6	▣	100	0.18	1.6	▣	150	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—
SCMT 120408E-UR:T9325	●	0.8	■	230	0.20	1.6	▣	135	0.18	1.6	▣	215	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—
SCMT 120412E-UR:T8430	☸	1.2	■	175	0.27	1.6	▣	95	0.24	1.6	▣	140	0.27	1.6	—	—	—	—	—	—

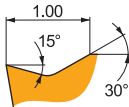


UR łamacz wiórów jest wszechstronnym i pierwszym wyborem do wykańczania żeliwa. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do stali i warunkowo do stali nierdzewnych.

TCMT 110204E-UR:T7325		0.4		135	0.19	0.8		105	0.17	0.8		—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110204E-UR:T8430		0.4		170	0.12	0.8		90	0.11	0.8		135	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
TCMT 110204E-UR:T9325		0.4		175	0.18	0.8		105	0.16	0.8		165	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—
TCMT 110204E-UR:T9415		0.4		255	0.12	0.8	—	—	—		240	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-UR:T8430		0.4		170	0.12	0.8		90	0.11	0.8		135	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-UR:T9325		0.4		175	0.18	0.8		105	0.16	0.8		165	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-UR:T9415		0.4		255	0.12	0.8	—	—	—		240	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-UR:TT310		0.4		225	0.12	0.8		135	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-UR:T5315		0.8		245	0.17	0.8	—	—	—		230	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-UR:T7325		0.8		170	0.17	0.8		130	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-UR:T8430		0.8		175	0.17	0.8		95	0.15	0.8		140	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-UR:T9325		0.8		215	0.17	0.8		125	0.15	0.8		200	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-UR:T9415		0.8		265	0.17	0.8	—	—	—		250	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—

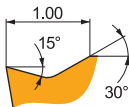
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



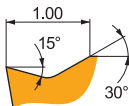
UR łamacz wiórów jest wszechstronnym i pierwszym wyborem do wykańczania żeliwa. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia, bez faszki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do stali i warunkowo do stali nierdzewnych.

VBMT 110202E-UR-TT310	●	0.2	■	195	0.10	0.8	■	115	0.09	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
VBMT 110204E-UR-T8430	●	0.4	■	145	0.12	0.8	■	80	0.11	0.8	■	120	0.12	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
VBMT 110204E-UR-T9325	●	0.4	■	150	0.19	0.8	■	90	0.17	0.8	■	140	0.19	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
VBMT 160402E-UR-T8430	●	0.2	■	140	0.10	1.2	■	75	0.09	1.2	■	115	0.10	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—
VBMT 160404E-UR-T5315	●	0.4	■	195	0.12	1.2	■	—	—	—	■	185	0.12	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—
VBMT 160404E-UR-T7325	●	0.4	■	115	0.19	1.2	■	85	0.17	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
VBMT 160404E-UR-T8430	●	0.4	■	140	0.12	1.2	■	75	0.11	1.2	■	115	0.12	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—
VBMT 160404E-UR-T9325	●	0.4	■	145	0.18	1.2	■	85	0.16	1.2	■	135	0.18	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—
VBMT 160404E-UR-T9415	●	0.4	■	210	0.12	1.2	■	—	—	—	■	195	0.12	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—
VBMT 160404E-UR-TT310	●	0.4	■	185	0.12	1.2	■	110	0.11	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
VBMT 160408E-UR-T5315	●	0.8	■	205	0.17	1.2	■	—	—	—	■	190	0.17	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—
VBMT 160408E-UR-T7325	●	0.8	■	140	0.17	1.2	■	105	0.15	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
VBMT 160408E-UR-T8430	●	0.8	■	145	0.17	1.2	■	80	0.15	1.2	■	120	0.17	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—
VBMT 160408E-UR-T9310	●	0.8	■	220	0.17	1.2	■	—	—	—	■	205	0.17	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—
VBMT 160408E-UR-T9325	●	0.8	■	180	0.17	1.2	■	105	0.15	1.2	■	170	0.17	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—
VBMT 160408E-UR-T9415	●	0.8	■	225	0.17	1.2	■	—	—	—	■	210	0.17	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—
VBMT 160408E-UR-TT310	●	0.8	■	200	0.17	1.2	■	120	0.15	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
VBMT 160412E-UR-T8430	●	1.2	■	135	0.22	1.2	■	75	0.20	1.2	■	110	0.22	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—
VBMT 160412E-UR-T9325	●	1.2	■	170	0.22	1.2	■	100	0.20	1.2	■	160	0.22	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—
VBMT 160412E-UR-T9415	●	1.2	■	210	0.22	1.2	■	—	—	—	■	195	0.22	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—



VCMT łamacz wiórów jest wszechstronnym i pierwszym wyborem do wykańczania żeliwa. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia, bez faszki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do stali i warunkowo do stali nierdzewnych.

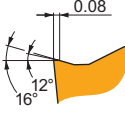
VCMT 110304E-UR-T7325	●	0.4	■	110	0.19	0.8	■	85	0.17	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
VCMT 110304E-UR-T8430	●	0.4	■	135	0.12	0.8	■	75	0.11	0.8	■	110	0.12	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
VCMT 110304E-UR-T9325	●	0.4	■	140	0.19	0.8	■	80	0.17	0.8	■	130	0.19	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
VCMT 110304E-UR-T9415	●	0.4	■	210	0.12	0.8	■	—	—	—	■	195	0.12	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
VCMT 110308E-UR-T7325	●	0.8	■	140	0.17	0.8	■	105	0.15	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
VCMT 110308E-UR-T8430	●	0.8	■	140	0.17	0.8	■	75	0.15	0.8	■	115	0.17	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
VCMT 110308E-UR-T9325	●	0.8	■	175	0.17	0.8	■	105	0.15	0.8	■	165	0.17	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
VCMT 110308E-UR-T9415	●	0.8	■	220	0.17	0.8	■	—	—	—	■	205	0.17	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
VCMT 160404E-UR-T7325	●	0.4	■	110	0.19	1.2	■	85	0.17	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
VCMT 160404E-UR-T8430	●	0.4	■	130	0.12	1.2	■	70	0.11	1.2	■	105	0.12	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—
VCMT 160404E-UR-T9325	●	0.4	■	135	0.19	1.2	■	80	0.17	1.2	■	125	0.19	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—
VCMT 160404E-UR-T9415	●	0.4	■	200	0.12	1.2	■	—	—	—	■	190	0.12	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—
VCMT 160408E-UR-T7325	●	0.8	■	135	0.17	1.2	■	105	0.15	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
VCMT 160408E-UR-T8430	●	0.8	■	135	0.17	1.2	■	75	0.15	1.2	■	110	0.17	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—
VCMT 160408E-UR-T9325	●	0.8	■	170	0.17	1.2	■	100	0.15	1.2	■	160	0.17	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—
VCMT 160408E-UR-T9415	●	0.8	■	210	0.17	1.2	■	—	—	—	■	195	0.17	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—



WCMT łamacz wiórów jest wszechstronnym i pierwszym wyborem do wykańczania żeliwa. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia, bez faszki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do stali i warunkowo do stali nierdzewnych.

WCMT 06T308E-UR-T7325	●	0.8	■	185	0.20	1.2	■	140	0.18	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
WCMT 06T308E-UR-T9325	●	0.8	■	225	0.20	1.2	■	135	0.18	1.2	■	210	0.20	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—

W-FM





W-FM łamacz ma krawędź wygładzającą wiper i jest przeznaczony do obróbki wykańczającej stali, stali nierdzewnych i żeliwa. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i dodatnią, wąską fazą wzmacniającą typu T.

W-UR





W-UR łamacz ma krawędź wygładzającą wiper i jest przeznaczony do obróbki wykańczającej stali i żeliwa. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia bez fazy wzmacniającej typu T. Warunkowo ma zastosowanie do obróbki stali nierdzewnych.

CCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97

DCMX

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97

Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)

W-FM łamacz ma krawędź wygładzającą wiper i jest przeznaczony do obróbki wykańczającej stali, stali nierdzewnych i żeliwa. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i dodatnią, wąską fazą wzmacniającą typu T.

CCMT 060204W-FM:T8430	●	0.4	165	0.30	0.8	90	0.27	0.8	135	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204W-FM:T9325	●	0.4	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204W-FM:T9415	●	0.4	250	0.30	0.8	—	—	—	235	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304W-FM:T8430	●	0.4	165	0.30	0.8	90	0.27	0.8	135	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304W-FM:T9325	●	0.4	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304W-FM:T9415	●	0.4	305	0.15	1.2	—	—	—	285	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308W-FM:T8430	●	0.8	170	0.40	1.0	90	0.36	1.0	135	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308W-FM:T9325	●	0.8	200	0.40	1.0	120	0.36	1.0	190	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

W-UR łamacz ma krawędź wygładzającą wiper i jest przeznaczony do obróbki wykańczającej stali i żeliwa. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia bez fazy wzmacniającej typu T. Warunkowo ma zastosowanie do obróbki stali nierdzewnych.

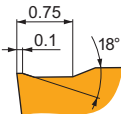
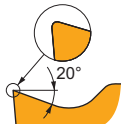
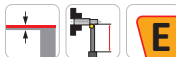
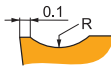
CCMT 060204W-UR:TT310	●	0.4	255	0.15	0.5	150	0.14	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------------	---	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

W-FM łamacz ma krawędź wygładzającą wiper i jest przeznaczony do obróbki wykańczającej stali, stali nierdzewnych i żeliwa. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i dodatnią, wąską fazą wzmacniającą typu T.

DCMX 11T304W-FM:T7325	●	0.4	130	0.30	0.8	100	0.27	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMX 11T304W-FM:T8430	●	0.4	130	0.30	0.8	70	0.27	0.8	105	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMX 11T304W-FM:T9325	●	0.4	155	0.30	0.8	90	0.27	0.8	145	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMX 11T304W-FM:T9415	●	0.4	200	0.30	0.8	—	—	—	190	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMX 11T308W-FM:T8430	●	0.8	130	0.40	1.0	70	0.36	1.0	105	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMX 11T308W-FM:T9325	●	0.8	160	0.40	1.0	95	0.36	1.0	150	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

47

ŚREDNIE – PRZEGLĄD

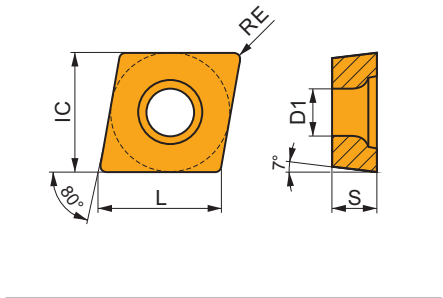
FM2			FM2 łamacz jest solidny i stanowi pierwszy wybór do śręniej obróbki stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i stabilną, umiarkowaną fazą wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do żeliwa i warunkowo do stali nierdzewnych.						
SI			SI łamacz wiórów jest ostry i stanowi pierwszy wybór do obróbki stali nierdzewnych. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do stali i superstopów oraz warunkowo do żeliwa.						
RF	 <table><tr><th>LC</th><th>R</th></tr><tr><td>9.525</td><td>1.5</td></tr><tr><td>12.7</td><td>2.5</td></tr></table>	LC	R	9.525	1.5	12.7	2.5		RF łamacz jest solidny i stanowi pierwszy wybór do obróbki średniej żeliwa. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia i stabilną, umiarkowaną fazą wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do stali i warunkowo do stali nierdzewnych i twardych materiałów.
LC	R								
9.525	1.5								
12.7	2.5								
.CMW			.CMW płaska płytka jest przeznaczona do średniej obróbki żeliwa. Charakteryzuje się neutralnym kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo nadaje się również do obróbki twardych materiałów.						

FM2

FM2 łamacz jest solidny i stanowi pierwszy wybór do śręniej obróbki stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i stabilną, umiarkowaną fazą wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do żeliwa i warunkowo do stali nierdzewnych.

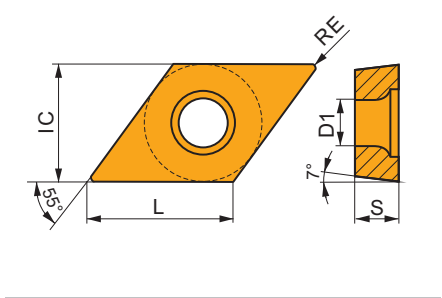
CCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0803	7.940	3.40	8.10	3.18
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



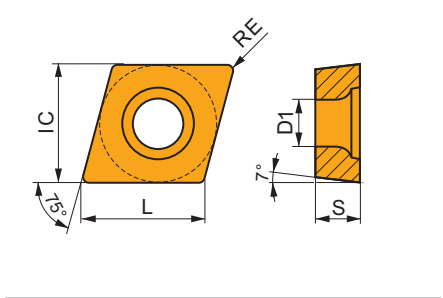
DCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
1504	12.700	5.50	15.50	4.76



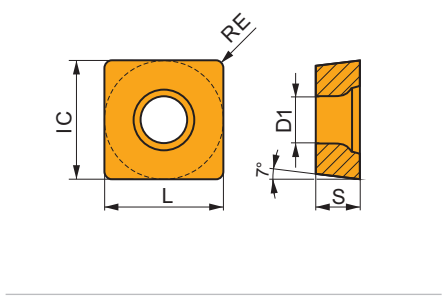
ECMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
0803	7.940	3.40	8.20	3.18



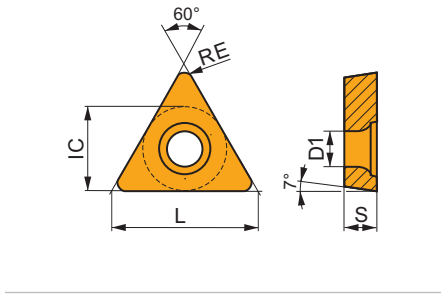
SCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97



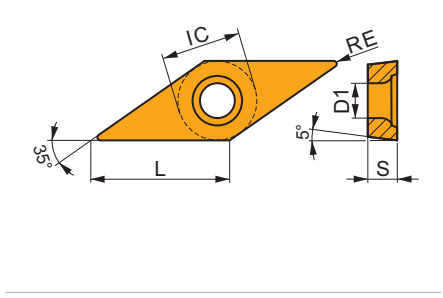
TCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



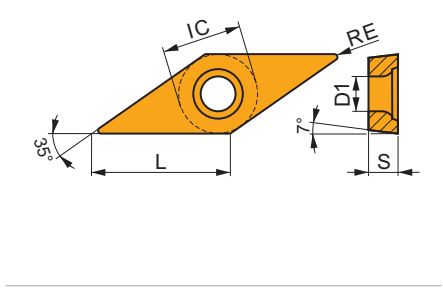
VBMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



VCGT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)

FM2 łamacz jest solidny i stanowi pierwszy wybór do śręcenia obróbki stali. Charakteryzuje się dodatkim kątem natarcia i stabilną, umiarkowaną fazą wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do żeliwa i warunkowo do stali nierdzewnych.

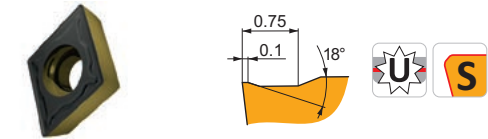
CCMT 080304E-FM2:T8430	●	0.4	■	205	0.12	1.0	■	110	0.11	1.0	■	170	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
CCMT 080304E-FM2:T9325	●	0.4	■	255	0.12	1.0	■	150	0.11	1.0	■	240	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
CCMT 080304E-FM2:T9335	●	0.4	■	215	0.12	1.0	■	125	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 080304E-FM2:T9415	●	0.4	■	305	0.12	1.0	—	—	—	—	■	285	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
CCMT 080308E-FM2:T8430	●	0.8	■	210	0.17	1.0	■	115	0.15	1.0	■	175	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—
CCMT 080308E-FM2:T9325	●	0.8	■	260	0.17	1.0	■	155	0.15	1.0	■	245	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—
CCMT 080308E-FM2:T9335	●	0.8	■	225	0.17	1.0	■	135	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FM2:T6310	●	0.4	■	165	0.12	1.0	■	115	0.11	1.0	■	130	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FM2:T8430	●	0.4	■	205	0.12	1.0	■	110	0.11	1.0	■	170	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FM2:T9325	●	0.4	■	255	0.12	1.0	■	150	0.11	1.0	■	240	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FM2:T9415	●	0.4	■	305	0.12	1.0	—	—	—	—	■	285	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-FM2:T6310	●	0.8	■	180	0.17	1.0	■	125	0.15	1.0	■	145	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-FM2:T7325	●	0.8	■	205	0.17	1.0	■	155	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-FM2:T8430	●	0.8	■	210	0.17	1.0	■	115	0.15	1.0	■	175	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-FM2:T9325	●	0.8	■	260	0.17	1.0	■	155	0.15	1.0	■	245	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-FM2:T9335	●	0.8	■	225	0.17	1.0	■	135	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-FM2:T9415	●	0.8	■	320	0.17	1.0	—	—	—	—	■	300	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-FM2:T7325	●	0.8	■	190	0.20	1.5	■	145	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-FM2:T8430	●	0.8	■	190	0.20	1.5	■	105	0.18	1.5	■	155	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-FM2:T9325	●	0.8	■	235	0.20	1.5	■	140	0.18	1.5	■	220	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-FM2:T9335	●	0.8	■	200	0.20	1.5	■	120	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

FM2 łamacz jest solidny i stanowi pierwszy wybór do śręcenia obróbki stali. Charakteryzuje się dodatkim kątem natarcia i stabilną, umiarkowaną fazą wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do żeliwa i warunkowo do stali nierdzewnych.

DCMT 070204E-FM2:T6310	●	0.4	■	135	0.12	0.8	■	95	0.11	0.8	■	105	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-FM2:T7325	●	0.4	■	160	0.12	0.8	■	120	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-FM2:T8430	●	0.4	■	170	0.12	0.8	■	90	0.11	0.8	■	135	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-FM2:T9325	●	0.4	■	205	0.12	0.8	■	120	0.11	0.8	■	190	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-FM2:T9415	●	0.4	■	250	0.12	0.8	—	—	—	—	■	235	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FM2:T6310	●	0.4	■	135	0.12	0.8	■	95	0.11	0.8	■	105	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FM2:T7325	●	0.4	■	160	0.12	0.8	■	120	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FM2:T8430	●	0.4	■	170	0.12	0.8	■	90	0.11	0.8	■	135	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FM2:T9325	●	0.4	■	205	0.12	0.8	■	120	0.11	0.8	■	190	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FM2:T9335	●	0.4	■	175	0.12	0.8	■	105	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FM2:T9415	●	0.4	■	250	0.12	0.8	—	—	—	—	■	235	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FM2:T6310	●	0.8	■	150	0.17	0.8	■	105	0.15	0.8	■	120	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FM2:T7325	●	0.8	■	170	0.17	0.8	■	130	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FM2:T8430	●	0.8	■	175	0.17	0.8	■	95	0.15	0.8	■	140	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FM2:T9325	●	0.8	■	215	0.17	0.8	■	125	0.15	0.8	■	200	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FM2:T9335	●	0.8	■	180	0.17	0.8	■	105	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FM2:T9415	●	0.8	■	265	0.17	0.8	—	—	—	—	■	250	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T312E-FM2:T8430	●	1.2	■	155	0.22	1.2	■	85	0.20	1.2	■	130	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T312E-FM2:T9325	●	1.2	■	190	0.22	1.2	■	110	0.20	1.2	■	180	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—
DCMT 150408E-FM2:T9325	●	0.8	■	185	0.20	1.5	■	110	0.18	1.5	■	175	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—
DCMT 150408E-FM2:T9335	●	0.8	■	160	0.20	1.5	■	95	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

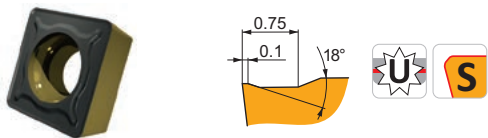
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product	 RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



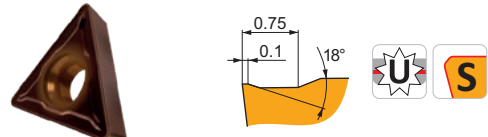
FM2 łamacz jest solidny i stanowi pierwszy wybór do śręniej obróbki stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i stabilną, umiarkowaną fazą wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do żeliwa i warunkowo do stali nierdzewnych.

ECMT 060204E-FM2:T7325	●	0.4	180	0.12	0.8	140	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 060204E-FM2:T8430	●	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 060204E-FM2:T9325	●	0.4	255	0.12	0.8	150	0.11	0.8	240	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 060204E-FM2:T9335	●	0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 060204E-FM2:T9415	●	0.4	285	0.12	0.8	—	—	—	270	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080304E-FM2:T5315	●	0.4	280	0.12	1.0	—	—	—	265	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080304E-FM2:T7325	●	0.4	170	0.12	1.0	130	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080304E-FM2:T8430	●	0.4	205	0.12	1.0	110	0.11	1.0	170	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080304E-FM2:T9325	●	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080304E-FM2:T9335	●	0.4	215	0.12	1.0	125	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080304E-FM2:T9415	●	0.4	275	0.12	1.0	—	—	—	260	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080308E-FM2:T7325	●	0.8	185	0.17	1.0	140	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080308E-FM2:T8430	●	0.8	210	0.17	1.0	115	0.15	1.0	175	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080308E-FM2:T9325	●	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080308E-FM2:T9335	●	0.8	225	0.17	1.0	135	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080308E-FM2:T9415	●	0.8	290	0.17	1.0	—	—	—	275	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—



FM2 łamacz jest solidny i stanowi pierwszy wybór do śręniej obróbki stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i stabilną, umiarkowaną fazą wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do żeliwa i warunkowo do stali nierdzewnych.

SCMT 09T304E-FM2:T8430	●	0.4	220	0.12	1.0	120	0.11	1.0	180	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T304E-FM2:T9325	●	0.4	265	0.12	1.0	155	0.11	1.0	250	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-FM2:T8430	●	0.8	225	0.17	1.0	120	0.15	1.0	185	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-FM2:T9325	●	0.8	270	0.17	1.0	160	0.15	1.0	255	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-FM2:T9415	●	0.8	340	0.17	1.0	—	—	—	320	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—

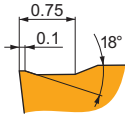


FM2 łamacz jest solidny i stanowi pierwszy wybór do śręniej obróbki stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i stabilną, umiarkowaną fazą wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do żeliwa i warunkowo do stali nierdzewnych.

TCMT 110204E-FM2:T8430	●	0.4	180	0.12	0.8	95	0.11	0.8	145	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110204E-FM2:T9325	●	0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	205	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110208E-FM2:T8430	●	0.8	185	0.17	0.8	100	0.15	0.8	150	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110208E-FM2:T9325	●	0.8	225	0.17	0.8	135	0.15	0.8	210	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FM2:T7325	●	0.8	170	0.20	1.0	130	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FM2:T8430	●	0.8	170	0.20	1.0	90	0.18	1.0	135	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FM2:T9325	●	0.8	205	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FM2:T9335	●	0.8	175	0.20	1.0	105	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

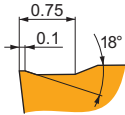
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product	 RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



FM2 łamacz jest solidny i stanowi pierwszy wybór do śreniej obróbki stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i stabilną, umiarkowaną fazą wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do żeliwa i warunkowo do stali nierdzewnych.

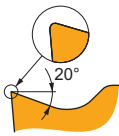
VBMT 160404E-FM2:T6310	●	0.4	■	120	0.12	1.2	■	85	0.11	1.2	■	95	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-FM2:T7325	●	0.4	■	140	0.12	1.2	■	105	0.11	1.2	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-FM2:T8430	●	0.4	■	145	0.12	1.2	■	80	0.11	1.2	■	120	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-FM2:T9325	●	0.4	■	185	0.12	1.2	■	110	0.11	1.2	■	175	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-FM2:T9335	●	0.4	■	155	0.12	1.2	■	90	0.11	1.2	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-FM2:T9415	●	0.4	■	220	0.12	1.2	■	—	—	—	■	205	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM2:T6310	●	0.8	■	125	0.20	1.2	■	90	0.18	1.2	■	100	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM2:T7325	●	0.8	■	145	0.20	1.2	■	110	0.18	1.2	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM2:T8430	●	0.8	■	140	0.20	1.2	■	75	0.18	1.2	■	115	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM2:T9325	●	0.8	■	175	0.20	1.2	■	105	0.18	1.2	■	165	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM2:T9335	●	0.8	■	150	0.20	1.2	■	90	0.18	1.2	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM2:T9415	●	0.8	■	220	0.20	1.2	■	—	—	—	■	205	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—
VBMT 160412E-FM2:T8430	●	1.2	■	145	0.22	1.2	■	80	0.20	1.2	■	120	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—
VBMT 160412E-FM2:T9315	●	1.2	■	195	0.22	1.2	■	—	—	—	■	185	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—
VBMT 160412E-FM2:T9325	●	1.2	■	175	0.22	1.2	■	105	0.20	1.2	■	165	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—
VBMT 160412E-FM2:T9415	●	1.2	■	225	0.22	1.2	■	—	—	—	■	210	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—

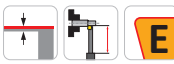


FM2 łamacz jest solidny i stanowi pierwszy wybór do śreniej obróbki stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i stabilną, umiarkowaną fazą wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do żeliwa i warunkowo do stali nierdzewnych.

VCGT 130308E-FM2:T8430	●	0.8	■	145	0.17	1.0	■	80	0.15	1.0	■	120	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—
VCGT 130308E-FM2:T9325	●	0.8	■	180	0.17	1.0	■	105	0.15	1.0	■	170	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—

SI





SI łamacz wiórów jest ostry i stanowi pierwszy wybór do obróbki stali nierdzewnych. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do stali i superstopów oraz warunkowo do żeliwa.



CCGT

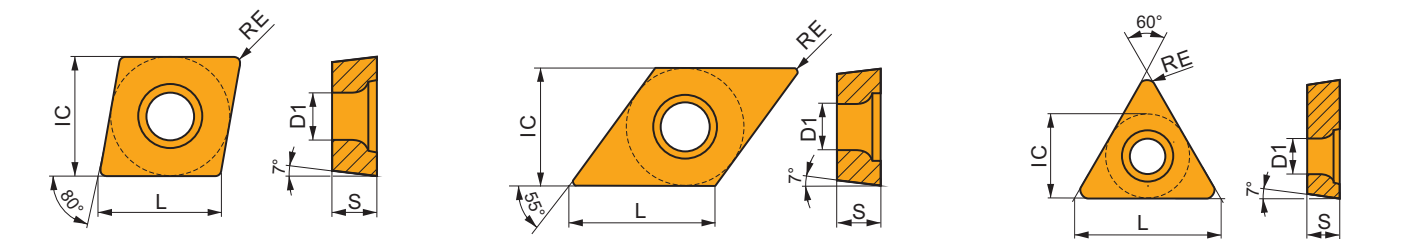
DCGT

TCGT

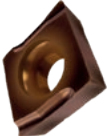
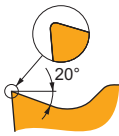
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76

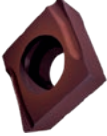
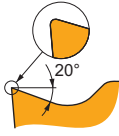
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1102	6.350	2.80	11.00	2.38



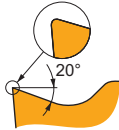
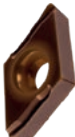
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
CCGT 060202ER-SI-T8430	●	0.2	260	0.10	0.8	140	0.09	0.8	215	0.10	0.8	—	—	—	55	0.08	0.6	—	—	—
CCGT 060204ER-SI-T8315	●	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	210	0.12	0.8	—	—	—	55	0.10	0.6	—	—	—
CCGT 060204ER-SI-T8430	●	0.4	260	0.12	0.8	140	0.11	0.8	215	0.12	0.8	—	—	—	55	0.10	0.6	—	—	—
CCGT 09T304ER-SI-T8315	●	0.4	205	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	—	—	—	50	0.15	0.6	—	—	—
CCGT 09T304ER-SI-T8430	●	0.4	230	0.17	0.8	125	0.15	0.8	185	0.17	0.8	—	—	—	45	0.15	0.6	—	—	—
CCGT 120408ER-SI-T8430	●	0.8	230	0.24	1.0	125	0.22	1.0	185	0.24	1.0	—	—	—	45	0.22	0.8	—	—	—

																				
CCGT 060202EL-SI-T8430	●	0.2	260	0.10	0.8	140	0.09	0.8	215	0.10	0.8	—	—	—	55	0.08	0.6	—	—	—
CCGT 060204EL-SI-T8315	●	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	210	0.12	0.8	—	—	—	55	0.10	0.6	—	—	—
CCGT 060204EL-SI-T8415	●	0.4	275	0.12	0.8	140	0.11	0.8	250	0.12	0.8	—	—	—	60	0.10	0.6	—	—	—
CCGT 060204EL-SI-T8430	●	0.4	260	0.12	0.8	140	0.11	0.8	215	0.12	0.8	—	—	—	55	0.10	0.6	—	—	—
CCGT 09T304EL-SI-T8315	●	0.4	205	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	—	—	—	50	0.15	0.6	—	—	—
CCGT 09T304EL-SI-T8415	●	0.4	250	0.17	0.8	130	0.15	0.8	225	0.17	0.8	—	—	—	55	0.15	0.6	—	—	—
CCGT 09T304EL-SI-T8430	●	0.4	230	0.17	0.8	125	0.15	0.8	185	0.17	0.8	—	—	—	45	0.15	0.6	—	—	—
CCGT 120408EL-SI-T8430	●	0.8	230	0.24	1.0	125	0.22	1.0	185	0.24	1.0	—	—	—	45	0.22	0.8	—	—	—

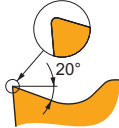
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



SI łamacz wiórów jest ostry i stanowi pierwszy wybór do obróbki stali nierdzewnych. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do stali i superstopów oraz warunkowo do żeliwa.

DCGT 11T304ER-SI:T8430	●	0.4	■	205	0.12	0.8	■	110	0.11	0.8	■	170	0.12	0.8	■	45	0.10	0.6	■	—	—	—
DCGT 11T308ER-SI:T8430	●	0.8	■	190	0.22	1.0	■	105	0.20	1.0	■	155	0.22	1.0	■	40	0.18	0.8	■	—	—	—

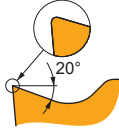
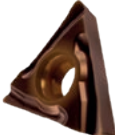


SI łamacz wiórów jest ostry i stanowi pierwszy wybór do obróbki stali nierdzewnych. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do stali i superstopów oraz warunkowo do żeliwa.

DCGT 11T304EL-SI:T8430	●	0.4	■	205	0.12	0.8	■	110	0.11	0.8	■	170	0.12	0.8	■	45	0.10	0.6	■	—	—	—
DCGT 11T308EL-SI:T8430	●	0.8	■	190	0.22	1.0	■	105	0.20	1.0	■	155	0.22	1.0	■	40	0.18	0.8	■	—	—	—

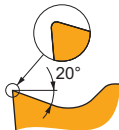
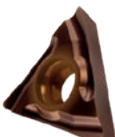
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



SI łamacz wiórów jest ostry i stanowi pierwszy wybór do obróbki stali nierdzewnych. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do stali i superstopów oraz warunkowo do żeliwa.

TCGT 110202ER-SI:T8315	●	0.2	■	190	0.10	0.8	■	110	0.09	0.8	■	180	0.10	0.8	■	45	0.08	0.6	■	—	—	—
TCGT 110202ER-SI:T8430	●	0.2	■	225	0.10	0.8	■	120	0.09	0.8	■	185	0.10	0.8	■	45	0.08	0.6	■	—	—	—
TCGT 110204ER-SI:T8430	●	0.4	■	225	0.12	0.8	■	120	0.11	0.8	■	185	0.12	0.8	■	45	0.10	0.6	■	—	—	—



SI łamacz wiórów jest ostry i stanowi pierwszy wybór do obróbki stali nierdzewnych. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do stali i superstopów oraz warunkowo do żeliwa.

TCGT 110202EL-SI:T8315	●	0.2	■	190	0.10	0.8	■	110	0.09	0.8	■	180	0.10	0.8	■	45	0.08	0.6	■	—	—	—
TCGT 110202EL-SI:T8415	●	0.2	■	230	0.10	0.8	■	120	0.09	0.8	■	210	0.10	0.8	■	50	0.08	0.6	■	—	—	—
TCGT 110202EL-SI:T8430	●	0.2	■	225	0.10	0.8	■	120	0.09	0.8	■	185	0.10	0.8	■	45	0.08	0.6	■	—	—	—
TCGT 110204EL-SI:T8315	●	0.4	■	195	0.12	0.8	■	115	0.11	0.8	■	185	0.12	0.8	■	45	0.10	0.6	■	—	—	—
TCGT 110204EL-SI:T8415	●	0.4	■	230	0.12	0.8	■	120	0.11	0.8	■	210	0.12	0.8	■	50	0.10	0.6	■	—	—	—
TCGT 110204EL-SI:T8430	●	0.4	■	225	0.12	0.8	■	120	0.11	0.8	■	185	0.12	0.8	■	45	0.10	0.6	■	—	—	—

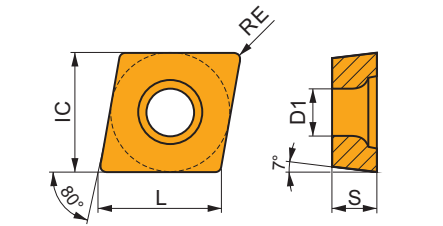
RF

I.C.	R
9.525	1.5
12.7	2.5

RF łamacz jest solidny i stanowi pierwszy wybór do obróbki średniej żeliwa. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia i stabilną, umiarkowaną fazą wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do stali i warunkowo do stali nierdzewnych i twardych materiałów.

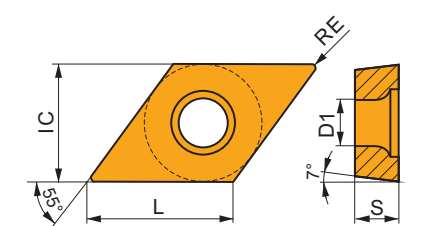
CCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



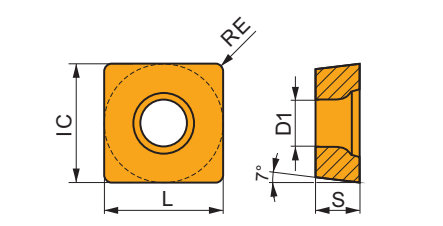
DCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



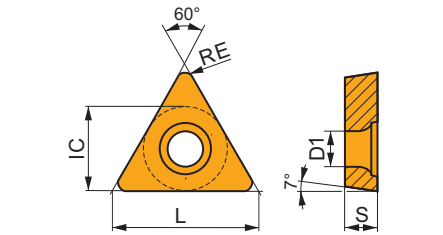
SCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



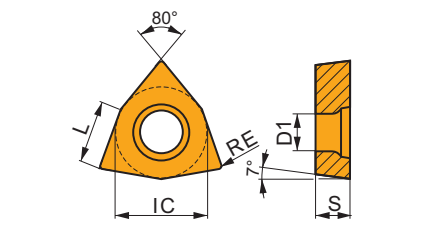
TCMT

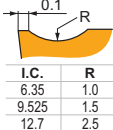
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



WCMT

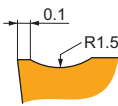
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76





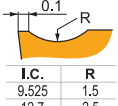
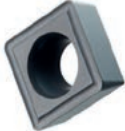
RF łamacz jest solidny i stanowi pierwszy wybór do obróbki średniej żeliwa. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia i stabilną, umiarkowaną fazą wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do stali i warunkowo do stali nierdzewnych i twardych materiałów.

CCMT 060202E-RF-T7335	●	0.2	150	0.15	1.0	115	0.14	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-RF-T5315	●	0.4	235	0.15	1.0	—	—	—	220	0.15	1.0	—	—	—	—	—	45	0.11	0.3
CCMT 060204E-RF-T7335	●	0.4	160	0.15	1.0	120	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-RF-T9325	●	0.4	205	0.15	1.0	120	0.15	1.0	190	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-RF-T7335	●	0.4	135	0.20	1.5	105	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-RF-T9325	●	0.4	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	165	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-RF-T5315	●	0.8	245	0.20	1.5	—	—	—	230	0.20	1.5	—	—	—	—	—	45	0.14	0.7
CCMT 09T308E-RF-T7335	●	0.8	165	0.20	1.5	125	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-RF-T9325	●	0.8	210	0.20	1.5	125	0.18	1.5	195	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-RF-T5315	●	0.8	230	0.22	2.2	—	—	—	215	0.22	2.2	—	—	—	—	—	45	0.13	0.7
CCMT 120408E-RF-T7335	●	0.8	150	0.22	2.2	115	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-RF-T9325	●	0.8	195	0.22	2.2	115	0.22	2.2	185	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—



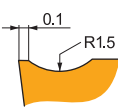
RF łamacz jest solidny i stanowi pierwszy wybór do obróbki średniej żeliwa. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia i stabilną, umiarkowaną fazą wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do stali i warunkowo do stali nierdzewnych i twardych materiałów.

DCMT 11T304E-RF-T5315	●	0.4	175	0.20	0.8	—	—	—	165	0.20	0.8	—	—	—	—	—	35	0.14	0.3
DCMT 11T304E-RF-T7335	●	0.4	115	0.20	0.8	85	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-RF-T9325	●	0.4	150	0.20	0.8	90	0.18	0.8	140	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-RF-T5315	●	0.8	205	0.20	0.8	—	—	—	190	0.20	0.8	—	—	—	—	—	40	0.10	0.7
DCMT 11T308E-RF-T7335	●	0.8	140	0.20	0.8	105	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-RF-T9325	●	0.8	175	0.20	0.8	105	0.18	0.8	165	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—



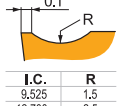
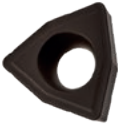
RF łamacz jest solidny i stanowi pierwszy wybór do obróbki średniej żeliwa. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia i stabilną, umiarkowaną fazą wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do stali i warunkowo do stali nierdzewnych i twardych materiałów.

SCMT 09T308E-RF-T5315	●	0.8	255	0.20	1.5	—	—	—	240	0.20	1.5	—	—	—	—	—	50	0.10	0.7
SCMT 09T308E-RF-T9325	●	0.8	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	205	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120408E-RF-T5315	●	0.8	240	0.22	2.2	—	—	—	225	0.22	2.2	—	—	—	—	—	45	0.13	0.7
SCMT 120408E-RF-T7335	●	0.8	160	0.22	2.2	120	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120408E-RF-T9325	●	0.8	205	0.22	2.2	120	0.22	2.2	190	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—



RF łamacz jest solidny i stanowi pierwszy wybór do obróbki średniej żeliwa. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia i stabilną, umiarkowaną fazą wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do stali i warunkowo do stali nierdzewnych i twardych materiałów.

TCMT 16T308E-RF-T9325	●	0.8	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	165	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------------	---	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



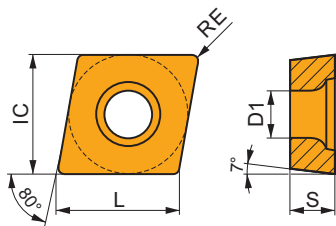
RF łamacz jest solidny i stanowi pierwszy wybór do obróbki średniej żeliwa. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia i stabilną, umiarkowaną fazą wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do stali i warunkowo do stali nierdzewnych i twardych materiałów.

WCMT 06T308E-RF-T7335	●	0.8	165	0.20	1.5	125	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WCMT 080412E-RF-T7335	⚙	1.2	160	0.22	2.2	120	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

.CMW płaska płytko jest przeznaczona do średniej obróbki żeliwa. Charakteryzuje się neutralnym kątem natarcia, bez fazyk wzmacniającej typu T. Warunkowo nadaje się również do obróbki twardych materiałów.

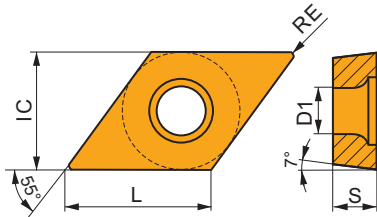
CCMW

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



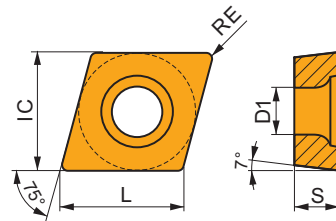
DCMW

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



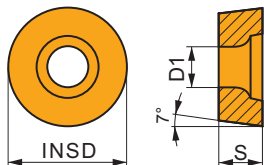
ECMW

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
0803	7.940	3.40	8.20	3.18



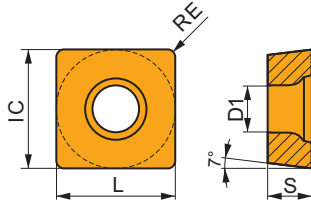
RCMW

	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.000	2.80	2.38
0803	8.000	3.40	3.18
10T3	10.000	4.40	3.97
1204	12.000	4.40	4.76



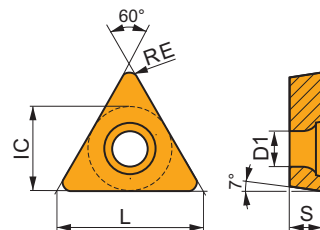
SCMW

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



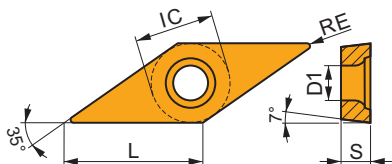
TCMW

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



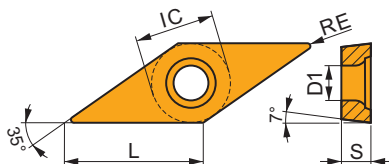
VCGW

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



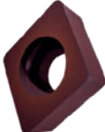
VCMW

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



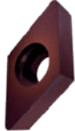
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



.CCMW płaska płytką jest przeznaczona do średniej obróbki żeliwa. Charakteryzuje się neutralnym kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo nadaje się również do obróbki twardych materiałów.

CCMW 060202:T5305	●	0.2	—	—	—	—	—	—	■	230	0.08	2.0	—	—	—	—	—	■	45	0.08	0.2
CCMW 060204:T5305	●	0.4	—	—	—	—	—	—	■	230	0.10	2.0	—	—	—	—	—	■	45	0.10	0.3
CCMW 060204:T5315	●	0.4	—	—	—	—	—	—	■	195	0.10	2.0	—	—	—	—	—	■	40	0.10	0.3
CCMW 060204:T6310	●	0.4	—	—	—	—	—	—	■	95	0.10	2.0	—	—	—	—	—	■	20	0.10	0.3
CCMW 060204:T8415	●	0.4	—	—	—	—	—	—	■	145	0.10	2.0	—	—	—	—	—	■	25	0.10	0.3
CCMW 09T304:T5305	●	0.4	—	—	—	—	—	—	■	215	0.10	3.0	—	—	—	—	—	■	45	0.10	0.3
CCMW 09T304:T5315	●	0.4	—	—	—	—	—	—	■	190	0.10	3.0	—	—	—	—	—	■	40	0.10	0.3
CCMW 09T304:T6310	●	0.4	—	—	—	—	—	—	■	95	0.10	3.0	—	—	—	—	—	■	20	0.10	0.3
CCMW 09T304:T8415	●	0.4	—	—	—	—	—	—	■	135	0.10	3.0	—	—	—	—	—	■	25	0.10	0.3
CCMW 09T308:T5305	●	0.8	—	—	—	—	—	—	■	200	0.20	3.0	—	—	—	—	—	■	40	0.11	0.7
CCMW 09T308:T5315	●	0.8	—	—	—	—	—	—	■	180	0.20	3.0	—	—	—	—	—	■	35	0.11	0.7
CCMW 09T308:T6310	●	0.8	—	—	—	—	—	—	■	90	0.20	3.0	—	—	—	—	—	■	20	0.11	0.7
CCMW 09T308:T8415	●	0.8	—	—	—	—	—	—	■	135	0.20	3.0	—	—	—	—	—	■	25	0.11	0.7
CCMW 120404:T5305	●	0.4	—	—	—	—	—	—	■	210	0.10	4.0	—	—	—	—	—	■	45	0.10	0.3
CCMW 120404:T5315	●	0.4	—	—	—	—	—	—	■	185	0.10	4.0	—	—	—	—	—	■	35	0.10	0.3
CCMW 120408:T5305	●	0.8	—	—	—	—	—	—	■	195	0.20	4.0	—	—	—	—	—	■	40	0.11	0.7
CCMW 120408:T5315	●	0.8	—	—	—	—	—	—	■	175	0.20	4.0	—	—	—	—	—	■	35	0.11	0.7



.CCMW płaska płytką jest przeznaczona do średniej obróbki żeliwa. Charakteryzuje się neutralnym kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo nadaje się również do obróbki twardych materiałów.

DCMW 070202:T5305	●	0.2	—	—	—	—	—	—	■	200	0.08	0.8	—	—	—	—	—	■	40	0.08	0.2
DCMW 070204:T5305	●	0.4	—	—	—	—	—	—	■	195	0.10	0.8	—	—	—	—	—	■	40	0.10	0.3
DCMW 070204:T6310	●	0.4	—	—	—	—	—	—	■	85	0.10	0.8	—	—	—	—	—	■	20	0.10	0.3
DCMW 070204:T8415	●	0.4	—	—	—	—	—	—	■	125	0.10	0.8	—	—	—	—	—	■	20	0.10	0.3
DCMW 11T304:T5305	●	0.4	—	—	—	—	—	—	■	190	0.10	1.2	—	—	—	—	—	■	40	0.10	0.3
DCMW 11T304:T5315	●	0.4	—	—	—	—	—	—	■	165	0.10	1.2	—	—	—	—	—	■	35	0.10	0.3
DCMW 11T304:T6310	●	0.4	—	—	—	—	—	—	■	80	0.10	1.2	—	—	—	—	—	■	20	0.10	0.3
DCMW 11T304:T8415	●	0.4	—	—	—	—	—	—	■	120	0.10	1.2	—	—	—	—	—	■	20	0.10	0.3
DCMW 11T308:T5305	●	0.8	—	—	—	—	—	—	■	185	0.18	1.2	—	—	—	—	—	■	35	0.11	0.7
DCMW 11T308:T5315	●	0.8	—	—	—	—	—	—	■	160	0.18	1.2	—	—	—	—	—	■	30	0.11	0.7
DCMW 11T308:T6310	●	0.8	—	—	—	—	—	—	■	80	0.18	1.2	—	—	—	—	—	■	20	0.11	0.7
DCMW 11T308:T8415	●	0.8	—	—	—	—	—	—	■	125	0.18	1.2	—	—	—	—	—	■	20	0.11	0.7



.CCMW płaska płytką jest przeznaczona do średniej obróbki żeliwa. Charakteryzuje się neutralnym kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo nadaje się również do obróbki twardych materiałów.

ECMW 060204:H07	●	0.4	—	—	—	—	—	—	■	100	0.10	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMW 080304:H07	●	0.4	—	—	—	—	—	—	■	100	0.10	2.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—



.CCMW płaska płytką jest przeznaczona do średniej obróbki żeliwa. Charakteryzuje się neutralnym kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo nadaje się również do obróbki twardych materiałów.

RCMW 0602M0:T5305	●	—	—	—	—	—	—	—	■	280	0.25	0.6	—	—	—	—	—	■	55	0.17	0.4
RCMW 0602M0:T5315	●	—	—	—	—	—	—	—	■	250	0.25	0.6	—	—	—	—	—	■	50	0.17	0.4
RCMW 0803M0:T5305	●	—	—	—	—	—	—	—	■	255	0.30	0.8	—	—	—	—	—	■	50	0.17	0.5
RCMW 0803M0:T5315	●	—	—	—	—	—	—	—	■	230	0.30	0.8	—	—	—	—	—	■	45	0.17	0.5
RCMW 10T3M0:T5305	●	—	—	—	—	—	—	—	■	225	0.40	1.0	—	—	—	—	—	■	45	0.20	0.7
RCMW 10T3M0:T5315	●	—	—	—	—	—	—	—	■	200	0.40	1.0	—	—	—	—	—	■	40	0.20	0.7
RCMW 1204M0:T5305	●	—	—	—	—	—	—	—	■	205	0.45	1.2	—	—	—	—	—	■	40	0.20	0.8

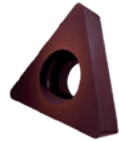
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



.CMW płaska płytką jest przeznaczona do średniej obróbki żeliwa. Charakteryzuje się neutralnym kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo nadaje się również do obróbki twardych materiałów.

SCMW 09T304:T5305	●	0.4	—	—	—	—	—	—	■	240	0.10	2.0	—	—	—	—	—	■	50	0.10	0.3
SCMW 09T304:T5315	●	0.4	—	—	—	—	—	—	■	205	0.10	2.0	—	—	—	—	—	■	40	0.10	0.3
SCMW 09T308:T5305	●	0.8	—	—	—	—	—	—	■	220	0.20	2.0	—	—	—	—	—	■	45	0.11	0.7
SCMW 09T308:T5315	●	0.8	—	—	—	—	—	—	■	190	0.20	2.0	—	—	—	—	—	■	40	0.11	0.7
SCMW 120408:T5305	●	0.8	—	—	—	—	—	—	■	205	0.20	4.0	—	—	—	—	—	■	40	0.11	0.7
SCMW 120408:T5315	●	0.8	—	—	—	—	—	—	■	185	0.20	4.0	—	—	—	—	—	■	35	0.11	0.7



.CMW płaska płytką jest przeznaczona do średniej obróbki żeliwa. Charakteryzuje się neutralnym kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo nadaje się również do obróbki twardych materiałów.

TCMW 110204:T5305	●	0.4	—	—	—	—	—	—	■	200	0.10	1.2	—	—	—	—	—	■	40	0.10	0.3
TCMW 110204:T5315	●	0.4	—	—	—	—	—	—	■	180	0.10	1.2	—	—	—	—	—	■	35	0.10	0.3
TCMW 16T304:T5305	●	0.4	—	—	—	—	—	—	■	195	0.10	1.5	—	—	—	—	—	■	40	0.10	0.3
TCMW 16T304:T5315	●	0.4	—	—	—	—	—	—	■	175	0.10	1.5	—	—	—	—	—	■	35	0.10	0.3
TCMW 16T308:T5305	●	0.8	—	—	—	—	—	—	■	190	0.18	1.5	—	—	—	—	—	■	40	0.11	0.7
TCMW 16T308:T5315	●	0.8	—	—	—	—	—	—	■	165	0.18	1.5	—	—	—	—	—	■	35	0.11	0.7
TCMW 16T308:T6310	●	0.8	—	—	—	—	—	—	■	85	0.18	1.5	—	—	—	—	—	■	20	0.11	0.7
TCMW 16T308:T8415	●	0.8	—	—	—	—	—	—	■	125	0.18	1.5	—	—	—	—	—	■	20	0.11	0.7



.CMW płaska płytką jest przeznaczona do średniej obróbki żeliwa. Charakteryzuje się neutralnym kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo nadaje się również do obróbki twardych materiałów.

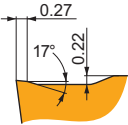
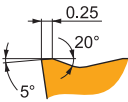
VCGW 130302:T5305	●	0.2	—	—	—	—	—	—	■	170	0.08	1.3	—	—	—	—	—	■	35	0.08	0.2
VCGW 130304:T5305	●	0.4	—	—	—	—	—	—	■	165	0.10	1.3	—	—	—	—	—	■	35	0.10	0.3



.CMW płaska płytką jest przeznaczona do średniej obróbki żeliwa. Charakteryzuje się neutralnym kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo nadaje się również do obróbki twardych materiałów.

VCMW 110302:T5305	●	0.2	—	—	—	—	—	—	■	170	0.08	1.2	—	—	—	—	—	■	35	0.08	0.2
VCMW 110304:T5305	●	0.4	—	—	—	—	—	—	■	165	0.10	1.2	—	—	—	—	—	■	35	0.10	0.3
VCMW 110304:T6310	●	0.4	—	—	—	—	—	—	■	70	0.10	1.2	—	—	—	—	—	■	15	0.10	0.3
VCMW 110304:T8415	●	0.4	—	—	—	—	—	—	■	105	0.10	1.2	—	—	—	—	—	■	20	0.10	0.3
VCMW 160404:T5305	●	0.4	—	—	—	—	—	—	■	165	0.10	1.5	—	—	—	—	—	■	35	0.10	0.3
VCMW 160404:T6310	●	0.4	—	—	—	—	—	—	■	70	0.10	1.5	—	—	—	—	—	■	15	0.10	0.3
VCMW 160404:T8415	●	0.4	—	—	—	—	—	—	■	100	0.10	1.5	—	—	—	—	—	■	15	0.10	0.3
VCMW 160408:T5305	●	0.8	—	—	—	—	—	—	■	155	0.18	1.5	—	—	—	—	—	■	30	0.11	0.7
VCMW 160408:T5315	●	0.8	—	—	—	—	—	—	■	135	0.18	1.5	—	—	—	—	—	■	25	0.11	0.7
VCMW 160408:T6310	●	0.8	—	—	—	—	—	—	■	70	0.18	1.5	—	—	—	—	—	■	15	0.11	0.7
VCMW 160408:T8415	●	0.8	—	—	—	—	—	—	■	100	0.18	1.5	—	—	—	—	—	■	15	0.11	0.7

ZGRUBNIE – PRZEGLĄD

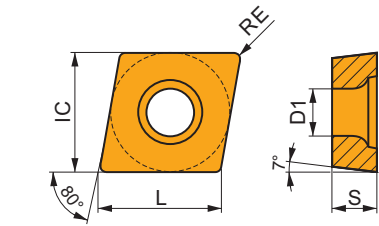
RM			RM łamacz jest solidny i stanowi pierwszy wybór do obróbki zgrubnej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i stabilną, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Nadaje się również do stali nierdzewnej, żeliwa i warunkowo do superstopów.
RM3			RM3 łamacz wiórów jest wytrzymały i przeznaczony do obróbki zgrubnej stali i żeliwa. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i ujemną, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo nadaje się również do stali nierdzewnej i twardych materiałów.

RM

RM łamacz jest solidny i stanowi pierwszy wybór do obróbki zgrubnej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i stabilną, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Nadaje się również do stali nierdzewnej, żeliwa i warunkowo do superstopów.

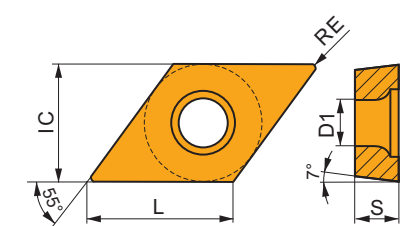
CCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



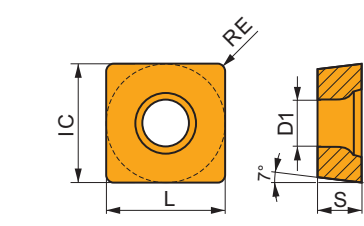
DCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
1504	12.700	5.50	15.50	4.76



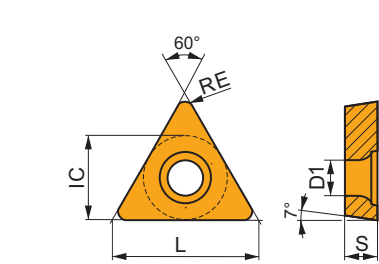
SCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



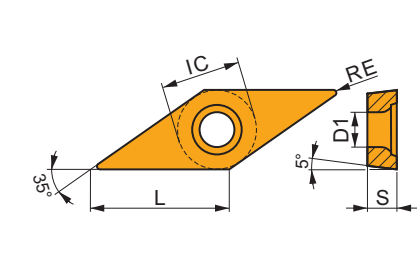
TCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



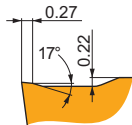
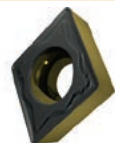
VBMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



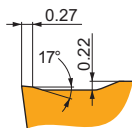
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



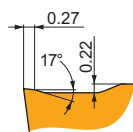
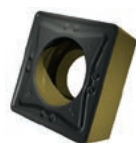
RM łamacz jest solidny i stanowi pierwszy wybór do obróbki zgrubnej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i stabilną, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Nadaje się również do stali nierdzewnej, żeliwa i warunkowo do superstopów.

CCMT 09T304E-RM-T5305	●	0.4	260	0.25	2.2	—	—	—	245	0.25	2.2	—	—	—	—	—	—	50	0.18	0.3
CCMT 09T304E-RM-T5315	●	0.4	235	0.25	2.2	—	—	—	220	0.25	2.2	—	—	—	—	—	—	45	0.18	0.3
CCMT 09T304E-RM-T7335	●	0.4	160	0.25	2.2	120	0.23	2.2	—	—	—	—	—	—	50	0.18	1.8	—	—	—
CCMT 09T304E-RM-T8430	●	0.4	155	0.25	2.2	85	0.23	2.2	130	0.25	2.2	—	—	—	30	0.18	1.8	25	0.18	0.3
CCMT 09T304E-RM-T9325	●	0.4	195	0.25	2.2	115	0.23	2.2	185	0.25	2.2	—	—	—	40	0.18	1.8	—	—	—
CCMT 09T304E-RM-T9415	●	0.4	255	0.25	2.2	—	—	—	240	0.25	2.2	—	—	—	—	—	—	50	0.18	0.3
CCMT 09T308E-RM-T5305	●	0.8	290	0.30	2.2	—	—	—	275	0.30	2.2	—	—	—	—	—	—	55	0.15	0.7
CCMT 09T308E-RM-T5315	●	0.8	265	0.30	2.2	—	—	—	250	0.30	2.2	—	—	—	—	—	—	50	0.15	0.7
CCMT 09T308E-RM-T7335	●	0.8	175	0.30	2.2	135	0.27	2.2	—	—	—	—	—	—	55	0.24	1.8	—	—	—
CCMT 09T308E-RM-T8430	●	0.8	180	0.30	2.2	95	0.27	2.2	145	0.30	2.2	—	—	—	35	0.24	1.8	30	0.15	0.7
CCMT 09T308E-RM-T9325	●	0.8	215	0.30	2.2	125	0.27	2.2	200	0.30	2.2	—	—	—	45	0.24	1.8	—	—	—
CCMT 09T308E-RM-T9415	●	0.8	285	0.30	2.2	—	—	—	270	0.30	2.2	—	—	—	—	—	—	55	0.15	0.7
CCMT 120408E-RM-T5305	●	0.8	290	0.30	2.7	—	—	—	275	0.30	2.7	—	—	—	—	—	—	55	0.15	0.7
CCMT 120408E-RM-T5315	●	0.8	260	0.30	2.7	—	—	—	245	0.30	2.7	—	—	—	—	—	—	50	0.15	0.7
CCMT 120408E-RM-T7335	●	0.8	175	0.30	2.7	135	0.27	2.7	—	—	—	—	—	—	55	0.24	2.2	—	—	—
CCMT 120408E-RM-T8430	●	0.8	175	0.30	2.7	95	0.27	2.7	140	0.30	2.7	—	—	—	35	0.24	2.2	30	0.15	0.7
CCMT 120408E-RM-T9325	●	0.8	210	0.30	2.7	125	0.27	2.7	195	0.30	2.7	—	—	—	45	0.24	2.2	—	—	—
CCMT 120408E-RM-T9415	●	0.8	280	0.30	2.7	—	—	—	265	0.30	2.7	—	—	—	—	—	—	55	0.15	0.7
CCMT 120412E-RM-T8430	●	1.2	180	0.33	2.7	95	0.30	2.7	145	0.33	2.7	—	—	—	35	0.23	2.2	30	0.17	1.0
CCMT 120412E-RM-T9325	●	1.2	215	0.33	2.7	125	0.30	2.7	200	0.33	2.7	—	—	—	45	0.23	2.2	—	—	—
CCMT 120412E-RM-T9415	●	1.2	280	0.33	2.7	—	—	—	265	0.33	2.7	—	—	—	—	—	—	55	0.17	1.0



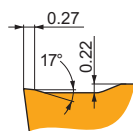
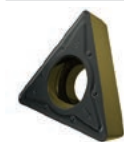
RM łamacz jest solidny i stanowi pierwszy wybór do obróbki zgrubnej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i stabilną, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Nadaje się również do stali nierdzewnej, żeliwa i warunkowo do superstopów.

DCMT 11T304E-RM-T5305	●	0.4	250	0.20	1.0	—	—	—	235	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	50	0.14	0.3
DCMT 11T304E-RM-T5315	●	0.4	220	0.20	1.0	—	—	—	205	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	40	0.14	0.3
DCMT 11T304E-RM-T7335	●	0.4	145	0.20	1.0	110	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	45	0.14	0.8	—	—	—
DCMT 11T304E-RM-T8430	●	0.4	150	0.20	1.0	80	0.18	1.0	125	0.20	1.0	—	—	—	30	0.14	0.8	25	0.14	0.3
DCMT 11T304E-RM-T9325	●	0.4	185	0.20	1.0	110	0.18	1.0	175	0.20	1.0	—	—	—	40	0.14	0.8	—	—	—
DCMT 11T304E-RM-T9415	●	0.4	235	0.20	1.0	—	—	—	220	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	45	0.14	0.3
DCMT 11T308E-RM-T5305	●	0.8	270	0.27	0.8	—	—	—	255	0.27	0.8	—	—	—	—	—	—	50	0.14	0.7
DCMT 11T308E-RM-T5315	●	0.8	240	0.27	0.8	—	—	—	225	0.27	0.8	—	—	—	—	—	—	45	0.14	0.7
DCMT 11T308E-RM-T7335	●	0.8	165	0.27	0.8	125	0.24	0.8	—	—	—	—	—	—	50	0.19	0.6	—	—	—
DCMT 11T308E-RM-T8430	●	0.8	165	0.27	0.8	90	0.24	0.8	135	0.27	0.8	—	—	—	35	0.19	0.6	25	0.14	0.7
DCMT 11T308E-RM-T9325	●	0.8	200	0.27	0.8	120	0.24	0.8	190	0.27	0.8	—	—	—	45	0.19	0.6	—	—	—
DCMT 11T308E-RM-T9415	●	0.8	255	0.27	1.0	—	—	—	240	0.27	1.0	—	—	—	—	—	—	50	0.14	0.7
DCMT 11T312E-RM-T8430	●	1.2	170	0.27	1.2	90	0.24	1.2	135	0.27	1.2	—	—	—	35	0.19	1.2	25	0.14	0.9
DCMT 11T312E-RM-T9315	●	1.2	225	0.27	1.2	—	—	—	210	0.27	1.2	—	—	—	—	—	—	45	0.14	0.9
DCMT 11T312E-RM-T9325	●	1.2	200	0.27	1.2	120	0.24	1.2	190	0.27	1.2	—	—	—	45	0.19	1.2	—	—	—
DCMT 11T312E-RM-T9415	●	1.2	260	0.27	1.2	—	—	—	245	0.27	1.2	—	—	—	—	—	—	50	0.14	0.9
DCMT 150408E-RM-T8430	●	0.8	150	0.27	1.9	80	0.24	1.9	125	0.27	1.9	—	—	—	30	0.22	1.5	25	0.14	0.7
DCMT 150408E-RM-T9325	●	0.8	180	0.27	1.9	105	0.24	1.9	170	0.27	1.9	—	—	—	40	0.22	1.5	—	—	—
DCMT 150408E-RM-T9415	●	0.8	235	0.27	1.9	—	—	—	220	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	45	0.14	0.7



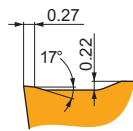
RM łamacz jest solidny i stanowi pierwszy wybór do obróbki zgrubnej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i stabilną, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Nadaje się również do stali nierdzewnej, żeliwa i warunkowo do superstopów.

SCMT 09T308E-RM-T5315		0.8		275	0.30	2.0		—	—	—		260	0.30	2.0		—	—	—		55	0.15	0.7
SCMT 09T308E-RM-T7335		0.8		190	0.30	2.0		145	0.27	2.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
SCMT 09T308E-RM-T8430		0.8		190	0.30	2.0		105	0.27	2.0		155	0.30	2.0		—	—	—		40	0.24	1.6
SCMT 09T308E-RM-T9325		0.8		230	0.30	2.0		135	0.27	2.0		215	0.30	2.0		—	—	—		50	0.24	1.6
SCMT 09T308E-RM-T9415		0.8		295	0.30	2.0		—	—	—		280	0.30	2.0		—	—	—		55	0.15	0.7
SCMT 120408E-RM-T5305		0.8		305	0.30	2.3		—	—	—		285	0.30	2.3		—	—	—		60	0.15	0.7
SCMT 120408E-RM-T5315		0.8		275	0.30	2.3		—	—	—		260	0.30	2.3		—	—	—		55	0.15	0.7
SCMT 120408E-RM-T7335		0.8		185	0.30	2.3		140	0.27	2.3		—	—	—		60	0.24	1.8		—	—	—
SCMT 120408E-RM-T8430		0.8		190	0.30	2.3		105	0.27	2.3		155	0.30	2.3		—	—	—		40	0.24	1.8
SCMT 120408E-RM-T9325		0.8		225	0.30	2.3		135	0.27	2.3		210	0.30	2.3		—	—	—		50	0.24	1.8
SCMT 120408E-RM-T9415		0.8		295	0.30	2.3		—	—	—		280	0.30	2.3		—	—	—		55	0.15	0.7



RM łamacz jest solidny i stanowi pierwszy wybór do obróbki zgrubnej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i stabilną, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Nadaje się również do stali nierdzewnej, żeliwa i warunkowo do superstopów.

TCMT 16T308E-RM-T5305		0.8		265	0.27	1.9		—	—	—		250	0.27	1.9		—	—	—		50	0.14	0.7
TCMT 16T308E-RM-T5315		0.8		235	0.27	1.9		—	—	—		220	0.27	1.9		—	—	—		45	0.14	0.7
TCMT 16T308E-RM-T7335		0.8		155	0.27	1.9		120	0.24	1.9		—	—	—		50	0.19	1.5		—	—	—
TCMT 16T308E-RM-T8430		0.8		165	0.27	1.9		90	0.24	1.9		135	0.27	1.9		—	—	—		35	0.19	1.5
TCMT 16T308E-RM-T9325		0.8		195	0.27	1.9		115	0.24	1.9		185	0.27	1.9		—	—	—		40	0.19	1.5
TCMT 16T308E-RM-T9415		0.8		250	0.27	1.9		—	—	—		235	0.27	1.9		—	—	—		50	0.14	0.7
TCMT 16T312E-RM-T5305		1.2		280	0.27	1.9		—	—	—		265	0.27	1.9		—	—	—		55	0.14	0.9
TCMT 16T312E-RM-T5315		1.2		250	0.27	1.9		—	—	—		235	0.27	1.9		—	—	—		50	0.14	0.9
TCMT 16T312E-RM-T8430		1.2		170	0.27	1.9		90	0.24	1.9		135	0.27	1.9		—	—	—		35	0.19	1.5
TCMT 16T312E-RM-T9325		1.2		205	0.27	1.9		120	0.24	1.9		190	0.27	1.9		—	—	—		45	0.19	1.5
TCMT 16T312E-RM-T9415		1.2		265	0.27	1.9		—	—	—		250	0.27	1.9		—	—	—		50	0.14	0.9



RM łamacz jest solidny i stanowi pierwszy wybór do obróbki zgrubnej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i stabilną, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Nadaje się również do stali nierdzewnej, żeliwa i warunkowo do superstopów.

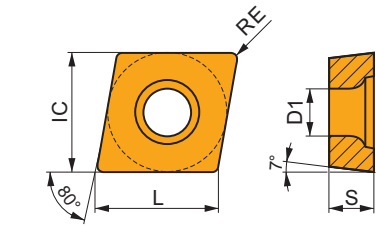
VBMT 160404E-RM-T5305	●	0.4	✔	270	0.12	1.2		—	—	—	■	255	0.12	1.2		—	—	—		—	—	—	✔	50	0.12	0.3
VBMT 160404E-RM-T5315	●	0.4	✔	235	0.12	1.2		—	—	—	■	220	0.12	1.2		—	—	—		—	—	—	✔	45	0.12	0.3
VBMT 160404E-RM-T7335	●	0.4	✔	140	0.18	1.2	■	105	0.16	1.2	■	—	—	—		—	—	—	✔	45	0.16	1.0		—	—	—
VBMT 160404E-RM-T8430	●	0.4	■	170	0.12	1.2	■	90	0.11	1.2	✔	135	0.12	1.2		—	—	—	✔	35	0.11	1.0	✔	25	0.12	0.3
VBMT 160404E-RM-T9325	●	0.4	■	170	0.20	1.2	■	100	0.18	1.2	✔	160	0.20	1.2		—	—	—	✔	35	0.18	1.0		—	—	—
VBMT 160404E-RM-T9415	●	0.4	■	255	0.12	1.2		—	—	—	✔	240	0.12	1.2		—	—	—		—	—	—	✔	50	0.12	0.3
VBMT 160408E-RM-T5305	●	0.8	✔	285	0.17	1.2		—	—	—	■	270	0.17	1.2		—	—	—		—	—	—	✔	55	0.11	0.7
VBMT 160408E-RM-T5315	●	0.8	✔	250	0.17	1.2		—	—	—	■	235	0.17	1.2		—	—	—		—	—	—	✔	50	0.11	0.7
VBMT 160408E-RM-T7335	●	0.8	✔	155	0.20	1.2	■	120	0.18	1.2	■	—	—	—		—	—	—	✔	50	0.18	1.0		—	—	—
VBMT 160408E-RM-T8430	●	0.8	■	175	0.17	1.2	■	95	0.15	1.2	✔	140	0.17	1.2		—	—	—	✔	35	0.12	1.0	✔	30	0.11	0.7
VBMT 160408E-RM-T9325	●	0.8	■	200	0.20	1.2	■	120	0.18	1.2	✔	190	0.20	1.2		—	—	—	✔	45	0.18	1.0		—	—	—
VBMT 160408E-RM-T9415	●	0.8	■	270	0.17	1.2		—	—	—	✔	255	0.17	1.2		—	—	—		—	—	—	✔	50	0.12	0.7
VBMT 160412E-RM-T7335	●	1.2	✔	150	0.27	1.2	■	115	0.24	1.2	■	—	—	—		—	—	—	✔	45	0.19	1.0		—	—	—
VBMT 160412E-RM-T8430	⚙	1.2	■	155	0.27	1.2	■	85	0.24	1.2	✔	130	0.27	1.2		—	—	—	✔	30	0.19	1.0	✔	25	0.14	0.9
VBMT 160412E-RM-T9325	●	1.2	■	185	0.27	1.2	■	110	0.24	1.2	✔	175	0.27	1.2		—	—	—	✔	40	0.19	1.0		—	—	—
VBMT 160412E-RM-T9415	●	1.2	■	240	0.27	1.2		—	—	—	✔	225	0.27	1.2		—	—	—		—	—	—	✔	45	0.14	0.9

RM3

RM3 łamacz wiórów jest wytrzymały i przeznaczony do obróbki zgrubnej stali i żeliwa. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i ujemną, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo nadaje się również do stali nierdzewnej i twardych materiałów.

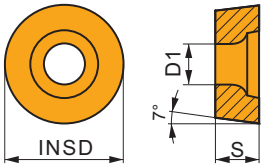
CCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



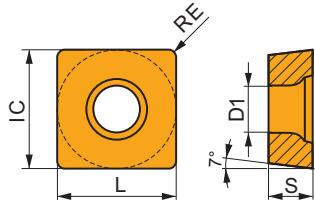
RCMT

	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0803	8.000	3.40	3.18
1204	12.000	4.40	4.76
1606	16.000	5.50	6.35



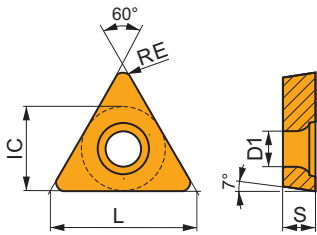
SCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



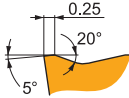
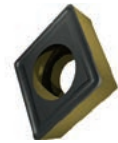
TCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



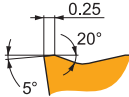
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



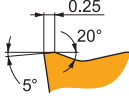
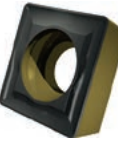
RM3 łamacz wiórów jest wytrzymały i przeznaczony do obróbki zgrubnej stali i żeliwa. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i ujemną, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo nadaje się również do stali nierdzewnej i twardych materiałów.

CCMT 120404E-RM3:T9325	●	0.4	165	0.25	2.5	95	0.25	2.5	155	0.25	2.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120404E-RM3:T9415	●	0.4	215	0.25	2.5	—	—	—	200	0.25	2.5	—	—	—	—	—	—	40	0.13	0.3
CCMT 120408E-RM3:T6310	●	0.8	145	0.27	2.5	100	0.27	2.5	115	0.27	2.5	—	—	—	—	—	—	25	0.14	0.7
CCMT 120408E-RM3:T9325	●	0.8	195	0.27	2.5	115	0.27	2.5	185	0.27	2.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-RM3:T9415	●	0.8	250	0.27	2.5	—	—	—	235	0.27	2.5	—	—	—	—	—	—	50	0.14	0.7
CCMT 120412E-RM3:T9415	●	1.2	255	0.30	2.5	—	—	—	240	0.30	2.5	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0



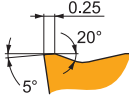
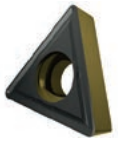
RM3 łamacz wiórów jest wytrzymały i przeznaczony do obróbki zgrubnej stali i żeliwa. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i ujemną, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo nadaje się również do stali nierdzewnej i twardych materiałów.

RCMT 0803MOE-RM3:T9415	●	—	275	0.50	1.3	—	—	—	260	0.50	1.3	—	—	—	—	—	—	55	0.25	0.5
RCMT 1204MOE-RM3:H07	●	—	—	—	—	65	0.54	1.8	105	0.60	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 1204MOE-RM3:T7325	●	—	165	0.60	1.8	125	0.54	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 1204MOE-RM3:T8430	●	—	150	0.60	1.8	80	0.54	1.8	125	0.60	1.8	—	—	—	—	—	—	25	0.30	0.8
RCMT 1204MOE-RM3:T9415	●	—	255	0.60	1.8	—	—	—	240	0.60	1.8	—	—	—	—	—	—	50	0.30	0.8
RCMT 1606MOE-RM3:T7325	●	—	160	0.65	2.0	120	0.59	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 1606MOE-RM3:T8430	●	—	145	0.65	2.0	80	0.59	2.0	120	0.65	2.0	—	—	—	—	—	—	25	0.33	1.1
RCMT 1606MOE-RM3:T9415	●	—	245	0.65	2.0	—	—	—	230	0.65	2.0	—	—	—	—	—	—	45	0.33	1.1



RM3 łamacz wiórów jest wytrzymały i przeznaczony do obróbki zgrubnej stali i żeliwa. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i ujemną, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo nadaje się również do stali nierdzewnej i twardych materiałów.

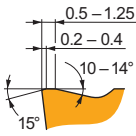
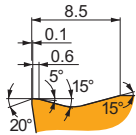
SCMT 120408E-RM3:T8430	●	0.8	170	0.27	2.3	90	0.27	2.3	135	0.27	2.3	—	—	—	—	—	—	25	0.14	0.7
SCMT 120408E-RM3:T9325	●	0.8	205	0.27	2.3	120	0.27	2.3	190	0.27	2.3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120408E-RM3:T9335	●	0.8	175	0.27	2.3	105	0.27	2.3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120408E-RM3:T9415	●	0.8	265	0.27	2.3	—	—	—	250	0.27	2.3	—	—	—	—	—	—	50	0.14	0.7
SCMT 120412E-RM3:T9325	●	1.2	205	0.30	2.3	120	0.27	2.3	190	0.30	2.3	—	—	—	—	—	—	—	—	—



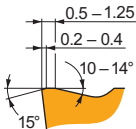
RM3 łamacz wiórów jest wytrzymały i przeznaczony do obróbki zgrubnej stali i żeliwa. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i ujemną, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo nadaje się również do stali nierdzewnej i twardych materiałów.

TCMT 16T304E-RM3:T6310	●	0.4	115	0.20	2.0	80	0.20	2.0	90	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	20	0.14	0.3
TCMT 16T304E-RM3:T8415	●	0.4	150	0.20	2.0	75	0.20	2.0	135	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	25	0.14	0.3
TCMT 16T304E-RM3:T8430	●	0.4	130	0.20	2.0	70	0.20	2.0	105	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	20	0.14	0.3
TCMT 16T304E-RM3:T9325	●	0.4	145	0.25	2.0	85	0.25	2.0	135	0.25	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-RM3:T9335	●	0.4	125	0.25	2.0	75	0.25	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-RM3:T9415	●	0.4	205	0.20	2.0	—	—	—	190	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	40	0.14	0.3
TCMT 16T308E-RM3:T6310	●	0.8	125	0.27	2.0	90	0.27	2.0	100	0.27	2.0	—	—	—	—	—	—	25	0.14	0.7
TCMT 16T308E-RM3:T8415	●	0.8	160	0.27	2.0	85	0.27	2.0	145	0.27	2.0	—	—	—	—	—	—	25	0.14	0.7
TCMT 16T308E-RM3:T8430	●	0.8	135	0.27	2.0	75	0.27	2.0	110	0.27	2.0	—	—	—	—	—	—	20	0.14	0.7
TCMT 16T308E-RM3:T9325	●	0.8	170	0.27	2.0	100	0.27	2.0	160	0.27	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-RM3:T9335	●	0.8	145	0.27	2.0	85	0.27	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-RM3:T9415	●	0.8	220	0.27	2.0	—	—	—	205	0.27	2.0	—	—	—	—	—	—	40	0.14	0.7

CIĘŻKA OBRÓBKA ZGRUBNA – PRZEGLĄD

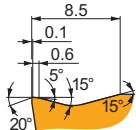
OR		 	OR łamacz jest solidny i stanowi najlepszy wybór do ciężkiej obróbki zgrubnej stali nierdzewnej. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i ujemną, stabilną, bardzo szeroką, podwójną fazką wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do żeliwa i warunkowo do superstopów.
DR4		 	DR4 łamacz jest solidny i stanowi najlepszy wybór do ciężkiej obróbki zgrubnej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i ujemną, stabilną, bardzo szeroką, podwójną fazką wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do żeliwa i warunkowo do stali nierdzewnej.

OR



OR łamacz jest solidny i stanowi najlepszy wybór do ciężkiej obróbki zgrubnej stali nierdzewnej. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i ujemną, stabilną, bardzo szeroką, podwójną fazką wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do żeliwa i warunkowo do superstopów.

DR4



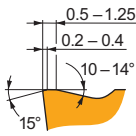
DR4 łamacz jest solidny i stanowi najlepszy wybór do ciężkiej obróbki zgrubnej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i ujemną, stabilną, bardzo szeroką, podwójną fazką wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do żeliwa i warunkowo do stali nierdzewnej.

SCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
2509	25.400	8.70	25.40	9.53
3809	38.100	8.70	38.10	9.53

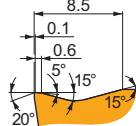
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



OR łamacz jest solidny i stanowi najlepszy wybór do ciężkiej obróbki zgrubnej stali nierdzewnej. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i ujemną, stabilną, bardzo szeroką, podwójną fazką wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do żeliwa i warunkowo do superstopów.

SCMT 250924E-OR:T9226		2.4		80	1.00	10.0		45	0.90	10.0		75	1.00	10.0		—	—	—		15	0.70	8.0		—	—	—
SCMT 250924E-OR:T9325		2.4		90	1.00	10.0		50	0.90	10.0		85	1.00	10.0		—	—	—		20	0.70	8.0		—	—	—
SCMT 250924E-OR:T9335		2.4		70	1.00	10.0		40	0.90	10.0		—	—	—		—	—	—		15	0.70	8.0		—	—	—
SCMT 380932E-OR:6635		3.2		60	1.20	18.0		35	1.08	18.0		—	—	—		—	—	—		15	1.08	9.9		—	—	—
SCMT 380932E-OR:T9315		3.2		85	1.20	18.0		—	—	—		80	1.20	18.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
SCMT 380932E-OR:T9325		3.2		80	1.20	18.0		45	1.08	18.0		75	1.20	18.0		—	—	—		15	1.08	9.9		—	—	—
SCMT 380932E-OR:T9335		3.2		60	1.20	18.0		35	1.08	18.0		—	—	—		—	—	—		10	1.08	9.9		—	—	—



DR4 łamacz jest solidny i stanowi najlepszy wybór do ciężkiej obróbki zgrubnej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i ujemną, stabilną, bardzo szeroką, podwójną fazką wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do żeliwa i warunkowo do stali nierdzewnej.

SCMT 380932E-DR4:T9335		3.2		50	1.33	16.0		30	1.20	16.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
------------------------	---	-----	---	----	------	------	---	----	------	------	---	---	---	---	--	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

68

CC

TOCZENIE ISO - ZEWNĘTRZNE – PRZEGLĄD

SCAC(RL) EXT 90°

SCBC(RL) EXT 75°

SCDCR EXT 45°

SCFC(RL) EXT 90°

SCLC(RL) EXT 95°

C.-SCLC(RL) EXT 95°

CC

TOCZENIE ISO - WEWNĘTRZNE – PRZEGLĄD

SCFC(RL) INT 90°

SCKC(RL) INT 75°

SCLC(RL) INT 45°

SCXC(RL) INT 90°

C.-SCLC(RL) INT 95°

DC

TOCZENIE ISO - ZEWNĘTRZNE – PRZEGLĄD

SDFC(RL) EXT
91°

90

SDJC(RL) EXT
93°

91

SDNCN EXT
62°30'

93

SDUCL EXT
93°

94

SDXC(RL) EXT
62°30'

95

C.-SDJC(RL) EXT
93°

96

C.-SDNCN EXT
62°30'

97

DC

TOCZENIE ISO - WEWNĘTRZNE – PRZEGLĄD

SDQC(RL) INT
95°

98

SDUC(RL) INT
93°

99

SDUC(RL)-E INT
62°30'

100

SDZC(RL) INT
90°

101

C.-SDUC(RL) INT
93°

102

EC

TOCZENIE ISO - ZEWNĘTRZNE – PRZEGLĄD

SEGC(RL) EXT90°

EC..

103

EC

TOCZENIE ISO - WEWNĘTRZNE – PRZEGLĄD

SEUC(RL) INT93°

EC..

104

EP

TOCZENIE ISO - WEWNĘTRZNE – PRZEGLĄD

SELP(RL) INT95°

EP..

105

SELP(RL)-E INT95°

EP..

106

SEUP(RL) INT93°

EP..

107

SEXP(RL) INT52°30′

EP..

108

SEXP(RL)-E INT52°30′

EP..

109

RC

TOCZENIE ISO - ZEWNĘTRZNE – PRZEGLĄD

PRDCN EXT

RC..

110

PRSC(RL) EXT

RC..

111

SRDC(RL) EXT

RC..

112

SRDCN EXT

RC..

113

SRCS(RL) EXT

RC..

114

C.-SRDCN EXT

RC..

116

RC

TOCZENIE ISO - OBRÓBKĄ CIĘŻKĄ ZGRUBNA – PRZEGLĄD

KHP-RSCR/L

RC..

117

DKH(RL)

118

SC
 TOCZENIE ISO - ZEWNĘTRZNE – PRZEGLĄD

SSBC(RL) EXT75°

SC..

SSDCN EXT45°

SC..

SSKC(RL) EXT75°

SC..

SC
 TOCZENIE ISO - WEWNĘTRZNE – PRZEGLĄD

SSSC(RL) INT45°

SC..

SC
 TOCZENIE ISO - OBRÓBKA CIĘŻKA ZGRUBNA – PRZEGLĄD

KHS-SBCR75°

SC..

DKH(RL)

TC

TOCZENIE ISO - ZEWNĘTRZNE – PRZEGLĄD

STAC(RL) EXT 90°

TC..

125

STFC(RL) EXT 90°

TC..

126

STFC(RL)-A EXT 90°

TC..

127

STJC(RL) EXT 93°

TC..

128

TC

TOCZENIE ISO - WEWNĘTRZNE – PRZEGLĄD

STFC(RL) INT 90°

TC..

129

STFC(RL)-E INT 90°

TC..

131

VB

TOCZENIE ISO - ZEWNĘTRZNE – PRZEGLĄD

SVHB(C)(RL) EXT 107°30' VB, VC.. 132	SVJB(C)(RL) EXT 93° VB, VC.. 133	SVPB(C)(RL) EXT 117°30' VB, VC.. 135	SVVB(C)N EXT 72°30' VB, VC.. 136
SVXB(C)(RL) EXT 98° VB, VC.. 137	C.-SVHB(RL) EXT 107°30' VB, VC.. 138	C.-SVJB(RL) EXT 93° VB, VC.. 139	C.-SVVBN EXT 72°30' VB, VC.. 140

VB

TOCZENIE ISO - WEWNĘTRZNE – PRZEGLĄD

SVJB(RL) INT 93° VB, VC.. 141	SVQB(C)(RL) INT 107°30' VB, VC.. 142	SVUB(C)(RL) INT 93° VB, VC.. 143	C.-SVQB(C)(RL) INT 108° VB, VC.. 144
---	--	--	--

VC

TOCZENIE ISO - ZEWNĘTRZNE – PRZEGLĄD

SVAC(RL)-DC EXT

90°

VC..

145

SVJC(RL)-DC EXT

93°

VC..

146

VC

TOCZENIE ISO - WEWNĘTRZNE – PRZEGLĄD

SVLC(RL) INT

95°

VC..

147

SVJB(RL) INT

93°

VB, VC..

148

SVXC(RL)-E INT

113°

VC..

149

WC

TOCZENIE ISO - ZEWNĘTRZNE – PRZEGLĄD

SWLC(RL) EXT

95°

WC..

150

WC

TOCZENIE ISO - WEWNĘTRZNE – PRZEGLĄD

SWLC(RL) INT

95°

WC..

151

SWUC(RL) INT

93°

WC..

152

SWUC(RL)-E INT

93°

WC..

153

SCAC(RL) EXT

P

M

K

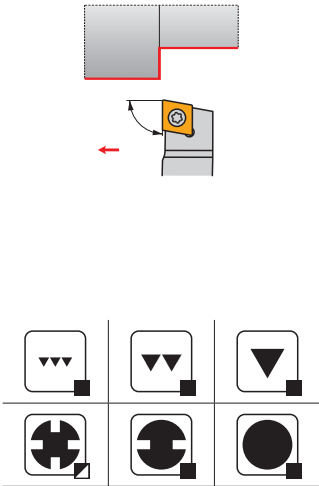
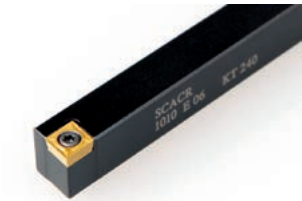
N

S

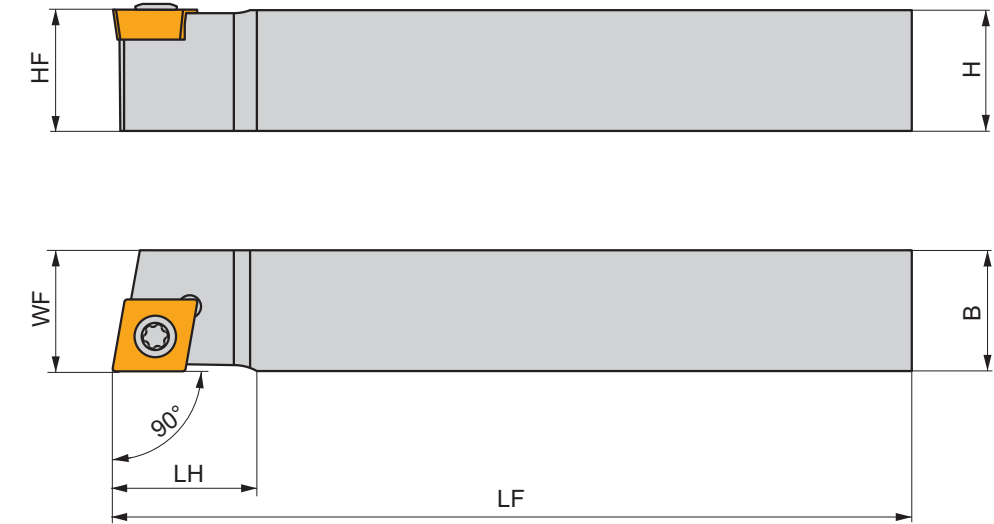
H

PRAMET

S



Nóż tokarski zewnętrzny, płytką mocowaną śrubą, kąt przystawienia 90°, na płytce CC..
Nóż tokarski zewnętrzny prawy/lewy, płytką mocowaną śrubą, kąt przystawienia 90°, na pozytywne płytki CC.. Przeznaczony do toczenia zewnętrznego wzdłużnego, toczenia stożków i fazowania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SCACR 0808 D 06	8	8	8	8.5	60	—	0	0	0.04	GI045	S07
	SCACR 1010 E 06	10	10	10	10.5	70	—	0	0	0.08	GI045	S07
	SCACR 1212 F 09	12	12	12	12.5	80	—	0	0	0.11	GI041	S04
	SCACR 1212 K 09-S	12	12	12	12	125	19.0	0	0	0.14	GI041	S04
	SCACR 1616 H 09	16	16	16	16.5	100	—	0	0	0.22	GI041	S04
	SCACR 1616 K 09-S	16	16	16	16	125	19.0	0	0	0.24	GI041	S04
L	SCACL 0808 D 06	8	8	8	8.5	60	—	0	0	0.05	GI045	S07
	SCACL 1010 E 06	10	10	10	10.5	70	—	0	0	0.06	GI045	S07
	SCACL 1212 F 09	12	12	12	12.5	80	—	0	0	0.12	GI041	S04
	SCACL 1212 K 09-S	12	12	12	12	125	19.0	0	0	0.14	GI041	S04
	SCACL 1616 H 09	16	16	16	16.5	100	—	0	0	0.22	GI041	S04
	SCACL 1616 K 09-S	16	16	16	16	125	19.0	0	0	0.24	GI041	S04

	
GI041	CC.. 09T3..
GI045	CC.. 0602..

					
S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAG T15P
S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P

SCBC(RL) EXT

P

M

K

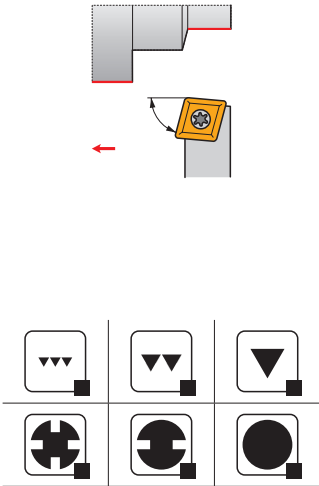
N

S

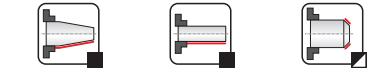
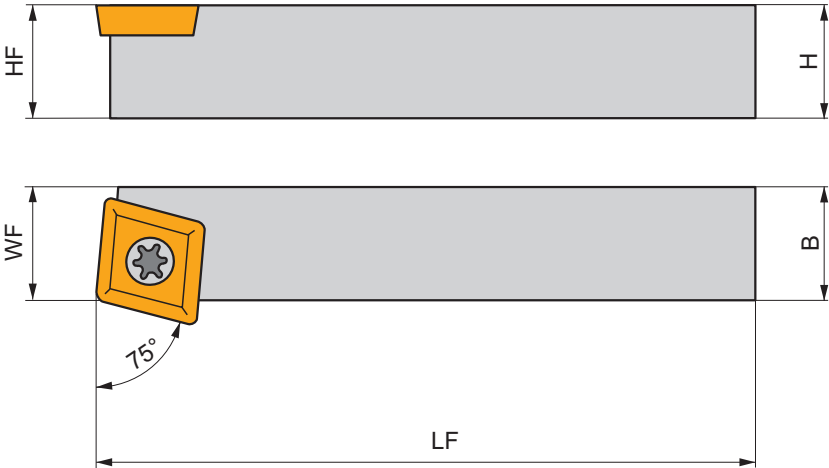
H

PRAMET

S



Nóż tokarski zewnętrzny, płytka mocowana śrubą, kąt przystawienia 75°, na płytce CC..
Zewnętrzny prawy/lewy nóż tokarski z kątem przystawienia 75° do płytek pozytywnych CC.. mocowanych śrubą. Przeznaczony do toczenia zewnętrznego wzdłużnego bez odsadzeń, do fazowania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LAMS	GAMO			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SCBCR 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI041	S08
	SCBCR 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.20	GI041	S08
	SCBCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.45	GI011	SC20
	SCBCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.61	GI011	SC20
L	SCBCL 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI041	S08
	SCBCL 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.22	GI041	S08
	SCBCL 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.43	GI011	SC20
	SCBCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.75	GI011	SC20

	
GI011	CC.. 1204..
GI041	CC.. 09T3..

								
SC20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SCN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	—	—	FLAG T15P	—

SCDCR EXT

P

M

K

N

S

H

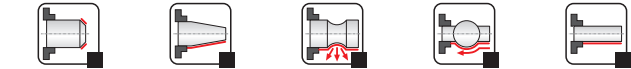
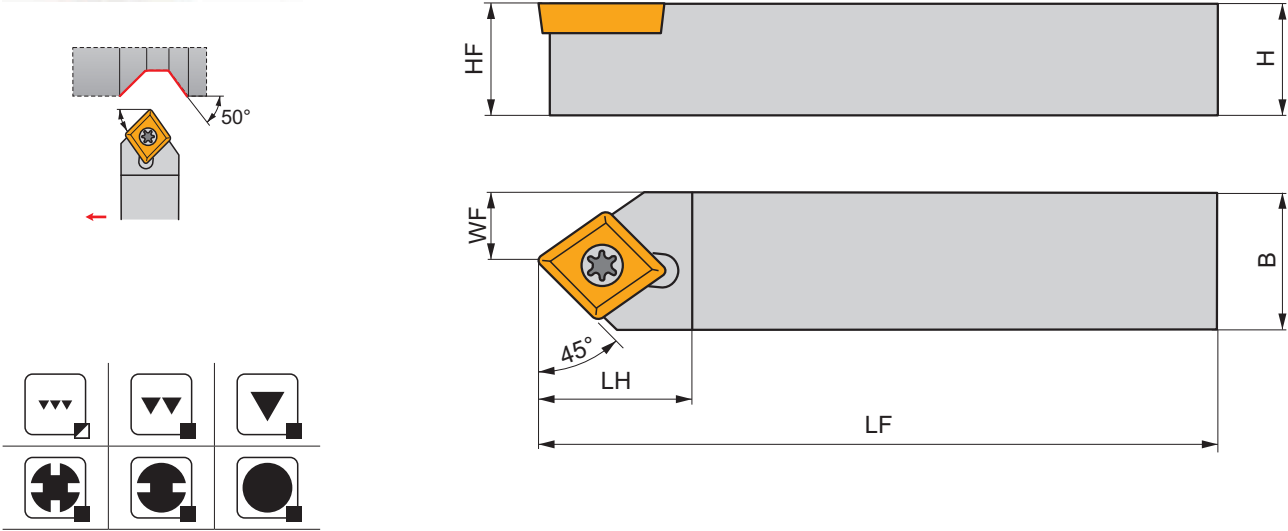
PRAMET

S



Noż tokarski zewnętrzny, płytki mocowana śrubą, kąt przystawienia 45°, na płytki CC..

Noż tokarski zewnętrzny z mocowaniem na śrubę z kątem przystawienia 45°. Przeznaczony do toczenia wzdłużnego bez odsadzeń, toczenia kłopiowego i stożkowego oraz fazowania za pomocą płytek pozytywnych typu CC.. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SCDCR 1010 E 06	10	10	10	5.11	70	11.0	0	0	0.06	G1045	SC21

	
G1045	CC.. 0602..

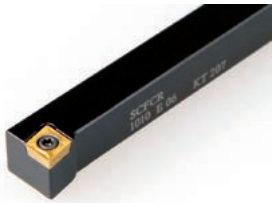
					
SC21	5513 020-03	0.8	M 2.5	6.5	PT-8001

SCFC(RL) EXT

P M K N S H

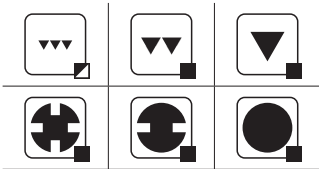
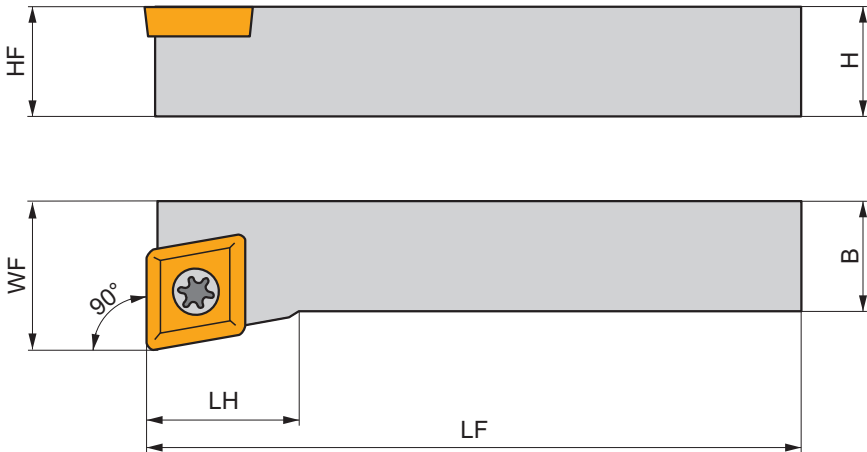
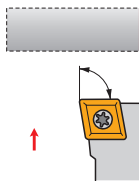
PRAMET

S



Nóż tokarski zewnętrzny, płytką mocowaną śrubą, kąt przystawienia 90°, na płytce CC..

Zewnętrzny prawy/lewy nóż tokarski z kątem przystawienia 90° do płytek pozytywnych CC.. mocowanych śrubą. Przeznaczony do toczenia zewnętrznego czołowego i wzdłużnego oraz toczenia odsadzeń, stożków i fazowania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SCFCR 0808 D 06	8	8	8	10	60	8.0	0	0	0.04	GI045	S07
	SCFCR 1010 E 06	10	10	10	12	70	8.0	0	0	0.07	GI045	S07
	SCFCR 1212 F 09	12	12	12	16	80	16.0	0	0	0.12	GI041	S04
	SCFCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	16.0	0	0	0.22	GI041	S04
L	SCFCL 1010 E 06	10	10	10	12	70	8.0	0	0	0.06	GI045	S07
	SCFCL 1212 F 09	12	12	12	16	80	16.0	0	0	0.10	GI041	S04
	SCFCL 1616 H 09	16	16	16	20	100	16.0	0	0	0.22	GI041	S04

	
GI041	CC.. 09T3..
GI045	CC.. 0602..

					
S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAGT15P
S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAGT07P

SCLC(RL) EXT

P

M

K

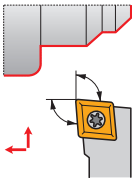
N

S

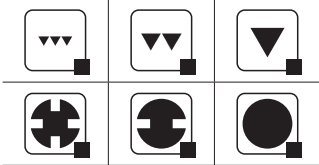
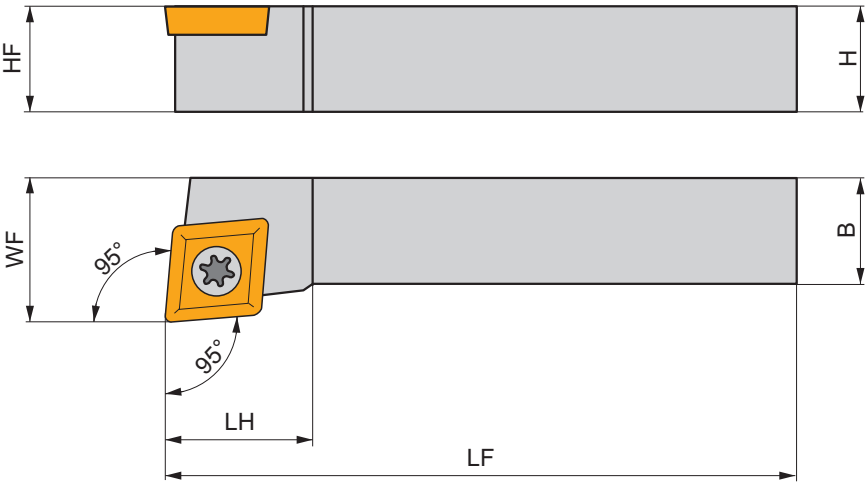
H

PRAMET

S



Nóż tokarski zewnętrzny, płytki mocowana śrubą, kąt przystawienia 95°, na płytce CC..
Nóż tokarski zewnętrzny prawy/lewy, płytki mocowana śrubą, kąt przystawienia 95°, na pozytywne płytki CC.. Przeznaczony do toczenia wzdłużnego odsadzeń, toczenia stożków i fazowania. Niektóre z noży nadają się do obrabiarek z głowicą przesuwaną. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SCLCR 0808 D 06	8	8	8	10	60	8.0	0	0	0.05	GI045	S01
	SCLCR 1010 E 06	10	10	10	12	70	8.0	0	0	0.09	GI045	S01
	SCLCR 1010 E 08	10	10	10	12	70	13.2	0	0	0.03	GI232	SC22
	SCLCR 1212 F 08	12	12	12	16	80	13.4	0	0	0.01	GI232	SC22
	SCLCR 1212 F 09	12	12	12	16	80	16.0	0	0	0.12	GI041	S08
	SCLCR 1212 K 09-S	12	12	12	12	125	21.3	0	0	0.13	GI041	S08
	SCLCR 1616 H 08	16	16	16	20	100	15.2	0	0	0.22	GI232	SC22
	SCLCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	16.0	0	0	0.22	GI041	S08
	SCLCR 1616 K 09-S	16	16	16	16	125	21.3	0	0	0.24	GI041	S08
	SCLCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.43	GI011	SC20
L	SCLCR 2525 M 12-M-A	20	25	20	32	150	20.0	0	0	0.77	GI011	SC20
	SCLCL 0808 D 06	8	8	8	10	60	8.0	0	0	0.06	GI045	S01
	SCLCL 1010 E 06	10	10	10	12	70	8.0	0	0	0.06	GI045	S01
	SCLCL 1212 F 08	12	12	12	16	80	13.4	0	0	0.03	GI232	SC22
	SCLCL 1212 F 09	12	12	12	16	80	16.0	0	0	0.10	GI041	S08
	SCLCL 1212 K 09-S	12	12	12	12	125	21.3	0	0	0.13	GI041	S08
	SCLCL 1616 H 08	16	16	16	20	100	15.2	0	0	0.23	GI232	SC22
	SCLCL 1616 H 09	16	16	16	20	100	16.0	0	0	0.22	GI041	S08
	SCLCL 1616 K 09-S	16	16	16	16	125	21.3	0	0	0.24	GI041	S08
	SCLCL 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI011	SC20
	SCLCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.77	GI011	SC20

	
GI011	CC.. 1204..
GI041	CC.. 09T3..
GI045	CC.. 0602..

	
GI232	CC.. 0803..

								
SC20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SCN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5
SC22	5513 020-04	1.5	M 3	7.2	—	—	PT-8003	—
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	—	—	FLAG T07P	—
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	—	—	FLAG T15P	—

C.-SCLC(RL) EXT

P

M

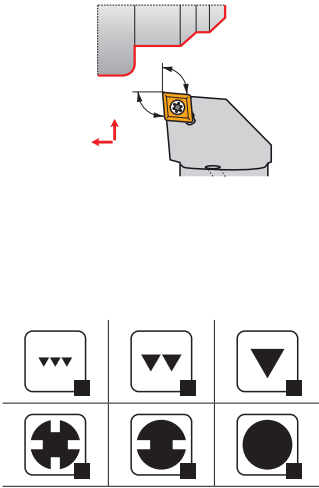
K

N

S

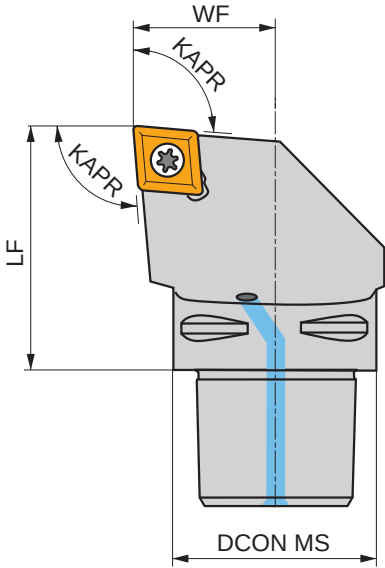
H

S



Nóż tokarski zewnętrzny ze złączem PSC (CAPT0), płytki mocowana śrubą, kąt przystaw. 95°, na płytki CC..

Zewnętrzny prawy/lewy nóż tokarski z chłodzeniem wewnętrznym, z kątem przystawienia 95° do płytek pozytywnych CC.. mocowanych śrubą. Przeznaczony do toczenia zewnętrznego wzdłużnego oraz toczenia odsadzeń, toczenia stożków i fazowania. Mocowanie PSC (CAPT0). Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		DCON MS	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO		kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
R	C3-SCLCR-22040-09	32	22	40	95	0	0	✓	0.21	GI041	C-SC09S
	C4-SCLCR-27050-09	40	27	50	95	0	0	✓	0.39	GI041	C-SC09S
	C4-SCLCR-27050-12	40	27	50	95	0	0	✓	0.40	GI011	C-SC12-1
	C5-SCLCR-35060-12	50	35	60	95	0	0	✓	0.72	GI011	C-SC12-2
L	C3-SCLCL-22040-09	32	22	40	95	0	0	✓	0.21	GI041	C-SC09S
	C4-SCLCL-27050-09	40	27	50	95	0	0	✓	0.39	GI041	C-SC09S
	C5-SCLCL-35060-12	50	35	60	95	0	0	✓	0.72	GI011	C-SC12-2

										
GI011	CC.. 1204..									
GI041	CC.. 09T3..									

								
C-SC09S	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SCS 232-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SC12-1	US 2018-T15P	3.0	M 4	14	SCS 232-02	MS 9003	FLAG T15P/4	CN 034-01
C-SC12-2	US 2018-T15P	3.0	M 4	14	SCS 232-02	MS 9003	FLAG T15P/4	CN 034-02

SCFC(RL) INT

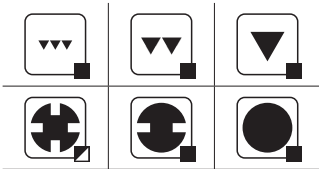
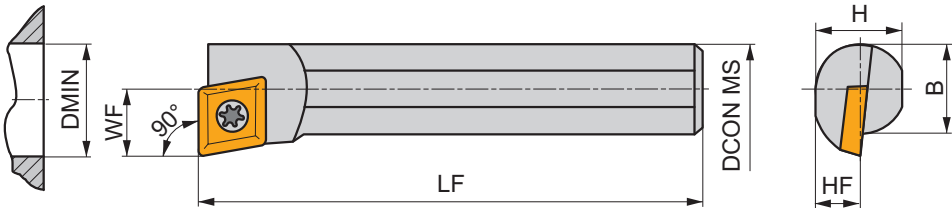
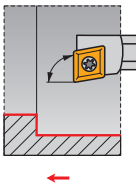
P M K N S H

PRAMET

S



Nóż tokarski wewnętrzny, płytki mocowana śrubą, z kątem przystawienia 90°, na płytki CC..
Nóż wewnętrzny prawy/lewy z kątem przystawienia 90° do płytek typu CC.. mocowanych śrubą. Do wewnętrznego toczenia czołowego i wzdłużnego z odsadzeniem, wytaczania stożków i fazowania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	S10H-SCFCR 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.08	GI045 S06
	S12K-SCFCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	0.11	GI045 S06
L	S10H-SCFCL 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.08	GI045 S06
	S12K-SCFCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	0.13	GI045 S06

	
GI045	CC.. 0602..

					
S06	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	FLAG T07P

SCKC(RL) INT

P

M

K

N

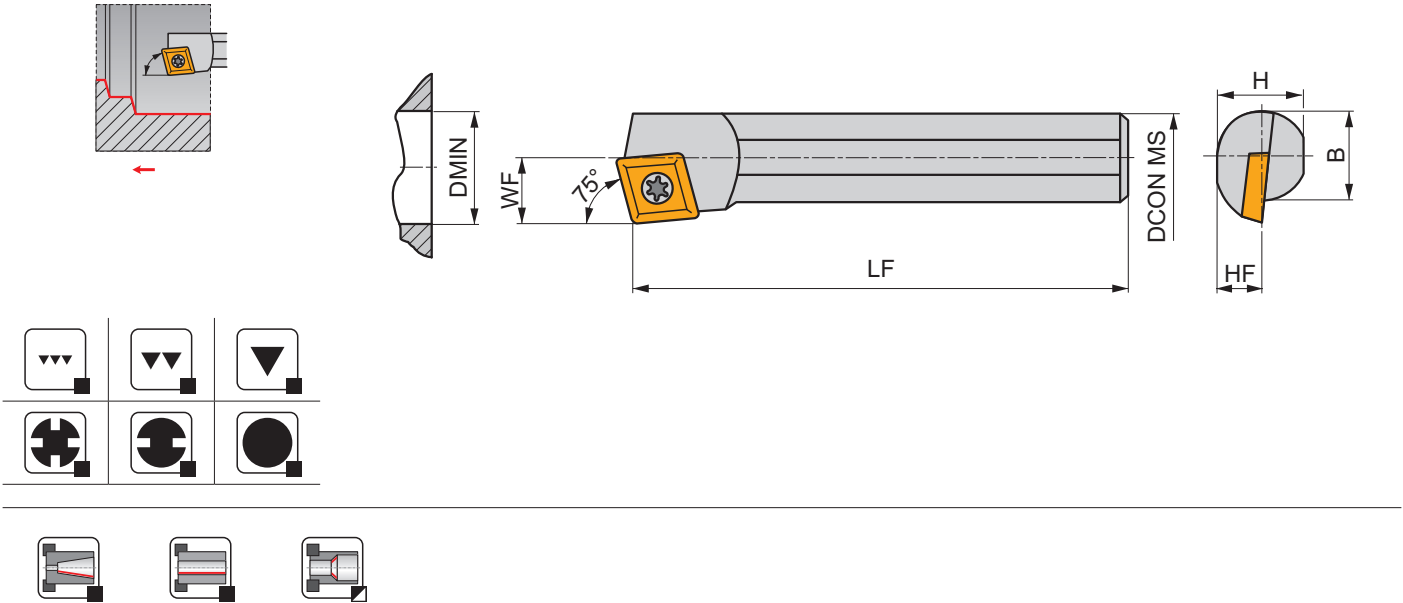
S

H

S



Nóż tokarski wewnętrzny, płytki mocowana śrubą, z kątem przystawienia 75°, na płytki CC..
Nóż wewnętrzny prawy/lewy z kątem przystawienia 75° do płytek typu CC.. mocowanych śrubą. Do wewnętrznego toczenia wzdłużnego bez odsadzenia, wytaczania stożków i fazowania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	S08F-SCKCR 06	8	11	6	7.2	7.6	80	-12	0	0.03	GI045	S02
	S12K-SCKCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	GI045	S02
	S16M-SCKCR 09-A	16	20	11	14.5	15	150	-8	0	0.25	GI041	S05
	S20S-SCKCR 09	20	25	13	18.5	18.5	250	-5	0	0.60	GI041	S08
	S25T-SCKCR 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.15	GI041	S08
	S32U-SCKCR 12-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	2.10	GI011	SC20
L	S20S-SCKCL 09	20	25	13	18.5	18.5	250	-5	0	0.60	GI041	S08

	
GI011	CC.. 1204..
GI041	CC.. 09T3..
GI045	CC.. 0602..

								
SC20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SCN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5
S02	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	—	—	FLAG T07P	—
S05	US 4008-T15P	3.5	M 4	8	—	—	FLAG T15P	—
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	—	—	FLAG T15P	—

SCLC(RL) INT

P M K N S H

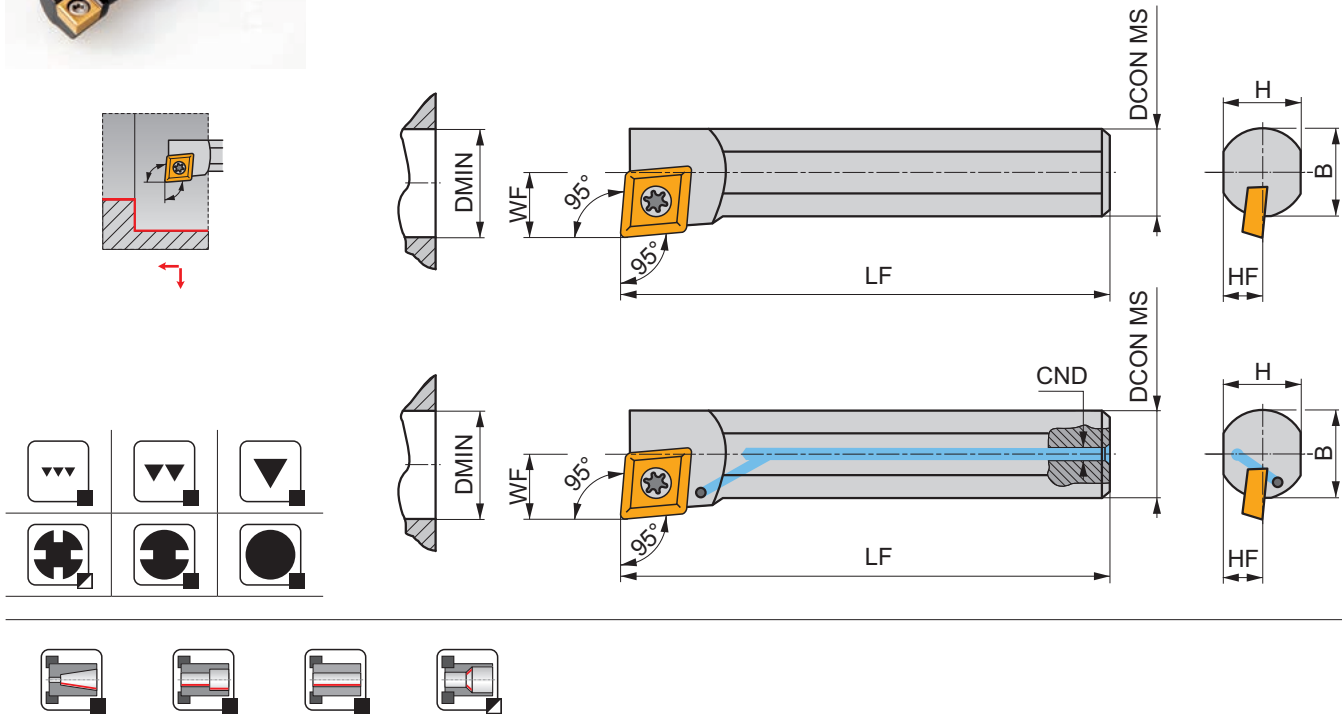
PRAMET

S



Nóż tokarski wewnętrzny, płytka mocowana śrubą, z kątem przystawienia 95°, na płytce CC..

Nóż wewnętrzny prawy/lewy z dostępnym chłodzeniem wewnętrznym z kątem przystawienia 95° do płytek typu CC.. mocowanych śrubą. Do toczenia wzdłużnego z odsadzeniem, toczenia stożków i fazowania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A08H-SCLCR 06	8	11	6	7.2	7.6	100	3.5	-13	0	✓	0.03	GI045	S02
	S08F-SCLCR 06	8	11	6	7.2	7.6	80	—	-13	0	—	0.05	GI045	S02
	A10H-SCLCR 06	10	13	7	9	—	100	4	-10	0	✓	0.07	GI045	S02
	S10H-SCLCR 06	10	13	7	9	9.5	100	—	-10	0	—	0.07	GI045	S02
	A12K-SCLCR 06	12	16	9	11	—	125	5	-8	0	✓	0.09	GI045	S01
	S12K-SCLCR 06	12	16	9	11	11.5	125	—	-8	0	—	0.12	GI045	S01
	S16M-SCLCR 06	16	20	11	14.5	15	150	—	-8	0	—	0.25	GI045	S01
	A10K-SCLCR 08	10	12	6	9	9.5	125	4	-14	0	✓	0.09	GI232	SC22
	A12M-SCLCR 08	12	16	9	11	11.5	150	5	-5	0	✓	0.14	GI232	SC22
	A16R-SCLCR 08	16	20	11	14	15	200	6	-8	0	✓	0.28	GI232	SC22
	A16M-SCLCR 09-A	16	20	11	14.5	—	150	6	-8	0	✓	0.22	GI041	S05
	S16M-SCLCR 09-A	16	20	11	14.5	15	150	—	-8	0	—	0.25	GI041	S05
	A20Q-SCLCR 09	20	25	13	18	—	180	8	-5	0	✓	0.37	GI041	S08
	S20S-SCLCR 09	20	25	13	18	18.5	250	—	-5	0	—	0.59	GI041	S08
	A25R-SCLCR 09	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.60	GI041	S08
	S25T-SCLCR 09	25	32	17	23	23	300	—	-3	0	—	1.08	GI041	S08
	A32S-SCLCR 12-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.35	GI011	SC20
	S32U-SCLCR 12-A	32	40	22	30	30	350	—	-10	0	—	2.10	GI011	SC20
L	A08H-SCLCL 06	8	11	6	7.2	7.6	100	—	-13	0	✓	0.05	GI045	S02
	S08F-SCLCL 06	8	11	6	7.2	7.6	80	—	-13	0	—	0.05	GI045	S02
	A10H-SCLCL 06	10	13	7	9	—	100	4	-10	0	✓	0.06	GI045	S02
	S10H-SCLCL 06	10	13	7	9	9.5	100	—	-10	0	—	0.06	GI045	S02
	A12K-SCLCL 06	12	16	9	11	—	125	5	-8	0	✓	0.10	GI045	S01
	S12K-SCLCL 06	12	16	9	11	11.5	125	—	-8	0	—	0.11	GI045	S01
	S16M-SCLCL 06	16	20	11	14.5	15	150	—	-8	0	—	0.24	GI045	S01
	A10K-SCLCL 08	10	12	6	9	9.5	125	4	-14	0	✓	0.00	GI232	SC22
	A12M-SCLCL 08	12	16	9	11	11.5	150	5	-5	0	✓	0.14	GI232	SC22

Product		D CON MS	D MIN	W F	H	B	L F	C ND	L A MS	G A MO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)		kg		
L	A16R-SCLCL 08	16	20	11	14	15	200	6	-8	0	✓	0.30	GI232	SC22
	A16M-SCLCL 09-A	16	20	11	14.5	—	150	6	-8	0	✓	0.22	GI041	S05
	S16M-SCLCL 09-A	16	20	11	14.5	15	150	—	-8	0	—	0.24	GI041	S05
	A20Q-SCLCL 09	20	25	13	18	—	180	8	-5	0	✓	0.37	GI041	S08
	S20S-SCLCL 09	20	25	13	18	18.5	250	—	-5	0	—	0.60	GI041	S08
	A25R-SCLCL 09	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.67	GI041	S08
	S25T-SCLCL 09	25	32	17	23	23	300	—	-3	0	—	1.08	GI041	S08
	A32S-SCLCL 12-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.35	GI011	SC20
	S32U-SCLCL 12-A	32	40	22	30	30	350	—	-10	0	—	2.00	GI011	SC20

	
GI011	CC.. 1204..
GI041	CC.. 09T3..
GI045	CC.. 0602..
GI232	CC.. 0803..

								
SC20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SCN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXX 5
SC22	5513 020-04	1.5	M 3	7.2	—	—	PT-8003	—
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	—	—	FLAG T07P	—
S02	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	—	—	FLAG T07P	—
S05	US 4008-T15P	3.5	M 4	8	—	—	FLAG T15P	—
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	—	—	FLAG T15P	—

SCXC(RL) INT

P

M

K

N

S

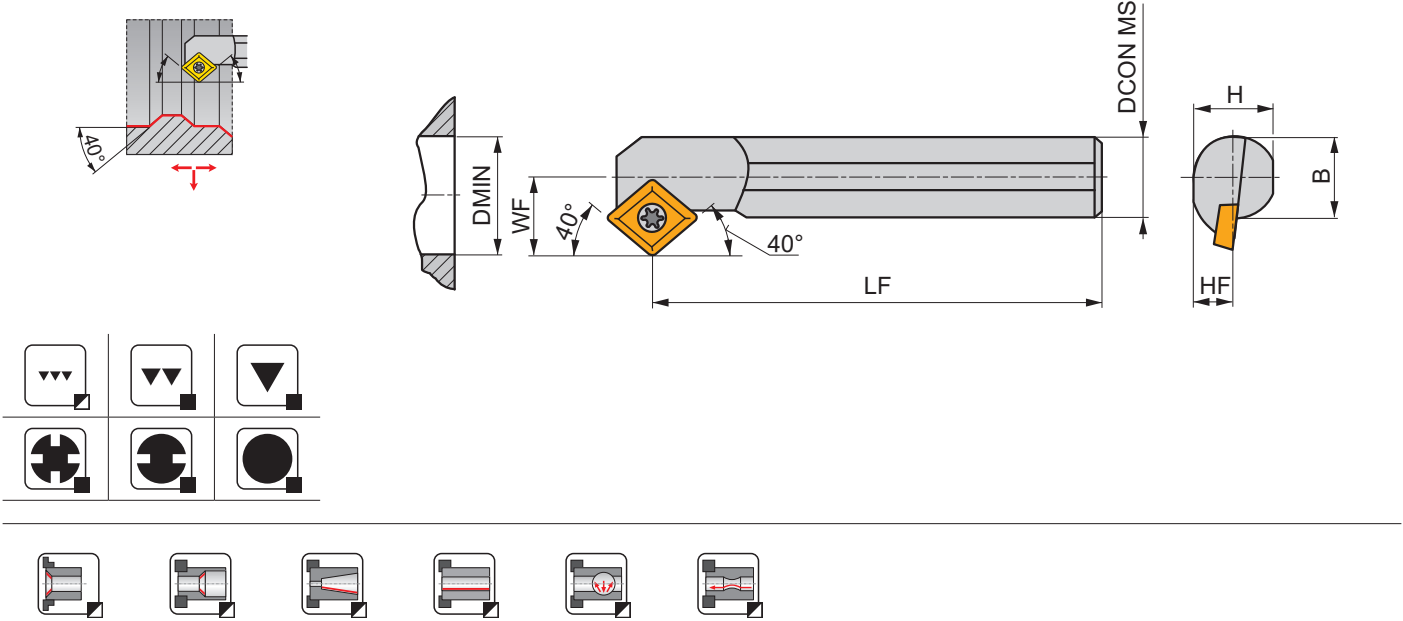
H

PRAMET

S



Nóż tokarski wewnętrzny, płytki mocowana śrubą, z kątem przystawienia 40°, na płytki CC..
Nóż wewnętrzny prawy/lewy z kątem przystawienia 40° do płytek typu CC.. mocowanych śrubą. Do wewnętrznego fazowania przedniego i wstecznego, toczenia stożków oraz toczenia wzdłużnego bez odsadzeń. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	S10H-SCXCR 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.06	GI045 S06
	S12K-SCXCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	GI045 S06
	S16Q-SCXCR 06	16	20	11	14.5	15	180	-7	0	0.29	GI045 S07
L	S10H-SCXCL 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.06	GI045 S06
	S12K-SCXCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	GI045 S06
	S16Q-SCXCL 06	16	20	11	14.5	15	180	-7	0	0.30	GI045 S07

	
GI045	CC.. 0602..

					
S06	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	FLAG T07P
S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P

C.-SCLC(RL) INT

P

M

K

N

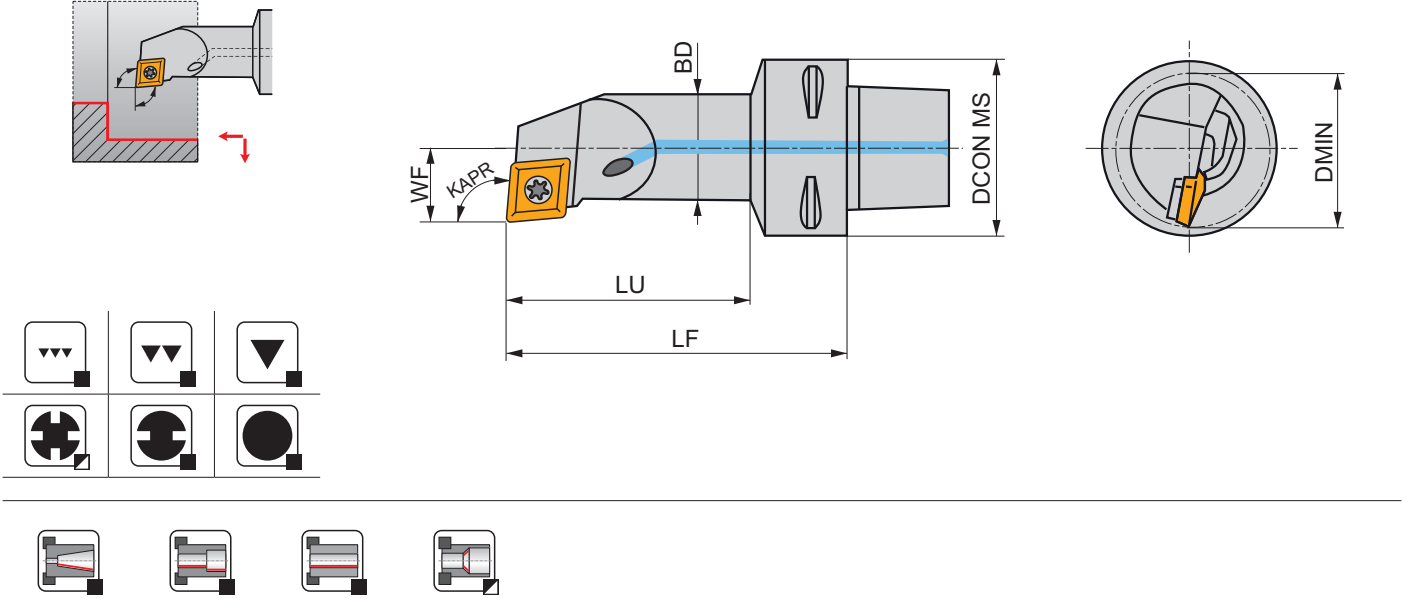
S

H

S



Nóż tokarski wewnętrzny ze złączem PSC (CAPTO), płytka mocowna śrubą, kąt przyst. 95°, na płytki CC..
Nóż wewnętrzny prawy/lewy z chłodzeniem wewnętrznym z kątem przystawienia 95° do płytek CC.. mocowanych śrubą. Przeznaczony do szerokiego zakresu operacji toczenia wewnętrznego. Mocowanie PSC (CAPTO) z możliwością wyboru długości. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)		kg		
R	C3-SCLCR-11065-09	32	20	11	65	48	16	95	-8.4	0	✓	0.21	GI041	SC09M
	C3-SCLCR-13075-09	32	25	13	75	58	20	95	-5.8	0	✓	0.26	GI041	SC09M
	C4-SCLCR-11070-09	40	20	11	70	47	16	95	-8.4	0	✓	0.36	GI041	SC09M
	C4-SCLCR-13080-09	40	25	13	80	57	20	95	-5.8	0	✓	0.41	GI041	SC09M
	C4-SCLCR-17090-09	40	32	17	90	68	25	95	-3.4	0	✓	0.50	GI041	SC09M
	C5-SCLCR-11070-09	50	20	11	70	46	16	95	-8.4	0	✓	0.55	GI041	SC09M
L	C5-SCLCR-13080-09	50	25	13	80	56	20	95	-5.8	0	✓	0.60	GI041	SC09M
	C4-SCLCL-11070-09	40	20	11	70	47	16	95	-8.4	0	✓	0.36	GI041	SC09M
	C4-SCLCL-13080-09	40	25	13	80	57	20	95	-5.8	0	✓	0.41	GI041	SC09M
	C5-SCLCL-11070-09	50	20	11	70	46	16	95	-8.4	0	✓	0.55	GI041	SC09M
	C5-SCLCL-13080-09	50	25	13	80	56	20	95	-5.8	0	✓	0.60	GI041	SC09M



GI041



CC.. 09T3..



SC09M



US 2009-T15P



3.0



M 3.5



8.1



FLAG T15P/3,5

SDFC(RL) EXT

P

M

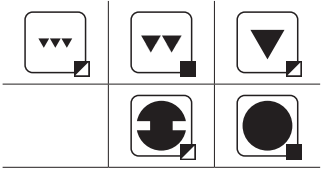
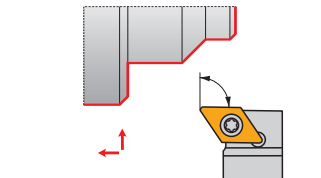
K

N

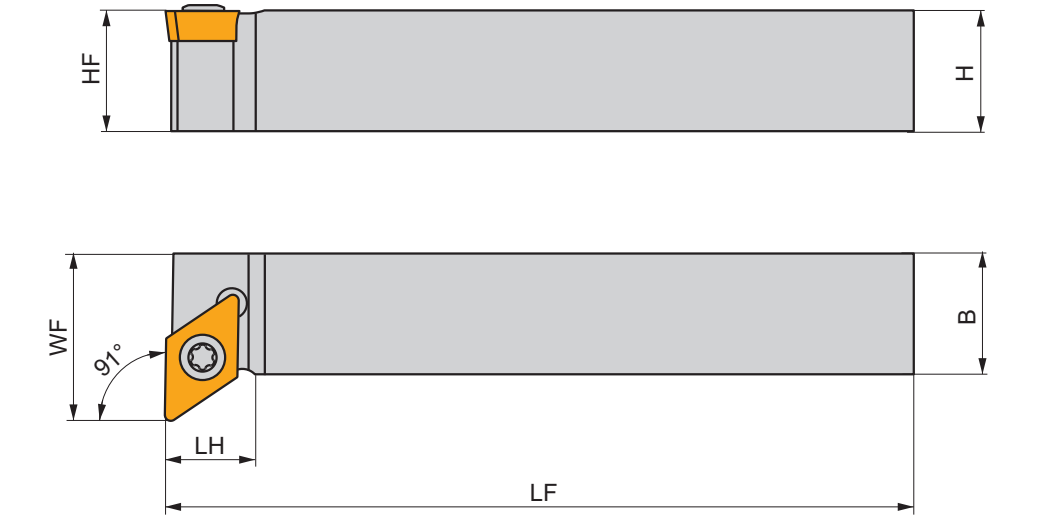
S

H

S



Nóż tokarski zewnętrzny, płytki mocowana śrubą, kąt przystawienia 91°, na płytki DC..
Nóż tokarski zewnętrzny prawy/lewy, płytki mocowana śrubą, kąt przystawienia 91°, na pozytywne płytki DC.. Przeznaczony do toczenia wzdłużnego odsadzeń, toczenia kopiowego, toczenia czołowego, toczenia stożków i fazowania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SDFCR 1212 K 07-S	12	12	12	16	125	8.8	0	0	0.14	GI052	S01
	SDFCR 1616 K 11-S	16	16	16	22	125	11.9	0	0	0.25	GI012	S08
L	SDFCL 1212 K 07-S	12	12	12	16	125	8.8	0	0	0.14	GI052	S01
	SDFCL 1616 K 11-S	16	16	16	22	125	11.9	0	0	0.25	GI012	S08

											
GI012	DC.. 11T3..										
GI052	DC.. 0702..										

					
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAG T15P

SDJC(RL) EXT

P

M

K

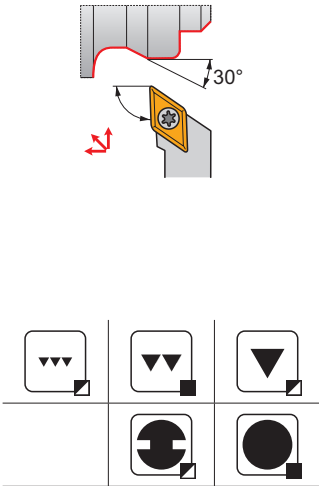
N

S

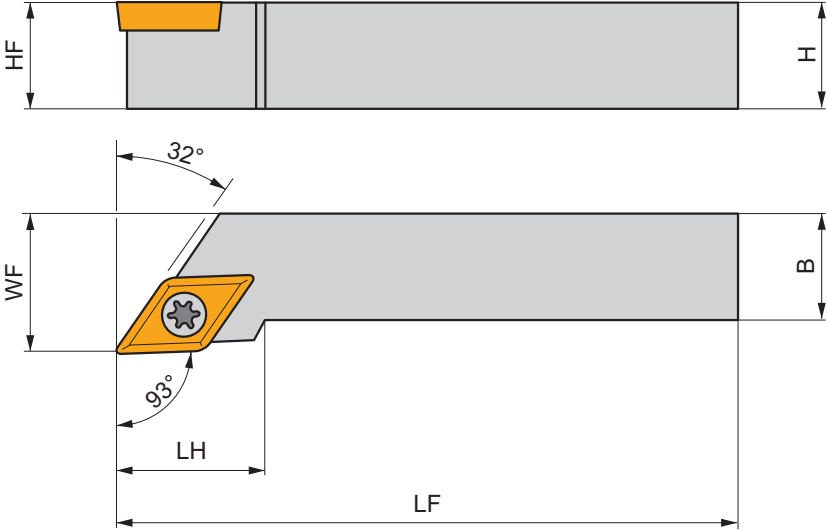
H

PRAMET

S



Nóż tokarski zewnętrzny, płytką mocowaną śrubą, kąt przystawienia 93°, na płytce DC..
Nóż tokarski zewnętrzny prawy/lewy, płytką mocowaną śrubą, kąt przystawienia 93°, na pozytywne płytki DC.. Przeznaczony do toczenia wzdłużnego odsadzeń, toczenia kopioowego, toczenia stożków i fazowania. Niektóre z noży nadają się do obrabiarek z głowicą przesuwaną. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SDJCR 0808 D 07	8	8	8	10	60	14.0	0	0	0.05	GI052	S01
	SDJCR 1010 E 07	10	10	10	12	70	14.0	0	0	0.06	GI052	S01
	SDJCR 1212 F 07	12	12	12	16	80	14.0	0	0	0.11	GI052	S01
	SDJCR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20.0	0	0	0.10	GI012	S08
	SDJCR 1212 K 07-S	12	12	12	12	125	18.2	0	0	0.13	GI052	S01
	SDJCR 1212 K 11-S	12	12	12	12	125	22.6	0	0	0.13	GI012	S08
	SDJCR 1616 H 11	16	16	16	20	100	20.0	0	0	0.22	GI012	S08
	SDJCR 1616 K 11-S	16	16	16	16	125	22.6	0	0	0.23	GI012	S08
	SDJCR 2020 K 11-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI012	SD10
	SDJCR 2525 M 11-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.74	GI012	SD10
L	SDJCR 2525 M 15	25	25	25	32	150	28.0	0	0	0.74	GI243	SD11
	SDJCL 0808 D 07	8	8	8	10	60	14.0	0	0	0.04	GI052	S01
	SDJCL 1010 E 07	10	10	10	12	70	14.0	0	0	0.07	GI052	S01
	SDJCL 1212 F 07	12	12	12	16	80	14.0	0	0	0.11	GI052	S01
	SDJCL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20.0	0	0	0.11	GI012	S08
	SDJCL 1212 K 07-S	12	12	12	12	125	18.2	0	0	0.13	GI052	S01
	SDJCL 1212 K 11-S	12	12	12	12	125	22.6	0	0	0.13	GI012	S08
	SDJCL 1616 H 11	16	16	16	20	100	20.0	0	0	0.20	GI012	S08
	SDJCL 1616 K 11-S	16	16	16	16	125	22.6	0	0	0.23	GI012	S08
	SDJCL 2020 K 11-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.41	GI012	SD10
	SDJCL 2525 M 11-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.74	GI012	SD10
	SDJCL 2525 M 15	25	25	25	32	150	28.0	0	0	0.07	GI243	SD11

	
GI012	DC.. 11T3..
GI052	DC.. 0702..
GI243	DC.. 1504..

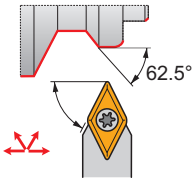
		 Nm						
SD10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SDN 110304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SD11	US 64518-T15P	5.0	M 4.5	18	SDN 150304	MS 4512	FLAG T15P	HXK 5
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	—	—	FLAG T07P	—
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	—	—	FLAG T15P	—

SDNCN EXT

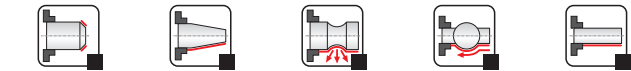
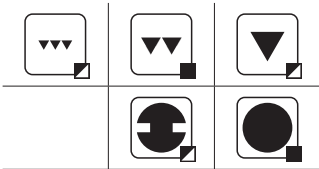
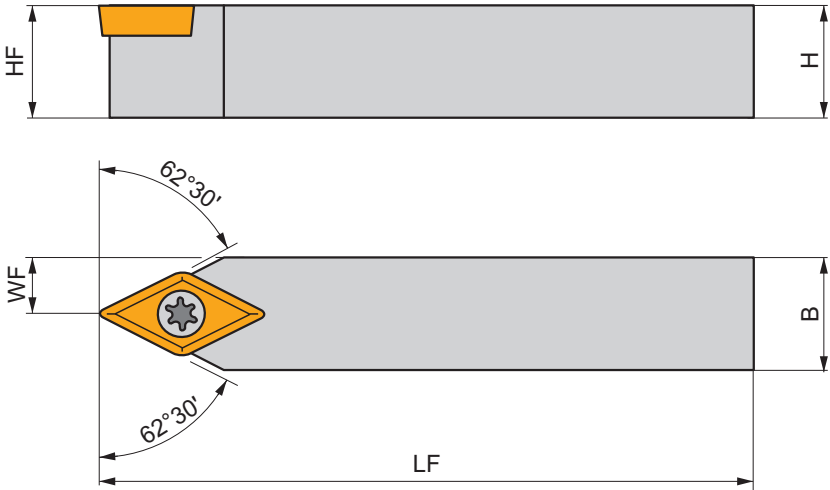
P M K N S H

PRAMET

S



Nóż tokarski zewnętrzny, płytka mocowana śrubą, kąt przystawienia 62,5°, na płytce DC..
Zewnętrzny nóż tokarski z mocowaniem płytki na śrubę, z kątem przystawienia 62,5°. Przeznaczony do toczenia wzdłużnego bez odsadzeń, toczenia kłowego i stożkowego oraz fazowania za pomocą płytek pozytywnych typu DC.. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product	H	B	HF	WF	LF	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
N	SDNCN 0808 D 07	8	8	8	4	60	0	0	0.05	GI052	S01
	SDNCN 1010 E 07	10	10	10	5	70	0	0	0.07	GI052	S01
	SDNCN 1212 F 07	12	12	12	6	80	0	0	0.11	GI052	S01
	SDNCN 1212 F 11	12	12	12	6	80	0	0	0.11	GI012	S08
	SDNCN 1616 H 11	16	16	16	8	100	0	0	0.20	GI012	S08
	SDNCN 2020 K 11-M-A	20	20	20	10	125	0	0	0.35	GI012	SD10
	SDNCN 2525 M 11-M-A	25	25	25	12.5	150	0	0	0.70	GI012	SD10

	
GI012	DC.. 11T3..
GI052	DC.. 0702..

								
SD10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SDN 110304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	—	—	FLAG T07P	—
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	—	—	FLAG T15P	—

SDUCL EXT

P

M

K

N

S

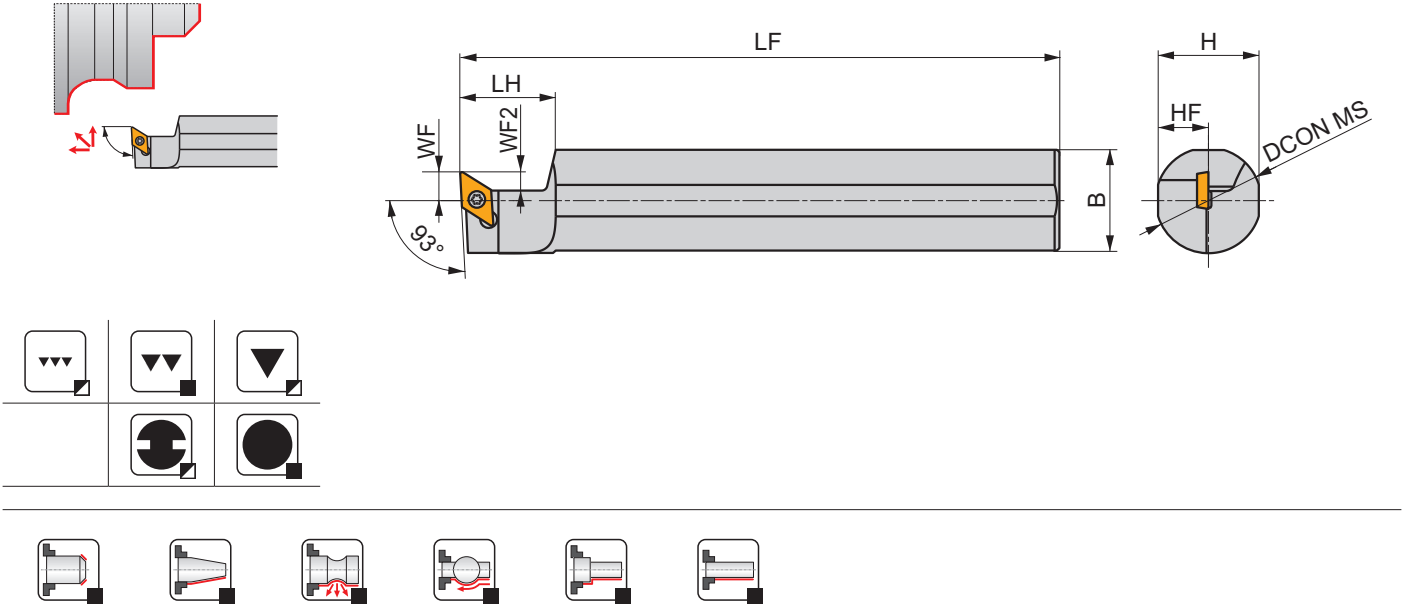
H

PRAMET

S



Nóż tokarski zewnętrzny, płytki mocowana śrubą, kąt przystawienia 93°, na płytki DC..
Nóż tokarski zewnętrzny lewy, płytki mocowana śrubą, kąt przystawienia 93°, na płytki DC.. Przeznaczony do toczenia wzdłużnego odsadzeń, toczenia kłopiowego, toczenia czołowego, toczenia stożków i fazowania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		DCON MS	H	B	HF	WF	LF	LH	WF2	LAMS	GAMO			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
	S20K-SDUCL07-S	20	19	19	9.5	6	125	18.0	4	0	0	0.23	GI052	S01
	S22K-SDUCL07-S	22	21	21	10.5	6	125	18.0	4	0	0	0.27	GI052	S01

	
GI052	DC.. 0702..

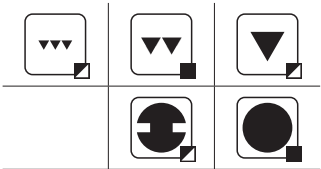
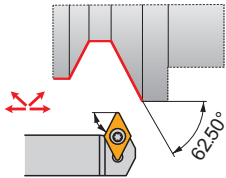
					
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P

SDXC(RL) EXT

P M K N S H

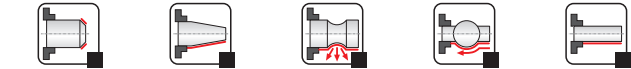
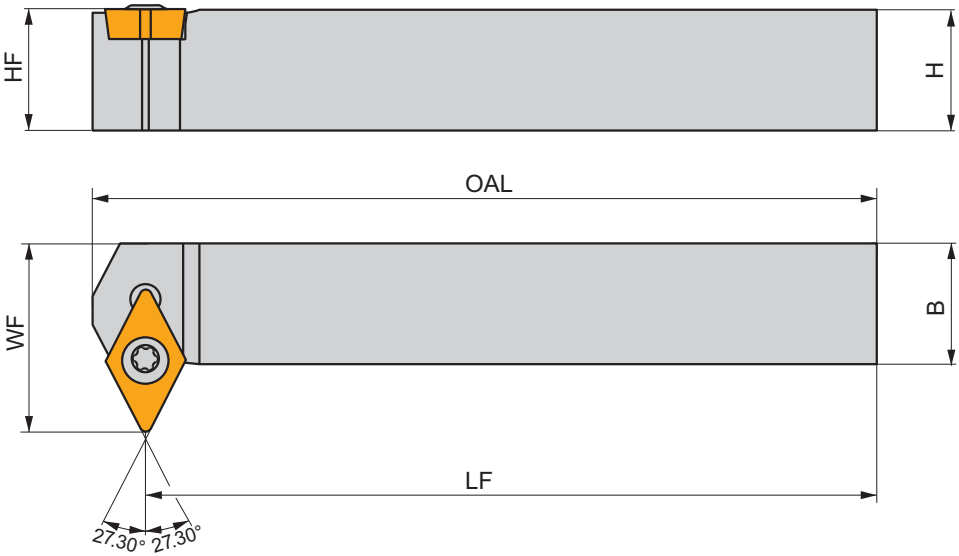
PRAMET

S



Nóż tokarski zewnętrzny, płytki mocowana śrubą, kąt przystawienia 62.5°, na płytki DC..

Nóż tokarski zewnętrzny prawy/lewy, płytki mocowana śrubą, kąt przystawienia 62,5°, na pozytywne płytki DC.. Przeznaczony do toczenia wzdłużnego odsadzeń, toczenia kłowego, toczenia stożków i fazowania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	OAL	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SDXCR 1212 K 07-S	12	12	12	18	125	130	0	0	0.15	GI052	S01
	SDXCR 1616 K 11-S	16	16	16	25	125	132	0	0	0.26	GI012	S08
L	SDXCL 1212 K 07-S	12	12	12	18	125	130	0	0	0.15	GI052	S01
	SDXCL 1616 K 11-S	16	16	16	25	125	132	0	0	0.26	GI012	S08

GI012		DC.. 11T3..										
GI052		DC.. 0702..										

S01	US 2506-T07P	0.9		M 2.5		6.3		FLAG T07P				
S08	US 3510-T15P	3.0		M 3.5		10.6		FLAG T15P				

C.-SDJC(RL) EXT

P

M

K

N

S

H

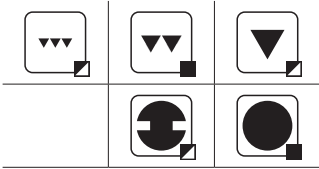
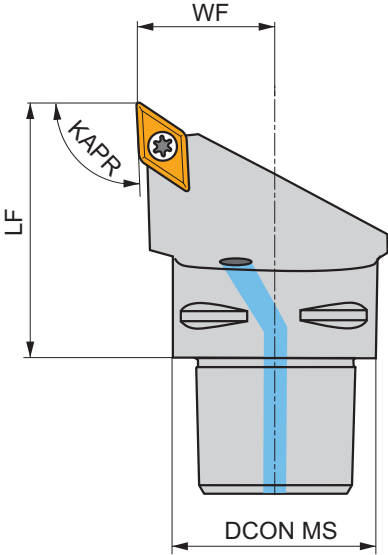
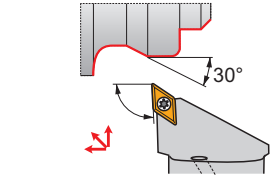
PRAMET

S



Nóż tokarski zewnętrzny ze złączem PSC (CAPTO), płytki mocowana śrubą, kąt przystaw. 93°, na płytki DC..

Zewnętrzny prawy/lewy nóż tokarski z chłodzeniem wew., z kątem przystawienia 93° do płytek pozytywnych DC.. mocowanych śrubą. Przeznaczony do toczenia zewnętrznego wzdłużnego oraz toczenia kopiowego i odsadzeń, toczenia stożków i fazowania. Mocowanie PSC (CAPTO). Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product	DCON MS	WF	LF	KAPR	LAM S	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
R	C3-SDJCR-22040-11	32	22	40	93	0	0	✓	0.20	GI012 C-SD11V-1
	C4-SDJCR-27050-11	40	27	50	93	0	0	✓	0.38	GI012 C-SD11V-1
	C5-SDJCR-35060-11	50	35	60	93	0	0	✓	0.69	GI012 C-SD11V-2
L	C3-SDJCL-22040-11	32	22	40	93	0	0	✓	0.20	GI012 C-SD11V-1
	C4-SDJCL-27050-11	40	27	50	93	0	0	✓	0.38	GI012 C-SD11V-1
	C5-SDJCL-35060-11	50	35	60	93	0	0	✓	0.70	GI012 C-SD11V-2

	
GI012	DC.. 11T3..

								
C-SD11V-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SDS 263-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SD11V-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SDS 263-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

C.-SDNCN EXT

P

M

K

N

S

H

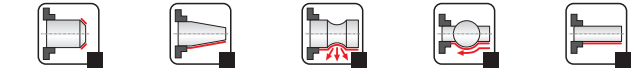
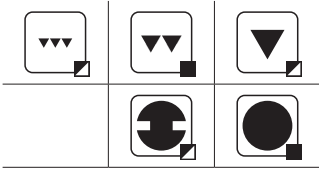
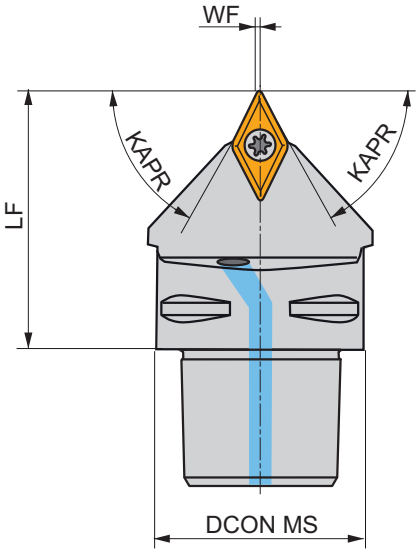
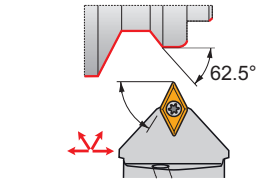
PRAMET

S



Nóż tokarski zewnętrzny ze złączem PSC (CAPTO), płytki mocowana śrubą, kąt przystaw. 107,5°, na płytce DC..

Zewnętrzny prawy/lewy nóż tokarski z chłodzeniem wewnętrznym, z kątem przystawienia 62,5° do płytek pozytywnych DC.. mocowanych śrubą. Przeznaczony do toczenia zewnętrznego wzdłużnego bez odsadzeń, toczenia kopiowego oraz toczenia stożków i fazowania. Mocowanie PSC (CAPTO). Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		DCON MS	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
N	C4-SDNCN-00050-11	40	0.5	50	62.5	0	0	✓	0.35	GI012	C-SD11V-1
	C5-SDNCN-00060-11	50	0.5	60	62.5	0	0	✓	0.62	GI012	C-SD11V-2

	
GI012	DC.. 11T3..

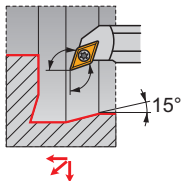
								
C-SD11V-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SDS 263-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SD11V-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SDS 263-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

SDQC(RL) INT

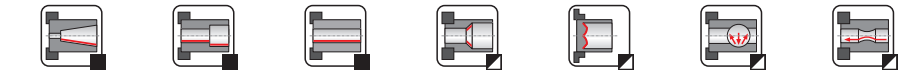
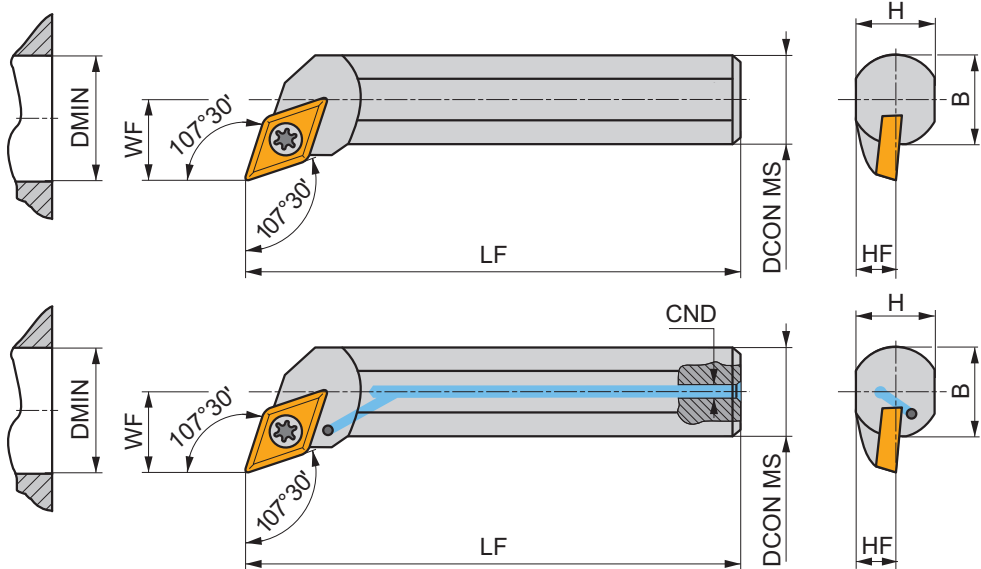
P M K N S H

PRAMET

S



Nóż tokarski wewnętrzny, płytka mocowana śrubą, z kątem przystawienia 107,5°, na płytce DC..
Nóż wewnętrzny prawy/lewy z dostępnym chłodzeniem wewnętrznym z kątem przystawienia 107,5° do płytek typu DC.. mocowanych śrubą. Do toczenia wzdłużnego z odsadzeniem, toczenia stożków, toczenia kłopiowego i fazowania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A10H-SDQCR 07	10	13	7	9	—	100	4	-10	0	✓	0.07	G1052	S02
	A12K-SDQCR 07	12	16	9	11	—	125	5	-7	0	✓	0.10	G1052	S02
	A16M-SDQCR 07	16	20	11	14.5	—	150	6	-7	0	✓	0.22	G1052	S01
	A20Q-SDQCR 11	20	25	13	18	—	180	8	-5	0	✓	0.36	G1012	S08
	S20S-SDQCR 11	20	25	13	18	18.5	250	—	-5	0	—	0.60	G1012	S08
	A25R-SDQCR 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.65	G1012	S08
	S25T-SDQCR 11	25	32	17	23	23	300	—	-3	0	—	1.08	G1012	S08
	A32S-SDQCR 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.25	G1012	SD10
	S32U-SDQCR 11-A	32	40	22	30	30	350	—	-10	0	—	2.10	G1012	SD10
L	A10H-SDQCL 07	10	13	7	9	—	100	4	-10	0	✓	0.06	G1052	S02
	A12K-SDQCL 07	12	16	9	11	—	125	5	-7	0	✓	0.11	G1052	S02
	A16M-SDQCL 07	16	20	11	14.5	—	150	6	-7	0	✓	0.22	G1052	S01
	A20Q-SDQCL 11	20	25	13	18	—	180	8	-5	0	✓	0.37	G1012	S08
	S20S-SDQCL 11	20	25	13	18	18.5	250	—	-5	0	—	0.63	G1012	S08
	A25R-SDQCL 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.64	G1012	S08
	S25T-SDQCL 11	25	32	17	23	23	300	—	-3	0	—	1.15	G1012	S08
	A32S-SDQCL 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.32	G1012	SD10
	S32U-SDQCL 11-A	32	40	22	30	30	350	—	-10	0	—	2.08	G1012	SD10

			
G1012		DC.. 11T3..	
G1052		DC.. 0702..	

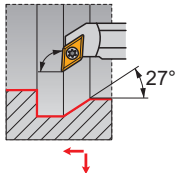
								
SD10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SDN 110304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	—	—	FLAG T07P	—
S02	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	—	—	FLAG T07P	—
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	—	—	FLAG T15P	—

SDUC(RL) INT

P M K N S H

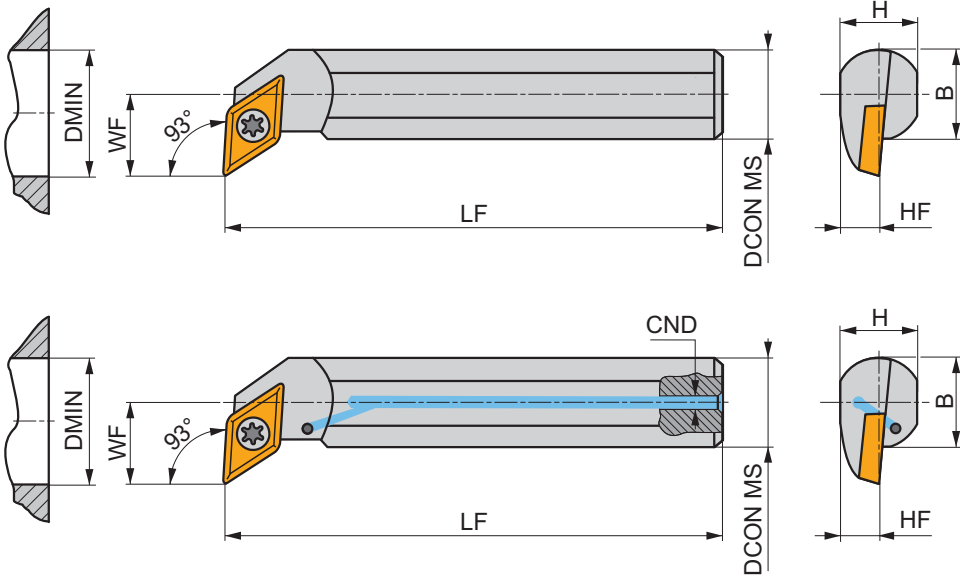
PRAMET

S



Nóż tokarski wewnętrzny, płytka mocowana śrubą, z kątem przystawienia 93°, na płytce DC..

Nóż wewnętrzny prawy/lewy z dostępnym chłodzeniem wew. z kątem przystawienia 93° do płytek typu DC.. mocowanych śrubą. Do toczenia wzdłużnego z odsadzeniem, toczenia stożków, toczenia kłopiowego i fazowania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A10H-SDUCR 07	10	13	7	9	—	100	4	-10	0	✓	0.07	GI052	S02
	A12K-SDUCR 07	12	16	9	11	—	125	5	-7	0	✓	0.12	GI052	S02
	A16M-SDUCR 07	16	20	11	14.5	—	150	6	-7	0	✓	0.22	GI052	S01
	A20Q-SDUCR 11	20	25	13	18	—	180	8	-3	0	✓	0.37	GI012	S08
	S20S-SDUCR 11	20	25	13	18	18.5	250	—	-5	0	—	0.60	GI012	S08
	A25R-SDUCR 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.60	GI012	S08
	S25T-SDUCR 11	25	32	17	23	23	300	—	-3	0	—	1.09	GI012	S08
	A32S-SDUCR 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.30	GI012	SD10
S32U-SDUCR 11-A	32	40	22	30	30	350	—	-10	0	—	2.10	GI012	SD10	
L	A10H-SDUCL 07	10	13	7	9	—	100	4	-10	0	✓	0.07	GI052	S02
	A12K-SDUCL 07	12	16	9	11	—	125	5	-7	0	✓	0.11	GI052	S02
	A16M-SDUCL 07	16	20	11	14.5	—	150	6	-7	0	✓	0.22	GI052	S01
	A20Q-SDUCL 11	20	25	13	18	—	180	8	-3	0	✓	0.37	GI012	S08
	S20S-SDUCL 11	20	25	13	18	18.5	250	—	-5	0	—	0.60	GI012	S08
	A25R-SDUCL 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.66	GI012	S08
	S25T-SDUCL 11	25	32	17	23	23	300	—	-3	0	—	1.09	GI012	S08
	A32S-SDUCL 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	0.00	GI012	SD10
S32U-SDUCL 11-A	32	40	22	30	30	350	—	-10	0	—	2.09	GI012	SD10	

	
GI012	DC.. 11T3..
GI052	DC.. 0702..

								
SD10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SDN 110304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	—	—	FLAG T07P	—
S02	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	—	—	FLAG T07P	—
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	—	—	FLAG T15P	—

SDUC(RL)-E INT

P

M

K

N

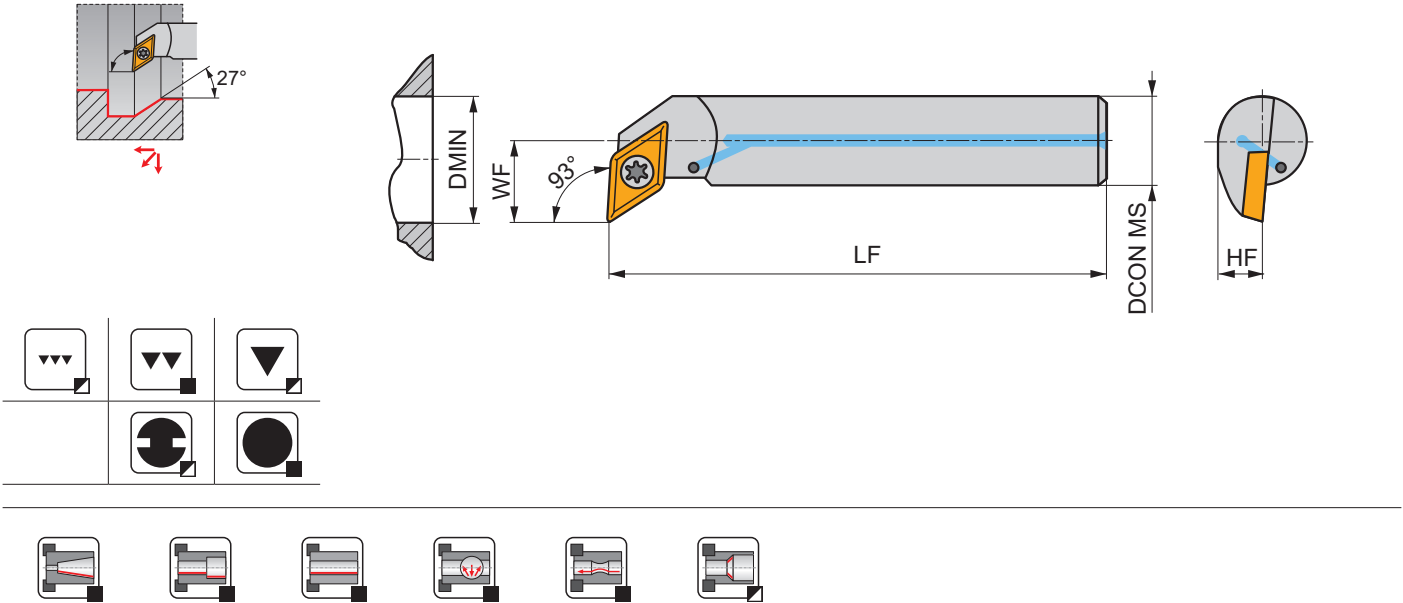
S

H

S



Nóż tokarski węglkowy wewnętrzny, płytka moc. śrubą, z kątem przystawienia 93°, na płytki DC..
Nóż wewnętrzny węglkowy prawy/lewy z chłodzeniem wewnętrznym z kątem przystawienia 93° do płytek typu DC.. mocowanych śrubą. Przeznaczony do toczenia wzdłużnego z odsadzeniem , toczenia stożków, toczenia kłopiowego oraz fazowania. Do wysięgu > 3xD.



Product		DCON MS	DMIN	WF	HF	LF	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	E10M-SDUCR 07-ER	10	15	9	5.6	150	-5	0	✓	0.14	GI052	SD21
	E12Q-SDUCR 07-ER	12	18	11	6.5	150	-5	0	✓	0.26	GI052	SD21
	E16R-SDUCR 07-ER	16	22	13	8.5	150	-5	0	✓	0.49	GI052	SD21
L	E10M-SDUCL 07-ER	10	15	9	5.6	150	-5	0	✓	0.15	GI052	SD21
	E12Q-SDUCL 07-ER	12	18	11	6.5	150	-5	0	✓	0.26	GI052	SD21
	E16R-SDUCL 07-ER	16	22	13	8.5	150	-5	0	✓	0.50	GI052	SD21

	
GI052	DC.. 0702..

					
SD21	5513 020-03	0.8	M 2.5	6.5	PT-8001

SDZC(RL) INT

P M K N S H

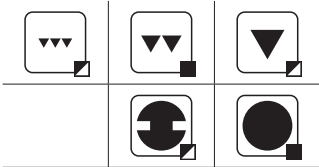
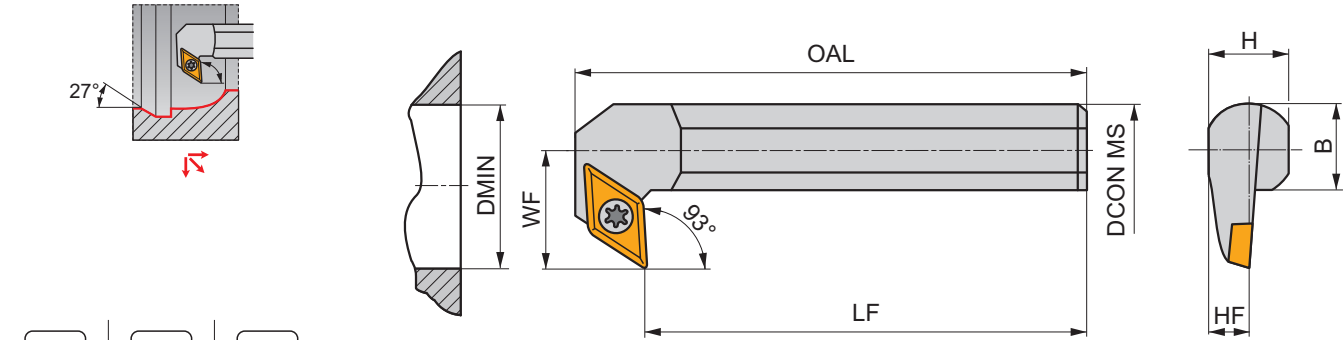
PRAMET

S



Nóż tokarski wewnętrzny, płytka mocowana śrubą, z kątem przystawienia 93°, na płytce DC..

Nóż wewnętrzny prawy/lewy z kątem przystawienia 93° do płytek typu DC.. mocowanych śrubą. Do wewnętrznego toczenia wzdłużnego wstęcznego z odsadzeniem, wytaczania stożków i kopiowania oraz fazowania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	OAL	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	S16M-SDZCR 07-93	16	27	17	14.5	15	150	163	-4	0	0.26	GI052	S01
	S20Q-SDZCR 11-93	20	35	22	18	18.5	180	198	-5	0	0.49	GI012	S08
	S25R-SDZCR 11-93	25	42	27	23	23	200	218	-3	0	0.79	GI012	S08
	S32S-SDZCR 11-93-A	32	53	35	30	30	250	268	-6	0	1.62	GI012	SD10
	S40T-SDZCR 11-93-A	40	65	43	38	38	300	322	-5	0	3.00	GI012	SD10
L	S16M-SDZCL 07-93	16	27	17	14.5	15	150	163	-4	0	0.27	GI052	S01
	S20Q-SDZCL 11-93	20	35	22	18	18.5	180	198	-5	0	0.48	GI012	S08
	S25R-SDZCL 11-93	25	42	27	23	23	200	218	-3	0	0.80	GI012	S08
	S32S-SDZCL 11-93-A	32	53	35	30	30	250	268	-6	0	1.60	GI012	SD10
	S40T-SDZCL 11-93-A	40	65	43	38	38	300	322	-5	0	3.00	GI012	SD10

	
GI012	DC.. 11T3..
GI052	DC.. 0702..

								
SD10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SDN 110304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	—	—	FLAG T07P	—
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	—	—	FLAG T15P	—

C.-SDUC(RL) INT

P

M

K

N

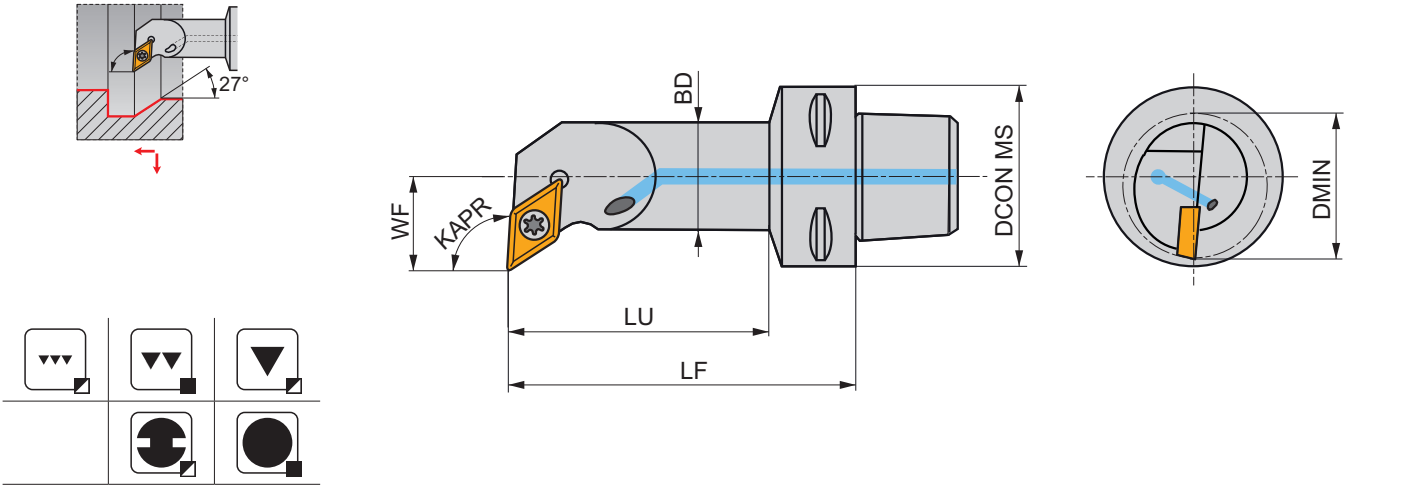
S

H

S



Nóż tokarski wewnętrzny ze złączem PSC (CAPTO), płytka mocowna śrubą, kąt przyst. 93°, na płytki DC..
Nóż wewnętrzny prawy/lewy z chłodzeniem wew. z kątem przystawienia 93° do płytek DC.. mocowanych śrubą. Przeznaczony do szerokiego zakresu operacji toczenia wewnętrznego. Mocowanie PSC (CAPTO) z możliwością wyboru długości. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)		kg		
R	C3-SDUCR-11065-07	50	20	11	65	48	16	93	-4.3	0	✓	0.20	GI052	SV11
	C4-SDUCR-11070-07	40	20	11	70	47	16	93	-4.3	0	✓	0.35	GI052	SV11
	C4-SDUCR-13080-11	40	25	13	80	57	20	93	-5.8	0	✓	0.41	GI012	SC09M
	C4-SDUCR-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-3.4	0	✓	0.49	GI012	SV16
	C5-SDUCR-13080-11	50	25	13	80	56	20	93	-5.8	0	✓	0.60	GI012	SC09M
	C5-SDUCR-17090-11	50	32	17	90	67	25	93	-3.4	0	✓	0.68	GI012	SV16
L	C4-SDUCL-11070-07	40	20	11	70	47	16	93	-4.3	0	✓	0.35	GI052	SV11
	C4-SDUCL-13080-11	40	25	13	80	57	20	93	-5.8	0	✓	0.41	GI012	SC09M
	C4-SDUCL-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-3.4	0	✓	0.49	GI012	SV16
	C5-SDUCL-13080-11	50	25	13	80	56	20	93	-5.8	0	✓	0.60	GI012	SC09M

		
GI012	DC.. 11T3..	
GI052	DC.. 0702..	

						
SC09M	US 2009-T15P	3.0	M 3.5	8.1	FLAG T15P/3,5	—
SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	—	FLAG T07P
SV16	US 2010-T15P	3.0	M 3.5	10.1	—	FLAG T15P/3,5

SEGC(RL) EXT

P M K N S H

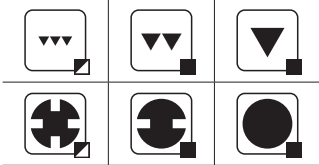
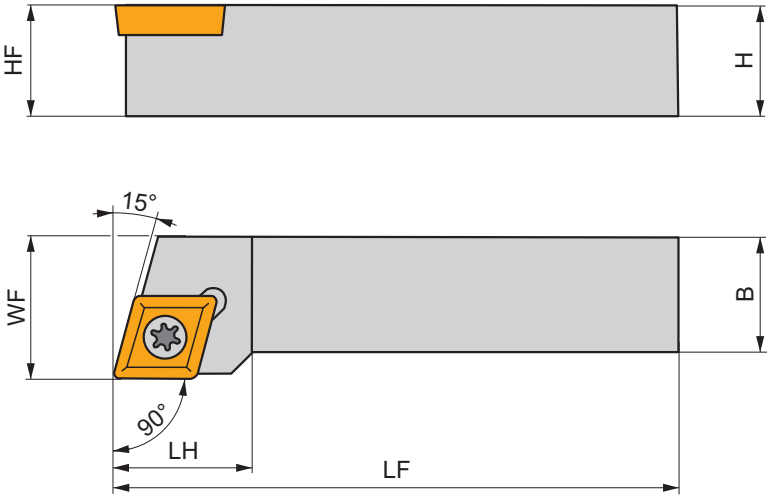
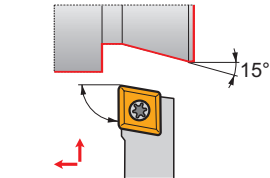
PRAMET

S



Nóż tokarski zewnętrzny, płytki mocowana śrubą, kąt przystawienia 90°, na płytce EC..

Zewnętrzny prawy/lewy nóż tokarski z kątem przystawienia 90° do płytek pozytywnych EC.. mocowanych śrubą. Przeznaczony do toczenia zewnętrznego czołowego i wzdłużnego, toczenia odsadzeń i powierzchni czołowej, stożków oraz fazowania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SEGCR 1212 N 08	12	12	12	16	160	12.0	0	0	0.15	GI210	SE08
	SEGCR 1616 H 08	16	16	16	20	100	12.0	0	0	0.22	GI210	SE08
L	SEGCL 1212 N 08	12	12	12	16	160	12.0	0	0	0.22	GI210	SE08
	SEGCL 1616 H 08	16	16	16	20	100	12.0	0	0	2.14	GI210	SE08

	
GI210	EC.. 0803..

					
SE08	416.1-832	3.6	M 3	8.5	PT-8002

SEUC(RL) INT

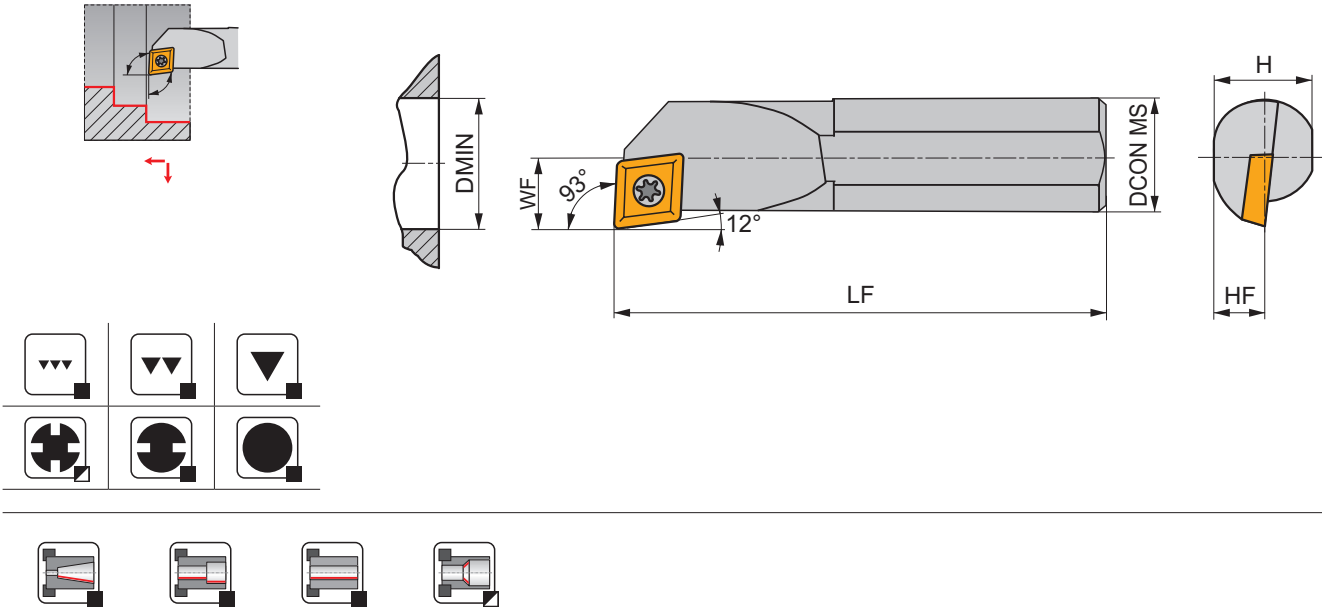
P M K N S H

PRAMET

S



Nóż tokarski wewnętrzny, płytką mocowaną śrubą, z kątem przystawienia 93°, na płytce EC..
Nóż wewnętrzny prawy/lewy z kątem przystawienia 93° do płytek typu EC.. mocowanych śrubą. Do wewnętrznego toczenia stożków oraz toczenia wzdłużnego z odsadzeniem i fazowaniem. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	S08K-SEUCR 06	8	11	7	7	3.5	125	-5	0	0.06	GI213 SE23
	S10M-SEUCR 06	10	13	8	9	4.5	150	-5	0	0.10	GI213 SE23
	S12M-SEUCR 08	12	15	9	11	5.5	150	-5	0	0.14	GI210 SE24
	S16R-SEUCR 08	16	20	11	15	7.5	200	-5	0	0.32	GI210 SE24
	S20S-SEUCR 08	20	25	13	18	9	250	-5	0	0.58	GI210 SE24
	S25T-SEUCR 08	25	32	17	23	11.5	300	-4	0	1.06	GI210 SE24
L	S08K-SEUCL 06	8	11	7	7	3.5	125	-5	0	0.06	GI213 SE23
	S10M-SEUCL 06	10	13	8	9	4.5	150	-5	0	0.10	GI213 SE23
	S12M-SEUCL 08	12	15	9	11	5.5	150	-5	0	0.14	GI210 SE24
	S16R-SEUCL 08	16	20	11	15	7.5	200	-5	0	0.32	GI210 SE24
	S20S-SEUCL 08	20	25	13	18	9	250	-5	0	0.58	GI210 SE24

	
GI210	EC.. 0803..
GI213	EC.. 0602..

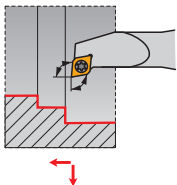
					
SE23	5513 020-03	0.8	M 2.5	6.5	PT-8001
SE24	416.1-832	3.6	M 3	8.5	PT-8003

SELP(RL) INT

P M K N S H

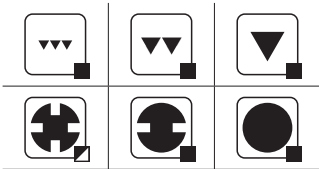
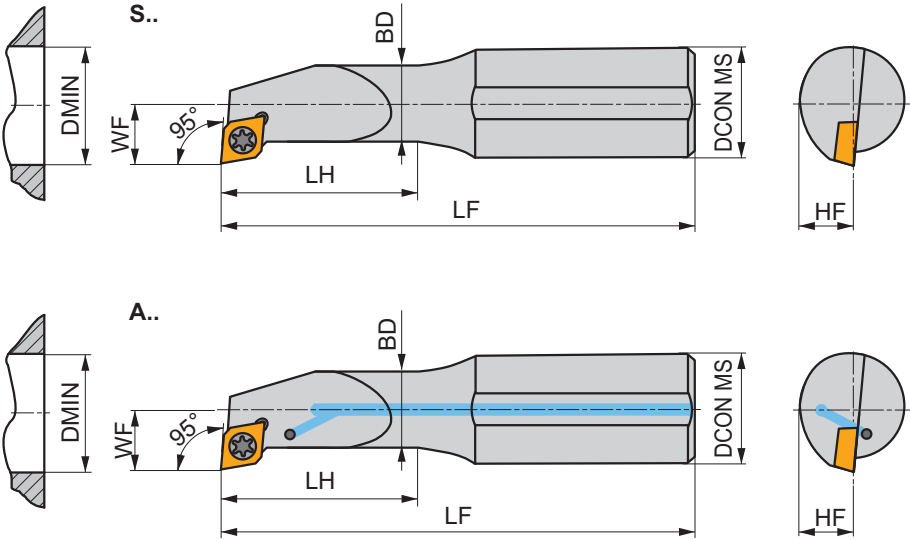
PRAMET

S



Nóż tokarski wewnętrzny, płytką mocowaną śrubą, z kątem przystawienia 95°, na płytce EP.

Nóż wewnętrzny prawy/lewy również z chłodzeniem wewnętrznym z kątem przystawienia 95° do płytek typu EP.. mocowanych śrubą. Do toczenia wzdłużnego z odsadzeniem, toczenia stożków i fazowania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	S0608H-SELPR 05	8	8	6	4.5	100	20.0	-10	0	—	0.04	GI212	SE21
	S0810J-SELPR 05	10	11	8	6	110	26.0	-5	0	—	0.06	GI212	SE22
	S1012K-SELPR 05	12	13	10	7	125	32.0	-5	0	—	0.11	GI212	SE22
	A1216M-SELPR 05	16	16	12	9	150	40.0	-2	0	✓	0.18	GI212	SE22
	S1216M-SELPR 05	16	16	12	9	150	40.0	-2	0	—	0.21	GI212	SE22
L	S0608H-SELPL 05	8	8	6	4.5	100	20.0	-10	0	—	0.04	GI212	SE21
	S0810J-SELPL 05	10	11	8	6	110	26.0	-5	0	—	0.06	GI212	SE22
	S1012K-SELPL 05	12	13	10	7	125	32.0	-5	0	—	0.11	GI212	SE22
	S1216M-SELPL 05	16	16	12	9	150	40.0	-2	0	—	0.21	GI212	SE22

	
GI212	EP.. 0502..

					
SE21	28992	0.8	M 2.2	4.2	MA2-8304
SE22	28588	0.8	M 2.2	5.6	MA2-8304

SELP(RL)-E INT

P

M

K

N

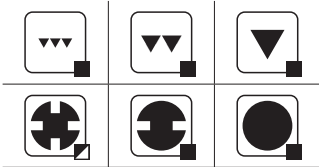
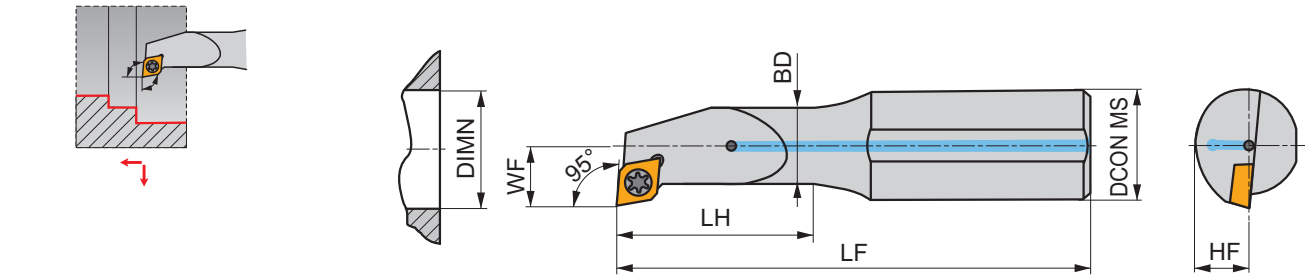
S

H

S



Nóż tokarski węglkowy wewnętrzny, płytka moc. śrubą, z kątem przystawienia 95°, na płytce EP..
Nóż wewnętrzny węglkowy prawy/lewy z chłodzeniem wewnętrznym z kątem przystawienia 95° do płytek typu EP.. mocowanych śrubą. Przeznaczony do toczenia wewnętrznego stożków i toczenia wzdłużnego z odsadzeniem oraz fazowania. Do wysięgu > 3xD.



Product		DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)		kg		
R	E0608H-SELPR 05	8	8	6	4.5	100	28.0	-10	0	✓	0.06	GI212	SE22
	E0810J-SELPR 05	10	11	8	6	110	36.0	-5	0	✓	0.10	GI212	SE22
	E1012K-SELPR 05	12	13	10	7	125	44.0	-5	0	✓	0.17	GI212	SE22
L	E0608H-SELPL 05	8	8	6	4.5	100	28.0	-10	0	✓	0.06	GI212	SE22
	E0810J-SELPL 05	10	11	8	6	110	36.0	-5	0	✓	0.10	GI212	SE22
	E1216M-SELPL 05	16	16	12	9	150	55.0	-2	0	✓	0.33	GI212	SE22

	
GI212	EP.. 0502..

					
SE22	28588	0.8	M 2.2	5.6	MA2-8304

SEUP(RL) INT

P

M

K

N

S

H

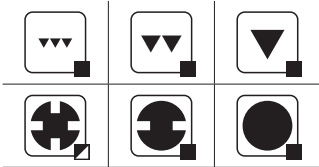
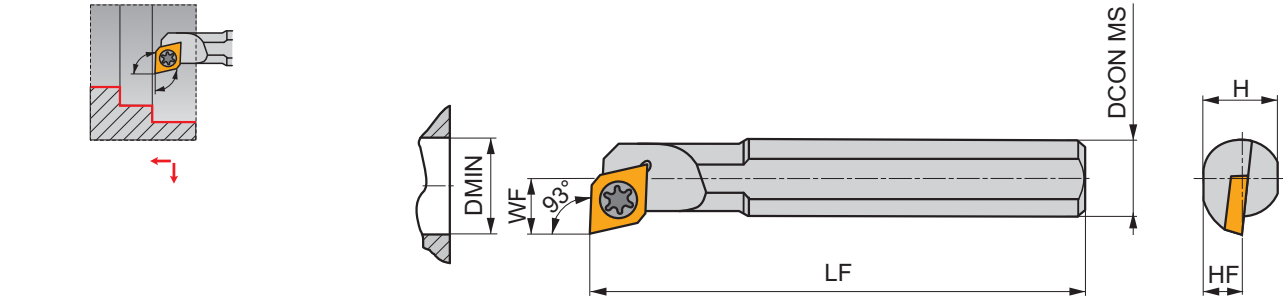
PRAMET

S



Nóż tokarski wewnętrzny, płytki mocowana śrubą, z kątem przystawienia 93°, na płytce EP..

Nóż wewnętrzny prawy/lewy z kątem przystawienia 93° do płytek typu EP.. mocowanych śrubą. Do wewnętrznego toczenia stożków oraz toczenia wzdłużnego z odsadzeniem i fazowaniem. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	S06H-SEUPR 05	6	8.3	5	5.4	2.7	100	-7	0	0.04	GI212	SE21
L	S06H-SEUPL 05	6	8.3	5	5.4	2.7	100	-7	0	0.05	GI212	SE21

	
GI212	EP. 0502..

					
SE21	28992	0.8	M 2.2	4.2	MA2-8304

SEXP(RL) INT

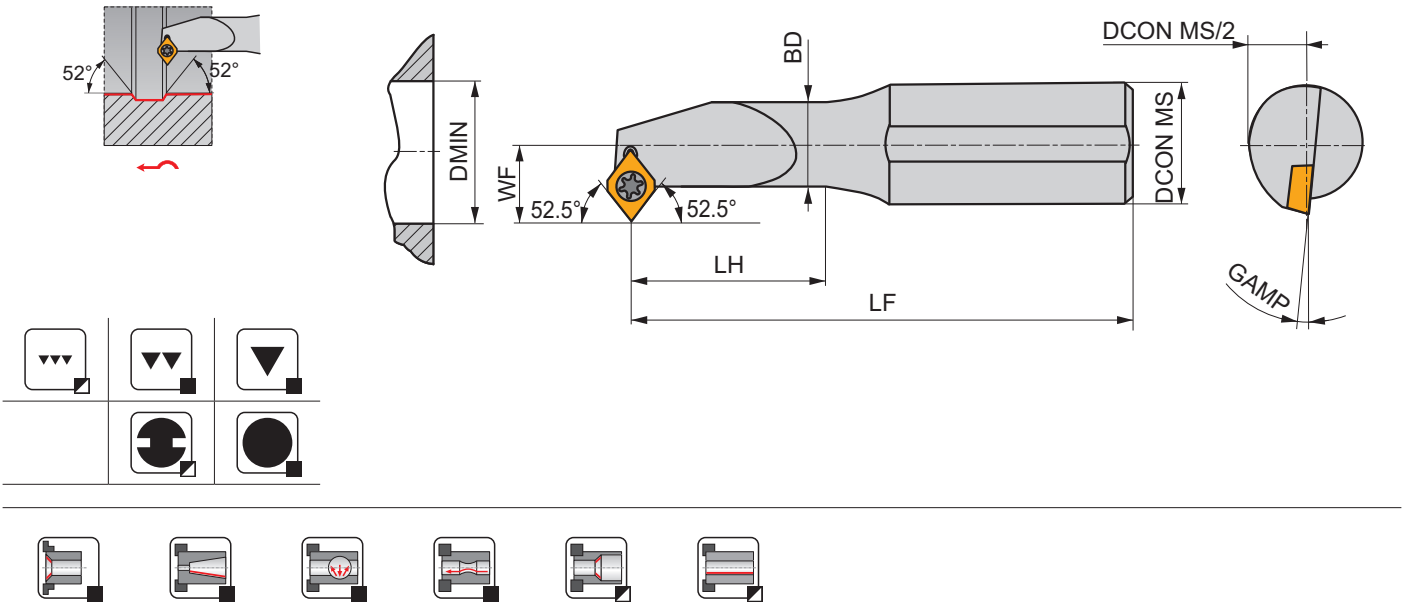
P M K N S H

PRAMET

S



Nóż tokarski wewnętrzny, płytka mocowana śrubą, z kątem przystawienia 52,5°, na płytce EP.
Nóż wewnętrzny prawy/lewy z kątem przystawienia 52,5° do płytek typu EP. mocowanych śrubą. Do wewnętrznego fazowania wstecznego, toczenia stożków, wielokierunkowego, fazowania oraz toczenia wzdłużnego bez odsadzeń. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



	Product	DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	GAMP	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)			
R	S0608H-SEXPR 05	8	9.5	6	5.5	100	20.0	-7	0.04	GI212	SE21
	S0810J-SEXPR 05	10	11	8	6	110	26.0	-5	0.06	GI212	SE22
	S1012K-SEXPR 05	12	13	10	7	125	32.0	-5	0.11	GI212	SE22
	S1216M-SEXPR 05	16	16	12	9	150	40.0	-2	0.21	GI212	SE22
L	S0608H-SEXPL 05	8	9.5	6	5.5	100	20.0	-7	0.04	GI212	SE21
	S0810J-SEXPL 05	10	11	8	6	110	26.0	-5	0.06	GI212	SE22
	S1012K-SEXPL 05	12	13	10	7	125	32.0	-5	0.11	GI212	SE22
	S1216M-SEXPL 05	16	16	12	9	150	40.0	-2	0.21	GI212	SE22

	
GI212	EP. 0502..

					
SE21	28992	0.8	M 2.2	4.2	MA2-8304
SE22	28588	0.8	M 2.2	5.6	MA2-8304

SEXP(RL)-E INT

P

M

K

N

S

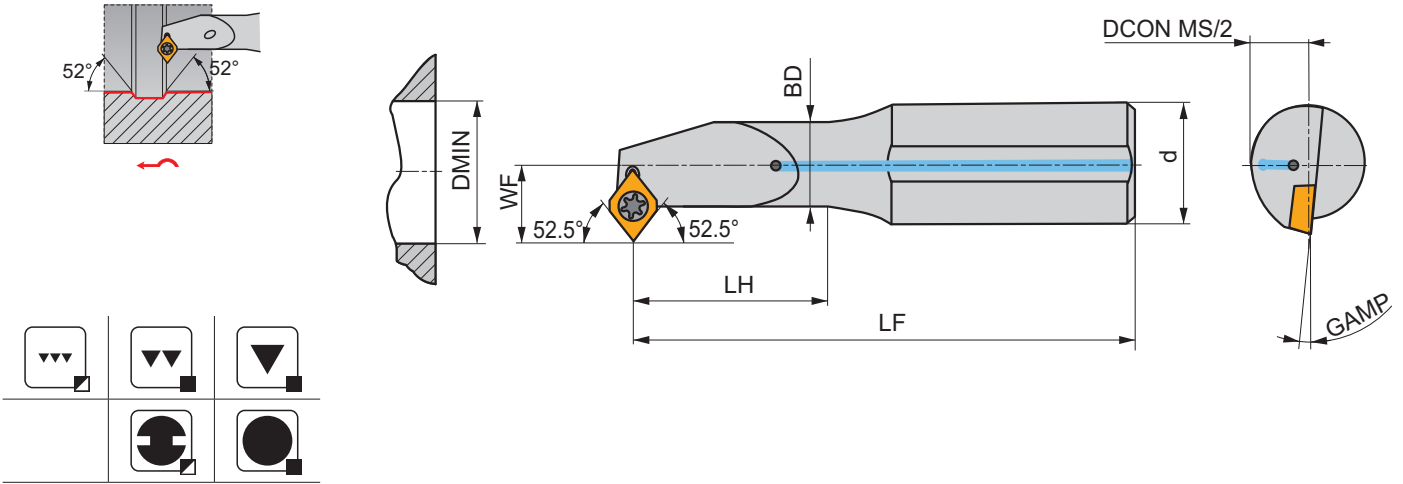
H

PRAMET

S



Nóż tokarski węglkowy wewnętrzny, płytki mocowana śrubą, z kątem przystawienia 52,5°, na płytce EP..
Nóż wewnętrzny węglkowy prawy/lewy z chłodzeniem wewnętrznym z kątem przyst. 52,5° do płytek typu EP.. mocowanych śrubą. Przeznaczony do toczenia wewnętrznego wstecznego faz, toczenia stożków, toczenia wielokierunkowego i toczenia wzdłużnego z odsadzeniem oraz fazowania. Do wysięgu > 3xD.



Product		DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	GAMP				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		kg		
R	E0608H-SEXPR 05	8	9.5	6	5.5	100	28.0	-7	✓	0.07	GI212	SE21
	E0810J-SEXPR 05	10	11	8	6	110	36.0	-5	✓	0.10	GI212	SE22
	E1012K-SEXPR 05	12	13	10	7	125	44.0	-5	✓	0.16	GI212	SE22
	E1216M-SEXPR 05	16	16	12	9	150	55.0	-2	✓	0.32	GI212	SE22
L	E0608H-SEXPL 05	8	9.5	6	5.5	100	28.0	-7	✓	0.06	GI212	SE21

	
GI212	EP.. 0502..

					
SE21	28992	0.8	M 2.2	4.2	MA2-8304
SE22	28588	0.8	M 2.2	5.6	MA2-8304

PRDCN EXT

P

M

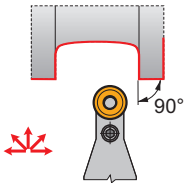
K

N

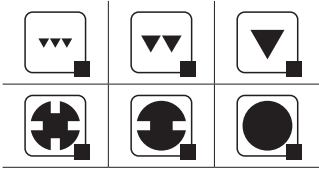
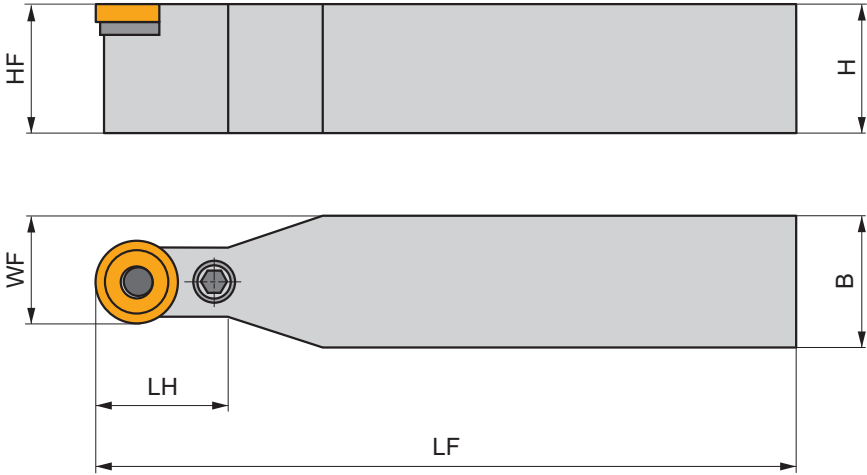
S

H

P



Nóż tokarski zewnętrzny, mocowanie płytki ISO P, na płytce RC..
Nóż zewnętrzny neutralny, mocowanie płytki ISO P dla pozytywnych płytek RC.. Przeznaczony do toczenia zewnętrznego i wzdłużnego bez odsadzenia, toczenia kłowego do 90 °, toczenia stożków i fazowania. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
N	PRDCN 3225 P 16	32	25	32	20.5	170	34.0	0	0	0.80	GI090	PR01
	PRDCN 3232 P 20	32	32	32	26	170	42.0	0	0	1.16	GI069	PR03
	PRDCN 4040 S 20	40	40	40	30	250	40.0	0	0	2.82	GI069	PR03
	PRDCN 4040 S 25	40	40	40	32.5	250	40.0	0	0	2.75	GI122	PR02
	PRDCN 5050 V 32	50	50	50	41	400	52.0	0	0	7.30	GI096	PR04

			
GI069			RCMX 2006MO
GI090			RCMX 1606MO
GI096			RCMX 3209MO
GI122			RCMX 2507MO

									
PR01	PRS 816	CL 116	CS 706	2.0	M 6x1	20.7	TR 16	MT 05	HXK 2.5
PR02	PRS 825	CL 125	CS 710	3.5	M 10x1	30.4	TR 19	MT 06	HXK 4
PR03	PRS 820	CL 120	CS 708	3.0	M 8x1	23.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PR04	PRS 832	CL 132	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5

PRSC(RL) EXT

P

M

K

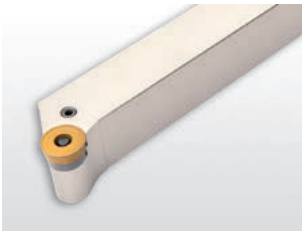
N

S

H

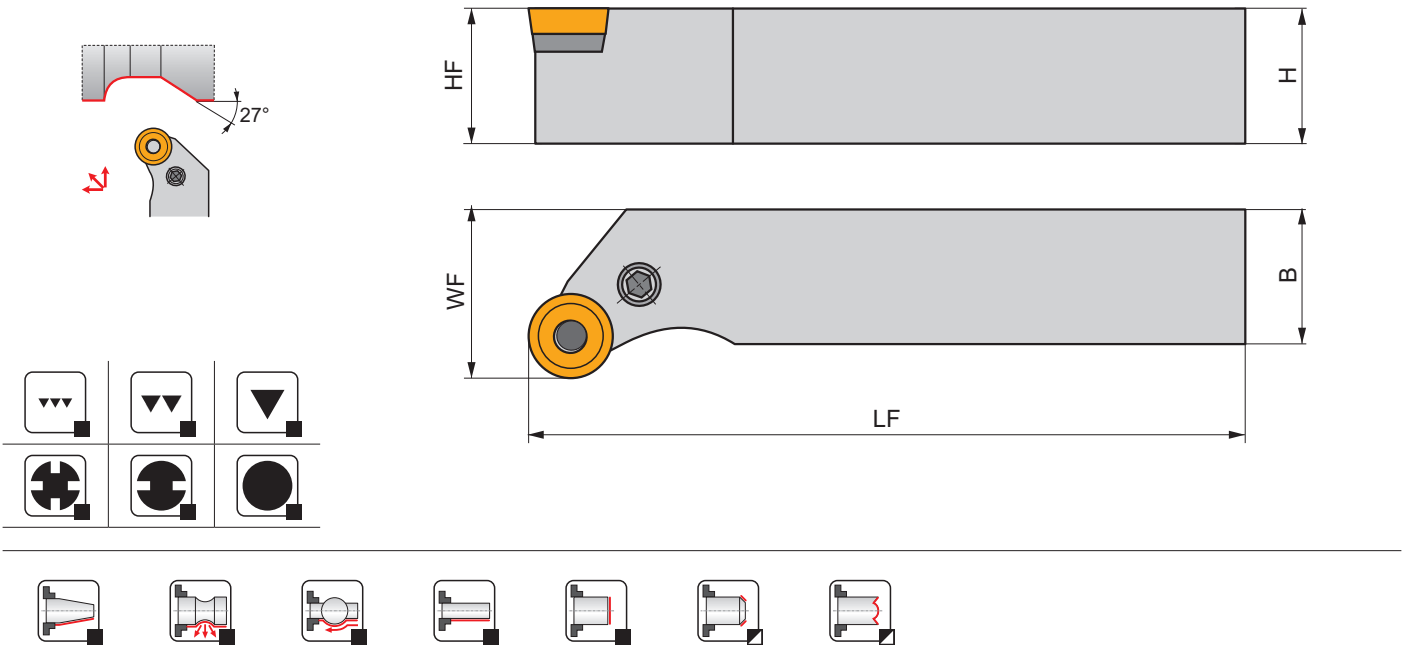
PRAMET

P



Nóż tokarski zewnętrzny, płytki mocowana dociskiem przez otwór, na płytce RC..

Nóż zewnętrzny prawy/lewy, mocowanie płytki typu ISO P, do pozytywnych płytek RC.. Przeznaczony do toczenia zewnętrznego i wzdłużnego bez odsadzeń, toczenia kopiowego do 27°, toczenia stożków i fazowania, w tym toczenia kopii czołowych. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PRSCR 3225 P 16	32	25	32	32	170	0	0	1.05	GI090	PR01
	PRSCR 3232 P 20	32	32	32	40	170	0	0	1.29	GI069	PR03
	PRSCR 4040 S 16	40	40	40	50	250	0	0	3.00	GI090	PR01
	PRSCR 4040 S 25	40	40	40	50	250	0	0	3.04	GI122	PR02
L	PRSCL 3225 P 16	32	25	32	32	170	0	0	0.90	GI090	PR01
	PRSCL 4040 S 16	40	40	40	50	250	0	0	2.38	GI090	PR01
	PRSCL 3232 P 20	32	32	32	40	170	0	0	1.32	GI069	PR03
	PRSCL 4040 S 25	40	40	40	50	250	0	0	3.06	GI122	PR02

		
GI069		RCMX 2006MO
GI090		RCMX 1606MO
GI122		RCMX 2507MO

									
PR01	PRS 816	CL 116	CS 706	2.0	M 6x1	20.7	TR 16	MT 05	HXK 2.5
PR02	PRS 825	CL 125	CS 710	3.5	M 10x1	30.4	TR 19	MT 06	HXK 4
PR03	PRS 820	CL 120	CS 708	3.0	M 8x1	23.5	TR 15	MT 07	HXK 3

SRDC(RL) EXT

P

M

K

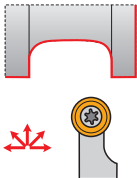
N

S

H

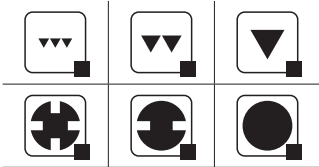
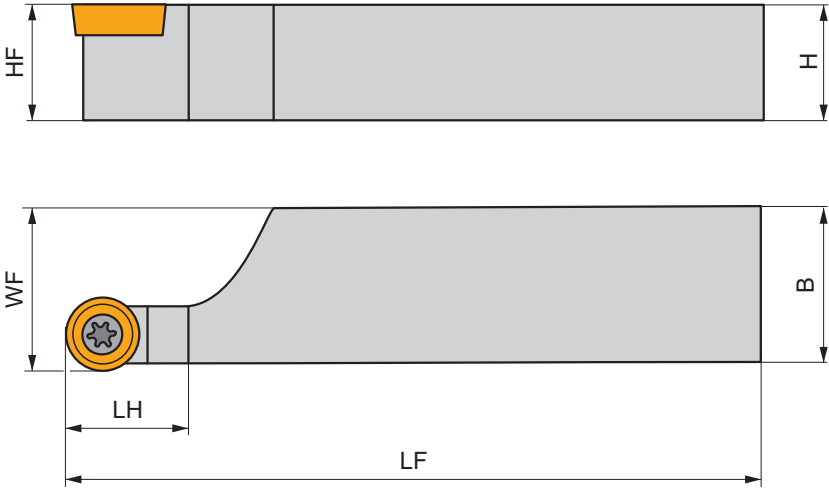
PRAMET

S



Nóż tokarski zewnętrzny, płytki mocowana śrubą, na płytki RC..

Zewnętrzny prawy/lewy nóż do płytek pozytywnych mocowanych śrubą typu RC.. Przeznaczony do toczenia zewnętrznego i wzdłużnego bez odsadzenia, toczenia stożków i fazowania. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SRDCR 2020 K 08-A	20	20	20	20.5	125	20.0	0	0	0.36	GI051	SR21
	SRDCR 2525 M 08-A	25	25	25	25.5	150	20.0	0	0	0.66	GI051	SR21
	SRDCR 3225 P 08-A	32	25	32	25.5	170	20.0	0	0	0.95	GI051	SR21
L	SRDCL 2020 K 08-A	20	20	20	20.5	125	20.0	0	0	0.37	GI051	SR21
	SRDCL 2525 M 08-A	25	25	25	25.5	150	20.0	0	0	0.66	GI051	SR21
	SRDCL 3225 P 08-A	32	25	32	25.5	170	20.0	0	0	0.96	GI051	SR21

	
GI051	RC.. 0803M0

					
SR21	5513 020-04	1.5	M 3	7.2	PT-8002

SRDCN EXT

P

M

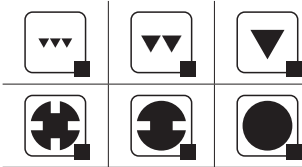
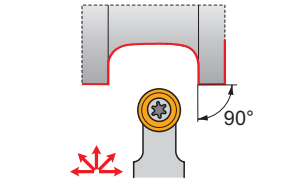
K

N

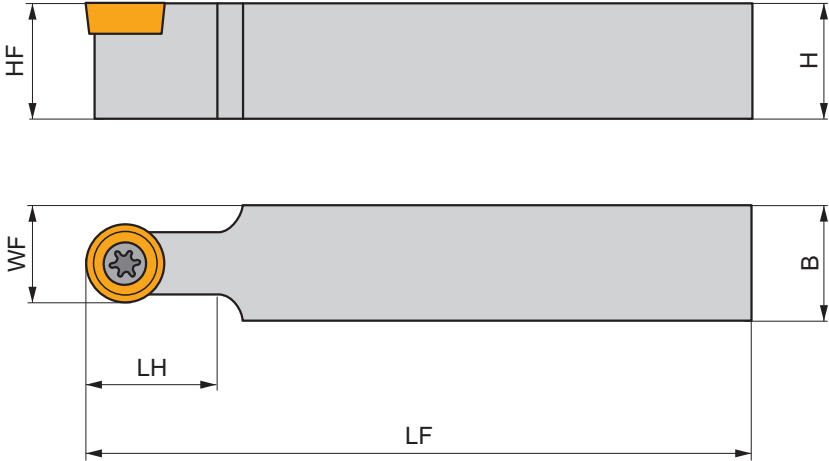
S

H

S



Nóż tokarski zewnętrzny, płytka mocowana śrubą, na płytce RC..
Zewnętrzny nóż tokarski, płytka mocowana na śrubę. Na płytce RC.. Przeznaczony do toczenia zewnętrznego i wzdłużnego bez odsadzeń, kopiowania, toczenia stożków i fazowania. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
N	SRDCN 1212 F 06	12	12	12	9	80	12.0	0	0	0.10	GI054	SO1
	SRDCN 1616 H 06	16	16	16	11	100	12.0	0	0	0.20	GI054	SO1
	SRDCN 2020 K 08	20	20	20	14	125	20.0	0	0	0.37	GI051	SO3
	SRDCN 2020 K 1003-M-A	20	20	20	15	125	25.0	0	0	0.38	GI064	SR10
	SRDCN 2020 K 10-M-A	20	20	20	15	125	25.0	0	0	0.37	GI013	SR10
	SRDCN 2525 M 10-M-A	25	25	25	17.5	150	25.0	0	0	0.67	GI013	SR10
	SRDCN 2525 M 12-M-A	25	25	25	18.5	150	30.0	0	0	0.08	GI014	SR12
	SRDCN 3225 P 10-M	32	25	32	17.5	170	25.0	0	0	0.90	GI013	SR10
	SRDCN 3225 P 12-M	32	25	32	18.5	170	30.0	0	0	0.90	GI014	SR12
	SRDCN 3225 P 16-M	32	25	32	20.5	170	32.0	0	0	1.00	GI161	SR16

			
GI013		RC.. 10T3MO	
GI014		RC.. 1204MO	
GI051		RC.. 0803MO	
GI054		RC.. 0602MO	
GI064		RC.. 1003MO	
GI161		RC.. 1606MO	

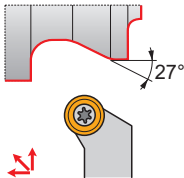
								
SO1	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	—	—	FLAG T07P	—
SO3	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	—	—	FLAG T09P	—
SR10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 100300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SR12	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 120300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SR16	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	SRN 16T3MO	MS 5015	FLAG T20P	HXK 5

SRSC(RL) EXT

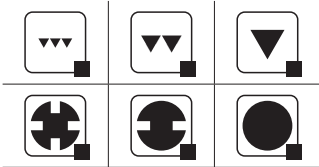
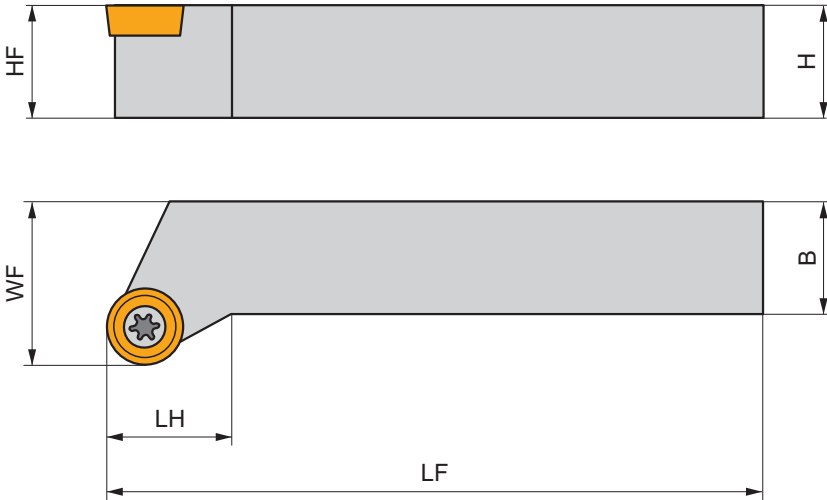
P M K N S H

PRAMET

S



Nóż tokarski zewnętrzny, płytka mocowana śrubą, na płytce RC..
Zewnętrzny prawy/lewy nóż do płytek pozytywnych mocowanych śrubą typu RC.. Przeznaczony do toczenia zewnętrznego i wzdłużnego bez odsadzenia, toczenia stożków i fazowania. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SRSCR 1212 F 06	12	12	12	16	80	12.0	0	0	0.09	GI054	S01
	SRSCR 1616 H 06	16	16	16	20	100	12.0	0	0	0.21	GI054	S01
	SRSCR 2020 K 08	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI051	S03
	SRSCR 2020 K 10-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.41	GI013	SR10
	SRSCR 2525 M 10-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.75	GI013	SR10
	SRSCR 3225 P 10-M	32	25	32	32	170	20.0	0	0	1.06	GI013	SR10
	SRSCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.75	GI014	SR12
	SRSCR 3225 P 16-M	32	25	32	32	170	20.0	0	0	1.08	GI161	SR16
L	SRSCL 1212 F 06	12	12	12	16	80	12.0	0	0	0.10	GI054	S01
	SRSCL 1616 H 06	16	16	16	20	100	12.0	0	0	0.22	GI054	S01
	SRSCL 2020 K 08	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.45	GI051	S03
	SRSCL 2020 K 10-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.42	GI013	SR10
	SRSCL 2525 M 10-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.74	GI013	SR10
	SRSCL 3225 P 10-M	32	25	32	32	170	20.0	0	0	1.06	GI013	SR10
	SRSCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.75	GI014	SR12
	SRSCL 3225 P 16-M	32	25	32	32	170	20.0	0	0	1.08	GI161	SR16

			
GI013			RC.. 10T3M0
GI014			RC.. 1204M0
GI051			RC.. 0803M0
GI054			RC.. 0602M0
GI161			RC.. 1606M0

		 Nm						
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	—	—	FLAG T07P	—
S03	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	—	—	FLAG T09P	—
SR10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 100300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SR12	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 120300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SR16	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	SRN 16T3M0	MS 5015	FLAG T20P	HXK 5

C.-SRDCN EXT

P

M

K

N

S

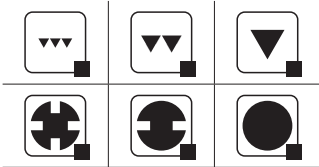
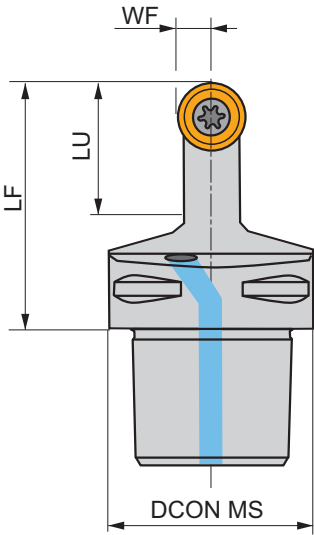
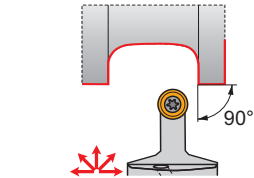
H

S



Nóż tokarski zewnętrzny ze złączem PSC (CAPTO), płytki mocowana śrubą, na płytki RC..

Nóż zewnętrzny neutralny z chłodzeniem wewnętrznym. Płytki mocowana śrubą. Na płytki pozytywne typu RC.. Przeznaczony do toczenia zewnętrznego i wzdłużnego bez odsadzeń, kopiowania, toczenia stożków i fazowania. Mocowanie PSC (CAPTO). Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product	DCON MS	WF	LF	LU	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
N	C4-SRDCN-00050-12A	40	6	50	28	0	0	✓	0.32	GI014 C-SR12V-1
	C5-SRDCN-00060-10A	50	5	60	25	0	0	✓	0.56	GI013 C-SR10V
	C5-SRDCN-00060-12A	50	6	60	28	0	0	✓	0.56	GI014 C-SR12V-2

	
GI013	RC.. 10T3MO
GI014	RC.. 1204MO

								
C-SR10V	US 2010-T15P	3.0	M 3.5	10.1	SRS 110-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02
C-SR12V-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SRS 110-02	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SR12V-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SRS 110-02	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

KHP-RSC(RL)

P

M

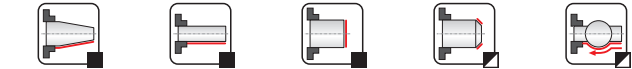
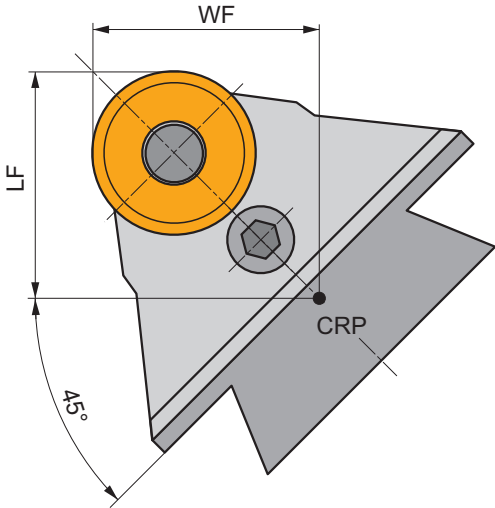
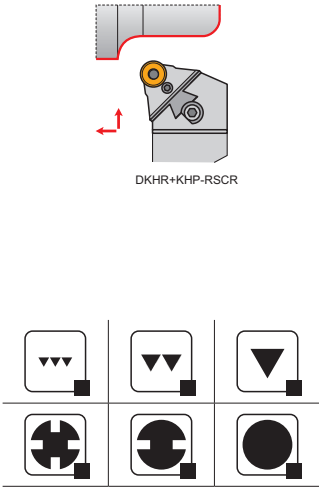
K

P



Kaseta wymienna KHP, płytką mocowaną dociskiem przez otwór, na płytki RC..

Kasety wymienne z dźwigniowym systemem mocowania płytek, dostępne w wersji prawej lub lewej, mocowane na “jaskółczy ogon” do systemu modularnych noży tokarskich typu DKH. Odpowiednie do zgrubnego toczenia wzdłużnego bez odsadzeń, toczenia czołowego, toczenia stożków oraz fazowania przy użyciu płytek typu RC.. Narzędzie poddane obróbce cieplnej w celu zwiększenia trwałości.



Product	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R KHP-RSCR 20	35	45	0	0	1.25	GI069	PRP90
	KHP-RSCL 20	35	45	0	1.30	GI069	PRP90

	
GI069	RCMX 2006MO

									
PRP90	RCU 200400	CL 120	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4

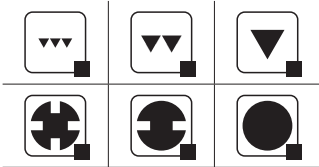
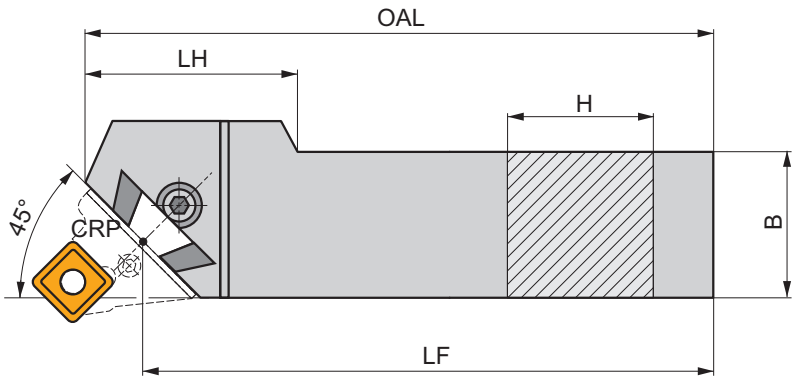
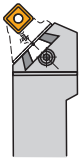
DKH(RL)

PRAMET



Chwyt do kaset wymiennych KHP/KHS do toczenia zewnętrznego

Uchwyt z "jaskółczym ogonem" prawy/lewy do kaset KHP/KHS. Przeznaczony do ciężkiego toczenia. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	LF	OAL	LH	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	DKHR 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.65	GI098	DKH10
L	DKHL 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.28	GI098	DKH10

		
GI098	KHP	KHS
		
DKH10	SR 14	HXK 10

SSBC(RL) EXT

P

M

K

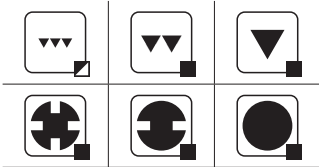
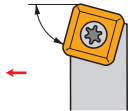
N

S

H

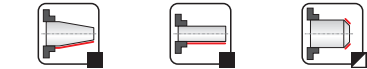
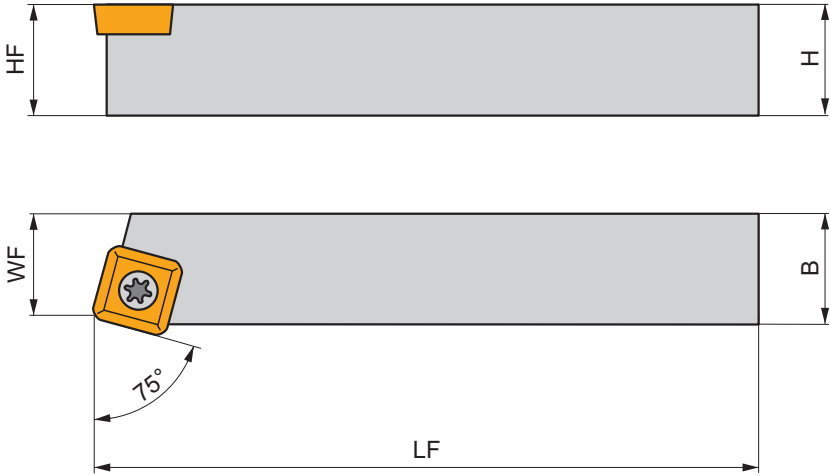
PRAMET

S



Nóż tokarski zewnętrzny, płytki mocowana śrubą, kąt przystawiania 75°, na płytce SC..

Zewnętrzny prawy/lewy nóż na płytce pozytywne SC... Przeznaczony do zewnętrznego toczenia wzdłużnego bez odsadzenia, toczenia stożków i fazowania. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



	Product	H	B	HF	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SSBCR 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI053	S08
	SSBCR 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.20	GI053	S08
	SSBCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.40	GI015	SS20
	SSBCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.76	GI015	SS20
	SSBCR 4040 S 25	40	40	40	35	250	0	0	3.01	GI131	SS25
	SSBCR 5050 T 25	50	50	50	43	300	0	0	5.65	GI131	SS25
	SSBCR 5050 T 38-A	50	50	50	43	300	0	0	4.84	GI164	SS38A
L	SSBCR 6060 V 38-A	60	60	60	53	400	0	0	11.10	GI164	SS38A
	SSBCL 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI053	S08
	SSBCL 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.22	GI053	S08
	SSBCL 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.40	GI015	SS20
	SSBCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.70	GI015	SS20
	SSBCL 4040 S 25	40	40	40	35	250	0	0	3.01	GI131	SS25
	SSBCL 5050 T 25	50	50	50	43	300	0	0	5.65	GI131	SS25
	SSBCL 5050 T 38-A	50	50	50	43	300	0	0	5.78	GI164	SS38A
	SSBCL 6060 V 38-A	60	60	60	53	400	0	0	11.16	GI164	SS38A

										
GI015	SC.. 1204..									
GI053	SC.. 09T3..									
GI131	SC.. 2509..									
GI164	SC.. 3809..									

									
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	—	—	FLAG T15P	—	—
SS20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SSN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5	—
SS25	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 250620	MS 8020	—	HXK 5	SDRT30P
SS38A	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 380920	MS 8020	—	HXK 5	SDRT30P

SSDCN EXT

P

M

K

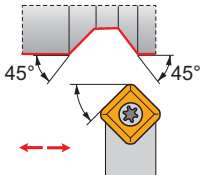
N

S

H

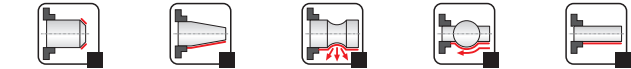
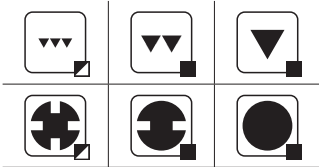
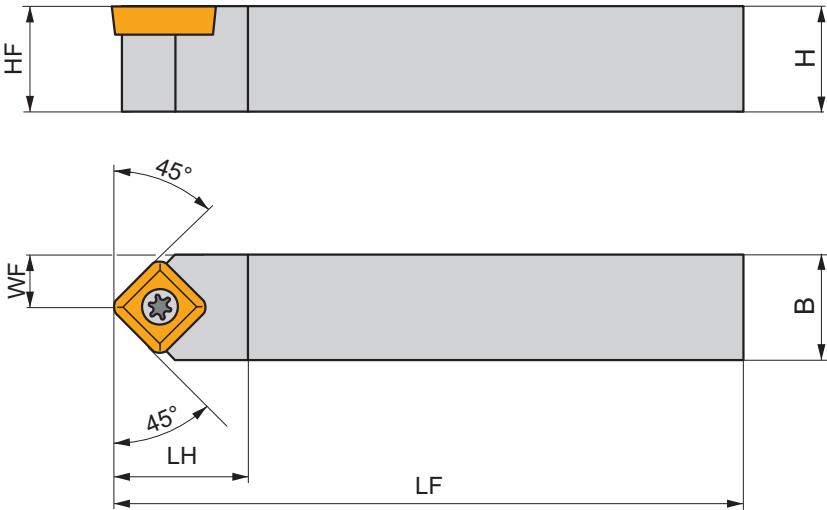
PRAMET

S



Noż tokarski zewnętrzny, płytki mocowana śrubą, kąt przystawienia 45°, na płytki SC..

Zewnętrzny noż tokarski, płytki mocowana na śrubę. Na płytki pozytywne SC.. Przeznaczony do toczenia zewnętrznego i wzdłużnego bez odsadzeń, kopiowania, toczenia stożków i fazowania. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
N	SSDCN 1212 F 09	12	12	12	6	80	—	0	0	0.11	GI053	S08
	SSDCN 1616 H 09	16	16	16	8	100	—	0	0	0.20	GI053	S08
	SSDCN 2020 K 12-M-A	20	20	20	10	125	—	0	0	0.41	GI015	SS20
	SSDCN 2525 M 12-M-A	25	25	25	12.5	150	—	0	0	0.74	GI015	SS20

											
GI015	SC.. 1204..										
GI053	SC.. 09T3..										

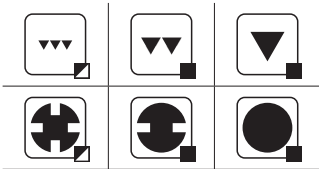
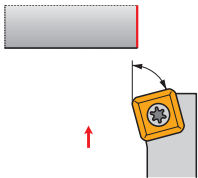
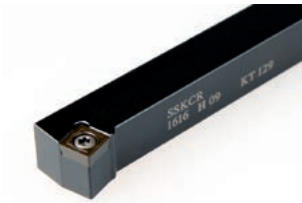
								
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	—	—	FLAG T15P	—
SS20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SSN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5

SSKCR(RL) EXT

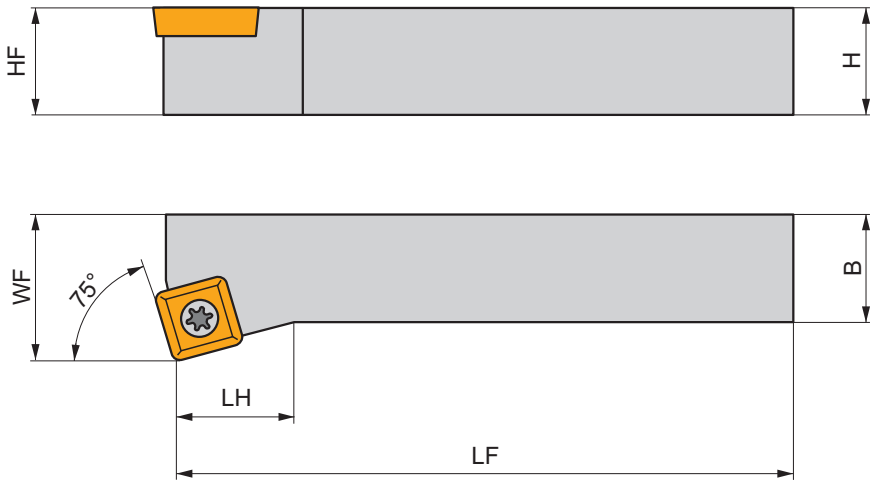
P M K N S H

PRAMET

S



Nóż tokarski zewnętrzny (czołowy), płytka mocowana śrubą, kąt przystawiania 75°, na płytce SC..
Zewnętrzny prawy/lewy nóż na płytce pozytywne SC.. Przeznaczony do toczenia zewnętrznego płaszczyzny bez odsadzenia i fazowania. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SSKCR 1212 F 09	12	12	12	16	80	32.0	0	0	0.10	GI053	S08
	SSKCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	32.0	0	0	0.25	GI053	S08
	SSKCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	36.0	0	0	0.75	GI015	SS20
	SSKCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	36.0	0	0	0.75	GI015	SS20

	
GI015	SC.. 1204..
GI053	SC.. 09T3..

								
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	—	—	FLAG T15P	—
SS20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SSN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5

SSSC(RL) INT

P

M

K

N

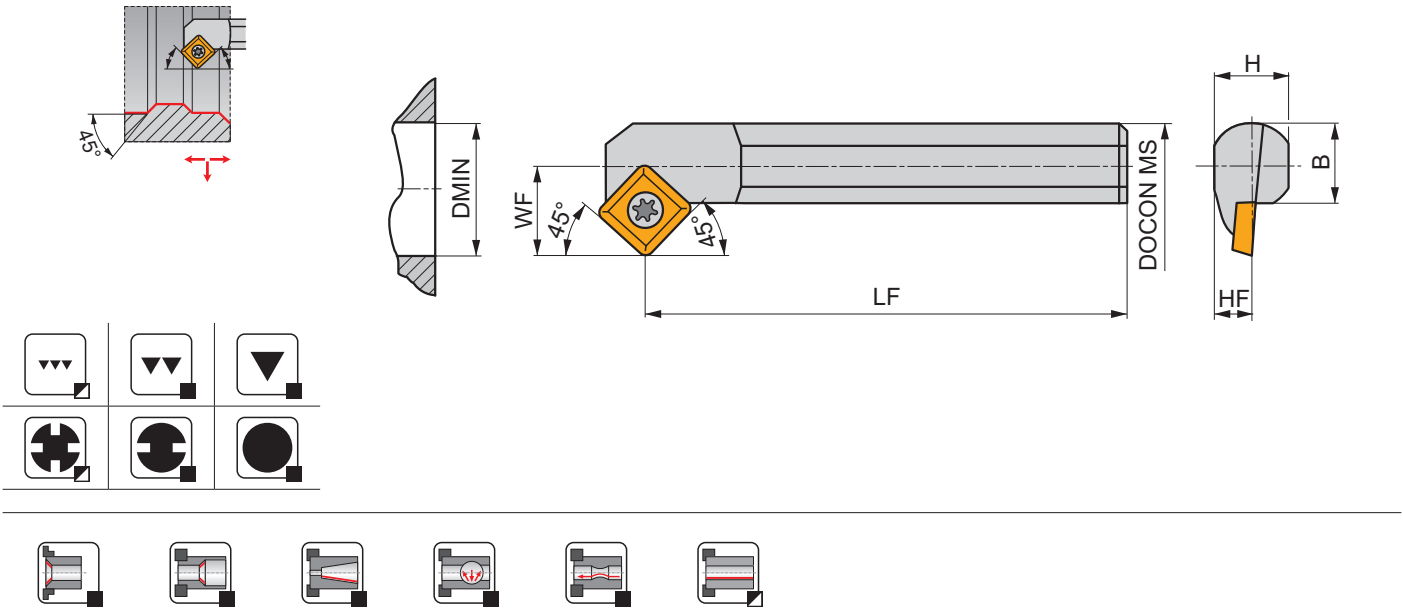
S

H

S



Nóż tokarski wewnętrzny, płytki mocowana śrubą, z kątem przystawienia 45°, na płytki SC..
Nóż wewnętrzny prawy/lewy z kątem przystawienia 45° dla płytek typu SC.. mocowanych śrubą. Do wewnętrznego fazowania wstecznego, wytaczania stożków, wielokierunkowego, fazowania i toczenia wzdłużnego bez odsadzeń. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	S20S-SSSCR 09	20	25	13	18	18.5	250	-5	0	0.61	GI053	S04
	S25T-SSSCR 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.10	GI053	S04
L	S20S-SSSCL 09	20	25	13	18	18.5	250	-5	0	0.05	GI053	S04
	S25T-SSSCL 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.10	GI053	S04

	
GI053	SC.. 09T3..

					
S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAG T15P

KHS-SBC(RL)

P

M

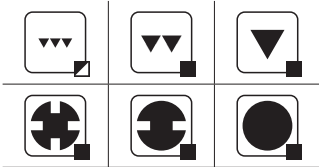
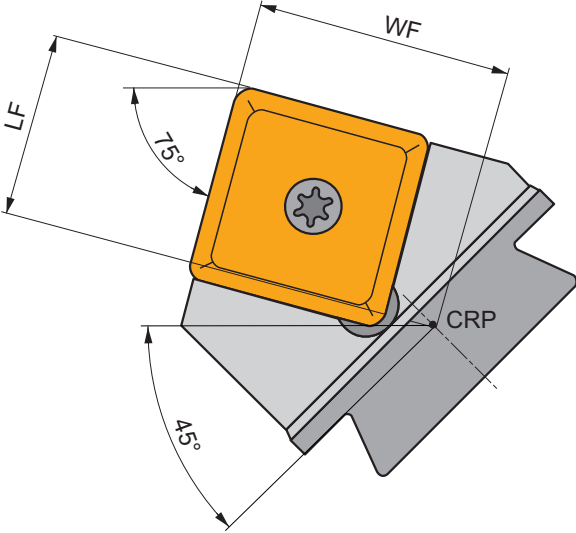
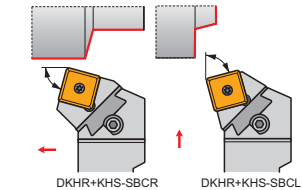
K

S



Kaseta wymienna KHS, płytka mocowana śrubą, kąt przystawienia 75°, na płytce SC..

Kasety wymienne z dźwigniowym systemem mocowania płytek, dostępne w wersji prawej lub lewej, mocowane na "jaskółczy ogon" do systemu modularnych noży tokarskich typu DKH. Kąt przystawienia 75°. Odpowiednie do zgrubnego toczenia wzdłużnego bez odsadzeń, toczenia czołowego, toczenia stożków oraz fazowania przy użyciu płytek typu SC.. Narzędzie poddane obróbce cieplnej w celu zwiększenia trwałości.



Product		WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	KHS-SBCR 25	47	36	0	0	1.50	GI131	SS26
	KHS-SBCR 38-A	47	36	0	0	1.47	GI164	SS38
L	KHS-SBCL 25	47	36	0	0	1.45	GI131	SS26
	KHS-SBCL 38-A	47	36	0	0	1.48	GI164	SS38

			
GI131			SC.. 2509..
GI164			SC.. 3809..

								
SS26	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 250620	MS 8020	SDR T30P	HXX 5
SS38	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 380620	MS 8020	SDR T30P	HXX 5

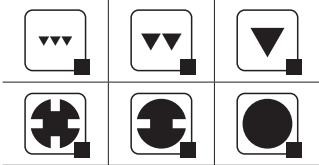
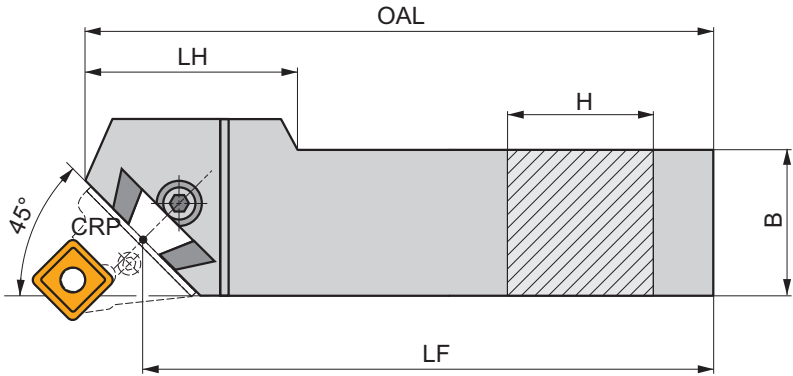
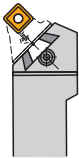
DKH(RL)

PRAMET



Chwyt do kaset wymiennych KHP/KHS do toczenia zewnętrznego

Uchwyt z "jaskółczym ogonem" prawy/lewy do kaset KHP/KHS. Przeznaczony do ciężkiego toczenia. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	LF	OAL	LH	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	DKHR 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.65	GI098	DKH10
L	DKHL 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.28	GI098	DKH10

		
GI098	KHP	KHS

		
DKH10	SR 14	HXK 10

STAC(RL) EXT

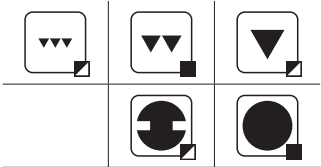
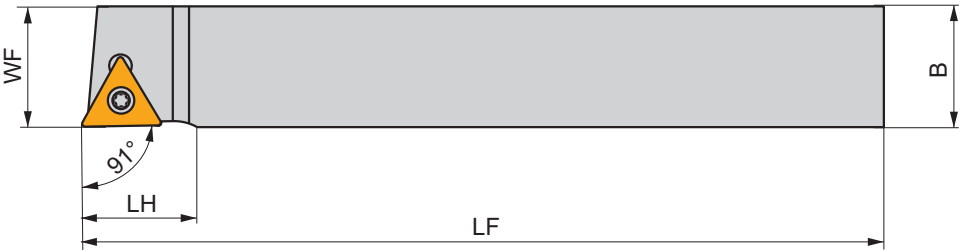
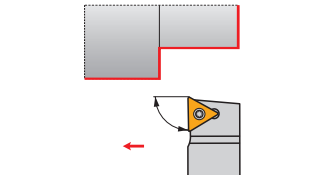
P M K N S H

PRAMET

S



Nóż tokarski zewnętrzny, płytki mocowana śrubą, kąt przystawienia 91°, na płytki TC..
Nóż tokarski zewnętrzny prawy/lewy, płytki mocowana śrubą, na pozytywne płytki TC.. Przeznaczony do toczenia wzdłużnego odsadzeń, toczenia stożków i fazowania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	STACR 1212 K 11-S	12	12	12	12	125	15.2	0	0	0.14	G1056	S01
	STACR 1616 K 11-S	16	16	16	16	125	15.2	0	0	0.25	G1056	S01
L	STACL 1212 K 11-S	12	12	12	12	125	15.2	0	0	0.14	G1056	S01
	STACL 1616 K 11-S	16	16	16	16	125	15.2	0	0	0.25	G1056	S01

	
GI056	TC.. 1102..

					
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P

STFC(RL) EXT

P

M

K

N

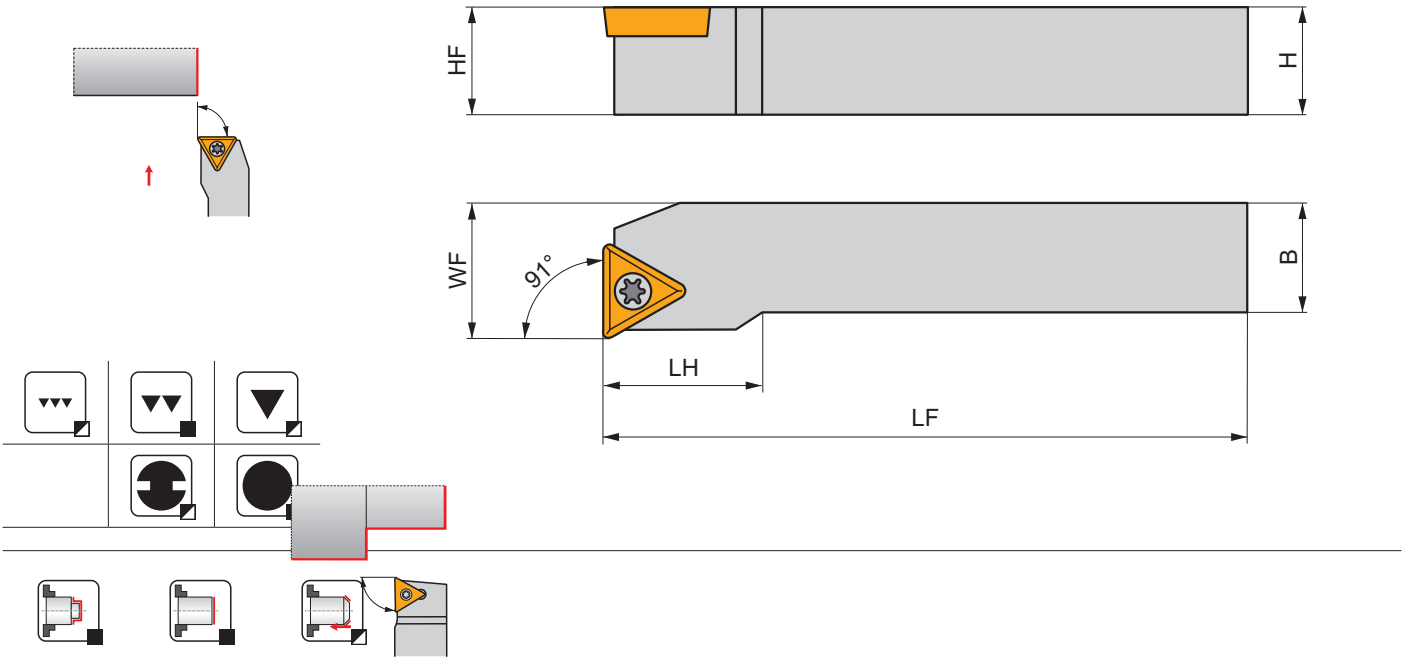
S

H

S



Nóż tokarski zewnętrzny (czołowy), płytka mocowana śrubą, kąt przystawienia 91°, na płytce TC..
Zewnętrzny prawy/lewy nóż tokarski do płytek pozytywnych typu TC.. mocowanych śrubą. Przeznaczony do toczenia zewnętrznego płaszczyzny czołowej z odsadzeniem i fazowania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	STFCR 1616 H 11	16	16	16	20	100	18.0	0	0	0.20	GI056	S01
	STFCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25.0	0	0	0.40	GI016	ST10
	STFCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	0	0	0.75	GI016	ST10
L	STFCL 1616 H 11	16	16	16	20	100	18.0	0	0	0.22	GI056	S01
	STFCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25.0	0	0	0.40	GI016	ST10
	STFCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	0	0	0.75	GI016	ST10

	
GI016	TC.. 16T3..
GI056	TC.. 1102..

								
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	—	—	FLAG T07P	—
ST10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	STN 160308	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5

STFC(RL)-A EXT

P

M

K

N

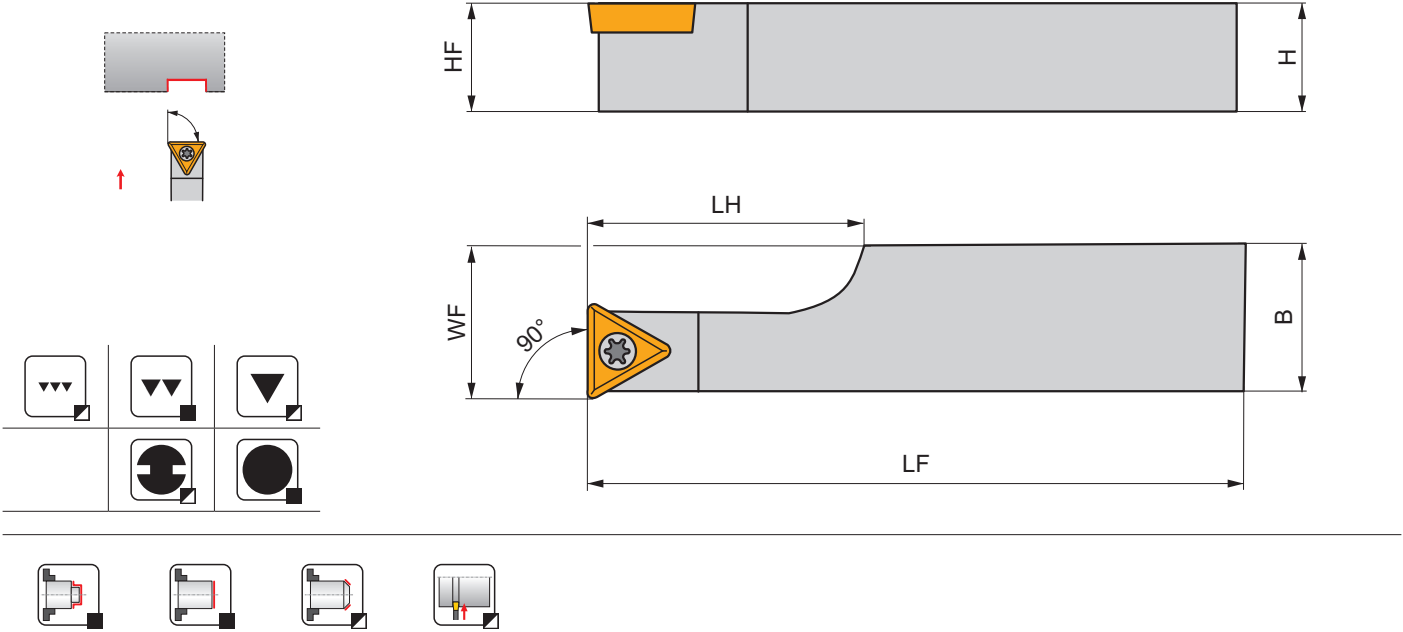
S

H

S



Nóż tokarski zewnętrzny (czołowy), płytka mocowana śrubą, kąt przystawienia 90°, na płytce TC..
Zewnętrzny prawy/lewy nóż tokarski do pozytywnych płytek typu TC.. mocowanych śrubą. Przeznaczony do lewostronnego i prawostronnego toczenia czołowego z toczeniem odsadzeń i fazowaniem. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	STFCR 2020 K 11-A	20	20	20	25	125	21.3	0	0	0.37	GI056	ST21
L	STFCL 2020 K 11-A	20	20	20	25	125	21.3	0	0	0.36	GI056	ST21





GI056

TC.. 1102..













ST21

5513 020-03

0.8

M 2.5

6.5

PT-8001

STJC(RL) EXT

P

M

K

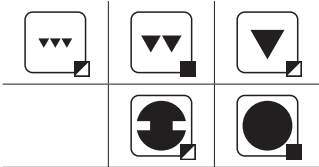
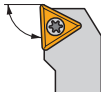
N

S

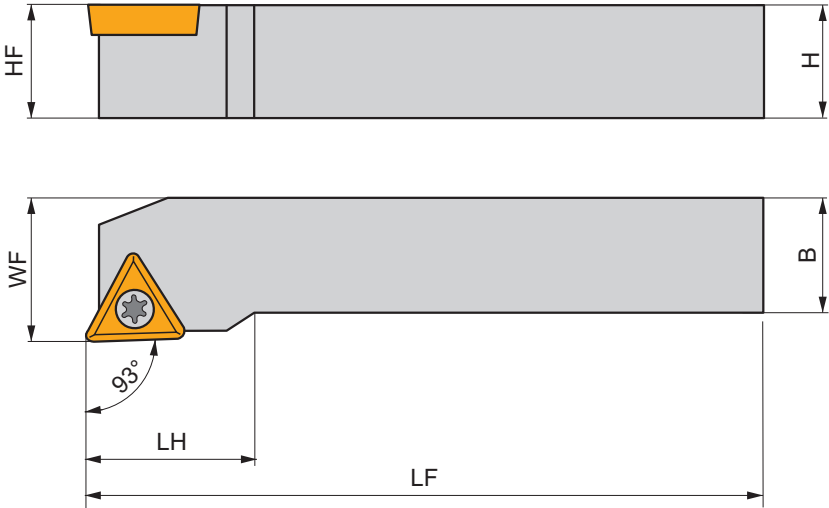
H

PRAMET

S



Nóż tokarski zewnętrzny, płytki mocowana śrubą, kąt przystawienia 93°, na płytce TC..
Zewnętrzny prawy/lewy nóż tokarski do pozytywnych płytek typu TC.. mocowanych śrubą. Przeznaczony do toczenia zewnętrznego wzdłużnego oraz toczenia odsadzeń, stożków i faz. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	STJCR 1616 H 11	16	16	16	20	100	18.0	0	0	0.22	GI056	S01
	STJCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25.0	0	0	0.43	GI016	ST10
	STJCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	0	0	0.76	GI016	ST10
L	STJCL 1616 H 11	16	16	16	20	100	18.0	0	0	0.22	GI056	S01
	STJCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25.0	0	0	0.43	GI016	ST10
	STJCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	0	0	0.75	GI016	ST10

	
GI016	TC.. 16T3..
GI056	TC.. 1102..

								
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	—	—	FLAG T07P	—
ST10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	STN 160308	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5

STFC(RL) INT

P

M

K

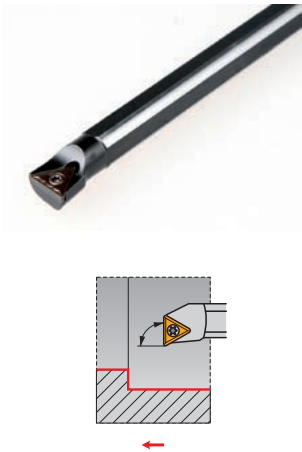
N

S

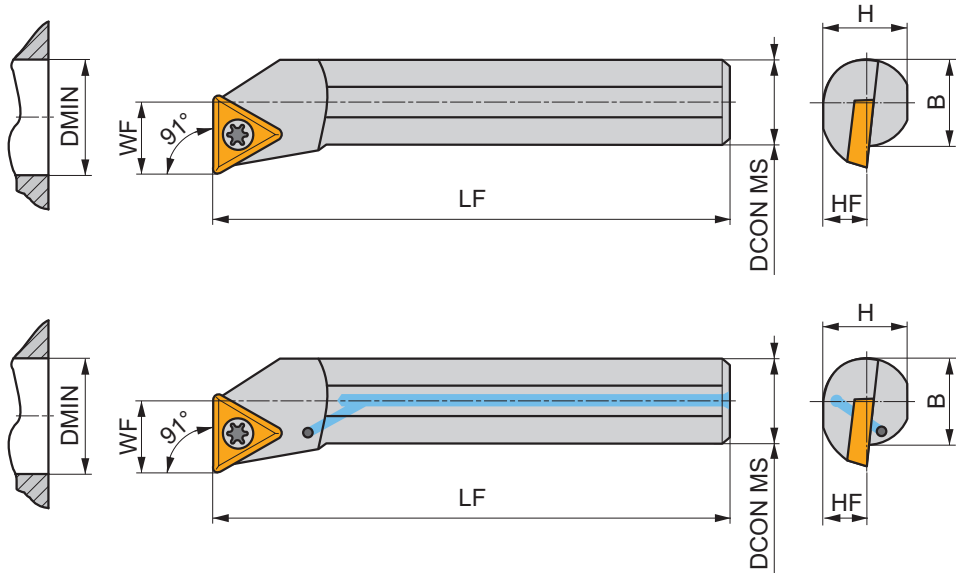
H

PRAMET

S



Nóż tokarski wewnętrzny, płytka mocowana śrubą, z kątem przystawienia 91°, na płytce TC..
Nóż wewnętrzny prawy/lewy dostępnym z chłodzeniem wewnętrznym z kątem przystawienia 91° do płytek typu TC.. mocowanych śrubą. Do toczenia wewnętrznego stożków i toczenia wzdłużnego z odsadzeniem i fazowania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)		kg		
R	A06F-STFCR 06	6	8.5	4.5	5	–	80	-12	0	✓	0.02	GI217	ST12
	A08H-STFCR 06	8	11	5.9	7	–	100	-10	0	✓	0.05	GI217	ST13
	A10K-STFCR 09	10	13	7	9	–	125	-9	0	✓	0.06	GI218	ST14
	A12M-STFCR 09	12	16	9	11	–	150	-6.5	0	✓	0.12	GI218	ST14
	S10H-STFCR 11	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	–	0.08	GI056	S02
	A12M-STFCR 11	12	16	9	11	11.5	150	-10	0	✓	0.14	GI056	S01
	S12K-STFCR 11	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	–	0.13	GI056	S01
	A16R-STFCR 11	16	20	11	14.5	15	200	-7	0	✓	0.30	GI056	S01
	S16M-STFCR 11	16	20	11	14.5	15	150	-7	0	–	0.24	GI056	S01
	A20S-STFCR 11	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	✓	0.53	GI056	S01
	S20Q-STFCR 11	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	–	0.40	GI056	S01
	A25R-STFCR 16	25	32	17	23	23	200	-3	0	✓	0.66	GI016	S08
	S25T-STFCR 16	25	32	17	23	23	300	-3	0	–	1.08	GI016	S08
	A32S-STFCR 16	32	40	22	30	30	250	-10	0	✓	1.35	GI016	ST10
	S32U-STFCR 16-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	–	2.10	GI016	ST10
L	A06F-STFCL 06	6	8.5	4.5	5	–	80	-12	0	✓	0.03	GI217	ST12
	A08H-STFCL 06	8	11	5.9	7	–	100	-10	0	✓	0.05	GI217	ST13
	A10K-STFCL 09	10	13	7	9	–	125	-9	0	✓	0.06	GI218	ST14
	A12M-STFCL 09	12	16	9	11	–	150	-6.5	0	✓	0.03	GI218	ST14
	S10H-STFCL 11	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	–	0.06	GI056	S02
	A12M-STFCL 11	12	16	9	11	11.5	150	-10	0	✓	0.12	GI056	S01
	S12K-STFCL 11	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	–	0.12	GI056	S01
	A16R-STFCL 11	16	20	11	14.5	15	200	-7	0	✓	0.00	GI056	S01
	S16M-STFCL 11	16	20	11	14.5	15	150	-7	0	–	0.24	GI056	S01
	A20S-STFCL 11	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	✓	0.00	GI056	S01
	S20Q-STFCL 11	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	–	0.42	GI056	S01
	A25R-STFCL 16	25	32	17	23	23	200	-3	0	✓	0.00	GI016	S08

Product		DCON MS	D MIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)		kg		
L	S25T-STFCL 16	25	32	17	23	23	300	-3	0	—	1.08	GI016	S08
	A32S-STFCL 16	32	40	22	30	30	250	-10	0	✓	1.36	GI016	ST10
	S32U-STFCL 16-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	—	2.06	GI016	ST10

													
GI016						TC.. 16T3..							
GI056						TC.. 1102..							
GI217						TC.. 06T1..							
GI218						TC.. 0902..							

									
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	—	—	FLAG T07P	—	—
S02	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	—	—	FLAG T07P	—	—
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	—	—	FLAG T15P	—	—
ST10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	STN 160308	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5	—
ST12	5513 020-28	0.6	M 2	4.2	—	—	—	—	PT-8000
ST13	5513 020-27	0.6	M 2	4.9	—	—	—	—	PT-8000
ST14	5513 020-05	0.8	M 2.2	6.4	—	—	—	—	PT-8001

STFC(RL)-E INT

P

M

K

N

S

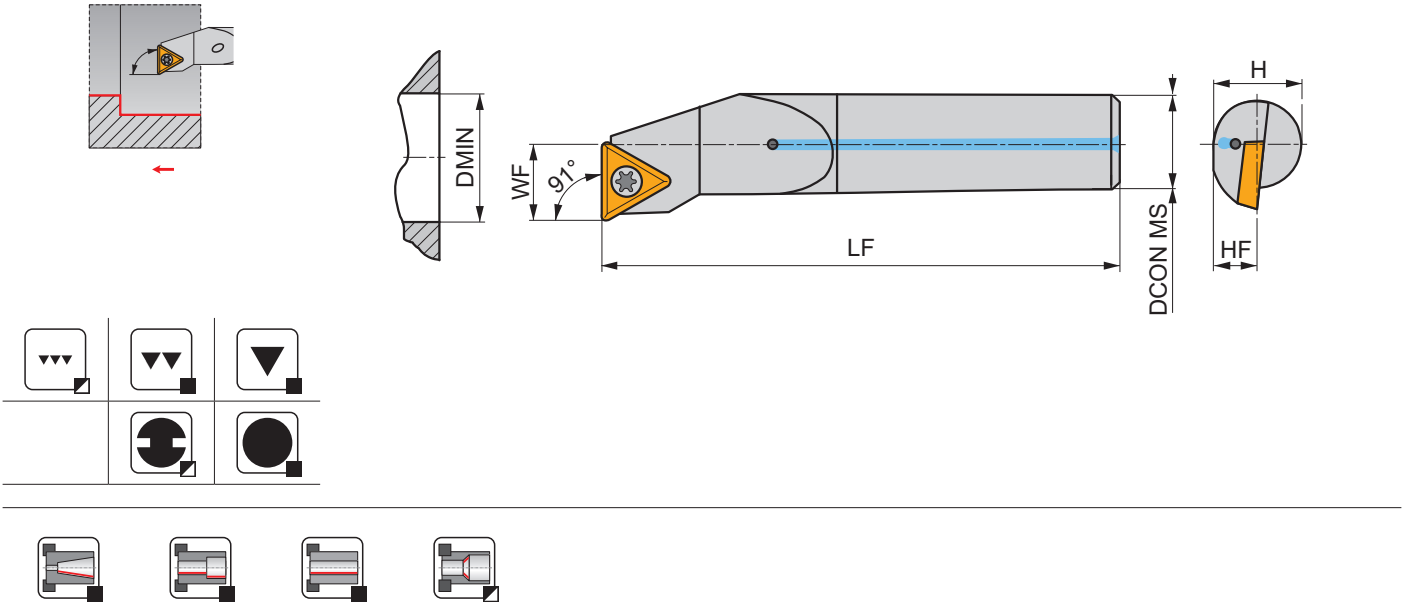
H

PRAMET

S



Nóż tokarski węglkowy wewnętrzny, płytka mocowana śrubą, z kątem przystawienia 91°, na płytce TC..
Nóż wewnętrzny węglkowy prawy/lewy z chłodzeniem wewnętrznym z kątem przystawienia 91° do płytek typu TC.. mocowanych śrubą. Przeznaczony do toczenia wewnętrznego stożków i toczenia wzdłużnego z odsadzeniem oraz fazowania. Do wysięgu > 3xD.



Product		DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LAMS	GAMO		kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	E06H-STFCR 06-R	6	8.5	4.5	6	3	100	-10	0	✓	0.05	GI217	ST22
	E08K-STFCR 06-R	8	11	5.9	8	4	125	-10	0	✓	0.09	GI217	ST23
	E10M-STFCR 09-R	10	13	7	10	5	150	-8	0	✓	0.15	GI218	ST24
	E12Q-STFCR 09-R	12	16	9	12	6	180	-6	0	✓	0.26	GI218	ST24
	E16R-STFCR 11-R	16	20	11	16	8	200	-5	0	✓	0.48	GI056	ST21
L	E06H-STFCL 06-R	6	8.5	4.5	6	3	100	-10	0	✓	0.05	GI217	ST22
	E08K-STFCL 06-R	8	11	5.9	8	4	125	-10	0	✓	0.09	GI217	ST23
	E10M-STFCL 09-R	10	13	7	10	5	150	-8	0	✓	0.15	GI218	ST24
	E12Q-STFCL 09-R	12	16	9	12	6	180	-6	0	✓	0.26	GI218	ST24
	E16R-STFCL 11-R	16	20	11	16	8	200	-5	0	✓	0.48	GI056	ST21

	
GI056	TC.. 1102..
GI217	TC.. 06T1..
GI218	TC.. 0902..

					
ST21	5513 020-03	0.8	M 2.5	6.5	PT-8001
ST22	5513 020-28	0.6	M 2	4.2	PT-8000
ST23	5513 020-27	0.6	M 2	4.9	PT-8000
ST24	5513 020-05	0.8	M 2.2	6.4	PT-8001

SVHB(C)(RL) EXT

P

M

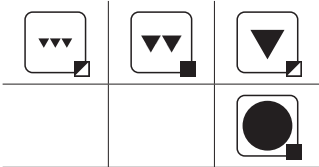
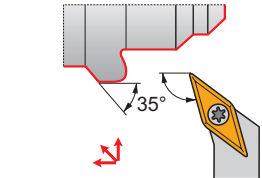
K

N

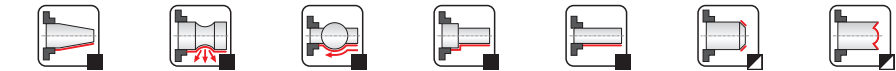
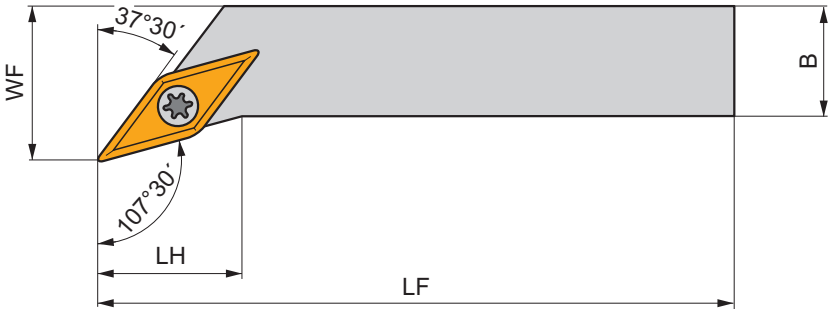
S

H

S



Nóż tokarski zewnętrzny, płyta mocowana śrubą, kąt przystawienia 107,5°, na płytce VB/VC..
Zewnętrzny prawy/lewy nóż tokarski do płytek pozytywnych VB/VC.. mocowanych śrubą. Przeznaczony do toczenia zewnętrznego czołowego i wzdłużnego oraz toczenia odsadzeń, stożków, czoła i toczenia kopiowego wzdłużnego do 35° oraz fazowania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SVHBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14.0	0	0	0.20	GI194	S01
	SVHCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.39	GI017	SV10
	SVHCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.71	GI017	SV10
L	SVHBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14.0	0	0	0.19	GI194	S01
	SVHCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVHCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.07	GI017	SV10

				
GI017		VB.. 1604..		VC.. 1604..
GI194		VB.. 1103..		VC.. 1103..

								
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	—	—	FLAG T07P	—
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5

SVJB(C)(RL) EXT

P

M

K

N

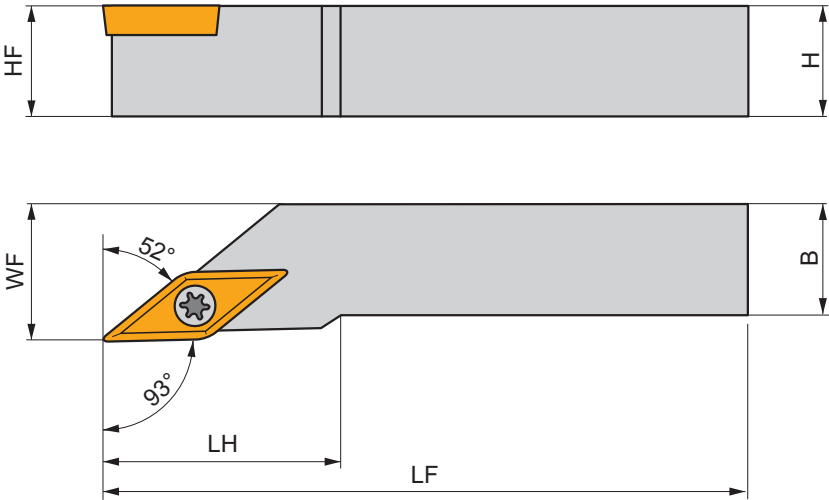
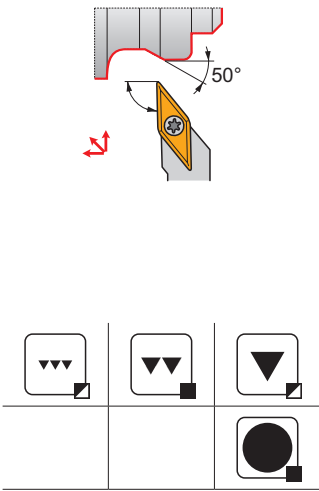
S

H

S



Nóż tokarski zewnętrzny, płytką mocowaną śrubą, kąt przystawienia 93°, na płytce VB/VC..
Nóż tokarski zewnętrzny, prawy/lewy, płytką mocowaną śrubą, na pozytywne płytki VB/VC.. Przeznaczony do toczenia wzdłużnego odsadzeń, toczenia stożków, fazowania i toczenia kopianego do 50°. Niektóre z narzędzi nadają się do maszyn z głowicą przesuwaną. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SVJBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20.0	0	0	0.09	GI194	SO1
	SVJBR 1212 K 11-S	12	12	12	12	125	25.6	0	0	0.13	GI194	SO1
	SVJBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	20.0	0	0	0.20	GI194	SO1
	SVJBR 1616 K 11-S	16	16	16	16	125	25.6	0	0	0.22	GI194	SO1
	SVJCR 1212 N 13	12	12	12	16	160	27.0	0	0	0.19	GI211	SV21
	SVJCR 1616 H 13	16	16	16	20	100	30.0	0	0	0.20	GI211	SV21
	SVJCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	30.0	0	0	0.37	GI211	SV22
	SVJCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28.0	0	0	0.35	GI017	SV10
	SVJCR 2525 M 13	25	25	25	32	150	30.0	0	0	0.67	GI211	SV22
	SVJCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32.0	0	0	0.66	GI017	SV10
L	SVJCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32.0	0	0	0.99	GI017	SV10
	SVJBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20.0	0	0	0.09	GI194	SO1
	SVJBL 1212 K 11-S	12	12	12	12	125	25.6	0	0	0.13	GI194	SO1
	SVJBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	20.0	0	0	0.19	GI194	SO1
	SVJBL 1616 K 11-S	16	16	16	16	125	25.6	0	0	0.22	GI194	SO1
	SVJCL 1212 N 13	12	12	12	16	160	27.0	0	0	0.19	GI211	SV21
	SVJCL 1616 H 13	16	16	16	20	100	30.0	0	0	0.20	GI211	SV21
	SVJCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	30.0	0	0	0.37	GI211	SV22
	SVJCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28.0	0	0	0.38	GI017	SV10
	SVJCL 2525 M 13	25	25	25	32	150	30.0	0	0	0.67	GI211	SV22
	SVJCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32.0	0	0	0.68	GI017	SV10
	SVJCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32.0	0	0	0.99	GI017	SV10

				
GI017	VB.. 1604..			VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..			VC.. 1103..
GI211	—			VC.. 1303..

		 Nm						
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	—	—	FLAG T07P	—
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	—	—	PT-8002	—
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

SVPB(C)(RL) EXT

P

M

K

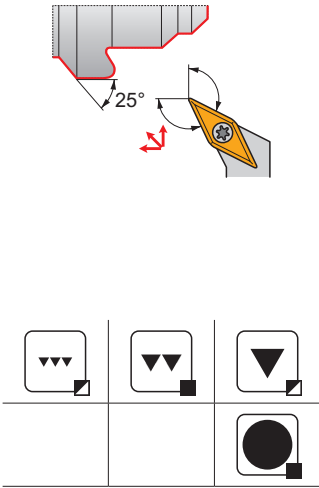
N

S

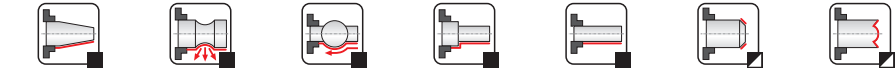
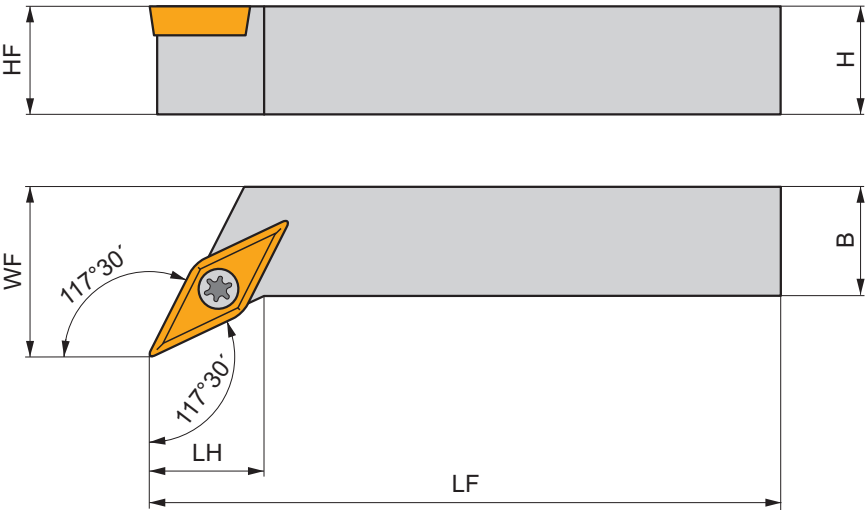
H

PRAMET

S



Nóż tokarski zewnętrzny, płytki mocowana śrubą, kąt przystawienia 117,5°, na płytki VB/VC..
Zewnętrzny prawy/lewy nóż tokarski do płytek pozytywnych VB/VC.. mocowanych śrubą. Przeznaczony do toczenia zewnętrznego czołowego i wzdłużnego oraz toczenia odsadzeń, stożków, toczenia kopiowego do 25° oraz fazowania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SVPBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	12.0	0	0	0.20	GI194	S01
	SVPBR 2020 K 11	20	20	20	25	125	12.0	0	0	0.40	GI194	S01
	SVPCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVPCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	0	0	0.73	GI017	SV10
	SVPCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25.0	0	0	1.03	GI017	SV10
L	SVPBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	12.0	0	0	0.20	GI194	S01
	SVPBL 2020 K 11	20	20	20	25	125	12.0	0	0	0.39	GI194	S01
	SVPCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVPCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	0	0	0.70	GI017	SV10
	SVPCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25.0	0	0	1.10	GI017	SV10

		
GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..

								
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	—	—	FLAG T07P	—
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5

SVVB(C)N EXT

P

M

K

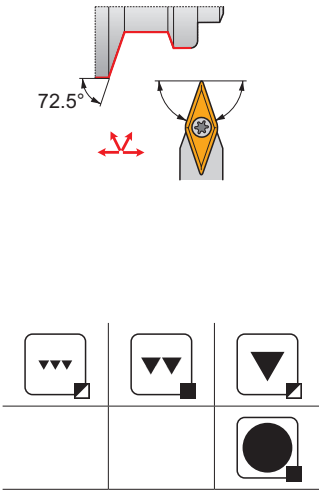
N

S

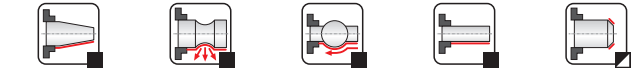
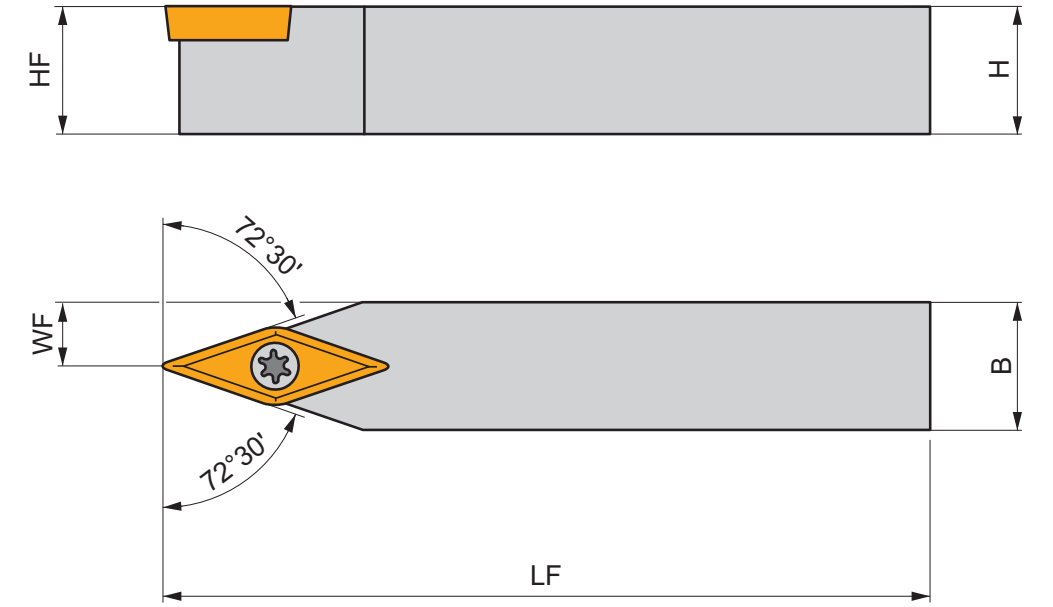
H

PRAMET

S



Noż tokarski zewnętrzny, płytką mocowaną śrubą, kąt przystawienia 72,5°, na płytki VB/VC..
Zewnętrzny noż tokarski z mocowaniem na śrubę z kątem przystawienia 72,5°. Przeznaczony do toczenia wzdłużnego bez odsadzeń, toczenia kłowego i stożkowego oraz fazowania za pomocą płytek pozytywnych typu VB.. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
N	SVVBN 1212 F 11	12	12	12	6	80	—	0	0	0.10	GI194 S01
	SVVBN 1616 H 11	16	16	16	8	100	—	0	0	0.20	GI194 S01
	SVVBN 2020 K 11	20	20	20	10	125	—	0	0	0.36	GI194 S01
	SVVCN 1212 N 13	12	12	12	6	160	—	0	0	0.19	GI211 SV21
	SVVCN 1616 H 13	16	16	16	8	100	—	0	0	0.20	GI211 SV21
	SVVCN 2020 K 13	20	20	20	10	125	—	0	0	0.36	GI211 SV22
	SVVCN 2525 M 13	25	25	25	12.5	150	—	0	0	0.66	GI211 SV22
	SVVCN 2020 K 16-M-A	20	20	20	10	125	—	0	0	0.34	GI017 SV10
	SVVCN 2525 M 16-M-A	25	25	25	12.5	150	—	0	0	0.67	GI017 SV10
	SVVCN 3225 P 16-M-A	32	25	32	12.5	170	—	0	0	0.97	GI017 SV10

GI017		VB.. 1604..						VC.. 1604..			
GI194		VB.. 1103..						VC.. 1103..			
GI211		—						VC.. 1303..			

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	—	—	FLAG T07P	—			
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5			
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	—	—	PT-8002	—			
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870			

SVXB(C)(RL) EXT

P

M

K

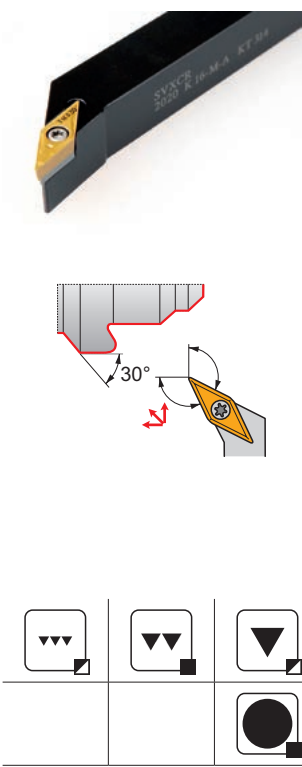
N

S

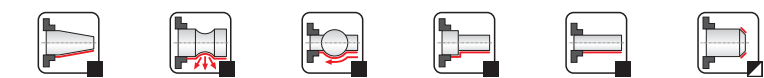
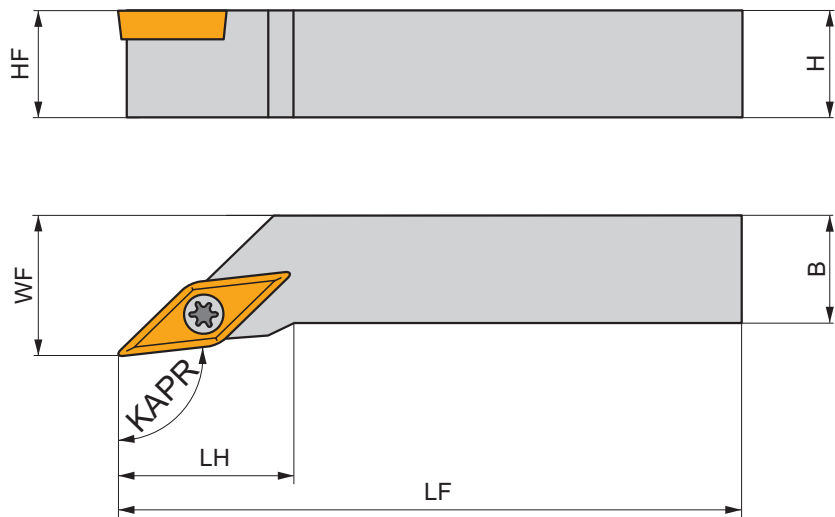
H

PRAMET

S



Nóż tokarski zewnętrzny, płytki mocowana śrubą, kąt przystawienia 98°/113°, na płytki VB/VC..
Zewnętrzny prawy/lewy nóż tokarski do płytek pozytywnych VB/VC.. mocowanych śrubą. Przeznaczony do toczenia zewnętrznego wzdłużnego oraz toczenia odsadzeń, stożków, toczenia kłowego do 30° oraz fazowania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	KAPR	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)			
R	SVXBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20.0	98	0	0	0.09	GI194	S01
	SVXBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14.0	98	0	0	0.19	GI194	S01
	SVXCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	12.0	113	0	0	0.41	GI211	SV22
	SVXCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28.0	98	0	0	0.38	GI017	SV10
	SVXCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32.0	98	0	0	0.68	GI017	SV10
	SVXCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32.0	98	0	0	1.00	GI017	SV10
L	SVXBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20.0	98	0	0	0.09	GI194	S01
	SVXBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14.0	98	0	0	0.19	GI194	S01
	SVXCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	12.0	113	0	0	0.38	GI211	SV22
	SVXCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28.0	98	0	0	0.38	GI017	SV10
	SVXCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32.0	98	0	0	0.69	GI017	SV10
	SVXCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32.0	98	0	0	0.99	GI017	SV10

			
GI017		VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194		VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211		-	VC.. 1303..

								
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

C.-SVHB(RL) EXT

P

M

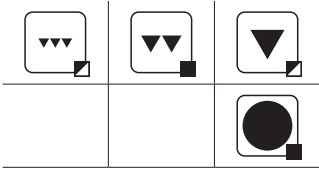
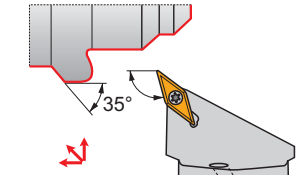
K

N

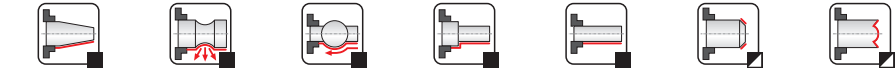
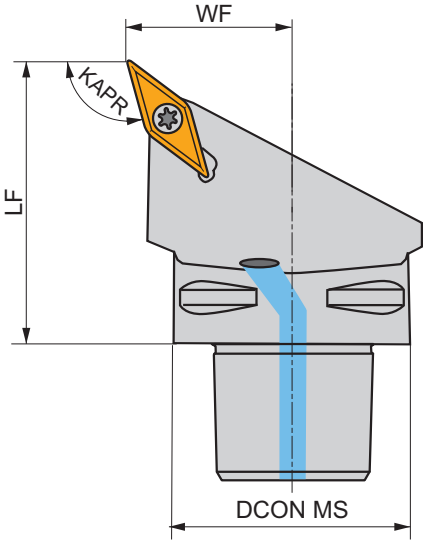
S

H

S



Nóż tokarski zew. ze złączem CAPTO, płytka mocow. śrubą, kąt przystaw. 107,5°, na płytki VB/VC..
Zewnętrzny prawy/lewy nóż tokarski z chłodzeniem wewnętrznym, do płytek pozytywnych VB/VC.. mocowanych śrubą. Przeznaczony do toczenia zewnętrznego wzdłużnego oraz toczenia odsadzeń, stożków, toczenia kopiowego do 35° oraz fazowania. Mocowanie PSC (CAPTO). Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product	DCON MS	WF	LF	KAPR	LAM S	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
R	C4-SVHBR-27050-16	40	27	50	107.5	0	0	✓	0.35	GI017 C-SV16S-1
	C5-SVHBR-35060-16	50	35	60	107.5	0	0	✓	0.64	GI017 C-SV16S-2
	C6-SVHBR-45065-16	63	45	65	107.5	0	0	✓	1.13	GI017 C-SV16S-2
L	C4-SVHBL-27050-16	40	27	50	107.5	0	0	✓	0.35	GI017 C-SV16S-1
	C5-SVHBL-35060-16	50	35	60	107.5	0	0	✓	0.64	GI017 C-SV16S-2
	C6-SVHBL-45065-16	63	45	65	107.5	0	0	✓	1.12	GI017 C-SV16S-2

		
GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..

								
C-SV16S-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

C.-SVJB(RL) EXT

P

M

K

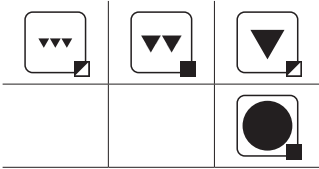
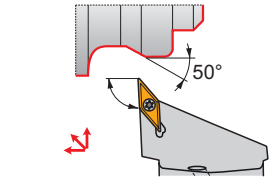
N

S

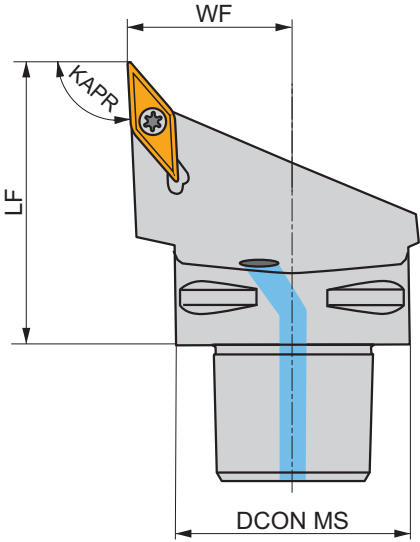
H

PRAMET

S



Nóż tokarski zew. ze złączem CAPTO, płytka mocowana śrubą, kąt przystaw. 93°, na płytki VB/VC..
Zewnętrzny prawy/lewy nóż tokarski z chłodzeniem wewnętrznym, do płytek pozytywnych VB/VC.. mocowanych śrubą. Przeznaczony do toczenia zewnętrznego wzdłużnego oraz toczenia odsadzeń, stożków, toczenia kopiowego do 50° oraz fazowania. Mocowanie PSC (CAPTO). Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product	DCON MS	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
R	C3-SVJBR-22040-11-B1	32	22	40	93	0	0	✓	0.17	GI194 C-SV11
	C4-SVJBR-27050-11-B1	40	27	50	93	0	0	✓	0.34	GI194 C-SV11
	C4-SVJBR-27050-16	40	27	50	93	0	0	✓	0.35	GI017 C-SV16S-1
	C5-SVJBR-35060-16	50	35	60	93	0	0	✓	0.63	GI017 C-SV16S-2
	C6-SVJBR-45065-16	63	45	65	93	0	0	✓	1.11	GI017 C-SV16S-2
L	C4-SVJBL-27050-16	40	27	50	93	0	0	✓	0.34	GI017 C-SV16S-1
	C5-SVJBL-35060-16	50	35	60	93	0	0	✓	0.64	GI017 C-SV16S-2
	C6-SVJBL-45065-16	63	45	65	93	0	0	✓	1.11	GI017 C-SV16S-2

		
GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..

								
C-SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	—	—	FLAG T07P	CN 034-01
C-SV16S-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

C.-SVVBN EXT

P

M

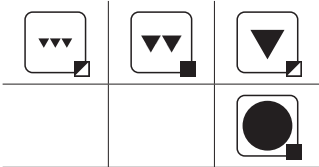
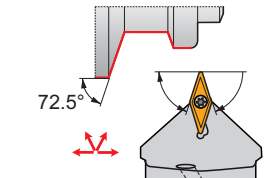
K

N

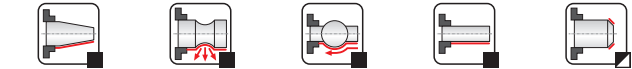
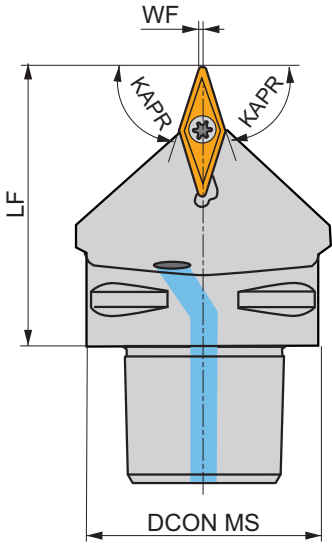
S

H

S



Nóż tokarski zewnętrzny ze złączem CAPTO, płytki mocowana śrubą, kąt przyst. 72,5°, na płytki VB/VC..
Nóż tokarski neutralny zewnętrzny z chłodzeniem wewnętrznym. Płytki mocowana śrubą. Na płytki pozytywne typu VB/VC.. Przeznaczony do toczenia zewnętrznego i wzdłużnego bez odsadzeń, toczenia kłowego do 72,5°, toczenia stożków i fazowania. Mocowanie PSC (CAPTO). Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		DCON MS	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)		kg		
N	C4-SVVBN-00050-16	40	0.6	50	72.5	0	0	✓	0.32	GI017	C-SV16S-1
	C5-SVVBN-00060-16	50	0.6	60	72.5	0	0	✓	0.56	GI017	C-SV16S-2
	C6-SVVBN-00065-16	63	0.6	65	72.5	0	0	✓	0.99	GI017	C-SV16S-2

		
GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..

								
C-SV16S-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

SVJB(RL) INT

P

M

K

N

S

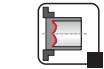
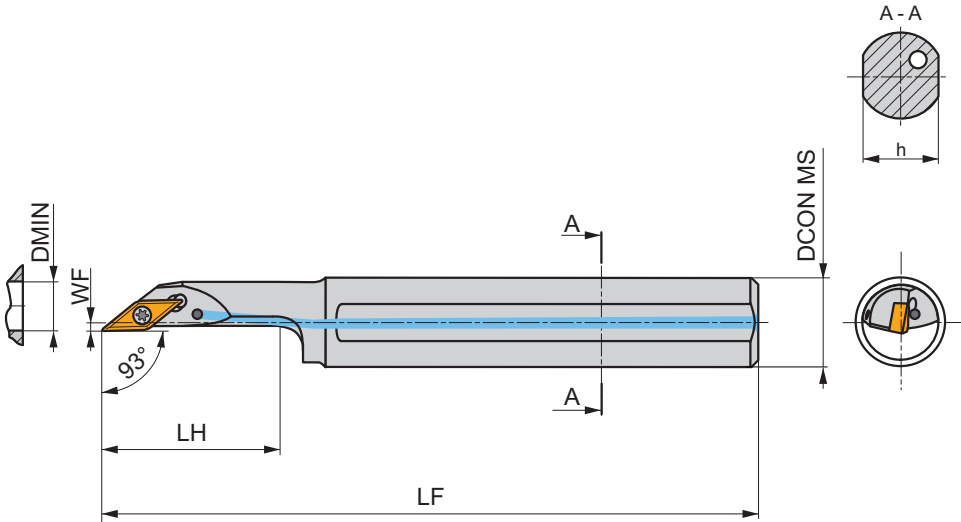
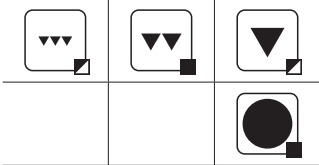
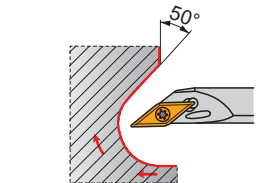
H

PRAMET

S



Nóż tokarski wewnętrzny, płytki mocowana śrubą, z kątem przystawienia 93°, na płytki VB/VC..
Nóż wewnętrzny prawy/lewy z chłodzeniem wewnętrznym z kątem przystawienia 93° do płytek typu VB/VC.. mocowanych śrubą. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	LF	LH	LAM S	GAMO		kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A20R-SVJBR 11	20	25	2	18	200	40.0	-5	-5	✓	0.40	GI194 S07
	A25S-SVJBR 11	25	32	3.5	23	250	50.0	-5	-5	✓	0.81	GI194 S07
L	A20R-SVJBL 11	20	25	2	18	200	40.0	-5	-5	✓	0.41	GI194 S07
	A25S-SVJBL 11	25	32	3.5	23	250	50.0	-5	-5	✓	0.81	GI194 S07

		
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..

					
S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P

SVQB(C)(RL) INT

P

M

K

N

S

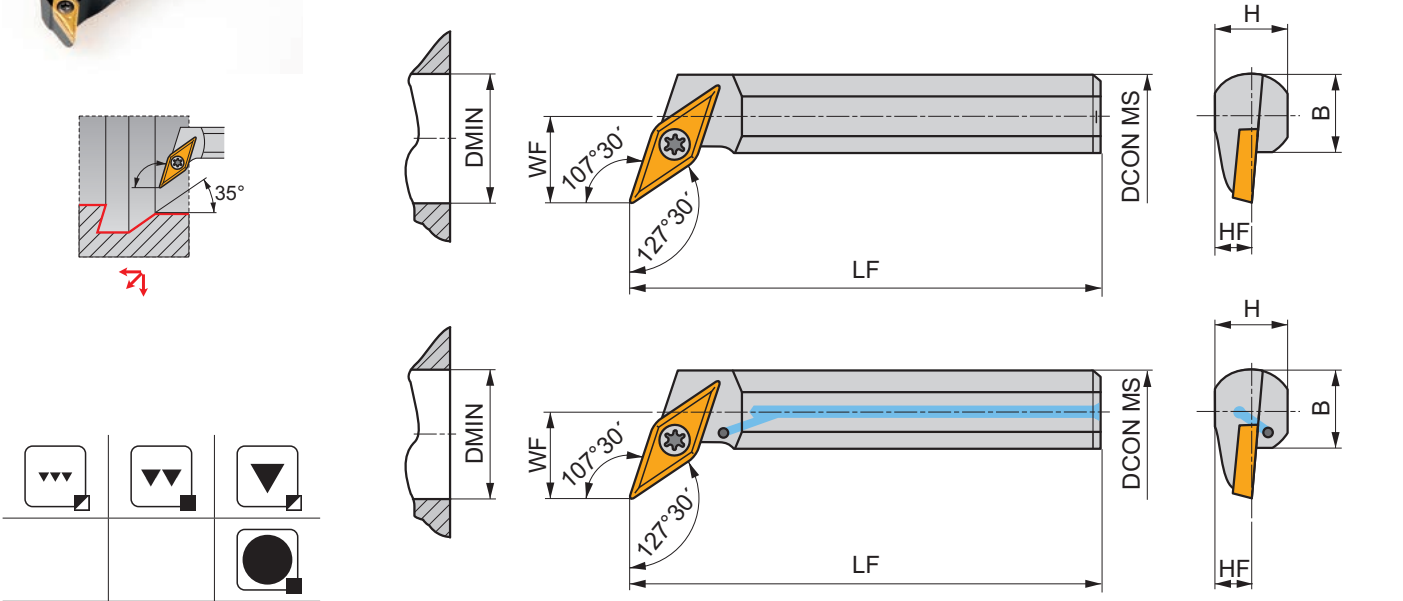
H

PRAMET

S



Nóż tokarski wewnętrzny, płytka moc. śrubą, z kątem przystawienia 107,5°, na płytki VB/VC..
Nóż wewnętrzny prawy/lewy z dostępnym chłodzeniem wewnętrznym z kątem przystawienia 107,5° do płytek typu VB/VC.. mocowanych śrubą. Przeznaczony do szerokiego zakresu operacji toczenia wewnętrznego. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO		kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A16R-SVQBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.33	GI194	S01
	A20S-SVQBR 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.57	GI194	S01
	A16R-SVQCR 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.29	GI211	SV21
	A20S-SVQCR 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.12	GI211	SV21
	S25T-SVQCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	—	1.08	GI017	S08
	S32U-SVQCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	—	2.07	GI017	S08
	S40V-SVQCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	—	3.80	GI017	SV10
L	A16R-SVQBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.32	GI194	S01
	A20S-SVQBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.57	GI194	S01
	A16R-SVQCL 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.29	GI211	SV21
	A20S-SVQCL 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.54	GI211	SV21
	S25T-SVQCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	—	1.08	GI017	S08
	S32U-SVQCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	—	2.07	GI017	S08
	S40V-SVQCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	—	4.10	GI017	SV10

GI017		VB.. 1604..										VC.. 1604..	
GI194		VB.. 1103..										VC.. 1103..	
GI211		—										VC.. 1303..	

		Nm											
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	—	—	—	—	—	—	—	FLAG T07P	—
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	—	—	—	—	—	—	—	FLAG T15P	—
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	—	—	—	—	—	FLAG T15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	—	—	—	—	—	—	—	PT-8002	—

SVUB(C)(RL) INT

P

M

K

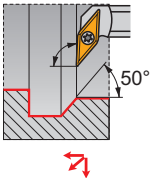
N

S

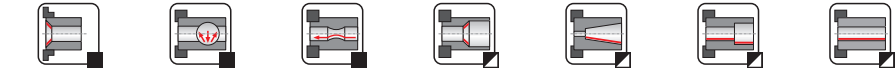
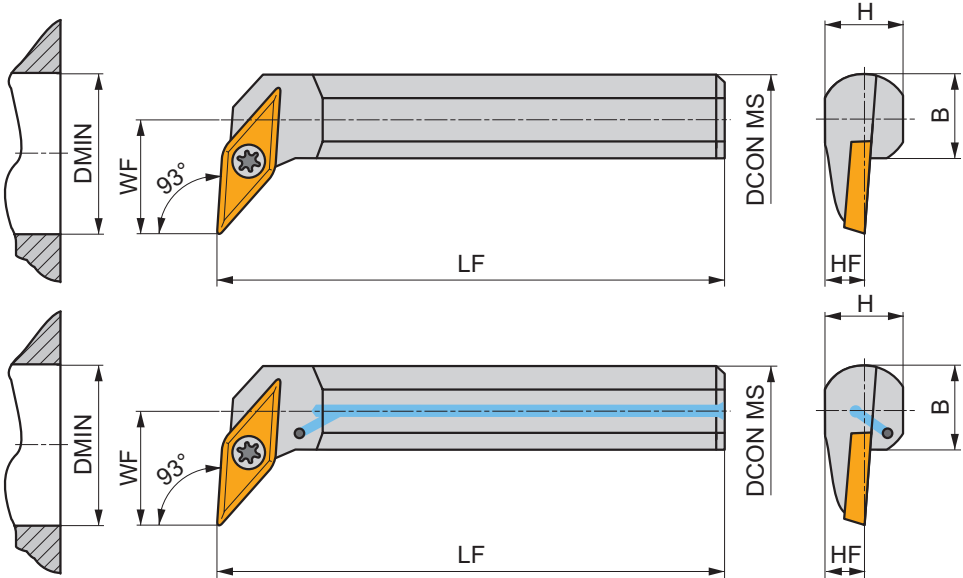
H

PRAMET

S



Nóż tokarski wewnętrzny, płytka moc. śrubą, z kątem przystawienia 93°, na płytce VB/VC..
Nóż wewnętrzny prawy/lewy z dostępnym chłodzeniem wewnętrznym z kątem przystawienia 93° do płytek typu VB/VC.. mocowane śrubą. Przeznaczony do szerokiego zakresu operacji toczenia wewnętrznego i kopiowania do 50° . Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A16R-SVUBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.32	GI194	S01
	A20S-SVUBR 11	20	25	13	18	18.8	250	-4	0	✓	0.57	GI194	S01
	A20S-SVUCR 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.54	GI211	SV21
	A25T-SVUCR 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
	A32T-SVUCR 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.66	GI211	SV22
	S25T-SVUCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.08	GI017	S08
	S32U-SVUCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	2.10	GI017	S08
	S40V-SVUCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	–	4.10	GI017	SV10
L	A16R-SVUBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.32	GI194	S01
	A20S-SVUBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.57	GI194	S01
	A20S-SVUCL 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.32	GI211	SV21
	A25T-SVUCL 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
	A32T-SVUCL 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.66	GI211	SV22
	S25T-SVUCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.09	GI017	S08
	S32U-SVUCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	2.10	GI017	S08
	S40V-SVUCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	–	4.10	GI017	SV10

		
GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	—	VC.. 1303..

								
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	—	—	FLAG T07P	—
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	—	—	FLAG T15P	—
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	—	—	PT-8002	—
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

C-SVQB(RL) INT

P

M

K

N

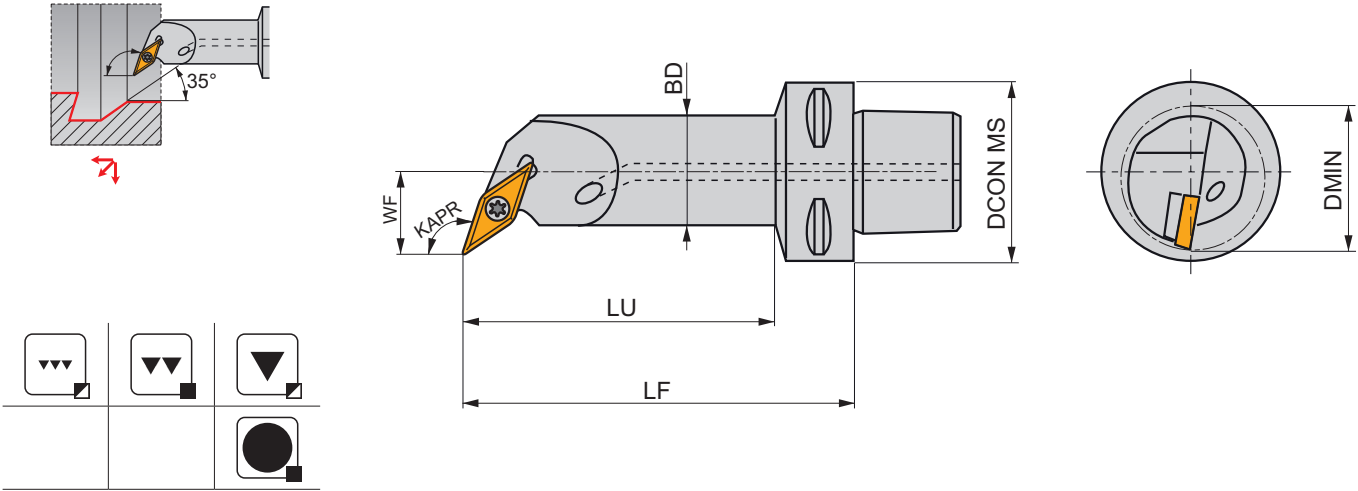
S

H

S



Nóż tokarski wewnętrzny ze złączem CAPTO, płytka moc. śrubą, kąt przyst. 107,5°, na płytce VB/VC..
Nóż wewnętrzny prawy/lewy z chłodzeniem wewnętrznym, z kątem przystawienia 107,5° do płytek VB/VC.. mocowanych śrubą. Przeznaczony do szerokiego zakresu operacji toczenia wewnętrznego . Mocowanie PSC (CAPTO) z możliwością wyboru długości. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)		kg		
R C4-SVQBR-18090-16	40	33	18	90	68	25	107.5	-7.2	0	✓	0.48	GI017	SV16
	50	33	18	90	67	25	107.5	-7.2	0	✓	0.67	GI017	SV16
L C4-SVQBL-18090-16	40	33	18	90	68	25	107.5	-7.2	0	✓	0.48	GI017	SV16
	50	33	18	90	67	25	107.5	-7.2	0	✓	0.68	GI017	SV16

		
GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..

					
SV16	US 2010-T15P	3.0	M 3.5	10.1	FLAG T15P/3,5

SVAC(RL)-DC EXT

P

M

K

N

S

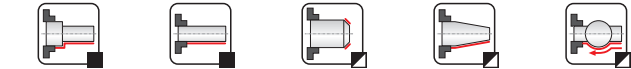
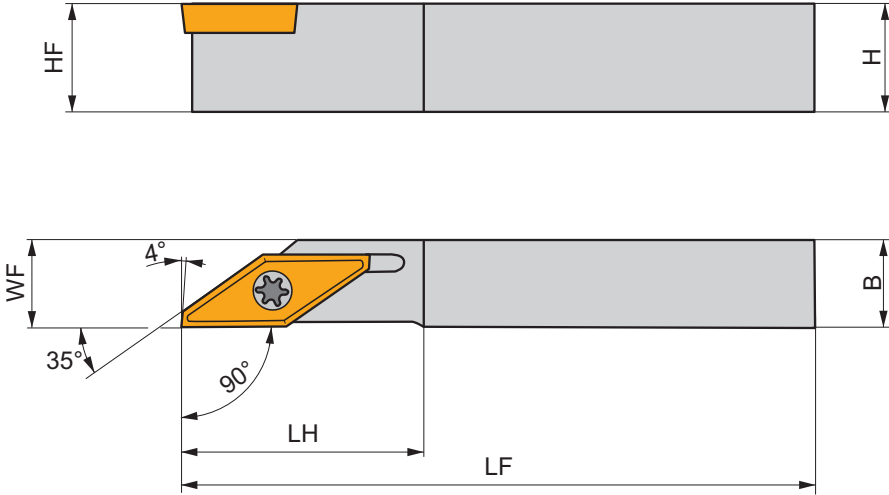
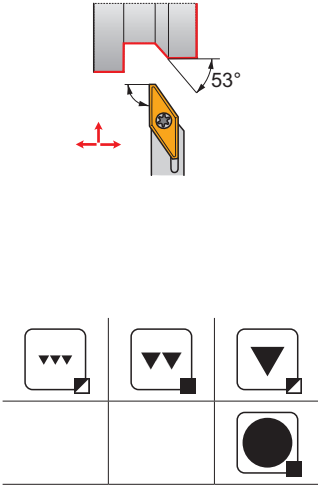
H

S



Nóż tokarski zew. typu szwajcarskiego, płytką mocowana śrubą, kąt przystaw. 90°, na płytki VCGX 13

Zewnętrzny prawy/lewy nóż tokarski do płytek pozytywnych VCGX 13.. mocowanych śrubą, do maszyn typu szwajcarskiego. Przeznaczony do toczenia zewnętrznego czołowego i wzdłużnego oraz toczenia odsadzeń, stożków, toczenia kopiowego do 53° oraz fazowania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SVACR 1010 L 13-DC	10	10	10	10	140	25.0	0	0	0.12	G1222	SV20
	SVACR 1212 L 13-DC	12	12	12	12	140	25.0	0	0	0.17	G1222	SV20
	SVACR 1616 M 13-DC	16	16	16	16	150	25.0	0	0	0.29	G1222	SV20
	SVACR 2020 M 13-DC	20	20	20	20	150	25.0	0	0	0.46	G1222	SV20
L	SVACL 1212 L 13-DC	12	12	12	12	140	25.0	0	0	0.19	G1222	SV20
	SVACL 1616 M 13-DC	16	16	16	16	150	25.0	0	0	0.29	G1222	SV20
	SVACL 2020 M 13-DC	20	20	20	20	150	25.0	0	0	0.43	G1222	SV20
	SVACL 2525 M 13-DC	25	25	25	25	150	25.0	0	0	0.67	G1222	SV20

	
G1222	VCGX 1303..

					
SV20	5513 020-24	1.5	M3	8.5	PT-8002

SVJC(RL)-DC EXT

P

M

K

N

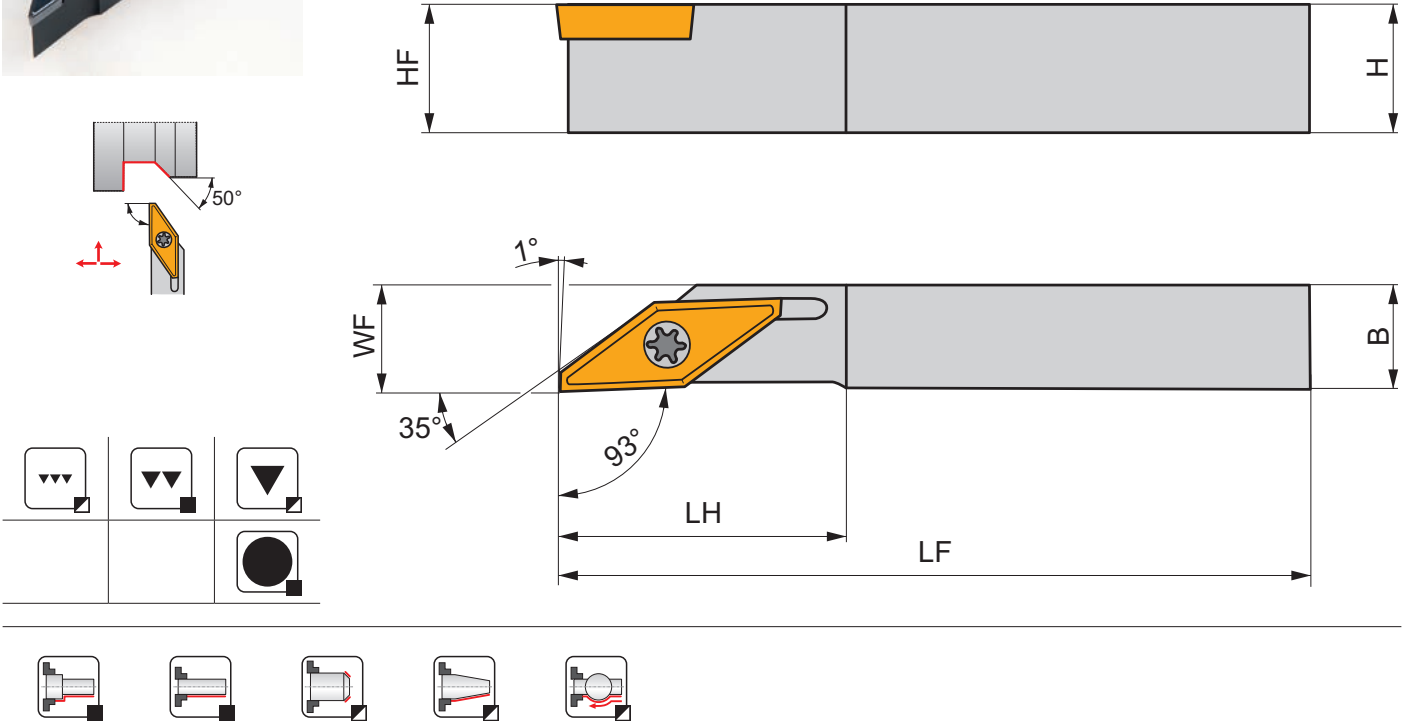
S

H

S



Nóż tokarski zewnętrzny typu szwajcarskiego, płytka mocowana śrubą, kąt przystaw. 93°, na płytce VCGX
Zewnętrzny prawy/lewy nóż tokarski do płytek pozytywnych VCGX 13.. mocowanych śrubą, do maszyn typu szwajcarskiego. Przeznaczony do toczenia zewnętrznego czołowego i wzdłużnego oraz toczenia odsadzeń, stożków, toczenia kopiowego do 50° oraz fazowania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SVJCR 1212 L 13-DC	12	12	12	—	140	25.0	0	0	0.17	GI222	SV20
	SVJCR 1616 M 13-DC	16	16	16	—	150	25.0	0	0	0.29	GI222	SV20
	SVJCR 2020 M 13-DC	20	20	20	—	150	25.0	0	0	0.45	GI222	SV20
	SVJCR 2525 M 13-DC	25	25	25	—	150	25.0	0	0	0.68	GI222	SV20
L	SVJCL 1212 L 13-DC	12	12	12	—	140	25.0	0	0	0.17	GI222	SV20
	SVJCL 1616 M 13-DC	16	16	16	—	150	25.0	0	0	0.30	GI222	SV20
	SVJCL 2020 M 13-DC	20	20	20	—	150	25.0	0	0	0.47	GI222	SV20
	SVJCL 2525 M 13-DC	25	25	25	—	150	25.0	0	0	0.69	GI222	SV20

	
GI222	VCGX 1303..

					
SV20	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	PT-8002

SVLC(RL) INT

P

M

K

N

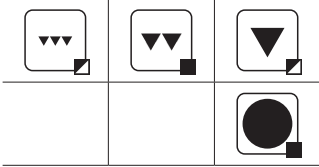
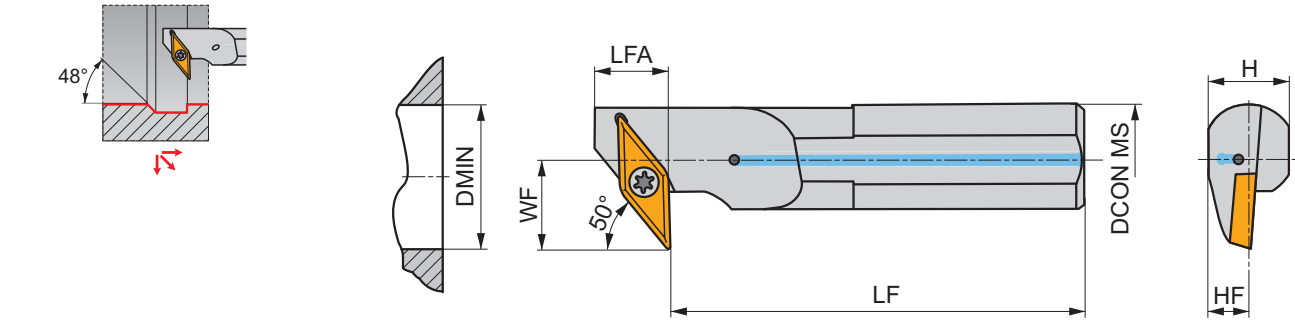
S

H

S



Nóż tokarski wewnętrzny, płytką mocowana śrubą, z kątem przystawienia 50°, na płytce VC..
Nóż wewnętrzny prawy/lewy z chłodzeniem wewnętrznym z kątem przystawienia 50° do płytek typu VC.. mocowanych śrubą. Przeznaczony do szerokiego zakresu operacji toczenia wewnętrznego i toczenia kopiowego do 48° . Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	LF	HF	LFA	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)		kg		
R	A20S-SVLCR 13-X	20	27	15	18	250	9	15	-4	-2	✓	0.57	GI211 SV21
	A25T-SVLCR 13-X	25	35	20	24	300	12	18	-2	-2	✓	1.01	GI211 SV22
	A32T-SVLCR 13-X	32	43	25	30	300	15	18	-1	-2	✓	1.75	GI211 SV22
L	A20S-SVLCCL 13-X	20	27	15	18	250	9	15	-4	-2	✓	0.57	GI211 SV21
	A25T-SVLCCL 13-X	25	35	20	24	300	12	18	-2	-2	✓	0.05	GI211 SV22
	A32T-SVLCCL 13-X	32	43	25	30	300	15	18	-1	-2	✓	1.75	GI211 SV22

	GI211		VC.. 1303..
--	-------	---	-------------

								
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	—	—	PT-8002	—
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

SVXC(RL) INT

P

M

K

N

S

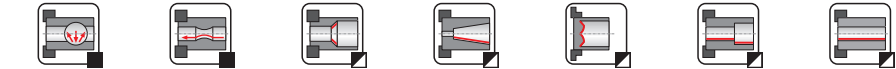
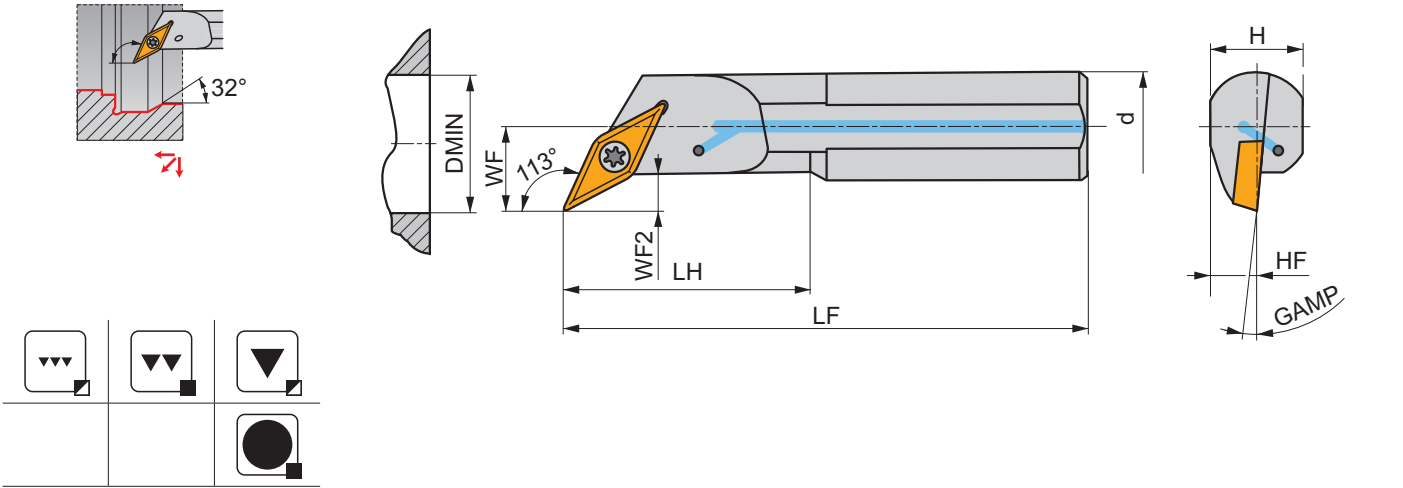
H

PRAMET

S



Nóż tokarski wewnętrzny, płytki mocowana śrubą, z kątem przystawienia 113°, na płytki VC..
Nóż wewnętrzny prawy/lewy z chłodzeniem wewnętrznym z kątem przystawienia 113° do płytek typu VC.. mocowanych śrubą. Przeznaczony do szerokiego zakresu operacji toczenia wewnętrznego i kopiowania do 32° . Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	LF	HF	LH	WF2	GAMP				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		kg		
R	A10H-SVXCR 07	10	12.5	7	9	100	4.5	22.0	3	-10	✓	0.06	GI234 SV23
	A12K-SVXCR 07	12	15.5	9	11	125	5.5	28.0	3	-8	✓	0.11	GI234 SV23
	A16M-SVXCR 07	16	17.5	11	15	150	7.5	36.0	3	-6	✓	0.19	GI234 SV23
L	A10H-SVXCL 07	10	12.5	7	9	100	4.5	22.0	3	-10	✓	0.06	GI234 SV23
	A12K-SVXCL 07	12	15.5	9	11	125	5.5	28.0	3	-8	✓	0.11	GI234 SV23
	A16M-SVXCL 07	16	17.5	11	15	150	7.5	36.0	3	-6	✓	0.20	GI234 SV23



GI234VC.. 0702..



SV23DVF 35840.6M 25.5DMD 1650

SVXC(RL)-E INT

P

M

K

N

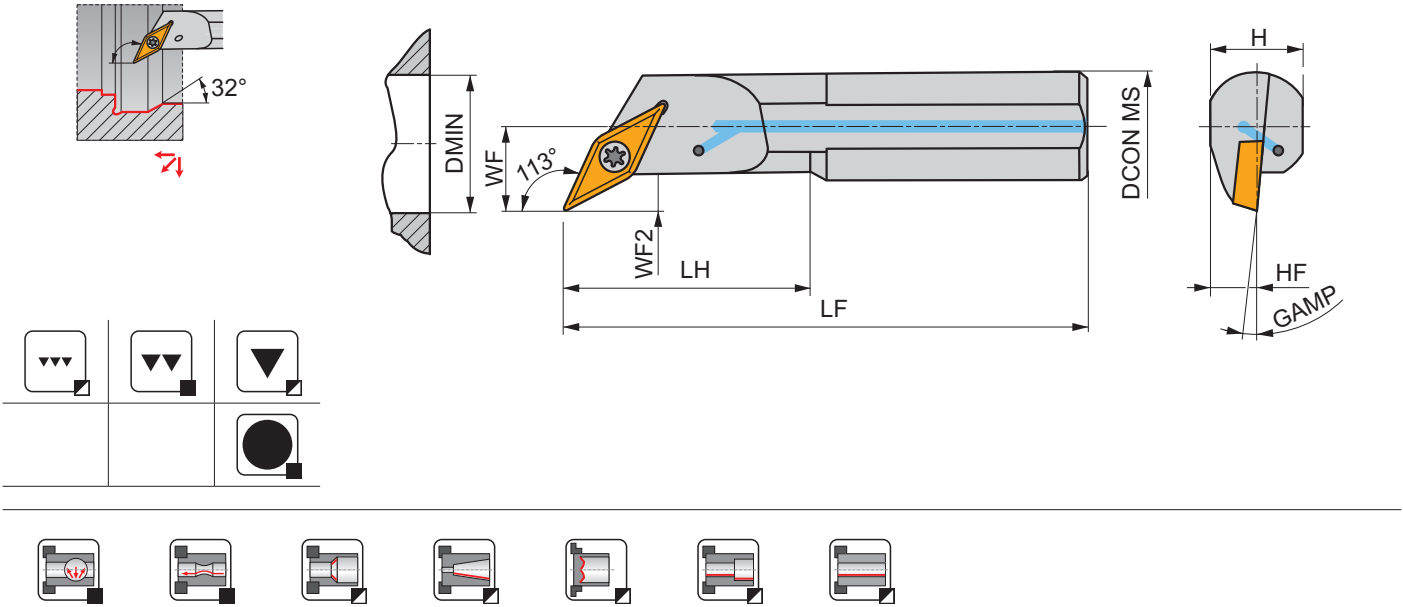
S

H

S



Nóż tokarski węglkowy wewnętrzny, płytka mocowana śrubą, z kątem przystawienia 113°, na płytce VC..
Nóż wewnętrzny węglkowy prawy/lewy z chłodzeniem wewnętrznym z kątem przystawienia 113° do płytek typu VC.. mocowanych śrubą. Przeznaczony do szerokiego zakresu operacji toczenia wewnętrznego i toczenia kopiowego poniżej 32°. Do wysięgu > 3xD.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	WF2	GAMP				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		kg		
R	E10H-SVXCR 07	10	12.5	7	9	4.5	100	22.0	3	-10	✓	0.10	GI234 SV23
	E12K-SVXCR 07	12	15.5	9	11	5.5	125	28.0	3	-8	✓	0.18	GI234 SV23
	E16M-SVXCR 07	16	17.5	11	15	7.5	150	36.0	3	-6	✓	0.33	GI234 SV23
L	E10H-SVXCL 07	10	12.5	7	9	4.5	100	22.0	3	-10	✓	0.10	GI234 SV23
	E16M-SVXCL 07	16	17.5	11	15	7.5	150	36.0	3	-6	✓	0.33	GI234 SV23



GI234VC.. 0702..



SV23DVF 35840.6M 25.5DMD 1650

SWLC(RL) EXT

P

M

K

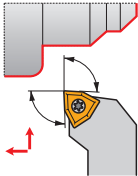
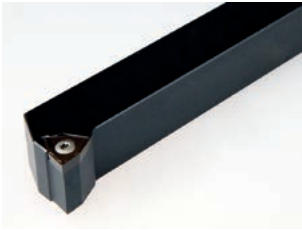
N

S

H

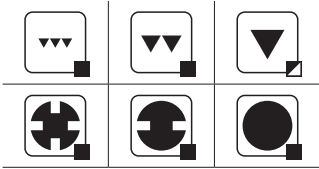
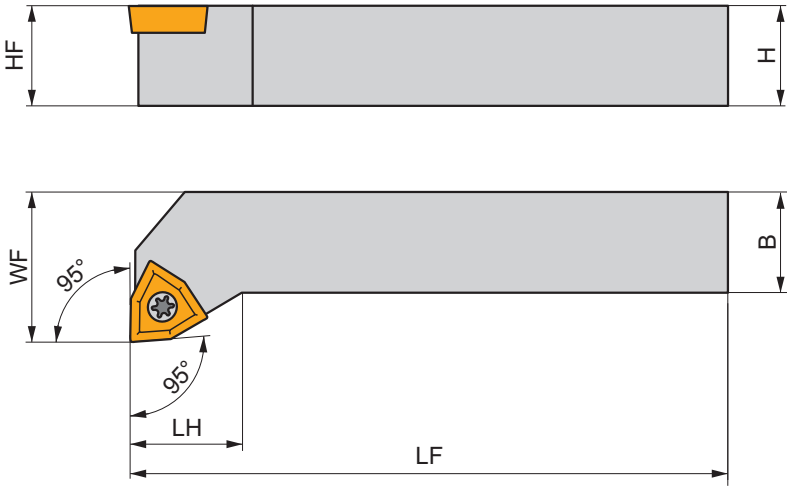
PRAMET

S



Nóż tokarski zewnętrzny, płytki mocowana śrubą, kąt przystawiania 95°, na płytki WC..

Zewnętrzny prawy/lewy nóż tokarski do płytek pozytywnych typu WC.. mocowanych śrubą. Przeznaczony do toczenia czołowego i wzdłużnego z odsadzeniem, toczenia stożków i fazowania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SWLCR 1616 H 06	16	16	16	20	100	15.0	0	0	0.23	G1055	S04
	SWLCR 2020 K 06	20	20	20	25	125	15.0	0	0	0.42	G1055	S04
	SWLCR 2525 M 08	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.76	G1049	S09
L	SWLCL 1616 H 06	16	16	16	20	100	15.0	0	0	0.23	G1055	S04
	SWLCL 2020 K 06	20	20	20	25	125	15.0	0	0	0.40	G1055	S04
	SWLCL 2525 M 08	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.75	G1049	S09

	
G1049	WC.. 0804..
G1055	WC.. 06T3..

					
S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAG T15P
S09	US 4512-T15P	5.0	M 4.5	12.2	FLAG T15P

SWLC(RL) INT

P

M

K

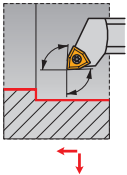
N

S

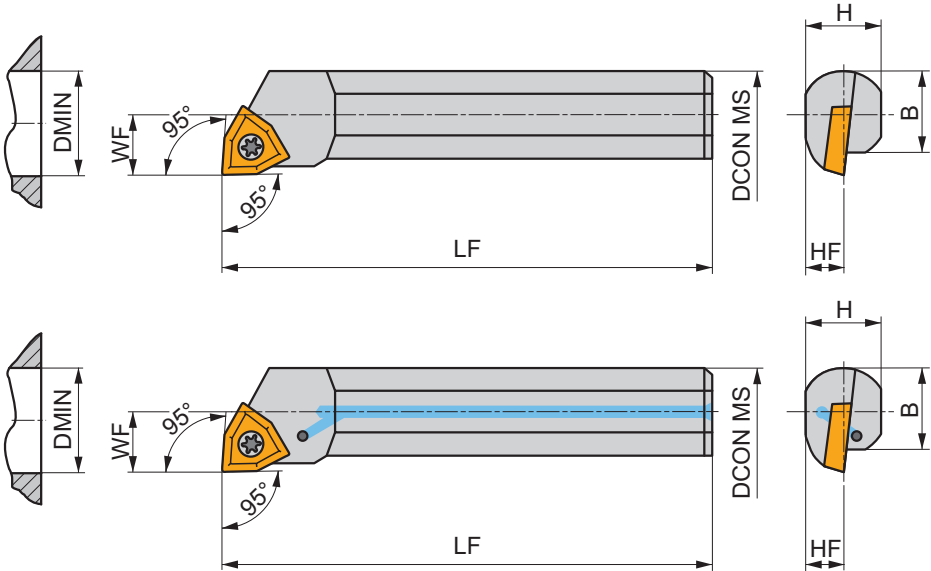
H

PRAMET

S



Nóż tokarski wewnętrzny, płytka mocowana śrubą, z kątem przystawienia 95°, na płytce WC..
Wytaczak wewnętrzny prawy/lewy z dostępnym chłodzeniem wewnętrznym z kątem przystawienia 95° do płytek typu WC.. mocowanych śrubą. Do toczenia wzdłużnego z odsadzeniem, toczenia stożków i fazowania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)		kg		
R	A20Q-SWLCR 06	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	✓	0.37	GI055	S04
	S20S-SWLCR 06	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	—	0.60	GI055	S04
	S25T-SWLCR 06	25	32	17	23	23	300	-7	0	—	1.12	GI055	S04
	A25R-SWLCR 08	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI049	S04
	A32S-SWLCR 08	32	40	22	30	30	250	-5	0	✓	1.32	GI049	S09
	S32U-SWLCR 08	32	40	22	30	30	350	-5	0	—	2.05	GI049	S09
L	A20Q-SWCLCL 06	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	✓	0.00	GI055	S04
	S20S-SWCLCL 06	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	—	0.60	GI055	S04
	A25R-SWCLCL 06	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.66	GI055	S04

	
GI049	WC.. 0804..
GI055	WC.. 06T3..

					
S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAGT15P
S09	US 4512-T15P	5.0	M 4.5	12.2	FLAGT15P

SWUC(RL) INT

P

M

K

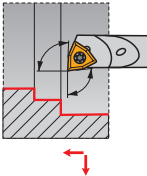
N

S

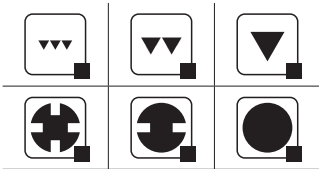
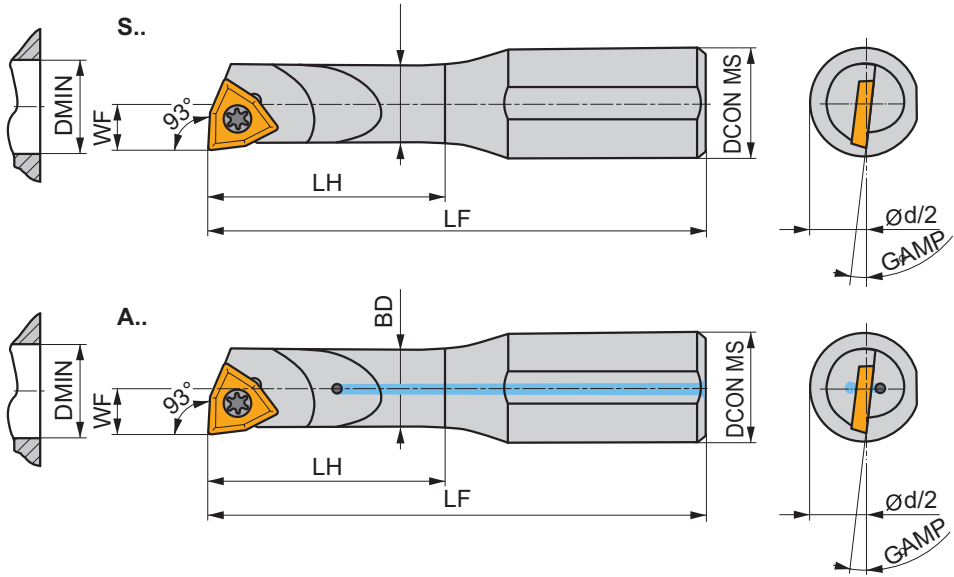
H

PRAMET

S



Nóż tokarski wewnętrzny, płytka mocowana śrubą, z kątem przystawienia 93°, na płytce WC..
Nóż wewnętrzny prawy/lewy z dostępnym chłodzeniem wewnętrznym z kątem przystawienia 93° do płytek typu WC.. mocowanych śrubą. Do toczenia wzdłużnego z odsadzeniem, toczenia stożków i fazowania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	GAMP		kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)				
R	A0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	18.0	-17	✓	0.04	GI221	SW21
	S0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	18.0	-17	—	0.03	GI221	SW21
	A0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	24.0	-12	✓	0.04	GI221	SW21
	S0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	24.0	-12	—	0.04	GI221	SW21
L	A0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	18.0	-17	✓	0.04	GI221	SW21
	S0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	18.0	-17	—	0.04	GI221	SW21
	A0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	24.0	-12	✓	0.04	GI221	SW21
	S0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	24.0	-12	—	0.04	GI221	SW21

	
GI221	WC.. 0201..

					
SW21	T20.037	0.6	M 2	3.7	DMD 1650

SWUC(RL)-E INT

P

M

K

N

S

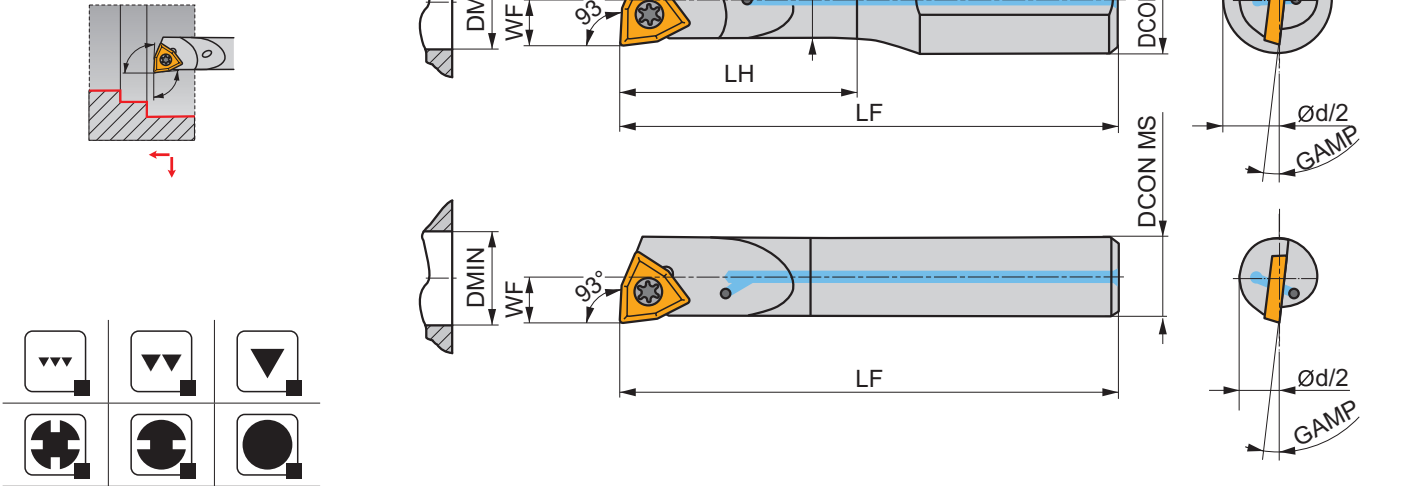
H

PRAMET

S



Nóż tokarski węglkowy wewnętrzny, płytka mocowana śrubą, z kątem przystawienia 93°, na płytce WC..
Nóż wewnętrzny węglkowy prawy/lewy z chłodzeniem wewnętrznym z kątem przystawienia 93° do płytek typu WC.. mocowanych śrubą. Przeznaczony do toczenia wewnętrznego stożków i toczenia wzdłużnego z odsadzeniem oraz fazowania. Do wysięgu > 3xD.



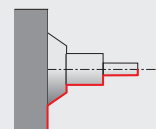
Product		DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	GAMP				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		kg		
R	E0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	24.0	-17	✓	0.06	GI221	SW21
	E05F-SWUCR 02	5	5.8	—	2.9	85	—	-17	✓	0.03	GI221	SW21
	E0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	32.0	-12	✓	0.06	GI221	SW21
	E06G-SWUCR 02	6	7.8	—	3.9	95	—	-12	✓	0.04	GI221	SW21
L	E0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	24.0	-17	✓	0.06	GI221	SW21
	E05F-SWUCL 02	5	5.8	—	2.9	85	—	-17	✓	0.03	GI221	SW21
	E0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	32.0	-12	✓	0.06	GI221	SW21
	E06G-SWUCL 02	6	7.8	—	3.9	95	—	-12	✓	0.04	GI221	SW21

	
GI221	WC.. 0201..

					
SW21	T20.037	0.6	M 2	3.7	DMD 1650

**S****SPOSÓB MOCOWANIA****NARZĘDZIA – PRZEGLĄD****TOCZENIE ISO - ZEWNĘTRZNE**

DŁUGIE I NIESTABILNE ELEMENTY (pozytywne płytki)

**SCAC(RL) EXT 90°**

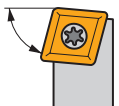
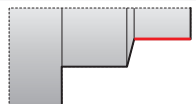
CC..



77

SCBC(RL) EXT 75°

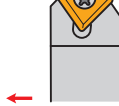
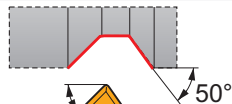
CC..



78

SCDCR EXT 45°

CC..



79

SCFC(RL) EXT 90°

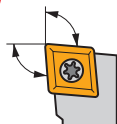
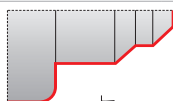
CC..



80

SCLC(RL) EXT 95°

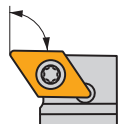
CC..



81

SDFC(RL) EXT 91°

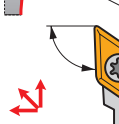
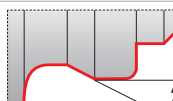
DC..



90

SDJC(RL) EXT 93°

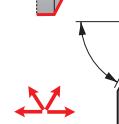
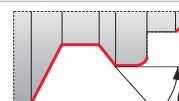
DC..



91

SDNCN EXT 62°30'

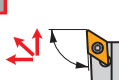
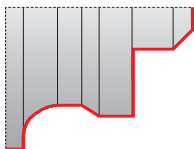
DC..



93

SDUCLE EXT 93°

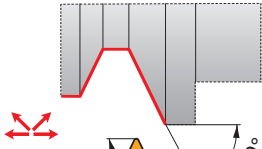
DC..



94

SDXC(RL) EXT 62°30'

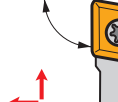
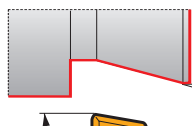
DC..



95

SEGC(RL) EXT 90°

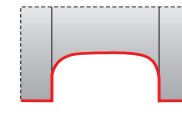
EC..



103

SRDC(RL) EXT

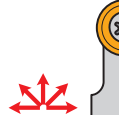
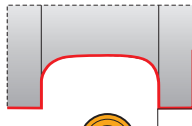
RC..



112

SRDCN EXT

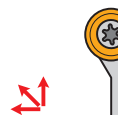
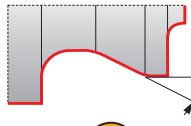
RC..



113

SRSC (RL) EXT

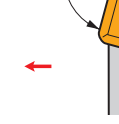
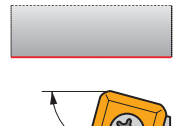
RC..



114

SSBC(RL) EXT 75°

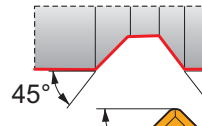
SC..



119

SSDCN EXT 45°

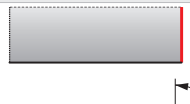
SC..



120

SSKC(RL) EXT 75°

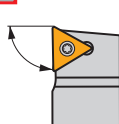
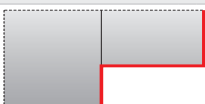
SC..



121

STAC(RL) EXT 90°

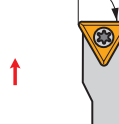
TC..



125

STFC(RL) EXT 90°

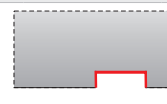
TC..



126

STFC(RL)-A EXT 90°

TC..



127

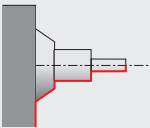
S

SPOSÓB MOCOWANIA

NARZĘDZIA – PRZEGLĄD

TOCZENIE ISO - ZEWNĘTRZNE

DŁUGIE I NIESTABILNE ELEMENTY (pozytywne płytki)



STJC(RL) EXT 93° TC.. 128	SVHB(C)(RL) EXT 107°30' VB, VC.. 132	SVJB(C)(RL) EXT 93° VB, VC.. 133	SVPB(C)(RL) EXT 117°30' VB, VC.. 135
SVVB(C)N EXT 72°30' VB, VC.. 136	SVXB(C)(RL) EXT 98° VB, VC.. 137	SVAC(RL)-DC EXT 90° VC.. 145	SVJC(RL)-DC EXT 93° VC.. 146
SWLC(RL) EXT 95° WC.. 150	P SPOSÓB MOCOWANIA NARZĘDZIA – PRZEGLĄD		
	PRDCN EXT RC.. 110	PRSC(RL) EXT RC.. 111	

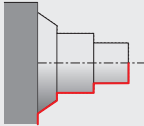
KHP / DKH

SPOSÓB MOCOWANIA

NARZĘDZIA – PRZEGLĄD

TOCZENIE ISO - OBRÓBKĄ CIĘŻKA ZGRUBNA - ZEWNĘTRZNA

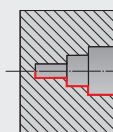
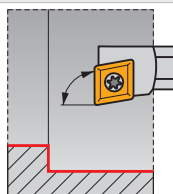
GŁOWICE WYMIENNE



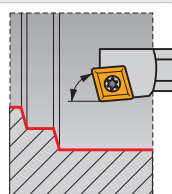
KHP-RSCR/L RC.. 117	KHS-SBCR 75° SC.. 123	KHS-SBCL 75° SC.. 123	DKH(RL) 118, 124
--------------------------------------	--	--	--------------------------------

**S****SPOSÓB MOCOWANIA****NARZĘDZIA – PRZEGLĄD****TOCZENIE ISO - WEWNĘTRZNE**

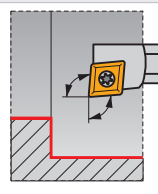
DŁUGIE I NIESTABILNE ELEMENTY (pozytywne płytki)

**SCFC(RL) INT 90°**
CC..

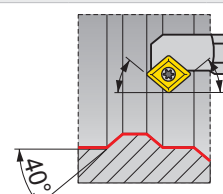
84

SCKC(RL) INT 75°
CC..

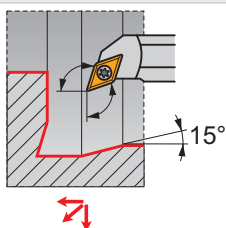
85

SCLC(RL) INT 45°
CC..

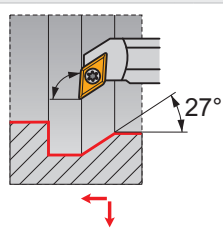
86

SCXC(RL) INT 90°
CC..

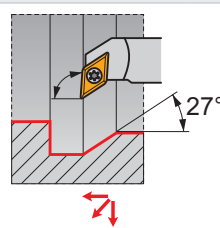
88

SDQC(RL) INT 95°
DC..

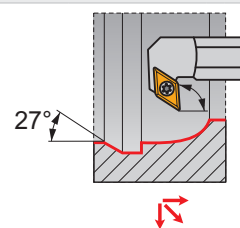
98

SDUC(RL) INT 93°
DC..

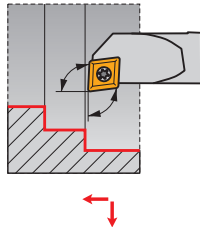
99

SDUC(RL)-E INT 62°30'
DC..

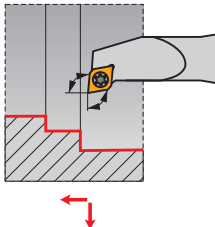
100

SDZC(RL) INT 90°
DC..

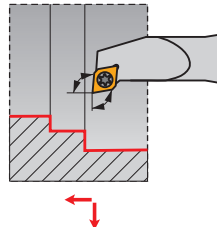
101

SEUC(RL) INT 93°
EC..

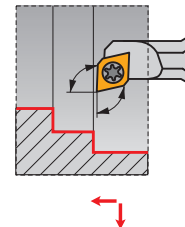
104

SELP(RL) INT 95°
EP..

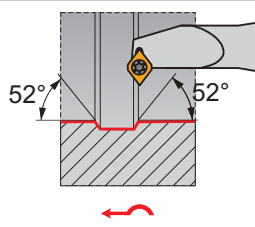
105

SELP(RL)-E INT 95°
EP..

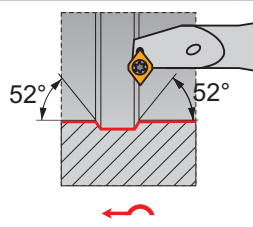
106

SEUP(RL) INT 93°
EP..

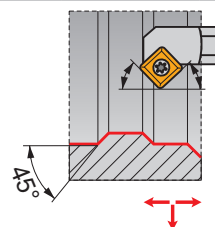
107

SEXP(RL) INT 52°30'
EP..

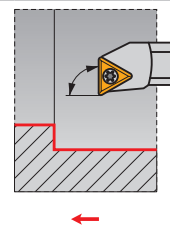
108

SEXP(RL)-E INT 52°30'
EP..

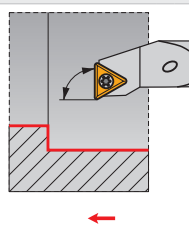
109

SSSC(RL) INT 45°
SC..

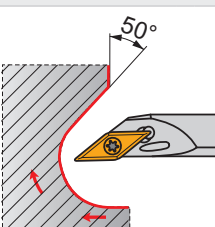
122

STFC(RL) INT 90°
TC..

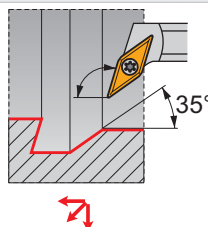
129

STFC(RL)-E INT 90°
TC..

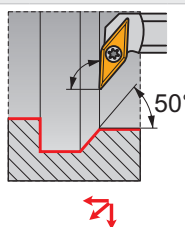
131

SVJB(RL) INT 93°
VB, VC..

141

SVQB(C)(RL) INT 107°30'
VB, VC..

142

SVUB(C)(RL) INT 93°
VB, VC..

143

TOCZENIE ISO - WEWNĘTRZNE

DŁUGIE I NIESTABILNE ELEMENTY (pozytywne płytki)

SVLC(RL) INT

95°

VC..

147

SVXC(RL) INT

113°

VC..

148

SVXC(RL)-E INT

113°

VC..

149

SWLC(RL) INT

95°

WC..

151

SWUC(RL) INT

93°

WC..

152

SWUC(RL)-E INT

93°

WC..

153

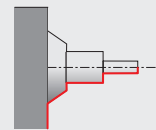
S

SPOSÓB MOCOWANIA

NARZĘDZIA – PRZEGLĄD

TOCZENIE ISO - ZEWNĘTRZNE PSC

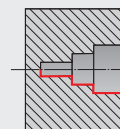
DŁUGIE I NIESTABILNE ELEMENTY (pozytywne płytki)



C.-SCLC(RL) EXT 95° CC.. 83	C.-SDJC(RL) EXT 93° DC.. 96	C.-SDNCN EXT 62°30' DC.. 97	C.-SRDCN EXT RC.. 116
C.-SVHB(RL) EXT 107°30' VB, VC.. 138	C.-SVJB(RL) EXT 93° VB, VC.. 139	C.-SVVBN EXT 72°30' VB, VC.. 140	

TOCZENIE ISO - WEWNĘTRZNE PSC

DŁUGIE I NIESTABILNE ELEMENTY (pozytywne płytki)



C.-SCLC(RL) INT 95° CC.. 89	C.-SDUC(RL) INT 93° DC.. 102	C.-SVQB(C)(RL) INT 108° VB, VC.. 144
--	---	---



PŁYTKI NEGATYWNE

PŁYTKI NEGATYWNE ISO – PRZEGLĄD ŁAMACZY WIÓRÓW

P



Bardzo niestabilne warunki obróbki



Niestabilne warunki obróbki



Stabilne warunki obróbki



Obróbka przedmiotów cienkościennych i smukłych



Pierwszy wybór



Możliwe zastosowanie



FF



NF



FM



SM



NM



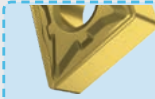
M



SI



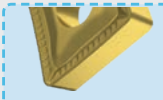
RM



R



OR



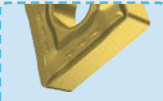
HR



923



HR2



NR2

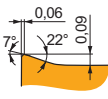
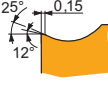
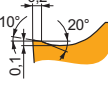
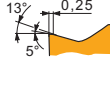
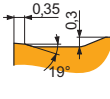
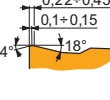




0.05 – 0.2 mm/obr 0.05 – 0.2 mm/obr 0.2 – 0.4 mm/obr 0.4 – 1.0 mm/obr > 1.0 mm/obr



0.05 – 2 mm 0.05 – 2 mm 2 – 4 mm 4 – 10 mm > 10 mm

FF		Bardzo pozytywna geometria przeznaczona do precyzyjnego toczenia wykańczającego stali nierdzewnych i stali oraz ewentualnie żeliw, obróbka ciągła i przerywana
NF		Bardzo pozytywna konstrukcja przeznaczona do precyzyjnego toczenia wykańczającego i średniego toczenia stali nierdzewnych, stali oraz ewentualnie żeliw, materiałów nieżelaznych i superstopów, obróbka ciągła
FM		Pozytywna geometria przeznaczona do toczenia zarówno wykańczającego, jak i półzgrubnego stali i żeliw oraz ewentualnie superstopów, obróbka ciągła i średnio przerywana
SM		Pozytywna geometria przeznaczona do średniego toczenia stali nierdzewnych, superstopów, stali i żeliw oraz ewentualnie materiałów nieżelaznych i hartowanych oraz obróbki cienkich ścianek, obróbka ciągła i przerywana
RM		Przeznaczony do toczenia zarówno półzgrubnego, jak i zgrubnego stali, stali nierdzewnych i żeliw oraz ewentualnie superstopów, obróbka ciągła i przerywana
OR		Przeznaczony do toczenia zarówno wykańczającego, jak i ciężkiego zgrubnego stali i żeliw oraz ewentualnie stali nierdzewnej i superstopów, obróbka ciągła i przerywana

PŁYTKI NEGATYWNE ISO – PRZEGLĄD ŁAMACZY WIÓRÓW

M



Bardzo niestabilne warunki obróbki



Niestabilne warunki obróbki



Stabilne warunki obróbki



Obróbka przedmiotów cienkościennych i smukłych



Pierwszy wybór



Możliwe zastosowanie

FM

SF

FF

NF

SM

NM

NRM

NMR

SI

HR

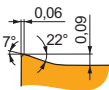
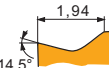
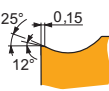
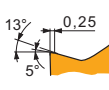
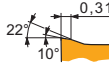
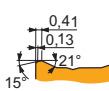
OR

NR2

HR2

923

					
	0.05 – 0.2 mm/obr	0.05 – 0.2 mm/obr	0.2 – 0.4 mm/obr	0.4 – 1.0 mm/obr	> 1.0 mm/obr
	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

FF		Bardzo pozytywna geometria przeznaczona do precyzyjnego toczenia wykańczającego stali nierdzewnych i stali oraz ewentualnie żeliw, obróbka ciągła i przerywana
SF		Uniwersalna geometria pozytywna przeznaczona do precyzyjnego toczenia wykańczającego stali, stali nierdzewnych, żeliw, superstopów i materiałów hartowanych oraz ewentualnie materiałów nieżelaznych i obróbki cienkich ścianek, obróbka ciągła
NF		Bardzo pozytywna konstrukcja przeznaczona do precyzyjnego toczenia wykańczającego i średniego toczenia stali nierdzewnych, stali oraz ewentualnie żeliw, materiałów nieżelaznych i superstopów, obróbka ciągła
SM		Pozytywna geometria przeznaczona do średniego toczenia stali nierdzewnych, superstopów, stali i żeliw oraz ewentualnie materiałów nieżelaznych i hartowanych oraz obróbki cienkich ścianek, obróbka ciągła i przerywana
NMR		Pozytywna konstrukcja przeznaczona do toczenia zarówno średniego, jak i zgrubnego stali nierdzewnych, a także stali miękkich i superstopów, obróbka ciągła
NR2		Przeznaczony do toczenia zarówno wykańczającego, jak i zgrubnego stali nierdzewnych i stali oraz ewentualnie żeliw i superstopów, obróbka ciągła i przerywana

PŁYTKI NEGATYWNE ISO – PRZEGLĄD ŁAMACZY WIÓRÓW

K



Bardzo niestabilne warunki obróbki



Niestabilne warunki obróbki



Stabilne warunki obróbki



Obróbka przedmiotów cienkościennych i smukłych



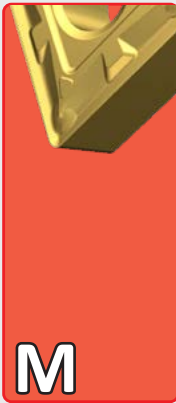
Pierwszy wybór



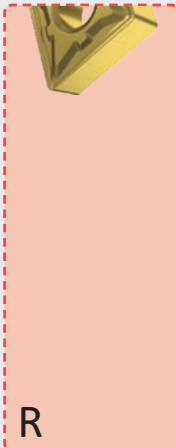
Możliwe zastosowanie



.NMA



M



R



HR



923



OR



HR2



SF



FM



SM



KR



NR2





0.05 – 0.2 mm/obr

0.05 – 0.2 mm/obr

0.2 – 0.4 mm/obr

0.4 – 1.0 mm/obr

> 1.0 mm/obr



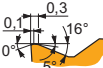
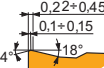
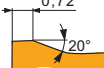
0.05 – 2 mm

0.05 – 2 mm

2 – 4 mm

4 – 10 mm

> 10 mm

.NMA		Przeznaczony do toczenia zarówno wykańczającego, jak i półzgrubnego żeliw oraz ewentualnie materiałów hartowanych, obróbka ciągła i lekko przerywana
M		Przeznaczony do wykańczającego i półzgrubnego toczenia żeliw oraz ewentualnie stali i materiałów hartowanych, obróbka ciągła i lekko przerywana
KR		Przeznaczony do półzgrubnego i zgrubnego toczenia żeliw oraz ewentualnie stali i materiałów hartowanych, obróbka ciągła i przerywana
OR		Przeznaczony do toczenia zarówno wykańczającego, jak i ciężkiego zgrubnego stali i żeliw oraz ewentualnie stali nierdzewnej i superstopów, obróbka ciągła i przerywana
HR2		Przeznaczony do toczenia zarówno zgrubnego, jak i ciężkiego zgrubnego z wysokimi posuwami stali, i żeliw oraz ewentualnie stali nierdzewnych, obróbka ciągła i przerywana

162

PŁYTKI NEGATYWNE ISO – PRZEGLĄD ŁAMACZY WIÓRÓW

N



Bardzo niestabilne warunki obróbki



Niestabilne warunki obróbki



Stabilne warunki obróbki



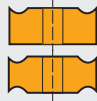
Obróbka przedmiotów cienkościennych i smukłych



Pierwszy wybór



Możliwe zastosowanie



SF

SM

NF

NM

SI



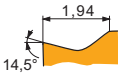
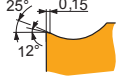
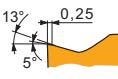


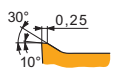






	0.05 – 0.2 mm/obr	0.05 – 0.2 mm/obr	0.2 – 0.4 mm/obr	0.4 – 1.0 mm/obr	> 1.0 mm/obr
	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

SF		Uniwersalna geometria pozytywna przeznaczona do precyzyjnego toczenia wykańczającego stali, stali nierdzewnych, żeliw, superstopów i materiałów hartowanych oraz ewentualnie materiałów nieżelaznych i obróbki cienkich ścianek, obróbka ciągła
NF		Bardzo pozytywna konstrukcja przeznaczona do precyzyjnego toczenia wykańczającego i średniego toczenia stali nierdzewnych, stali oraz ewentualnie żeliw, materiałów nieżelaznych i superstopów, obróbka ciągła
SM		Pozytywna geometria przeznaczona do średniego toczenia stali nierdzewnych, superstopów, stali i żeliw oraz ewentualnie materiałów nieżelaznych i hartowanych oraz obróbki cienkich ścianek, obróbka ciągła i przerywana

NM		Bardzo pozytywna konstrukcja przeznaczona do precyzyjnego, średniego i zgrubnego toczenia stali nierdzewnych, stali oraz ewentualnie materiałów nieżelaznych i superstopów, obróbka ciągła
SI		Pozytywna geometria przeznaczona zarówno do toczenia precyzyjnego wykańczającego, jak i półzgrubnego toczenia stali i stali nierdzewnych i żeliw oraz ewentualnie materiałów nieżelaznych, obróbka ciągła

PŁYTKI NEGATYWNE ISO – PRZEGLĄD ŁAMACZY WIÓRÓW

S



Bardzo niestabilne warunki obróbki



Niestabilne warunki obróbki



Stabilne warunki obróbki



Obróbka przedmiotów cienkościennych i smukłych



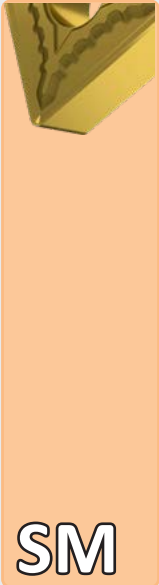
Pierwszy wybór



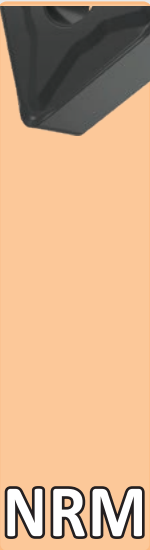
Możliwe zastosowanie



SF



SM



NRM



NR2



NF



NM





0.05 – 0.2 mm/obr

0.05 – 0.2 mm/obr

0.2 – 0.4 mm/obr

0.4 – 1.0 mm/obr

> 1.0 mm/obr



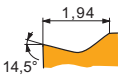
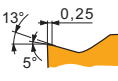
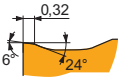
0.05 – 2 mm

0.05 – 2 mm

2 – 4 mm

4 – 10 mm

> 10 mm

SF		Uniwersalna geometria pozytywna przeznaczona do precyzyjnego toczenia wykańczającego stali, stali nierdzewnych, żeliw, superstopów i materiałów hartowanych oraz ewentualnie materiałów nieżelaznych i obróbki cienkich ścianek, obróbka ciągła			
SM		Pozytywna geometria przeznaczona do średniego toczenia stali nierdzewnych, superstopów, stali i żeliw oraz ewentualnie materiałów nieżelaznych i hartowanych oraz obróbki cienkich ścianek, obróbka ciągła i przerywana			
NRM		Pozytywna konstrukcja przeznaczona do półzgrubnego i zgrubnego toczenia stali nierdzewnych, stali miękkich i superstopów, obróbka ciągła			

PŁYTKI NEGATYWNE ISO – PRZEGLĄD ŁAMACZY WIÓRÓW

H



Bardzo niestabilne warunki obróbki



Niestabilne warunki obróbki



Stabilne warunki obróbki



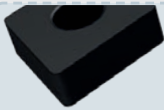
Obróbka przedmiotów cienkościennych i smukłych



Pierwszy wybór



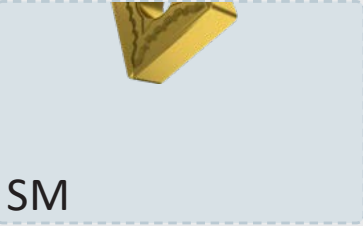
Możliwe zastosowanie



.NMA



R



SM



SF





0.05 – 0.2 mm/obr

0.05 – 0.2 mm/obr

0.2 – 0.4 mm/obr

0.4 – 1.0 mm/obr

> 1.0 mm/obr



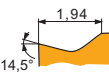
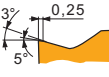
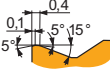
0.05 – 2 mm

0.05 – 2 mm

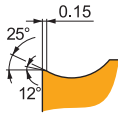
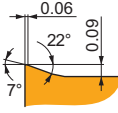
2 – 4 mm

4 – 10 mm

> 10 mm

SF		Uniwersalna geometria pozytywna przeznaczona do precyzyjnego toczenia wykańczającego stali, stali nierdzewnych, żeliw, superstopów i materiałów hartowanych oraz ewentualnie materiałów nieżelaznych i obróbki cienkich ścianek, obróbka ciągła
SM		Pozytywna geometria przeznaczona do średniego toczenia stali nierdzewnych, superstopów, stali i żeliw oraz ewentualnie materiałów nieżelaznych i hartowanych oraz obróbki cienkich ścianek, obróbka ciągła i przerywana
.NMA		Przeznaczony do toczenia zarówno wykańczającego, jak i półzgrubnego żeliw oraz ewentualnie materiałów hartowanych, obróbka ciągła i lekko przerywana
R		Przeznaczony do półzgrubnego i zgrubnego toczenia żeliw oraz ewentualnie stali i materiałów hartowanych, obróbka ciągła i przerywana

SUPER-WYKOŃCZENIE – PRZEGLĄD

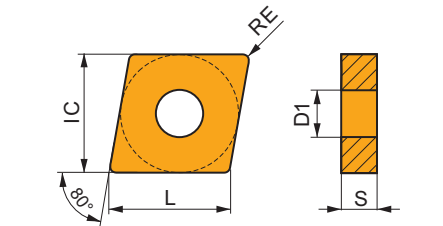
NF			NF łamacz jest ostry i stanowi najlepszy wybór do precyzyjnego wykańczania stali i stali nierdzewnych. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia i bardzo dodatnią, wąską fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo jest również przeznaczony do żeliwa i stopów nieżelaznych oraz superstopów.
FF			FF łamacz wiórów jest ostry i przeznaczony do precyzyjnego wykańczania stali i stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i dodatnią, cienką fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo nadaje się również do żeliwa.

NF

NF łamacz jest ostry i stanowi najlepszy wybór do precyzyjnego wykańczania stali i stali nierdzewnych. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia i bardzo dodatnią, wąską fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo jest również przeznaczony do żeliwa i stopów nieżelaznych oraz superstopów.

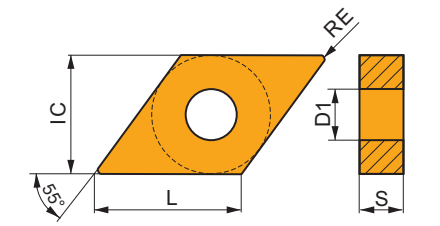
CNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0903	9.525	3.81	9.70	3.18
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



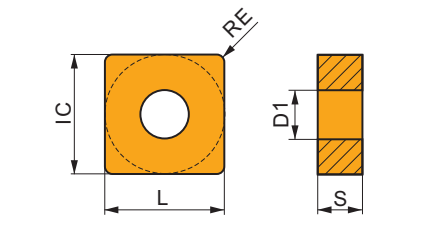
DNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



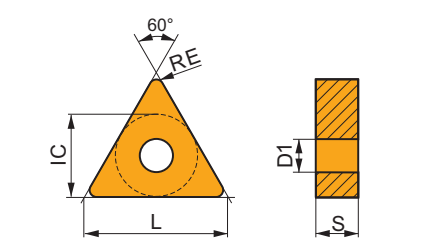
SNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76



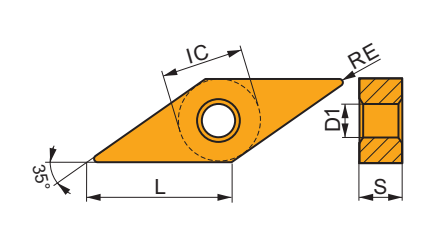
TNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



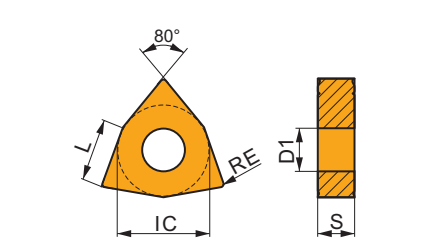
VNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



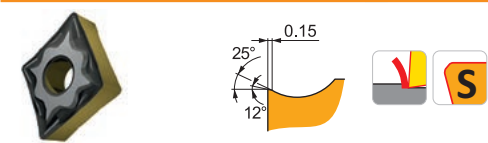
WNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



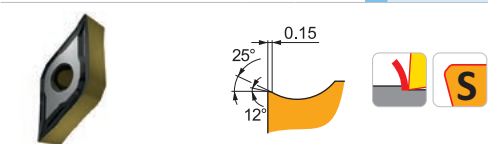
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



NF łamacz jest ostry i stanowi najlepszy wybór do precyzyjnego wykańczania stali i stali nierdzewnych. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia i bardzo dodatnią, wąską fązką wzmacniającą typu T. Warunkowo jest również przeznaczony do żeliwa i stopów nieżelaznych oraz superstopów.

CNMG 090304E-NF:T6310	●	0.4	190	0.17	0.8	135	0.15	0.8	150	0.17	0.8	570	0.20	0.8	55	0.12	0.6	—	—	—
CNMG 090304E-NF:T7335	●	0.4	210	0.18	0.8	160	0.16	0.8	—	—	—	—	—	—	65	0.16	0.6	—	—	—
CNMG 090304E-NF:T8430	●	0.4	225	0.17	0.8	120	0.15	0.8	185	0.17	0.8	615	0.20	0.8	45	0.12	0.6	—	—	—
CNMG 090304E-NF:T9325	●	0.4	265	0.18	0.8	155	0.16	0.8	250	0.18	0.8	—	—	—	55	0.16	0.6	—	—	—
CNMG 090308E-NF:T8430	⊕	0.8	245	0.19	1.0	135	0.17	1.0	200	0.19	1.0	675	0.23	1.0	50	0.15	0.8	—	—	—
CNMG 090308E-NF:T9325	●	0.8	300	0.19	1.0	180	0.17	1.0	285	0.19	1.0	—	—	—	65	0.15	0.8	—	—	—
CNMG 120404E-NF:HF7	●	0.4	—	—	—	95	0.15	1.7	155	0.17	1.7	495	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—
CNMG 120404E-NF:T6310	●	0.4	180	0.17	1.7	125	0.15	1.7	145	0.17	1.7	540	0.20	1.7	50	0.14	1.4	—	—	—
CNMG 120404E-NF:T7325	●	0.4	200	0.18	1.7	155	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.16	1.4	—	—	—
CNMG 120404E-NF:T7335	●	0.4	195	0.18	1.7	150	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.4	—	—	—
CNMG 120404E-NF:T8315	●	0.4	185	0.17	1.7	110	0.15	1.7	175	0.17	1.7	555	0.20	1.7	45	0.14	1.4	—	—	—
CNMG 120404E-NF:T8430	●	0.4	200	0.17	1.7	110	0.15	1.7	165	0.17	1.7	555	0.20	1.7	40	0.14	1.4	—	—	—
CNMG 120404E-NF:T9325	●	0.4	250	0.18	1.7	150	0.16	1.7	235	0.18	1.7	—	—	—	55	0.16	1.4	—	—	—
CNMG 120404E-NF:T9415	●	0.4	315	0.17	1.7	—	—	—	295	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-NF:HF7	●	0.8	—	—	—	110	0.17	1.7	180	0.19	1.7	570	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-NF:T6310	⊕	0.8	200	0.19	1.7	140	0.17	1.7	160	0.19	1.7	600	0.23	1.7	60	0.15	1.4	—	—	—
CNMG 120408E-NF:T7325	⊕	0.8	235	0.19	1.7	180	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	75	0.15	1.4	—	—	—
CNMG 120408E-NF:T7335	⊕	0.8	225	0.19	1.7	175	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	70	0.15	1.4	—	—	—
CNMG 120408E-NF:T8315	⊕	0.8	215	0.19	1.7	125	0.17	1.7	200	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	—	—	—
CNMG 120408E-NF:T8430	⊕	0.8	235	0.19	1.7	125	0.17	1.7	190	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	—	—	—
CNMG 120408E-NF:T9325	⊕	0.8	285	0.19	1.7	170	0.17	1.7	270	0.19	1.7	—	—	—	60	0.15	1.4	—	—	—
CNMG 120408E-NF:T9415	●	0.8	360	0.19	1.7	—	—	—	340	0.19	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-NF:T6310	⊕	1.2	185	0.30	2.1	130	0.27	2.1	145	0.30	2.1	555	0.36	2.1	55	0.21	1.7	—	—	—
CNMG 120412E-NF:T7325	⊕	1.2	205	0.30	2.1	155	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.21	1.7	—	—	—
CNMG 120412E-NF:T7335	⊕	1.2	200	0.30	2.1	155	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.21	1.7	—	—	—
CNMG 120412E-NF:T8430	⊕	1.2	200	0.30	2.1	110	0.27	2.1	165	0.30	2.1	555	0.36	2.1	40	0.21	1.7	—	—	—
CNMG 120412E-NF:T9415	⊕	1.2	315	0.30	2.1	—	—	—	295	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—

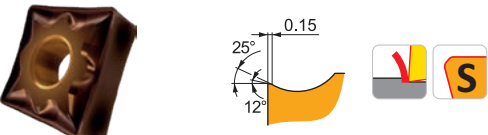


NF łamacz jest ostry i stanowi najlepszy wybór do precyzyjnego wykańczania stali i stali nierdzewnych. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia i bardzo dodatnią, wąską fązką wzmacniającą typu T. Warunkowo jest również przeznaczony do żeliwa i stopów nieżelaznych oraz superstopów.

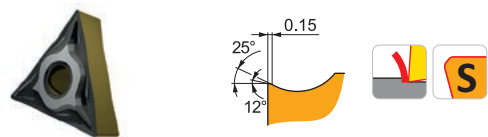
DNMG 110404E-NF:T6310	●	0.4	155	0.15	0.8	110	0.14	0.8	125	0.15	0.8	465	0.18	0.8	45	0.12	0.6	—	—	—
DNMG 110404E-NF:T7325	●	0.4	170	0.18	0.8	130	0.16	0.8	—	—	—	—	—	—	55	0.16	0.6	—	—	—
DNMG 110404E-NF:T7335	●	0.4	165	0.18	0.8	125	0.16	0.8	—	—	—	—	—	—	50	0.16	0.6	—	—	—
DNMG 110404E-NF:T8430	●	0.4	190	0.15	0.8	105	0.14	0.8	155	0.15	0.8	525	0.18	0.8	40	0.12	0.6	—	—	—
DNMG 110404E-NF:T9325	●	0.4	210	0.18	0.8	125	0.16	0.8	195	0.18	0.8	—	—	—	45	0.16	0.6	—	—	—
DNMG 110408E-NF:T6310	●	0.8	175	0.17	1.0	125	0.15	1.0	140	0.17	1.0	525	0.20	1.0	50	0.14	0.8	—	—	—
DNMG 110408E-NF:T7325	●	0.8	200	0.18	1.0	155	0.16	1.0	—	—	—	—	—	—	65	0.16	0.8	—	—	—
DNMG 110408E-NF:T7335	●	0.8	195	0.18	1.0	150	0.16	1.0	—	—	—	—	—	—	60	0.16	0.8	—	—	—
DNMG 110408E-NF:T8430	●	0.8	205	0.17	1.0	110	0.15	1.0	170	0.17	1.0	570	0.20	1.0	45	0.14	0.8	—	—	—
DNMG 110408E-NF:T9325	●	0.8	250	0.18	1.0	150	0.16	1.0	235	0.18	1.0	—	—	—	55	0.16	0.8	—	—	—
DNMG 110408E-NF:T9415	●	0.8	315	0.17	1.0	—	—	—	295	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150404E-NF:T6310	●	0.4	140	0.17	1.7	100	0.15	1.7	110	0.17	1.7	420	0.20	1.7	40	0.15	1.4	—	—	—
DNMG 150404E-NF:T7325	●	0.4	160	0.18	1.7	120	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.16	1.4	—	—	—
DNMG 150404E-NF:T7335	●	0.4	155	0.18	1.7	120	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.16	1.4	—	—	—
DNMG 150404E-NF:T8430	●	0.4	165	0.17	1.7	90	0.15	1.7	135	0.17	1.7	450	0.20	1.7	35	0.15	1.4	—	—	—
DNMG 150404E-NF:T9325	●	0.4	200	0.18	1.7	120	0.16	1.7	190	0.18	1.7	—	—	—	45	0.16	1.4	—	—	—
DNMG 150404E-NF:T9415	●	0.4	260	0.15	1.7	—	—	—	245	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150408E-NF:T6310	●	0.8	165	0.18	1.7	115	0.16	1.7	130	0.18	1.7	495	0.22	1.7	45	0.16	1.4	—	—	—
DNMG 150408E-NF:T7325	●	0.8	190	0.18	1.7	145	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.4	—	—	—
DNMG 150408E-NF:T7335	●	0.8	185	0.18	1.7	140	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.4	—	—	—
DNMG 150408E-NF:T8430	●	0.8	190	0.18	1.7	105	0.16	1.7	155	0.18	1.7	525	0.22	1.7	40	0.16	1.4	—	—	—
DNMG 150408E-NF:T9325	●	0.8	235	0.18	1.7	140	0.16	1.7	220	0.18	1.7	—	—	—	50	0.16	1.4	—	—	—
DNMG 150408E-NF:T9415	●	0.8	300	0.17	1.7	—	—	—	285	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—



DNMG 150604E-NF:HF7	●	0.4	—	—	—	▣	80	0.14	1.9	▣	130	0.15	1.9	▣	420	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—		
DNMG 150604E-NF:T6310	●	0.4	■	140	0.17	1.9	■	100	0.15	1.9	▣	110	0.17	1.9	▣	420	0.20	1.9	▣	40	0.15	1.5	—	—	—
DNMG 150604E-NF:T7325	●	0.4	▣	155	0.18	1.9	■	120	0.16	1.9	■	—	—	—	■	—	—	—	▣	50	0.16	1.5	—	—	—
DNMG 150604E-NF:T7335	●	0.4	▣	150	0.18	1.9	■	115	0.16	1.9	■	—	—	—	■	—	—	—	▣	45	0.16	1.5	—	—	—
DNMG 150604E-NF:T8315	●	0.4	▣	145	0.17	1.9	■	85	0.15	1.9	▣	135	0.17	1.9	▣	435	0.20	1.9	▣	35	0.15	1.5	—	—	—
DNMG 150604E-NF:T8430	●	0.4	■	165	0.17	1.9	■	90	0.15	1.9	▣	135	0.17	1.9	▣	450	0.20	1.9	▣	35	0.15	1.5	—	—	—
DNMG 150604E-NF:T9325	●	0.4	■	195	0.18	1.9	■	115	0.16	1.9	▣	185	0.18	1.9	■	—	—	—	▣	40	0.16	1.5	—	—	—
DNMG 150604E-NF:T9415	●	0.4	■	260	0.15	1.9	■	—	—	—	▣	245	0.15	1.9	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-NF:HF7	●	0.8	■	—	—	—	▣	90	0.15	1.9	▣	145	0.17	1.9	▣	465	0.20	1.9	■	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-NF:T6310	●	0.8	■	165	0.18	1.9	■	115	0.16	1.9	▣	130	0.18	1.9	▣	495	0.22	1.9	▣	45	0.16	1.5	—	—	—
DNMG 150608E-NF:T7325	●	0.8	▣	185	0.18	1.9	■	140	0.16	1.9	■	—	—	—	■	—	—	—	▣	60	0.16	1.5	—	—	—
DNMG 150608E-NF:T7335	●	0.8	▣	180	0.18	1.9	■	140	0.16	1.9	■	—	—	—	■	—	—	—	▣	55	0.16	1.5	—	—	—
DNMG 150608E-NF:T8315	●	0.8	▣	175	0.18	1.9	■	105	0.16	1.9	▣	165	0.18	1.9	▣	525	0.22	1.9	▣	40	0.16	1.5	—	—	—
DNMG 150608E-NF:T8430	●	0.8	■	190	0.18	1.9	■	105	0.16	1.9	▣	155	0.18	1.9	▣	525	0.22	1.9	▣	40	0.16	1.5	—	—	—
DNMG 150608E-NF:T9325	●	0.8	■	230	0.18	1.9	■	135	0.16	1.9	▣	215	0.18	1.9	■	—	—	—	▣	50	0.16	1.5	—	—	—
DNMG 150608E-NF:T9415	●	0.8	■	295	0.17	1.9	■	—	—	—	▣	280	0.17	1.9	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-NF:T6310	●	1.2	■	150	0.30	1.5	■	105	0.27	1.5	▣	120	0.30	1.5	▣	450	0.36	1.5	▣	45	0.21	1.2	—	—	—
DNMG 150612E-NF:T8430	●	1.2	■	165	0.30	1.5	■	90	0.27	1.5	▣	135	0.30	1.5	▣	450	0.36	1.5	▣	35	0.21	1.2	—	—	—



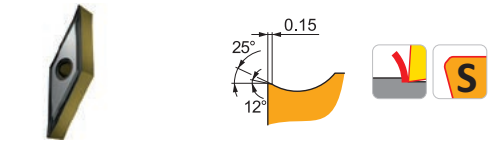
SNMG 120404E-NF:T6310	●	0.4	■	185	0.17	1.7	■	130	0.15	1.7	■	145	0.17	1.7	■	555	0.20	1.7	■	55	0.14	1.4	—	—	—
SNMG 120404E-NF:T7335	●	0.4	■	205	0.18	1.7	■	155	0.16	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—	■	65	0.16	1.4	—	—	—
SNMG 120404E-NF:T8430	●	0.4	■	210	0.17	1.7	■	115	0.15	1.7	■	175	0.17	1.7	■	585	0.20	1.7	■	45	0.14	1.4	—	—	—
SNMG 120404E-NF:T9325	●	0.4	■	260	0.18	1.7	■	155	0.16	1.7	■	245	0.18	1.7	■	—	—	—	■	55	0.16	1.4	—	—	—
SNMG 120408E-NF:HF7	☛	0.8	■	—	—	—	■	120	0.17	1.7	■	190	0.19	1.7	■	600	0.23	1.7	■	—	—	—	—	—	—
SNMG 120408E-NF:T6310	☛	0.8	■	210	0.19	1.7	■	150	0.17	1.7	■	165	0.19	1.7	■	630	0.23	1.7	■	60	0.15	1.4	—	—	—
SNMG 120408E-NF:T7325	☛	0.8	■	245	0.19	1.7	■	190	0.17	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—	■	75	0.15	1.4	—	—	—
SNMG 120408E-NF:T7335	☛	0.8	■	240	0.19	1.7	■	185	0.17	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—	■	75	0.15	1.4	—	—	—
SNMG 120408E-NF:T8315	☛	0.8	■	230	0.19	1.7	■	135	0.17	1.7	■	215	0.19	1.7	■	690	0.23	1.7	■	55	0.15	1.4	—	—	—
SNMG 120408E-NF:T8430	☛	0.8	■	250	0.19	1.7	■	135	0.17	1.7	■	205	0.19	1.7	■	690	0.23	1.7	■	50	0.15	1.4	—	—	—
SNMG 120408E-NF:T9325	☛	0.8	■	300	0.19	1.7	■	180	0.17	1.7	■	285	0.19	1.7	■	—	—	—	■	65	0.15	1.4	—	—	—



TNMG 160404E-NF:HF7	●	0.4	—	—	—	▣	90	0.14	1.4	▣	140	0.15	1.4	▣	450	0.18	1.4	—	—	—	—	—	—		
TNMG 160404E-NF:T6310	●	0.4	■	150	0.17	1.4	■	105	0.15	1.4	▣	120	0.17	1.4	▣	450	0.20	1.4	▣	45	0.15	1.1	—	—	—
TNMG 160404E-NF:T7325	●	0.4	▣	170	0.18	1.4	■	130	0.16	1.4	■	—	—	—	—	—	—	—	▣	55	0.16	1.1	—	—	—
TNMG 160404E-NF:T7335	●	0.4	▣	165	0.18	1.4	■	125	0.16	1.4	■	—	—	—	—	—	—	—	▣	50	0.16	1.1	—	—	—
TNMG 160404E-NF:T8315	●	0.4	▣	160	0.17	1.4	■	95	0.15	1.4	▣	150	0.17	1.4	▣	480	0.20	1.4	▣	40	0.15	1.1	—	—	—
TNMG 160404E-NF:T8430	●	0.4	■	175	0.17	1.4	■	95	0.15	1.4	▣	140	0.17	1.4	▣	480	0.20	1.4	▣	35	0.15	1.1	—	—	—
TNMG 160404E-NF:T9325	●	0.4	■	215	0.18	1.4	■	125	0.16	1.4	▣	200	0.18	1.4	—	—	—	—	▣	45	0.16	1.1	—	—	—
TNMG 160404E-NF:T9415	●	0.4	■	285	0.15	1.4	—	—	—	—	▣	270	0.15	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
TNMG 160408E-NF:HF7	●	0.8	—	—	—	—	▣	100	0.15	1.4	▣	160	0.17	1.4	▣	510	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160408E-NF:T6310	●	0.8	■	180	0.18	1.4	■	125	0.16	1.4	▣	145	0.18	1.4	▣	540	0.22	1.4	▣	50	0.16	1.1	—	—	—
TNMG 160408E-NF:T7325	●	0.8	▣	200	0.18	1.4	▣	155	0.16	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	▣	65	0.16	1.1	—	—	—
TNMG 160408E-NF:T7335	●	0.8	▣	195	0.18	1.4	▣	150	0.16	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	▣	60	0.16	1.1	—	—	—
TNMG 160408E-NF:T8315	●	0.8	▣	190	0.18	1.4	■	110	0.16	1.4	▣	180	0.18	1.4	▣	570	0.22	1.4	▣	45	0.16	1.1	—	—	—
TNMG 160408E-NF:T8430	●	0.8	■	205	0.18	1.4	■	110	0.16	1.4	▣	170	0.18	1.4	▣	570	0.22	1.4	▣	45	0.16	1.1	—	—	—
TNMG 160408E-NF:T9325	●	0.8	■	255	0.18	1.4	■	150	0.16	1.4	▣	240	0.18	1.4	—	—	—	—	▣	55	0.16	1.1	—	—	—

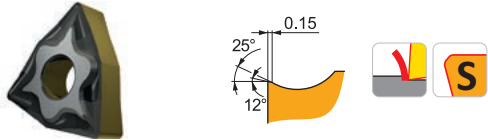
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



NF łamacz jest ostry i stanowi najlepszy wybór do precyzyjnego wykańczania stali i stali nierdzewnych. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia i bardzo dodatnią, wąską fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo jest również przeznaczony do żeliwa i stopów nieżelaznych oraz superstopów.

VNMG 160404E-NF:T6310	●	0.4	140	0.12	1.2	100	0.11	1.2	110	0.12	1.2	420	0.14	1.2	40	0.11	1.0	—	—	—
VNMG 160404E-NF:T7325	●	0.4	140	0.18	1.2	105	0.16	1.2	—	—	—	—	—	—	45	0.16	1.0	—	—	—
VNMG 160404E-NF:T7335	●	0.4	140	0.18	1.2	105	0.16	1.2	—	—	—	—	—	—	45	0.16	1.0	—	—	—
VNMG 160404E-NF:T8315	●	0.4	150	0.12	1.2	90	0.11	1.2	140	0.12	1.2	450	0.14	1.2	35	0.11	1.0	—	—	—
VNMG 160404E-NF:T8430	●	0.4	175	0.12	1.2	95	0.11	1.2	140	0.12	1.2	480	0.14	1.2	35	0.11	1.0	—	—	—
VNMG 160404E-NF:T9325	●	0.4	180	0.18	1.2	105	0.16	1.2	170	0.18	1.2	—	—	—	40	0.16	1.0	—	—	—
VNMG 160404E-NF:T9415	●	0.4	255	0.12	1.2	—	—	—	240	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160408E-NF:T6310	●	0.8	145	0.17	1.4	100	0.15	1.4	115	0.17	1.4	435	0.20	1.4	40	0.14	1.1	—	—	—
VNMG 160408E-NF:T7325	●	0.8	165	0.18	1.4	125	0.16	1.4	—	—	—	—	—	—	50	0.16	1.1	—	—	—
VNMG 160408E-NF:T7335	●	0.8	160	0.18	1.4	120	0.16	1.4	—	—	—	—	—	—	50	0.16	1.1	—	—	—
VNMG 160408E-NF:T8315	●	0.8	160	0.17	1.4	95	0.15	1.4	150	0.17	1.4	480	0.20	1.4	40	0.14	1.1	—	—	—
VNMG 160408E-NF:T8430	●	0.8	175	0.17	1.4	95	0.15	1.4	140	0.17	1.4	480	0.20	1.4	35	0.14	1.1	—	—	—
VNMG 160408E-NF:T9325	●	0.8	210	0.18	1.4	125	0.16	1.4	195	0.18	1.4	—	—	—	45	0.16	1.1	—	—	—
VNMG 160408E-NF:T9415	●	0.8	270	0.17	1.4	—	—	—	255	0.17	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—



NF łamacz jest ostry i stanowi najlepszy wybór do precyzyjnego wykańczania stali i stali nierdzewnych. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia i bardzo dodatnią, wąską fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo jest również przeznaczony do żeliwa i stopów nieżelaznych oraz superstopów.

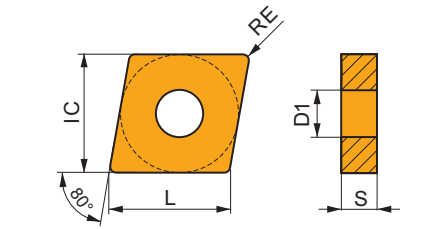
WNMG 060404E-NF:T6310	●	0.4	190	0.17	0.8	135	0.15	0.8	150	0.17	0.8	570	0.20	0.8	55	0.12	0.6	—	—	—
WNMG 060404E-NF:T7325	●	0.4	215	0.18	0.8	165	0.16	0.8	—	—	—	—	—	—	65	0.16	0.6	—	—	—
WNMG 060404E-NF:T7335	●	0.4	210	0.18	0.8	160	0.16	0.8	—	—	—	—	—	—	65	0.16	0.6	—	—	—
WNMG 060404E-NF:T8315	●	0.4	200	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	600	0.20	0.8	50	0.12	0.6	—	—	—
WNMG 060404E-NF:T8430	●	0.4	225	0.17	0.8	120	0.15	0.8	185	0.17	0.8	615	0.20	0.8	45	0.12	0.6	—	—	—
WNMG 060404E-NF:T9325	●	0.4	265	0.18	0.8	155	0.16	0.8	250	0.18	0.8	—	—	—	55	0.16	0.6	—	—	—
WNMG 060404E-NF:T9415	●	0.4	340	0.17	0.8	—	—	—	320	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060408E-NF:T6310	●	0.8	215	0.19	1.0	150	0.17	1.0	170	0.19	1.0	645	0.23	1.0	60	0.15	0.8	—	—	—
WNMG 060408E-NF:T7325	●	0.8	245	0.19	1.0	190	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	75	0.15	0.8	—	—	—
WNMG 060408E-NF:T8430	●	0.8	245	0.19	1.0	135	0.17	1.0	200	0.19	1.0	675	0.23	1.0	50	0.15	0.8	—	—	—
WNMG 060408E-NF:T9325	●	0.8	300	0.19	1.0	180	0.17	1.0	285	0.19	1.0	—	—	—	65	0.15	0.8	—	—	—
WNMG 060408E-NF:T9415	●	0.8	380	0.19	1.0	—	—	—	360	0.19	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080404E-NF:HF7	●	0.4	—	—	—	95	0.15	1.7	155	0.17	1.7	495	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—
WNMG 080404E-NF:T6310	●	0.4	180	0.17	1.7	125	0.15	1.7	145	0.17	1.7	540	0.20	1.7	50	0.14	1.4	—	—	—
WNMG 080404E-NF:T7325	●	0.4	200	0.18	1.7	155	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.16	1.4	—	—	—
WNMG 080404E-NF:T7335	●	0.4	195	0.18	1.7	150	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.4	—	—	—
WNMG 080404E-NF:T8315	●	0.4	185	0.17	1.7	110	0.15	1.7	175	0.17	1.7	555	0.20	1.7	45	0.14	1.4	—	—	—
WNMG 080404E-NF:T8430	●	0.4	200	0.17	1.7	110	0.15	1.7	165	0.17	1.7	555	0.20	1.7	40	0.14	1.4	—	—	—
WNMG 080404E-NF:T9325	●	0.4	250	0.18	1.7	150	0.16	1.7	235	0.18	1.7	—	—	—	55	0.16	1.4	—	—	—
WNMG 080408E-NF:HF7	●	0.8	—	—	—	110	0.17	1.7	180	0.19	1.7	570	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-NF:T6310	●	0.8	200	0.19	1.7	140	0.17	1.7	160	0.19	1.7	600	0.23	1.7	60	0.15	1.4	—	—	—
WNMG 080408E-NF:T7325	●	0.8	235	0.19	1.7	180	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	75	0.15	1.4	—	—	—
WNMG 080408E-NF:T7335	●	0.8	225	0.19	1.7	175	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	70	0.15	1.4	—	—	—
WNMG 080408E-NF:T8315	●	0.8	215	0.19	1.7	125	0.17	1.7	200	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	—	—	—
WNMG 080408E-NF:T8430	●	0.8	235	0.19	1.7	125	0.17	1.7	190	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	—	—	—
WNMG 080408E-NF:T9325	●	0.8	285	0.19	1.7	170	0.17	1.7	270	0.19	1.7	—	—	—	60	0.15	1.4	—	—	—
WNMG 080408E-NF:T9415	●	0.8	360	0.19	1.7	—	—	—	340	0.19	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412E-NF:T6310	●	1.2	185	0.30	2.1	130	0.27	2.1	145	0.30	2.1	555	0.36	2.1	55	0.21	1.7	—	—	—
WNMG 080412E-NF:T7325	●	1.2	205	0.30	2.1	155	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.21	1.7	—	—	—
WNMG 080412E-NF:T8430	●	1.2	200	0.30	2.1	110	0.27	2.1	165	0.30	2.1	555	0.36	2.1	40	0.21	1.7	—	—	—
WNMG 080412E-NF:T9415	●	1.2	315	0.30	2.1	—	—	—	295	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—

FF

FF łamacz wiórów jest ostry i przeznaczony do precyzyjnego wykańczania stali i stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i dodatnią, cienką fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo nadaje się również do żeliwa.

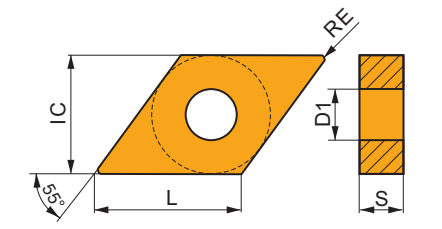
CNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



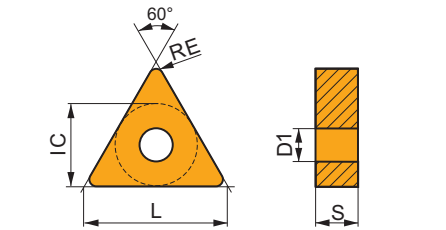
DNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



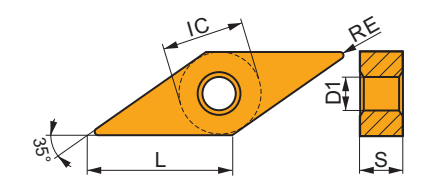
TNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



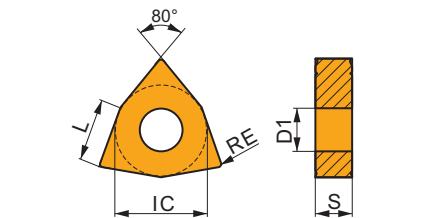
VNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



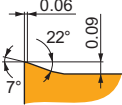
WNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



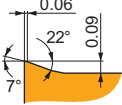
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



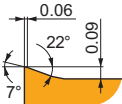
FF łamacz wiórów jest ostry i przeznaczony do precyzyjnego wykańczania stali i stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i dodatnią, cienką fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo nadaje się również do żeliwa.

CNMG 120404E-FF-T7325	●	0.4	235	0.12	1.0	180	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120404E-FF-T8315	●	0.4	220	0.12	1.0	130	0.11	1.0	205	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120404E-FF-T8415	●	0.4	260	0.12	1.0	135	0.11	1.0	240	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-FF-T7325	●	0.8	265	0.15	1.0	205	0.14	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-FF-T8315	●	0.8	245	0.15	1.0	145	0.14	1.0	230	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-FF-T8415	●	0.8	300	0.15	1.0	155	0.14	1.0	270	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



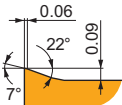
FF łamacz wiórów jest ostry i przeznaczony do precyzyjnego wykańczania stali i stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i dodatnią, cienką fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo nadaje się również do żeliwa.

DNMG 110402E-FF-T8315	●	0.2	175	0.10	0.8	105	0.09	0.8	165	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 110402E-FF-T8415	●	0.4	215	0.10	0.8	110	0.09	0.8	195	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 110404E-FF-T8315	●	0.4	175	0.12	0.8	105	0.11	0.8	165	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 110404E-FF-T8415	●	0.4	215	0.12	0.8	110	0.11	0.8	195	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 110404E-FF-T8430	●	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 110408E-FF-T8315	●	0.8	200	0.15	0.8	120	0.14	0.8	190	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 110408E-FF-T8415	●	0.4	240	0.15	0.8	125	0.14	0.8	215	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150404E-FF-T8315	●	0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150604E-FF-T8315	●	0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150604E-FF-T8415	●	0.8	210	0.12	1.0	110	0.11	1.0	190	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-FF-T7325	●	0.8	210	0.15	1.0	160	0.14	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-FF-T8315	●	0.8	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-FF-T8415	●	0.8	240	0.15	1.0	125	0.14	1.0	215	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



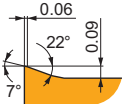
FF łamacz wiórów jest ostry i przeznaczony do precyzyjnego wykańczania stali i stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i dodatnią, cienką fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo nadaje się również do żeliwa.

TNMG 160404E-FF-T7325	●	0.4	200	0.12	1.0	155	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160404E-FF-T8315	●	0.4	185	0.12	1.0	110	0.11	1.0	175	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160404E-FF-T8415	●	0.4	225	0.12	1.0	115	0.11	1.0	205	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160404E-FF-T8430	●	0.4	210	0.12	1.0	115	0.11	1.0	175	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160408E-FF-T8315	●	0.8	205	0.15	1.0	120	0.14	1.0	190	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160408E-FF-T8415	●	0.8	250	0.15	1.0	130	0.14	1.0	225	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



FF łamacz wiórów jest ostry i przeznaczony do precyzyjnego wykańczania stali i stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i dodatnią, cienką fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo nadaje się również do żeliwa.

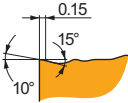
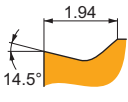
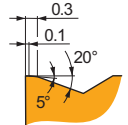
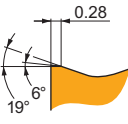
VNMG 160404E-FF-T7325	●	0.4	165	0.12	1.0	125	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160404E-FF-T8315	●	0.4	150	0.12	1.0	90	0.11	1.0	140	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160404E-FF-T8415	●	0.4	185	0.12	1.0	95	0.11	1.0	165	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160404E-FF-T8430	●	0.4	175	0.12	1.0	95	0.11	1.0	140	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



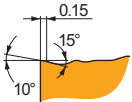
FF łamacz wiórów jest ostry i przeznaczony do precyzyjnego wykańczania stali i stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i dodatnią, cienką fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo nadaje się również do żeliwa.

WNMG 060402E-FF-T8315	●	0.2	215	0.10	1.0	125	0.09	1.0	200	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060402E-FF-T8415	●	0.2	260	0.10	1.0	135	0.09	1.0	240	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060404E-FF-T8315	●	0.4	220	0.12	1.0	130	0.11	1.0	205	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060404E-FF-T8415	●	0.4	260	0.12	1.0	135	0.11	1.0	240	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080404E-FF-T7325	●	0.4	235	0.12	1.0	180	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080404E-FF-T8315	●	0.4	220	0.12	1.0	130	0.11	1.0	205	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080404E-FF-T8415	●	0.4	260	0.12	1.0	135	0.11	1.0	240	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-FF-T7325	●	0.8	265	0.15	1.0	205	0.14	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-FF-T8315	●	0.8	245	0.15	1.0	145	0.14	1.0	230	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-FF-T8415	●	0.8	300	0.15	1.0	155	0.14	1.0	270	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

WYKOŃCZENIE – PRZEGLĄD

FM			FM łamacz wiórów jest wszechstronny i stanowi pierwszy wybór do obróbki wykańczającej stali i żeliwa. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia i dodatnią, wąską fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo nadaje się również do stali nierdzewnych i superstopów.
SF			SF łamacz wiórów jest ostry i stanowi pierwszy wybór do obróbki wykańczającej stali nierdzewnych i superstopów. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do stali, żeliwa i twardych materiałów oraz warunkowo do stopów nieżelaznych.
W-M			W-M łamacz ma krawędź wygładzającą wiper i jest przeznaczony do obróbki wykańczającej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i dodatnią, umiarkowaną fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo jest również przeznaczony do żeliwa.
W-MR			W-MR łamacz ma krawędź wygładzającą wiper i jest przeznaczony do obróbki wykańczającej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i stabilną, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo jest również przeznaczony do stali nierdzewnej i żeliwa.

FM



1

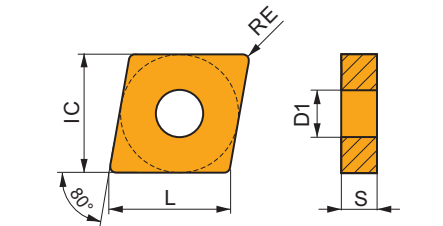
S

FM łamacz wiórów jest wszechstronny i stanowi pierwszy wybór do obróbki wykańczającej stali i żeliwa. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia i dodatnią, wąską fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo nadaje się również do stali nierdzewnych i superstopów.



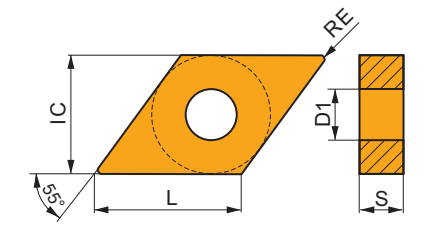
CNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0903	9.525	3.81	9.70	3.18
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



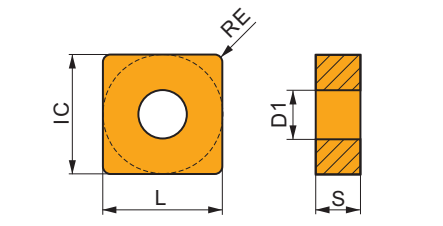
DNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



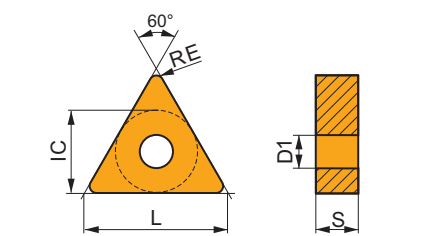
SNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76



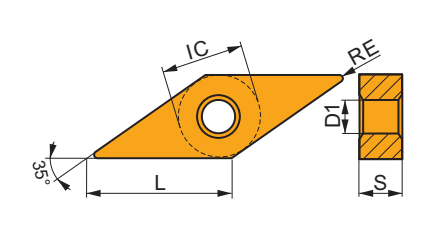
TNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76



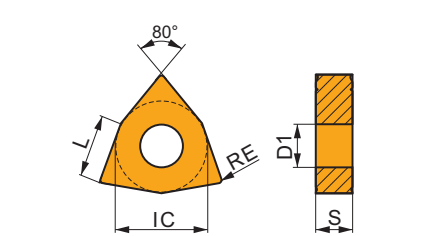
VNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



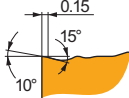
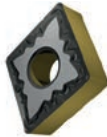
WNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
06T3	9.525	3.81	6.50	3.97
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



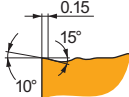
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



FM łamacz wiórów jest wszechstronny i stanowi pierwszy wybór do obróbki wykańczającej stali i żeliwa. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia i dodatnią, wąską fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo nadaje się również do stali nierdzewnych i superstopów.

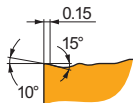
CNCM 090304E-FM-T8430	●	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	—	—	—	40	0.14	1.1	—	—	—
CNCM 090304E-FM-T9325	●	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	—	—	—	50	0.16	1.1	—	—	—
CNCM 090304E-FM-T9415	●	0.4	305	0.20	1.4	—	—	—	285	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNCM 090308E-FM-T8430	●	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	—	—	—	50	0.14	1.1	—	—	—
CNCM 090308E-FM-T9325	●	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	—	—	—	60	0.16	1.1	—	—	—
CNCM 090308E-FM-T9415	●	0.8	365	0.20	1.4	—	—	—	345	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNCM 120404E-FM-T7325	●	0.4	185	0.20	2.1	140	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—
CNCM 120404E-FM-T7335	●	0.4	180	0.20	2.1	140	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.16	1.7	—	—	—
CNCM 120404E-FM-T8315	●	0.4	175	0.20	2.1	105	0.18	2.1	165	0.20	2.1	—	—	—	40	0.14	1.7	—	—	—
CNCM 120404E-FM-T8415	●	0.4	215	0.20	2.1	110	0.18	2.1	195	0.20	2.1	—	—	—	45	0.14	1.7	—	—	—
CNCM 120404E-FM-T8430	●	0.4	190	0.20	2.1	105	0.18	2.1	155	0.20	2.1	—	—	—	40	0.14	1.7	—	—	—
CNCM 120404E-FM-T9325	●	0.4	230	0.20	2.1	135	0.18	2.1	215	0.20	2.1	—	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—
CNCM 120404E-FM-T9415	●	0.4	290	0.20	2.1	—	—	—	275	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNCM 120404E-FM-TT310	●	0.4	260	0.20	2.1	155	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNCM 120408E-FM-T7325	●	0.8	220	0.20	2.1	170	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	70	0.16	1.7	—	—	—
CNCM 120408E-FM-T7335	●	0.8	215	0.20	2.1	165	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.16	1.7	—	—	—
CNCM 120408E-FM-T8315	●	0.8	205	0.20	2.1	120	0.18	2.1	190	0.20	2.1	—	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—
CNCM 120408E-FM-T8415	●	0.8	250	0.20	2.1	130	0.18	2.1	225	0.20	2.1	—	—	—	55	0.16	1.7	—	—	—
CNCM 120408E-FM-T8430	●	0.8	225	0.20	2.1	120	0.18	2.1	185	0.20	2.1	—	—	—	45	0.16	1.7	—	—	—
CNCM 120408E-FM-T9310	●	0.8	335	0.20	2.1	—	—	—	315	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNCM 120408E-FM-T9315	●	0.8	305	0.20	2.1	—	—	—	285	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNCM 120408E-FM-T9325	●	0.8	275	0.20	2.1	165	0.18	2.1	260	0.20	2.1	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—
CNCM 120408E-FM-T9415	●	0.8	350	0.20	2.1	—	—	—	330	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNCM 120408E-FM-TT310	●	0.8	310	0.20	2.1	185	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNCM 120412E-FM-T7325	●	1.2	210	0.27	2.1	160	0.24	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.19	1.7	—	—	—
CNCM 120412E-FM-T9325	●	1.2	255	0.27	2.1	150	0.24	2.1	240	0.27	2.1	—	—	—	55	0.19	1.7	—	—	—
CNCM 120412E-FM-T9415	●	1.2	330	0.27	2.1	—	—	—	310	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—



FM łamacz wiórów jest wszechstronny i stanowi pierwszy wybór do obróbki wykańczającej stali i żeliwa. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia i dodatnią, wąską fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo nadaje się również do stali nierdzewnych i superstopów.

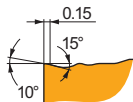
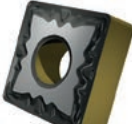
DNMG 110404E-FM-T8315	●	0.4	150	0.20	0.8	90	0.18	0.8	140	0.20	0.8	—	—	—	35	0.14	0.6	—	—	—
DNMG 110404E-FM-T8415	●	0.4	185	0.20	0.8	95	0.18	0.8	165	0.20	0.8	—	—	—	40	0.14	0.6	—	—	—
DNMG 110404E-FM-T8430	●	0.4	165	0.20	0.8	90	0.18	0.8	135	0.20	0.8	—	—	—	35	0.14	0.6	—	—	—
DNMG 110404E-FM-T9325	●	0.4	200	0.20	0.8	120	0.18	0.8	190	0.20	0.8	—	—	—	45	0.20	0.6	—	—	—
DNMG 110404E-FM-T9415	●	0.4	260	0.20	0.8	—	—	—	245	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 110408E-FM-T7325	●	0.8	200	0.20	0.8	155	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	65	0.16	0.6	—	—	—
DNMG 110408E-FM-T8315	●	0.8	180	0.20	0.8	105	0.18	0.8	170	0.20	0.8	—	—	—	45	0.14	0.6	—	—	—
DNMG 110408E-FM-T8415	●	0.8	220	0.20	0.8	115	0.18	0.8	200	0.20	0.8	—	—	—	50	0.14	0.6	—	—	—
DNMG 110408E-FM-T8430	●	0.8	195	0.20	0.8	105	0.18	0.8	160	0.20	0.8	—	—	—	40	0.14	0.6	—	—	—
DNMG 110408E-FM-T9310	●	0.8	295	0.20	0.8	—	—	—	280	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 110408E-FM-T9325	●	0.8	240	0.20	0.8	140	0.18	0.8	225	0.20	0.8	—	—	—	50	0.16	0.6	—	—	—
DNMG 110408E-FM-T9415	●	0.8	305	0.20	0.8	—	—	—	285	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150404E-FM-T7325	●	0.4	150	0.20	1.7	115	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—
DNMG 150404E-FM-T8430	●	0.4	150	0.20	1.7	80	0.18	1.7	125	0.20	1.7	—	—	—	30	0.14	1.4	—	—	—
DNMG 150404E-FM-T9325	●	0.4	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	—	—	—	40	0.20	1.4	—	—	—
DNMG 150404E-FM-T9415	●	0.4	235	0.20	1.7	—	—	—	220	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150408E-FM-T7325	●	0.8	180	0.20	1.7	140	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.16	1.4	—	—	—
DNMG 150408E-FM-T8430	●	0.8	185	0.20	1.7	100	0.18	1.7	150	0.20	1.7	—	—	—	40	0.16	1.4	—	—	—
DNMG 150408E-FM-T9325	●	0.8	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	210	0.20	1.7	—	—	—	50	0.16	1.4	—	—	—
DNMG 150408E-FM-T9415	●	0.8	280	0.20	1.7	—	—	—	265	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



FM łamacz wiórów jest wszechstronny i stanowi pierwszy wybór do obróbki wykańczającej stali i żeliwa. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia i dodatnią, wąską fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo nadaje się również do stali nierdzewnych i superstopów.

DNMG 150604E-FM:T7325	●	0.4	150	0.20	1.7	115	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—
DNMG 150604E-FM:T7335	●	0.4	150	0.20	1.7	115	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—
DNMG 150604E-FM:T8315	●	0.4	140	0.20	1.7	80	0.18	1.7	130	0.20	1.7	—	—	—	35	0.14	1.4	—	—	—
DNMG 150604E-FM:T8415	●	0.4	170	0.20	1.7	90	0.18	1.7	155	0.20	1.7	—	—	—	35	0.14	1.4	—	—	—
DNMG 150604E-FM:T8430	●	0.4	150	0.20	1.7	80	0.18	1.7	125	0.20	1.7	—	—	—	30	0.14	1.4	—	—	—
DNMG 150604E-FM:T9310	●	0.4	230	0.20	1.7	—	—	—	215	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150604E-FM:T9315	●	0.4	210	0.20	1.7	—	—	—	195	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150604E-FM:T9325	●	0.4	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	—	—	—	40	0.20	1.4	—	—	—
DNMG 150604E-FM:T9415	●	0.4	235	0.20	1.7	—	—	—	220	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-FM:T7325	●	0.8	180	0.20	1.7	140	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.16	1.4	—	—	—
DNMG 150608E-FM:T7335	●	0.8	175	0.20	1.7	135	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.16	1.4	—	—	—
DNMG 150608E-FM:T8315	●	0.8	170	0.20	1.7	100	0.18	1.7	160	0.20	1.7	—	—	—	40	0.16	1.4	—	—	—
DNMG 150608E-FM:T8415	●	0.8	210	0.20	1.7	110	0.18	1.7	190	0.20	1.7	—	—	—	45	0.16	1.4	—	—	—
DNMG 150608E-FM:T8430	●	0.8	185	0.20	1.7	100	0.18	1.7	150	0.20	1.7	—	—	—	40	0.16	1.4	—	—	—
DNMG 150608E-FM:T9310	●	0.8	275	0.20	1.7	—	—	—	260	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-FM:T9315	●	0.8	250	0.20	1.7	—	—	—	235	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-FM:T9325	●	0.8	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	210	0.20	1.7	—	—	—	50	0.16	1.4	—	—	—
DNMG 150608E-FM:T9415	●	0.8	280	0.20	1.7	—	—	—	265	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-FM:T7325	●	1.2	180	0.25	1.7	140	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.18	1.4	—	—	—
DNMG 150612E-FM:T8430	●	1.2	175	0.25	1.7	95	0.23	1.7	140	0.25	1.7	—	—	—	35	0.18	1.4	—	—	—
DNMG 150612E-FM:T9315	●	1.2	240	0.25	1.7	—	—	—	225	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-FM:T9325	●	1.2	215	0.25	1.7	125	0.23	1.7	200	0.25	1.7	—	—	—	45	0.18	1.4	—	—	—
DNMG 150612E-FM:T9415	●	1.2	275	0.25	1.7	—	—	—	260	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150616E-FM:T9315	●	1.6	235	0.30	1.7	—	—	—	220	0.30	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150616E-FM:T9325	●	1.6	210	0.30	1.7	125	0.27	1.7	195	0.30	1.7	—	—	—	45	0.21	1.4	—	—	—
DNMG 150616E-FM:T9415	●	1.6	270	0.30	1.7	—	—	—	255	0.30	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—

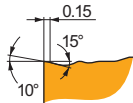
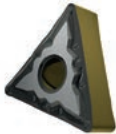


FM łamacz wiórów jest wszechstronny i stanowi pierwszy wybór do obróbki wykańczającej stali i żeliwa. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia i dodatnią, wąską fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo nadaje się również do stali nierdzewnych i superstopów.

SNMG 120404E-FM:T6310	●	0.4	175	0.20	2.1	125	0.18	2.1	140	0.20	2.1	—	—	—	50	0.14	1.7	—	—	—
SNMG 120404E-FM:T7325	●	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—
SNMG 120404E-FM:T8315	●	0.4	180	0.20	2.1	105	0.18	2.1	170	0.20	2.1	—	—	—	45	0.14	1.7	—	—	—
SNMG 120404E-FM:T8415	●	0.4	220	0.20	2.1	115	0.18	2.1	200	0.20	2.1	—	—	—	50	0.14	1.7	—	—	—
SNMG 120404E-FM:T8430	●	0.4	195	0.20	2.1	105	0.18	2.1	160	0.20	2.1	—	—	—	40	0.14	1.7	—	—	—
SNMG 120404E-FM:T9325	●	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	225	0.20	2.1	—	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—
SNMG 120404E-FM:T9415	●	0.4	305	0.20	2.1	—	—	—	285	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120408E-FM:T7325	●	0.8	235	0.20	2.1	180	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	75	0.16	1.7	—	—	—
SNMG 120408E-FM:T8315	●	0.8	215	0.20	2.1	125	0.18	2.1	200	0.20	2.1	—	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—
SNMG 120408E-FM:T8415	●	0.8	260	0.20	2.1	135	0.18	2.1	240	0.20	2.1	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—
SNMG 120408E-FM:T8430	●	0.8	235	0.20	2.1	125	0.18	2.1	190	0.20	2.1	—	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—
SNMG 120408E-FM:T9325	●	0.8	290	0.20	2.1	170	0.18	2.1	275	0.20	2.1	—	—	—	65	0.16	1.7	—	—	—
SNMG 120408E-FM:T9415	●	0.8	365	0.20	2.1	—	—	—	345	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120412E-FM:T8430	●	1.2	220	0.27	2.1	120	0.24	2.1	180	0.27	2.1	—	—	—	45	0.19	1.7	—	—	—
SNMG 120412E-FM:T9325	●	1.2	270	0.27	2.1	160	0.24	2.1	255	0.27	2.1	—	—	—	60	0.19	1.7	—	—	—
SNMG 120412E-FM:T9415	●	1.2	345	0.27	2.1	—	—	—	325	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120416E-FM:T8430	●	1.6	220	0.32	2.1	120	0.29	2.1	180	0.32	2.1	—	—	—	45	0.22	1.7	—	—	—

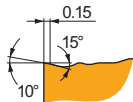
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



FM łamacz wiórów jest wszechstronny i stanowi pierwszy wybór do obróbki wykańczającej stali i żeliwa. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia i dodatnią, wąską fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo nadaje się również do stali nierdzewnych i superstopów.

TNMG 160404E-FM-T7325	●	0.4	160	0.20	1.7	120	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.4	—	—	—
TNMG 160404E-FM-T7335	●	0.4	160	0.20	1.7	120	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.4	—	—	—
TNMG 160404E-FM-T8315	●	0.4	150	0.20	1.7	90	0.18	1.7	140	0.20	1.7	—	—	—	35	0.14	1.4	—	—	—
TNMG 160404E-FM-T8415	●	0.4	185	0.20	1.7	95	0.18	1.7	165	0.20	1.7	—	—	—	40	0.14	1.4	—	—	—
TNMG 160404E-FM-T8430	●	0.4	165	0.20	1.7	90	0.18	1.7	135	0.20	1.7	—	—	—	35	0.14	1.4	—	—	—
TNMG 160404E-FM-T9325	●	0.4	200	0.20	1.7	120	0.18	1.7	190	0.20	1.7	—	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—
TNMG 160404E-FM-T9415	●	0.4	250	0.20	1.7	—	—	—	235	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160404E-FM-TT310	●	0.4	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160408E-FM-T7325	●	0.8	195	0.20	1.7	150	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.4	—	—	—
TNMG 160408E-FM-T7335	●	0.8	190	0.20	1.7	145	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.4	—	—	—
TNMG 160408E-FM-T8315	●	0.8	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	170	0.20	1.7	—	—	—	45	0.16	1.4	—	—	—
TNMG 160408E-FM-T8415	●	0.8	220	0.20	1.7	115	0.18	1.7	200	0.20	1.7	—	—	—	50	0.16	1.4	—	—	—
TNMG 160408E-FM-T8430	●	0.8	195	0.20	1.7	105	0.18	1.7	160	0.20	1.7	—	—	—	40	0.16	1.4	—	—	—
TNMG 160408E-FM-T9310	●	0.8	290	0.20	1.7	—	—	—	275	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160408E-FM-T9325	●	0.8	235	0.20	1.7	140	0.18	1.7	220	0.20	1.7	—	—	—	50	0.16	1.4	—	—	—
TNMG 160408E-FM-T9415	●	0.8	300	0.20	1.7	—	—	—	285	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160408E-FM-TT310	●	0.8	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160412E-FM-T8430	●	1.2	185	0.25	1.7	100	0.23	1.7	150	0.25	1.7	—	—	—	40	0.18	1.4	—	—	—
TNMG 160412E-FM-T9325	●	1.2	225	0.25	1.7	135	0.23	1.7	210	0.25	1.7	—	—	—	50	0.18	1.4	—	—	—
TNMG 160412E-FM-T9415	●	1.2	290	0.25	1.7	—	—	—	275	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220404E-FM-T8430	●	0.4	165	0.20	1.7	90	0.18	1.7	135	0.20	1.7	—	—	—	35	0.18	1.4	—	—	—
TNMG 220404E-FM-T9325	●	0.4	200	0.20	1.7	120	0.18	1.7	190	0.20	1.7	—	—	—	45	0.18	1.4	—	—	—
TNMG 220404E-FM-T9415	●	0.4	250	0.20	1.7	—	—	—	235	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220408E-FM-T8430	●	0.8	195	0.20	1.7	105	0.18	1.7	160	0.20	1.7	—	—	—	40	0.16	1.4	—	—	—
TNMG 220408E-FM-T9325	●	0.8	235	0.20	1.7	140	0.18	1.7	220	0.20	1.7	—	—	—	50	0.16	1.4	—	—	—
TNMG 220408E-FM-T9415	●	0.8	300	0.20	1.7	—	—	—	285	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—

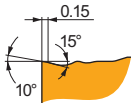
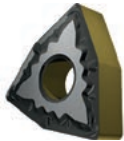


FM łamacz wiórów jest wszechstronny i stanowi pierwszy wybór do obróbki wykańczającej stali i żeliwa. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia i dodatnią, wąską fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo nadaje się również do stali nierdzewnych i superstopów.

VNMG 160404E-FM-T7325	●	0.4	140	0.20	1.2	105	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	45	0.20	1.0	—	—	—
VNMG 160404E-FM-T8430	●	0.4	135	0.20	1.2	75	0.18	1.2	110	0.20	1.2	—	—	—	25	0.14	1.0	—	—	—
VNMG 160404E-FM-T9315	●	0.4	190	0.20	1.2	—	—	—	180	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160404E-FM-T9325	●	0.4	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	—	—	—	35	0.20	1.0	—	—	—
VNMG 160404E-FM-T9415	●	0.4	215	0.20	1.2	—	—	—	200	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160408E-FM-T7325	●	0.8	160	0.20	1.4	120	0.18	1.4	—	—	—	—	—	—	50	0.16	1.1	—	—	—
VNMG 160408E-FM-T8430	●	0.8	165	0.20	1.4	90	0.18	1.4	135	0.20	1.4	—	—	—	35	0.16	1.1	—	—	—
VNMG 160408E-FM-T9315	●	0.8	220	0.20	1.4	—	—	—	205	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160408E-FM-T9325	●	0.8	200	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	—	—	—	45	0.16	1.1	—	—	—
VNMG 160408E-FM-T9415	●	0.8	255	0.20	1.4	—	—	—	240	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160412E-FM-T8430	●	1.2	165	0.22	1.4	90	0.20	1.4	135	0.22	1.4	—	—	—	35	0.18	1.1	—	—	—
VNMG 160412E-FM-T9315	●	1.2	225	0.22	1.4	—	—	—	210	0.22	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160412E-FM-T9325	●	1.2	200	0.22	1.4	120	0.20	1.4	190	0.22	1.4	—	—	—	45	0.18	1.1	—	—	—
VNMG 160412E-FM-T9415	●	1.2	255	0.22	1.4	—	—	—	240	0.22	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



FM łamacz wiórów jest wszechstronny i stanowi pierwszy wybór do obróbki wykańczającej stali i żeliwa. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia i dodatnią, wąską fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo nadaje się również do stali nierdzewnych i superstopów.

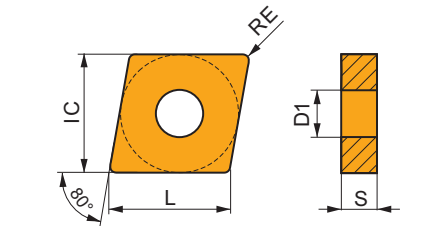
WNMG 060404E-FM:T7325	●	0.4	195	0.20	1.4	150	0.18	1.4	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.1	—	—	—
WNMG 060404E-FM:T8315	●	0.4	180	0.20	1.4	105	0.18	1.4	170	0.20	1.4	—	—	—	45	0.14	1.1	—	—	—
WNMG 060404E-FM:T8415	●	0.4	220	0.20	1.4	115	0.18	1.4	200	0.20	1.4	—	—	—	50	0.14	1.1	—	—	—
WNMG 060404E-FM:T8430	●	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	—	—	—	40	0.14	1.1	—	—	—
WNMG 060404E-FM:T9325	●	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	—	—	—	50	0.16	1.1	—	—	—
WNMG 060404E-FM:T9415	●	0.4	305	0.20	1.4	—	—	—	285	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060404E-FM:TT310	●	0.4	275	0.20	1.4	165	0.18	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060408E-FM:T7325	●	0.8	235	0.20	1.4	180	0.18	1.4	—	—	—	—	—	—	75	0.16	1.1	—	—	—
WNMG 060408E-FM:T8430	●	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	—	—	—	50	0.14	1.1	—	—	—
WNMG 060408E-FM:T9315	●	0.8	315	0.20	1.4	—	—	—	295	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060408E-FM:T9325	●	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	—	—	—	60	0.16	1.1	—	—	—
WNMG 060408E-FM:T9415	●	0.8	365	0.20	1.4	—	—	—	345	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060412E-FM:T9415	●	1.2	350	0.27	1.2	—	—	—	330	0.27	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 06T304E-FM:T8430	●	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	—	—	—	40	0.14	1.1	—	—	—
WNMG 06T304E-FM:T9325	●	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	—	—	—	50	0.16	1.1	—	—	—
WNMG 06T308E-FM:T8430	●	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	—	—	—	50	0.14	1.1	—	—	—
WNMG 06T308E-FM:T9325	●	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	—	—	—	60	0.16	1.1	—	—	—
WNMG 080404E-FM:T7325	●	0.4	190	0.20	1.9	145	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.5	—	—	—
WNMG 080404E-FM:T7335	●	0.4	180	0.20	1.9	140	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	55	0.16	1.5	—	—	—
WNMG 080404E-FM:T8315	●	0.4	180	0.20	1.9	105	0.18	1.9	170	0.20	1.9	—	—	—	45	0.14	1.5	—	—	—
WNMG 080404E-FM:T8415	●	0.4	215	0.20	1.9	110	0.18	1.9	195	0.20	1.9	—	—	—	45	0.14	1.5	—	—	—
WNMG 080404E-FM:T8430	●	0.4	190	0.20	1.9	105	0.18	1.9	155	0.20	1.9	—	—	—	40	0.14	1.5	—	—	—
WNMG 080404E-FM:T9325	●	0.4	245	0.20	1.2	145	0.18	1.2	230	0.20	1.2	—	—	—	55	0.16	1.0	—	—	—
WNMG 080404E-FM:T9415	●	0.4	310	0.20	1.2	—	—	—	290	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-FM:T7325	●	0.8	225	0.20	1.9	175	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	70	0.16	1.5	—	—	—
WNMG 080408E-FM:T7335	●	0.8	215	0.20	1.9	165	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	65	0.16	1.5	—	—	—
WNMG 080408E-FM:T8315	●	0.8	210	0.20	1.9	125	0.18	1.9	195	0.20	1.9	—	—	—	50	0.16	1.5	—	—	—
WNMG 080408E-FM:T8415	●	0.8	250	0.20	1.9	130	0.18	1.9	225	0.20	1.9	—	—	—	55	0.16	1.5	—	—	—
WNMG 080408E-FM:T8430	●	0.8	225	0.20	1.9	120	0.18	1.9	185	0.20	1.9	—	—	—	45	0.16	1.5	—	—	—
WNMG 080408E-FM:T9325	●	0.8	280	0.20	1.9	165	0.18	1.9	265	0.20	1.9	—	—	—	60	0.16	1.5	—	—	—
WNMG 080408E-FM:T9415	●	0.8	350	0.20	1.9	—	—	—	330	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412E-FM:T7325	●	1.2	220	0.27	1.9	170	0.24	1.9	—	—	—	—	—	—	70	0.19	1.5	—	—	—
WNMG 080412E-FM:T7335	●	1.2	205	0.27	1.9	155	0.24	1.9	—	—	—	—	—	—	65	0.19	1.5	—	—	—
WNMG 080412E-FM:T8430	●	1.2	210	0.27	1.9	115	0.24	1.9	175	0.27	1.9	—	—	—	45	0.19	1.5	—	—	—
WNMG 080412E-FM:T9310	●	1.2	310	0.27	1.9	—	—	—	290	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412E-FM:T9325	●	1.2	255	0.27	1.9	150	0.24	1.9	240	0.27	1.9	—	—	—	55	0.19	1.5	—	—	—
WNMG 080412E-FM:T9415	●	1.2	335	0.27	1.9	—	—	—	315	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—

SF

SF łamacz wiórów jest ostry i stanowi pierwszy wybór do obróbki wykańczającej stali nierdzewnych i superstopów. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia, bez fazy wzmacniającej typu T. Nadaje się również do stali, żeliwa i twardych materiałów oraz warunkowo do stopów nieżelaznych.

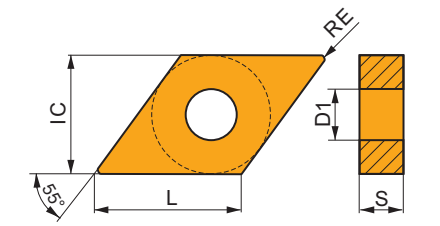
CNGG / CNMG

	IC	D1	L	S
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



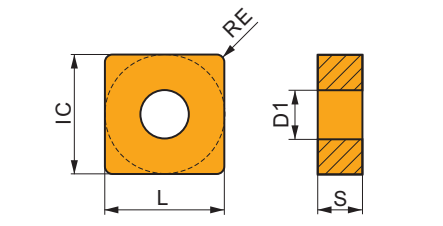
DNMG

	IC	D1	L	S
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



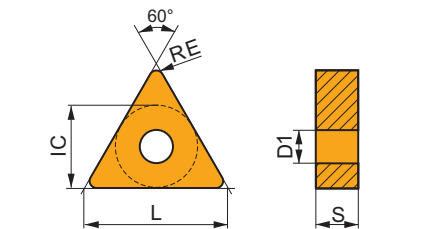
SNMG

	IC	D1	L	S
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76



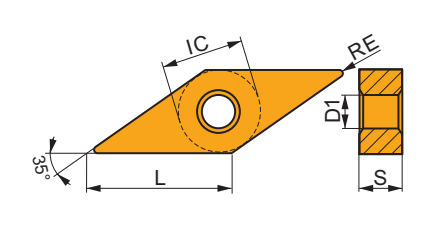
TNMG

	IC	D1	L	S
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76



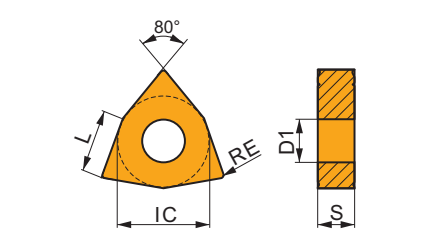
VNMG

	IC	D1	L	S
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



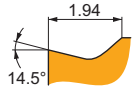
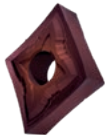
WNMG

	IC	D1	L	S
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



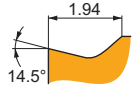
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



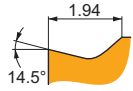
SF łamacz wiórów jest ostry i stanowi pierwszy wybór do obróbki wykańczającej stali nierdzewnych i superstopów. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do stali, żeliwa i twardych materiałów oraz warunkowo do stopów nieżelaznych.

CNGG 120402E-SF:H07	●	0.2	–	–	–	105	0.09	1.0	165	0.10	1.0	525	0.12	1.0	50	0.08	0.8	–	–	–
CNGG 120402E-SF:T6310	●	0.2	195	0.10	1.0	140	0.09	1.0	155	0.10	1.0	585	0.12	1.0	55	0.08	0.8	35	0.10	0.2
CNGG 120402E-SF:T8315	●	0.2	205	0.10	1.0	120	0.09	1.0	190	0.10	1.0	615	0.12	1.0	50	0.08	0.8	40	0.10	0.2
CNGG 120402E-SF:T8415	●	0.2	250	0.10	1.0	130	0.09	1.0	225	0.10	1.0	630	0.12	1.0	55	0.08	0.8	40	0.10	0.2
CNGG 120402E-SF:T8430	●	0.2	240	0.10	1.0	130	0.09	1.0	195	0.10	1.0	660	0.12	1.0	50	0.08	0.8	40	0.10	0.2



SF łamacz wiórów jest ostry i stanowi pierwszy wybór do obróbki wykańczającej stali nierdzewnych i superstopów. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do stali, żeliwa i twardych materiałów oraz warunkowo do stopów nieżelaznych.

CNMG 120404E-SF:H07	●	0.4	–	–	–	90	0.14	1.0	145	0.15	1.0	470	0.18	1.0	45	0.12	0.8	–	–	–
CNMG 120404E-SF:T6310	●	0.4	180	0.15	1.0	125	0.14	1.0	145	0.15	1.0	540	0.18	1.0	50	0.12	0.8	35	0.11	0.3
CNMG 120404E-SF:T7325	●	0.4	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
CNMG 120404E-SF:T8315	●	0.4	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	585	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.11	0.3
CNMG 120404E-SF:T8415	●	0.4	240	0.15	1.0	125	0.14	1.0	215	0.15	1.0	600	0.18	1.0	55	0.12	0.8	40	0.10	0.3
CNMG 120404E-SF:T8430	●	0.4	220	0.15	1.0	120	0.14	1.0	180	0.15	1.0	600	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.11	0.3
CNMG 120404E-SF:T9325	●	0.4	255	0.17	1.0	150	0.15	1.0	240	0.17	1.0	–	–	–	55	0.15	0.8	–	–	–
CNMG 120404E-SF:T9415	●	0.4	315	0.17	1.0	–	–	–	295	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.13	0.3
CNMG 120408E-SF:H07	●	0.8	–	–	–	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	495	0.24	1.0	50	0.15	0.8	–	–	–
CNMG 120408E-SF:T6310	●	0.8	200	0.20	1.0	140	0.18	1.0	160	0.20	1.0	600	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.10	0.7
CNMG 120408E-SF:T7325	●	0.8	230	0.20	1.0	175	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–
CNMG 120408E-SF:T7335	●	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–
CNMG 120408E-SF:T8315	●	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.10	0.7
CNMG 120408E-SF:T8415	●	0.8	255	0.20	1.0	135	0.18	1.0	230	0.20	1.0	645	0.24	1.0	55	0.14	0.8	45	0.10	0.7
CNMG 120408E-SF:T8430	●	0.8	230	0.20	1.0	125	0.18	1.0	185	0.20	1.0	630	0.24	1.0	45	0.14	0.8	35	0.10	0.7
CNMG 120408E-SF:T9325	●	0.8	280	0.20	1.0	165	0.18	1.0	265	0.20	1.0	–	–	–	60	0.16	0.8	–	–	–
CNMG 120412E-SF:T6310	●	1.2	190	0.25	1.5	135	0.23	1.5	150	0.25	1.5	570	0.30	1.5	55	0.18	1.2	35	0.13	1.0
CNMG 120412E-SF:T8315	●	1.2	200	0.25	1.5	120	0.23	1.5	190	0.25	1.5	600	0.30	1.5	50	0.18	1.2	40	0.13	1.0
CNMG 120412E-SF:T8415	●	1.2	250	0.25	1.5	130	0.23	1.5	225	0.25	1.5	630	0.30	1.5	55	0.17	1.2	40	0.13	1.0
CNMG 120412E-SF:T8430	●	1.2	210	0.25	1.5	115	0.23	1.5	175	0.25	1.5	585	0.30	1.5	45	0.18	1.2	35	0.13	1.0

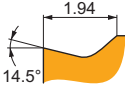


SF łamacz wiórów jest ostry i stanowi pierwszy wybór do obróbki wykańczającej stali nierdzewnych i superstopów. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do stali, żeliwa i twardych materiałów oraz warunkowo do stopów nieżelaznych.

DNMG 110404E-SF:T6310	●	0.4	150	0.15	0.8	105	0.14	0.8	120	0.15	0.8	450	0.18	0.8	45	0.12	0.6	30	0.11	0.3
DNMG 110404E-SF:T8315	●	0.4	160	0.15	0.8	95	0.14	0.8	150	0.15	0.8	480	0.18	0.8	40	0.12	0.6	30	0.11	0.3
DNMG 110404E-SF:T8415	●	0.4	190	0.15	0.8	100	0.14	0.8	170	0.15	0.8	480	0.18	0.8	30	0.12	0.6	30	0.10	0.3
DNMG 110404E-SF:T8430	●	0.4	180	0.15	0.8	95	0.14	0.8	145	0.15	0.8	495	0.18	0.8	45	0.12	0.6	30	0.11	0.3
DNMG 110408E-SF:T6310	●	0.8	175	0.17	0.8	125	0.15	0.8	140	0.17	0.8	525	0.20	0.8	50	0.14	0.6	35	0.11	0.7
DNMG 110408E-SF:T8415	●	0.8	220	0.17	0.8	115	0.15	0.8	200	0.17	0.8	555	0.20	0.8	50	0.14	0.6	35	0.11	0.7
DNMG 110408E-SF:T8430	●	0.8	200	0.17	0.8	110	0.15	0.8	165	0.17	0.8	555	0.20	0.8	40	0.14	0.6	35	0.11	0.7
DNMG 150404E-SF:T6310	●	0.4	140	0.15	1.5	100	0.14	1.5	110	0.15	1.5	420	0.18	1.5	40	0.12	1.2	25	0.11	0.3
DNMG 150404E-SF:T8315	●	0.4	150	0.15	1.5	90	0.14	1.5	140	0.15	1.5	450	0.18	1.5	35	0.12	1.2	30	0.11	0.3
DNMG 150404E-SF:T8415	●	0.4	180	0.15	1.5	90	0.14	1.5	160	0.15	1.5	450	0.18	1.5	40	0.12	1.2	30	0.10	0.3
DNMG 150404E-SF:T8430	●	0.4	165	0.15	1.5	90	0.14	1.5	135	0.15	1.5	450	0.18	1.5	35	0.12	1.2	25	0.11	0.3
DNMG 150408E-SF:T6310	●	0.8	160	0.17	1.5	115	0.15	1.5	125	0.17	1.5	480	0.20	1.5	45	0.14	1.2	30	0.11	0.7
DNMG 150408E-SF:T8315	●	0.8	170	0.17	1.5	100	0.15	1.5	160	0.17	1.5	510	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.11	0.7
DNMG 150408E-SF:T8415	●	0.8	210	0.17	1.5	110	0.15	1.5	190	0.17	1.5	525	0.20	1.5	45	0.14	1.2	35	0.11	0.7
DNMG 150408E-SF:T8430	●	0.8	190	0.17	1.5	105	0.15	1.5	155	0.17	1.5	525	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.11	0.7
DNMG 150604E-SF:H07	●	0.4	–	–	–	70	0.14	1.5	115	0.15	1.5	360	0.18	1.5	35	0.12	1.2	–	–	–
DNMG 150604E-SF:T6310	●	0.4	140	0.15	1.5	100	0.14	1.5	110	0.15	1.5	420	0.18	1.5	40	0.12	1.2	25	0.11	0.3
DNMG 150604E-SF:T7325	●	0.4	155	0.17	1.5	120	0.15	1.5	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.2	–	–	–
DNMG 150604E-SF:T8315	●	0.4	150	0.15	1.5	90	0.14	1.5	140	0.15	1.5	450	0.18	1.5	35	0.12	1.2	30	0.11	0.3
DNMG 150604E-SF:T8415	●	0.4	180	0.15	1.5	90	0.14	1.5	160	0.15	1.5	450	0.18	1.5	40	0.12	1.2	30	0.10	0.3
DNMG 150604E-SF:T8430	●	0.4	165	0.15	1.5	90	0.14	1.5	135	0.15	1.5	450	0.18	1.5	35	0.12	1.2	25	0.11	0.3

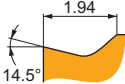
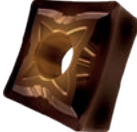
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



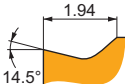
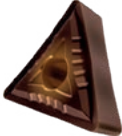
SF łamacz wiórów jest ostry i stanowi pierwszy wybór do obróbki wykańczającej stali nierdzewnych i superstopów. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do stali, żeliwa i twardych materiałów oraz warunkowo do stopów nieżelaznych.

DNMG 150608E-SF:H07	●	0.8	–	–	–	■	80	0.15	1.5	■	130	0.17	1.5	■	415	0.20	1.5	■	40	0.14	1.2	–	–	–		
DNMG 150608E-SF:T6310	●	0.8	■	160	0.17	1.5	■	115	0.15	1.5	■	125	0.17	1.5	■	480	0.20	1.5	■	45	0.14	1.2	■	30	0.11	0.7
DNMG 150608E-SF:T7325	●	0.8	■	185	0.17	1.5	■	140	0.15	1.5	■	–	–	–	■	–	–	–	■	60	0.15	1.2	–	–	–	
DNMG 150608E-SF:T8315	●	0.8	■	170	0.17	1.5	■	100	0.15	1.5	■	160	0.17	1.5	■	510	0.20	1.5	■	40	0.14	1.2	■	30	0.11	0.7
DNMG 150608E-SF:T8415	●	0.8	■	210	0.17	1.5	■	110	0.15	1.5	■	190	0.17	1.5	■	525	0.20	1.5	■	45	0.14	1.2	■	35	0.11	0.7
DNMG 150608E-SF:T8430	●	0.8	■	190	0.17	1.5	■	105	0.15	1.5	■	155	0.17	1.5	■	525	0.20	1.5	■	40	0.14	1.2	■	30	0.11	0.7
DNMG 150608E-SF:T9325	●	0.8	■	235	0.17	1.5	■	140	0.15	1.5	■	220	0.17	1.5	■	–	–	–	■	50	0.15	1.2	–	–	–	
DNMG 150608E-SF:T9415	●	0.8	■	290	0.17	1.5	■	–	–	–	■	275	0.17	1.5	■	–	–	–	■	–	–	–	■	55	0.12	0.7
DNMG 150612E-SF:T6310	●	1.2	■	155	0.25	1.5	■	110	0.23	1.5	■	125	0.25	1.5	■	465	0.30	1.5	■	45	0.18	1.2	■	30	0.13	0.9
DNMG 150612E-SF:T8415	●	1.2	■	195	0.25	1.5	■	100	0.23	1.5	■	180	0.25	1.5	■	495	0.30	1.5	■	45	0.17	1.2	■	30	0.13	0.9



SNMG łamacz wiórów jest ostry i stanowi pierwszy wybór do obróbki wykańczającej stali nierdzewnych i superstopów. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do stali, żeliwa i twardych materiałów oraz warunkowo do stopów nieżelaznych.

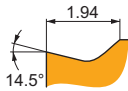
SNMG 120408E-SF:H07	●	0.8	–	–	–	■	105	0.18	1.0	■	165	0.20	1.0	■	525	0.24	1.0	■	50	0.14	0.8	–	–	–		
SNMG 120408E-SF:T6310	●	0.8	■	210	0.20	1.0	■	150	0.18	1.0	■	165	0.20	1.0	■	630	0.24	1.0	■	60	0.14	0.8	■	40	0.10	0.7
SNMG 120408E-SF:T8415	●	0.8	■	275	0.20	1.0	■	140	0.18	1.0	■	250	0.20	1.0	■	690	0.24	1.0	■	60	0.14	0.8	■	45	0.10	0.7
SNMG 120408E-SF:T8430	●	0.8	■	245	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	200	0.20	1.0	■	675	0.24	1.0	■	50	0.14	0.8	■	40	0.10	0.7
SNMG 120408E-SF:T9325	●	0.8	■	295	0.20	1.0	■	175	0.18	1.0	■	280	0.20	1.0	■	–	–	–	■	65	0.16	0.8	–	–	–	
SNMG 120412E-SF:T6310	●	1.2	■	200	0.25	1.5	■	140	0.23	1.5	■	160	0.25	1.5	■	600	0.30	1.5	■	60	0.18	1.2	■	40	0.13	1.0
SNMG 120412E-SF:T8415	●	1.2	■	260	0.25	1.5	■	135	0.23	1.5	■	240	0.25	1.5	■	660	0.30	1.5	■	60	0.17	1.2	■	45	0.13	1.0
SNMG 120412E-SF:T8430	●	1.2	■	225	0.25	1.5	■	120	0.23	1.5	■	185	0.25	1.5	■	615	0.30	1.5	■	45	0.18	1.2	■	35	0.13	1.0



TNMG łamacz wiórów jest ostry i stanowi pierwszy wybór do obróbki wykańczającej stali nierdzewnych i superstopów. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do stali, żeliwa i twardych materiałów oraz warunkowo do stopów nieżelaznych.

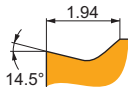
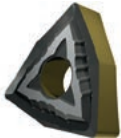
TNMG 160404E-SF:T6310	●	0.4	■	150	0.15	1.3	■	105	0.14	1.3	■	120	0.15	1.3	■	450	0.18	1.3	■	45	0.12	1.0	■	30	0.11	0.3
TNMG 160404E-SF:T7325	●	0.4	■	170	0.17	1.3	■	130	0.15	1.3	■	–	–	–	■	–	–	–	■	55	0.15	1.0	–	–	–	
TNMG 160404E-SF:T8315	●	0.4	■	160	0.15	1.3	■	95	0.14	1.3	■	150	0.15	1.3	■	480	0.18	1.3	■	40	0.12	1.0	■	30	0.11	0.3
TNMG 160404E-SF:T8415	●	0.4	■	195	0.15	1.3	■	100	0.14	1.3	■	180	0.15	1.3	■	495	0.18	1.3	■	45	0.12	1.0	■	30	0.10	0.3
TNMG 160404E-SF:T8430	●	0.4	■	180	0.15	1.3	■	95	0.14	1.3	■	145	0.15	1.3	■	495	0.18	1.3	■	35	0.12	1.0	■	30	0.11	0.3
TNMG 160408E-SF:T6310	●	0.8	■	175	0.17	1.3	■	125	0.15	1.3	■	140	0.17	1.3	■	525	0.20	1.3	■	50	0.14	1.0	■	35	0.11	0.7
TNMG 160408E-SF:T8315	●	0.8	■	185	0.17	1.3	■	110	0.15	1.3	■	175	0.17	1.3	■	555	0.20	1.3	■	45	0.14	1.0	■	35	0.11	0.7
TNMG 160408E-SF:T8415	●	0.8	■	225	0.17	1.3	■	115	0.15	1.3	■	205	0.17	1.3	■	570	0.20	1.3	■	50	0.14	1.0	■	35	0.11	0.7
TNMG 160408E-SF:T8430	●	0.8	■	205	0.17	1.3	■	110	0.15	1.3	■	170	0.17	1.3	■	570	0.20	1.3	■	45	0.14	1.0	■	35	0.11	0.7
TNMG 160412E-SF:T6310	●	1.2	■	165	0.25	1.5	■	115	0.23	1.5	■	130	0.25	1.5	■	495	0.30	1.5	■	45	0.18	1.2	■	30	0.13	0.9
TNMG 160412E-SF:T8415	●	1.2	■	210	0.25	1.5	■	110	0.23	1.5	■	190	0.25	1.5	■	525	0.30	1.5	■	45	0.17	1.2	■	35	0.13	0.9
TNMG 220404E-SF:T6310	●	0.4	■	145	0.17	1.7	■	100	0.15	1.7	■	115	0.17	1.7	■	435	0.20	1.7	■	40	0.15	1.4	■	25	0.12	0.3
TNMG 220404E-SF:T8415	●	0.4	■	185	0.17	1.7	■	95	0.15	1.7	■	165	0.17	1.7	■	465	0.20	1.7	■	40	0.15	1.4	■	30	0.12	0.3
TNMG 220408E-SF:T6310	●	0.8	■	170	0.17	1.7	■	120	0.15	1.7	■	135	0.17	1.7	■	510	0.20	1.7	■	50	0.15	1.4	■	30	0.12	0.7
TNMG 220408E-SF:T8315	●	0.8	■	180	0.17	1.7	■	105	0.15	1.7	■	170	0.17	1.7	■	540	0.20	1.7	■	45	0.15	1.4	■	35	0.12	0.7
TNMG 220408E-SF:T8415	●	0.8	■	220	0.17	1.7	■	115	0.15	1.7	■	200	0.17	1.7	■	555	0.20	1.7	■	50	0.15	1.4	■	35	0.12	0.7
TNMG 220408E-SF:T8430	●	0.8	■	195	0.17	1.7	■	105	0.15	1.7	■	160	0.17	1.7	■	540	0.20	1.7	■	40	0.15	1.4	■	30	0.12	0.7
TNMG 220412E-SF:T6310	●	1.2	■	155	0.30	1.7	■	110	0.27	1.7	■	125	0.30	1.7	■	465	0.36	1.7	■	45	0.21	1.4	■	30	0.15	0.9
TNMG 220412E-SF:T8415	●	1.2	■	195	0.30	1.7	■	100	0.27	1.7	■	180	0.30	1.7	■	495	0.36	1.7	■	45	0.21	1.4	■	30	0.15	0.9

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



SF łamacz wiórów jest ostry i stanowi pierwszy wybór do obróbki wykańczającej stali nierdzewnych i superstopów. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do stali, żeliwa i twardych materiałów oraz warunkowo do stopów nieżelaznych.

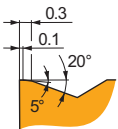
VNMG 160404E-SF:T6310	●	0.4	■	125	0.15	1.2	■	90	0.14	1.2	■	100	0.15	1.2	■	375	0.18	1.2	■	35	0.14	1.0	■	25	0.15	0.3
VNMG 160404E-SF:T7325	●	0.4	■	145	0.15	1.2	■	110	0.14	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	45	0.14	1.0	■	—	—	—
VNMG 160404E-SF:T8315	●	0.4	■	135	0.15	1.2	■	80	0.14	1.2	■	125	0.15	1.2	■	405	0.18	1.2	■	30	0.14	1.0	■	25	0.15	0.3
VNMG 160404E-SF:T8415	●	0.4	■	160	0.15	1.2	■	85	0.14	1.2	■	145	0.15	1.2	■	405	0.18	1.2	■	35	0.14	1.0	■	25	0.15	0.3
VNMG 160404E-SF:T8430	●	0.4	■	145	0.15	1.2	■	80	0.14	1.2	■	120	0.15	1.2	■	405	0.18	1.2	■	30	0.14	1.0	■	25	0.15	0.3
VNMG 160408E-SF:T6310	●	0.8	■	140	0.17	1.4	■	100	0.15	1.4	■	110	0.17	1.4	■	420	0.20	1.4	■	40	0.14	1.1	■	25	0.11	0.7
VNMG 160408E-SF:T8315	●	0.8	■	150	0.17	1.4	■	90	0.15	1.4	■	140	0.17	1.4	■	450	0.20	1.4	■	35	0.14	1.1	■	30	0.11	0.7
VNMG 160408E-SF:T8415	●	0.8	■	185	0.17	1.4	■	95	0.15	1.4	■	165	0.17	1.4	■	465	0.20	1.4	■	40	0.14	1.1	■	30	0.11	0.7
VNMG 160408E-SF:T8430	●	0.8	■	165	0.17	1.4	■	90	0.15	1.4	■	135	0.17	1.4	■	450	0.20	1.4	■	35	0.14	1.1	■	25	0.11	0.7
VNMG 160408E-SF:T9325	●	0.8	■	205	0.17	1.4	■	120	0.15	1.4	■	190	0.17	1.4	■	—	—	—	■	45	0.15	1.1	■	—	—	—
VNMG 160408E-SF:T9415	●	0.8	■	255	0.17	1.4	■	—	—	—	■	240	0.17	1.4	■	—	—	—	■	—	—	—	■	50	0.12	0.7



SF łamacz wiórów jest ostry i stanowi pierwszy wybór do obróbki wykańczającej stali nierdzewnych i superstopów. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Nadaje się również do stali, żeliwa i twardych materiałów oraz warunkowo do stopów nieżelaznych.

WNMG 060404E-SF:T6310	●	0.4	■	180	0.15	1.0	■	125	0.14	1.0	■	145	0.15	1.0	■	540	0.18	1.0	■	50	0.12	0.8	■	35	0.11	0.3
WNMG 060404E-SF:T8315	●	0.4	■	195	0.15	1.0	■	115	0.14	1.0	■	185	0.15	1.0	■	585	0.18	1.0	■	45	0.12	0.8	■	35	0.11	0.3
WNMG 060404E-SF:T8415	●	0.4	■	240	0.15	1.0	■	125	0.14	1.0	■	215	0.15	1.0	■	600	0.18	1.0	■	55	0.12	0.8	■	40	0.10	0.3
WNMG 060404E-SF:T8430	●	0.4	■	220	0.15	1.0	■	120	0.14	1.0	■	180	0.15	1.0	■	600	0.18	1.0	■	45	0.12	0.8	■	35	0.11	0.3
WNMG 060408E-SF:T6310	●	0.8	■	200	0.20	1.0	■	140	0.18	1.0	■	160	0.20	1.0	■	600	0.24	1.0	■	60	0.14	0.8	■	40	0.10	0.7
WNMG 060408E-SF:T8315	●	0.8	■	210	0.20	1.0	■	125	0.18	1.0	■	195	0.20	1.0	■	630	0.24	1.0	■	50	0.14	0.8	■	40	0.10	0.7
WNMG 060408E-SF:T8415	●	0.8	■	255	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	230	0.20	1.0	■	645	0.24	1.0	■	55	0.14	0.8	■	45	0.10	0.7
WNMG 060408E-SF:T8430	●	0.8	■	230	0.20	1.0	■	125	0.18	1.0	■	185	0.20	1.0	■	630	0.24	1.0	■	45	0.14	0.8	■	35	0.10	0.7
WNMG 080404E-SF:H07	●	0.4	■	—	—	—	■	90	0.14	1.0	■	145	0.15	1.0	■	470	0.18	1.0	■	45	0.12	0.8	■	—	—	—
WNMG 080404E-SF:T6310	●	0.4	■	180	0.15	1.0	■	125	0.14	1.0	■	145	0.15	1.0	■	540	0.18	1.0	■	50	0.12	0.8	■	35	0.11	0.3
WNMG 080404E-SF:T7325	●	0.4	■	205	0.17	1.0	■	155	0.15	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	65	0.15	0.8	■	—	—	—
WNMG 080404E-SF:T8315	●	0.4	■	195	0.15	1.0	■	115	0.14	1.0	■	185	0.15	1.0	■	585	0.18	1.0	■	45	0.12	0.8	■	35	0.11	0.3
WNMG 080404E-SF:T8415	●	0.4	■	240	0.15	1.0	■	125	0.14	1.0	■	215	0.15	1.0	■	600	0.18	1.0	■	55	0.12	0.8	■	40	0.10	0.3
WNMG 080404E-SF:T8430	●	0.4	■	220	0.15	1.0	■	120	0.14	1.0	■	180	0.15	1.0	■	600	0.18	1.0	■	45	0.12	0.8	■	35	0.11	0.3
WNMG 080408E-SF:H07	●	0.8	■	—	—	—	■	95	0.18	1.0	■	155	0.20	1.0	■	495	0.24	1.0	■	50	0.14	0.8	■	—	—	—
WNMG 080408E-SF:T6310	●	0.8	■	200	0.20	1.0	■	140	0.18	1.0	■	160	0.20	1.0	■	600	0.24	1.0	■	60	0.14	0.8	■	40	0.10	0.7
WNMG 080408E-SF:T7325	●	0.8	■	230	0.20	1.0	■	175	0.18	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	70	0.16	0.8	■	—	—	—
WNMG 080408E-SF:T7335	●	0.8	■	220	0.20	1.0	■	170	0.18	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	70	0.16	0.8	■	—	—	—
WNMG 080408E-SF:T8315	●	0.8	■	210	0.20	1.0	■	125	0.18	1.0	■	195	0.20	1.0	■	630	0.24	1.0	■	50	0.14	0.8	■	40	0.10	0.7
WNMG 080408E-SF:T8415	●	0.8	■	255	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	230	0.20	1.0	■	645	0.24	1.0	■	55	0.14	0.8	■	45	0.10	0.7
WNMG 080408E-SF:T8430	●	0.8	■	230	0.20	1.0	■	125	0.18	1.0	■	185	0.20	1.0	■	630	0.24	1.0	■	45	0.14	0.8	■	35	0.10	0.7
WNMG 080408E-SF:T9325	●	0.8	■	280	0.20	1.0	■	165	0.18	1.0	■	265	0.20	1.0	■	—	—	—	■	60	0.16	0.8	■	—	—	—
WNMG 080408E-SF:T9415	●	0.8	■	355	0.20	1.0	■	—	—	—	■	335	0.20	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	70	0.13	0.7

W-M

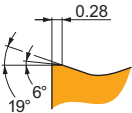




W-M łamacz ma krawędź wygładzającą wiper i jest przeznaczony do obróbki wykańczającej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i dodatnią, umiarkowaną fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo jest również przeznaczony do żeliwa.



W-MR





W-MR łamacz ma krawędź wygładzającą wiper i jest przeznaczony do obróbki wykańczającej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i stabilną, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo jest również przeznaczony do stali nierdzewnej i żeliwa.



CNMG

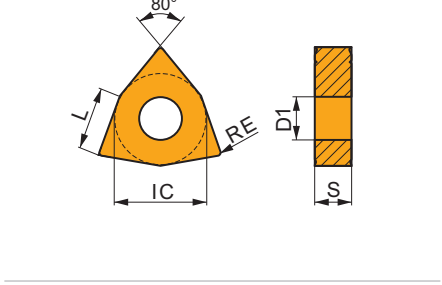
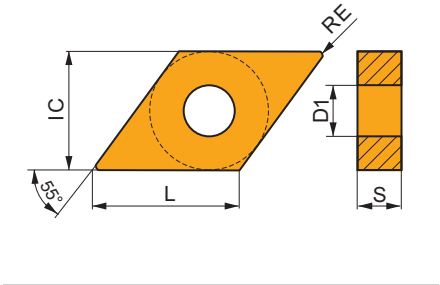
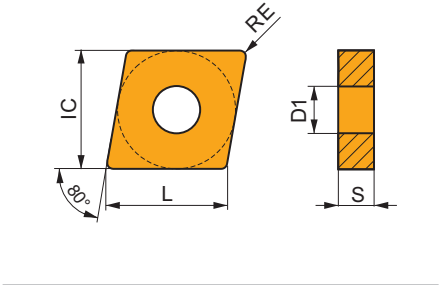
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76

DNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35

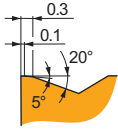
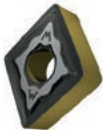
WNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



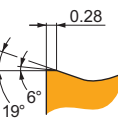
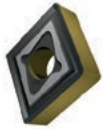
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



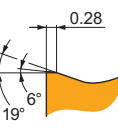
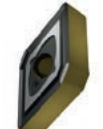
W-M łamacz ma krawędź wygładzającą wiper i jest przeznaczony do obróbki wykańczającej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i dodatnią, umiarkowaną fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo jest również przeznaczony do żeliwa.

CNMG 120408W-M:T5315	0.8	230	0.45	1.5	—	—	—	215	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408W-M:T9315	0.8	200	0.45	1.5	—	—	—	190	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408W-M:T9325	0.8	185	0.45	1.5	—	—	—	175	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408W-M:T9415	0.8	245	0.45	1.5	—	—	—	230	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



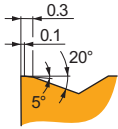
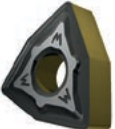
W-MR łamacz ma krawędź wygładzającą wiper i jest przeznaczony do obróbki wykańczającej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i stabilną, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo jest również przeznaczony do stali nierdzewnej i żeliwa.

CNMG 120404W-MR:T9415	0.4	240	0.30	1.5	—	—	—	225	0.30	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408W-MR:T5315	0.8	230	0.45	1.5	—	—	—	215	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408W-MR:T9325	0.8	185	0.45	1.5	110	0.41	1.5	175	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408W-MR:T9415	0.8	245	0.45	1.5	—	—	—	230	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412W-MR:T5315	1.2	230	0.55	1.5	—	—	—	215	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412W-MR:T9315	1.2	200	0.55	1.5	—	—	—	190	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412W-MR:T9325	1.2	180	0.55	1.5	105	0.50	1.5	170	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412W-MR:T9415	1.2	245	0.55	1.5	—	—	—	230	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



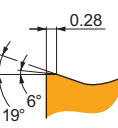
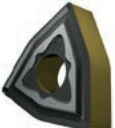
W-MR łamacz ma krawędź wygładzającą wiper i jest przeznaczony do obróbki wykańczającej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i stabilną, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo jest również przeznaczony do stali nierdzewnej i żeliwa.

DNMG 150608W-MR:T9325	0.8	155	0.40	1.5	90	0.36	1.5	145	0.40	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608W-MR:T9415	0.8	205	0.40	1.5	—	—	—	190	0.40	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612W-MR:T9315	1.2	160	0.50	1.5	—	—	—	150	0.50	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612W-MR:T9325	1.2	145	0.50	1.5	85	0.45	1.5	135	0.50	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612W-MR:T9415	1.2	200	0.50	1.5	—	—	—	190	0.50	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



W-M łamacz ma krawędź wygładzającą wiper i jest przeznaczony do obróbki wykańczającej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i dodatnią, umiarkowaną fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo jest również przeznaczony do żeliwa.

WNMG 060408W-M:T9325	0.8	190	0.45	1.2	—	—	—	180	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060408W-M:T9415	0.8	255	0.45	1.2	—	—	—	240	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060412W-M:T5315	1.2	235	0.55	1.2	—	—	—	220	0.55	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060412W-M:T9415	1.2	250	0.55	1.2	—	—	—	235	0.55	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408W-M:T9325	0.8	185	0.45	1.5	—	—	—	175	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408W-M:T9415	0.8	245	0.45	1.5	—	—	—	230	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412W-M:T9325	1.2	180	0.55	1.5	—	—	—	170	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



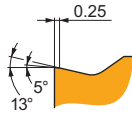
W-MR łamacz ma krawędź wygładzającą wiper i jest przeznaczony do obróbki wykańczającej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i stabilną, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo jest również przeznaczony do stali nierdzewnej i żeliwa.

WNMG 060408W-MR:T9415	0.8	255	0.45	1.2	—	—	—	240	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080404W-MR:T9415	0.4	240	0.30	1.5	—	—	—	225	0.30	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408W-MR:T5315	0.8	230	0.45	1.5	—	—	—	215	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408W-MR:T9310	0.8	215	0.45	1.5	—	—	—	200	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408W-MR:T9325	0.8	185	0.45	1.5	110	0.41	1.5	175	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408W-MR:T9415	0.8	245	0.45	1.5	—	—	—	230	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412W-MR:T5315	1.2	230	0.55	1.5	—	—	—	215	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412W-MR:T9415	1.2	245	0.55	1.5	—	—	—	230	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

ŚREDNIE – PRZEGLĄD

SM			SM łamacz wiórów jest wszechstronnym i pierwszym wyborem do średniej obróbki stali i superstopów. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia i stabilną, umiarkowaną fazką wzmacniającą typu T. Nadaje się również do stali nierdzewnych, żeliwa i warunkowo do stopów nieżelaznych i twardych materiałów.
M			M łamacz jest wszechstronny i stanowi pierwszy wybór do średniej obróbki żeliwa. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i ujemną, stabilną, umiarkowaną fazką wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do stali i warunkowo do twardych materiałów.
SI			SI łamacz wiórów ostry i przeznaczony do średniej obróbki stali i stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo nadaje się również do stopów nieżelaznych i superstopów.
NMR			NMR łamacz jest wszechstronny i stanowi najlepszy wybór do średniej obróbki stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i dodatnią, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do stali i superstopów.
NM			NM łamacz wiórów jest ostry i przeznaczony do średniej obróbki stali, stali nierdzewnych i superstopów. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia i dodatnią, umiarkowaną fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo nadaje się również do stopów nieżelaznych.
.NMA			.NMA płytka płaska jest przeznaczona do średniej obróbki żeliwa. Charakteryzuje się neutralnym kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo nadaje się również do obróbki twardych materiałów.
.NMA..S			.NMA..S to płaskie wykończenie płytki. Jest przeznaczona do średniej obróbki żeliwa. Charakteryzuje się neutralnym kątem natarcia i ujemną, umiarkowaną fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo jest również przeznaczony do obróbki twardych materiałów.

SM



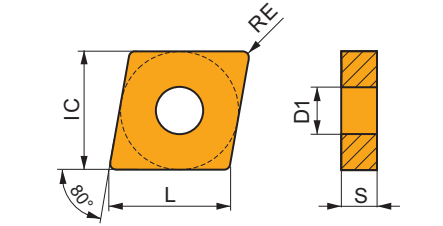


SM łamacz wiórów jest wszechstronnym i pierwszym wyborem do średniej obróbki stali i superstopów. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia i stabilną, umiarkowaną fazką wzmacniającą typu T. Nadaje się również do stali nierdzewnych, żeliwa i warunkowo do stopów nieżelaznych i twardych materiałów.



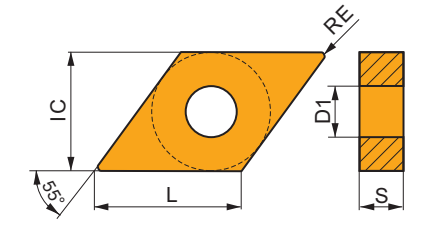
CNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35



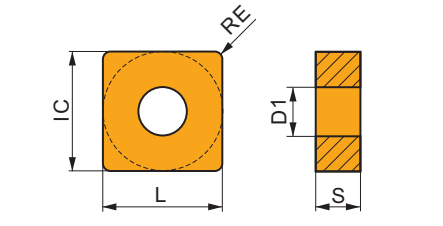
DNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



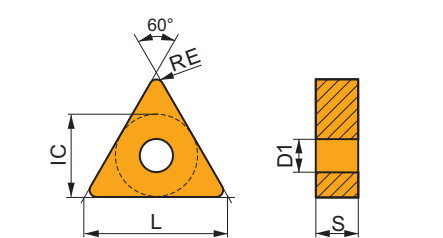
SNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1906	19.050	7.94	19.05	6.35



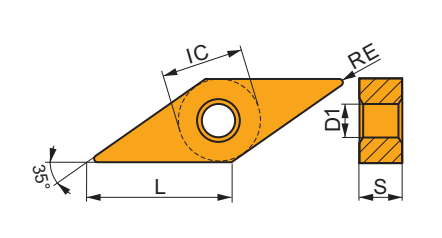
TNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76



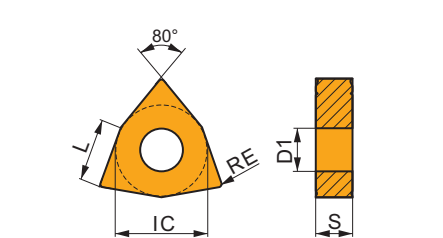
VNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



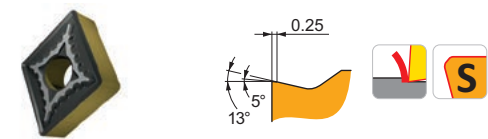
WNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)

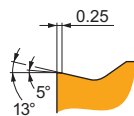


SM łamacz wiórów jest wszechstronnym i pierwszym wyborem do średniej obróbki stali i superstopów. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia i stabilną, umiarkowaną fazką wzmacniającą typu T. Nadaje się również do stali nierdzewnych, żeliwa i warunkowo do stopów nieżelaznych i twardych materiałów.

CNMG 120404E-SM:T6310	●	0.4	155	0.20	2.0	110	0.18	2.0	125	0.20	2.0	465	0.24	2.0	45	0.18	1.6	30	0.13	0.3
CNMG 120404E-SM:T7325	●	0.4	180	0.20	2.0	140	0.18	2.0	—	—	—	—	—	—	55	0.18	1.6	—	—	—
CNMG 120404E-SM:T7335	●	0.4	175	0.20	2.0	135	0.18	2.0	—	—	—	—	—	—	55	0.18	1.6	—	—	—
CNMG 120404E-SM:T8415	●	0.4	200	0.20	2.0	105	0.18	2.0	185	0.20	2.0	510	0.24	2.0	45	0.18	1.6	35	0.13	0.3
CNMG 120404E-SM:T8430	●	0.4	180	0.20	2.0	95	0.18	2.0	145	0.20	2.0	495	0.24	2.0	35	0.18	1.6	30	0.13	0.3
CNMG 120404E-SM:T9325	●	0.4	220	0.20	2.0	130	0.18	2.0	205	0.20	2.0	—	—	—	45	0.18	1.6	—	—	—
CNMG 120404E-SM:T9415	●	0.4	280	0.20	2.0	—	—	—	265	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	55	0.13	0.3
CNMG 120408E-SM:T6310	●	0.8	175	0.25	2.0	125	0.23	2.0	140	0.25	2.0	525	0.30	2.0	50	0.20	1.6	35	0.13	0.7
CNMG 120408E-SM:T7325	●	0.8	200	0.25	2.0	155	0.23	2.0	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.6	—	—	—
CNMG 120408E-SM:T7335	●	0.8	190	0.25	2.0	145	0.23	2.0	—	—	—	—	—	—	60	0.20	1.6	—	—	—
CNMG 120408E-SM:T8415	●	0.8	225	0.25	2.0	115	0.23	2.0	205	0.25	2.0	570	0.30	2.0	50	0.20	1.6	35	0.13	0.7
CNMG 120408E-SM:T8430	●	0.8	195	0.25	2.0	105	0.23	2.0	160	0.25	2.0	540	0.30	2.0	40	0.20	1.6	30	0.13	0.7
CNMG 120408E-SM:T9325	●	0.8	235	0.25	2.0	140	0.23	2.0	220	0.25	2.0	—	—	—	50	0.20	1.6	—	—	—
CNMG 120408E-SM:T9415	●	0.8	305	0.25	2.0	—	—	—	285	0.25	2.0	—	—	—	—	—	—	60	0.13	0.7
CNMG 120412E-SM:T6310	●	1.2	175	0.30	2.0	125	0.27	2.0	140	0.30	2.0	525	0.36	2.0	50	0.24	1.6	35	0.15	1.0
CNMG 120412E-SM:T7325	●	1.2	195	0.30	2.0	150	0.27	2.0	—	—	—	—	—	—	60	0.24	1.6	—	—	—
CNMG 120412E-SM:T7335	●	1.2	190	0.30	2.0	145	0.27	2.0	—	—	—	—	—	—	60	0.24	1.6	—	—	—
CNMG 120412E-SM:T8415	●	1.2	225	0.30	2.0	115	0.27	2.0	205	0.30	2.0	570	0.36	2.0	50	0.24	1.6	35	0.15	1.0
CNMG 120412E-SM:T8430	●	1.2	190	0.30	2.0	105	0.27	2.0	155	0.30	2.0	525	0.36	2.0	40	0.24	1.6	30	0.15	1.0
CNMG 120412E-SM:T9325	●	1.2	235	0.30	2.0	140	0.27	2.0	220	0.30	2.0	—	—	—	50	0.24	1.6	—	—	—
CNMG 120412E-SM:T9415	●	1.2	300	0.30	2.0	—	—	—	285	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	60	0.15	1.0
CNMG 160608E-SM:T7325	●	0.8	185	0.26	3.0	140	0.23	3.0	—	—	—	—	—	—	60	0.23	2.4	—	—	—
CNMG 160608E-SM:T8430	●	0.8	180	0.26	3.0	95	0.23	3.0	145	0.26	3.0	495	0.31	3.0	35	0.23	2.4	30	0.13	0.7
CNMG 160608E-SM:T9325	●	0.8	225	0.26	3.0	135	0.23	3.0	210	0.26	3.0	—	—	—	50	0.23	2.4	—	—	—
CNMG 160612E-SM:T6310	●	1.2	170	0.30	3.0	120	0.27	3.0	135	0.30	3.0	510	0.36	3.0	50	0.27	2.4	30	0.15	1.0
CNMG 160612E-SM:T7325	●	1.2	190	0.30	3.0	145	0.27	3.0	—	—	—	—	—	—	60	0.27	2.4	—	—	—
CNMG 160612E-SM:T7335	●	1.2	180	0.30	3.0	140	0.27	3.0	—	—	—	—	—	—	55	0.27	2.4	—	—	—
CNMG 160612E-SM:T8415	●	1.2	215	0.30	3.0	110	0.27	3.0	195	0.30	3.0	540	0.36	3.0	45	0.27	2.4	35	0.15	1.0
CNMG 160612E-SM:T9325	●	1.2	225	0.30	3.0	135	0.27	3.0	210	0.30	3.0	—	—	—	50	0.27	2.4	—	—	—
CNMG 160612E-SM:T9415	●	1.2	290	0.30	3.0	—	—	—	275	0.30	3.0	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
CNMG 190612E-SM:T6310	●	1.2	165	0.30	4.0	115	0.27	4.0	130	0.30	4.0	495	0.36	4.0	45	0.27	3.2	30	0.15	1.0
CNMG 190612E-SM:T7325	●	1.2	185	0.30	4.0	140	0.27	4.0	—	—	—	—	—	—	60	0.27	3.2	—	—	—
CNMG 190612E-SM:T7335	●	1.2	175	0.30	4.0	135	0.27	4.0	—	—	—	—	—	—	55	0.27	3.2	—	—	—
CNMG 190612E-SM:T8415	●	1.2	210	0.30	4.0	110	0.27	4.0	190	0.30	4.0	525	0.36	4.0	45	0.27	3.2	35	0.15	1.0
CNMG 190612E-SM:T9415	●	1.2	280	0.30	4.0	—	—	—	265	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0

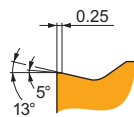
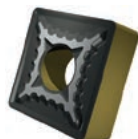
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



SM łamacz wiórów jest wszechstronnym i pierwszym wyborem do średniej obróbki stali i superstopów. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia i stabilną, umiarkowaną fazką wzmacniającą typu T. Nadaje się również do stali nierdzewnych, żeliwa i warunkowo do stopów nieżelaznych i twardych materiałów.

DNMG 110404E-SM:T6310	●	0.4	140	0.20	0.8	100	0.18	0.8	110	0.20	0.8	420	0.24	0.8	40	0.18	0.6	25	0.14	0.3
DNMG 110404E-SM:T7325	●	0.4	160	0.20	0.8	120	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	50	0.18	0.6	—	—	—
DNMG 110404E-SM:T8415	●	0.4	180	0.20	0.8	90	0.18	0.8	160	0.20	0.8	450	0.24	0.8	40	0.18	0.6	30	0.14	0.3
DNMG 110404E-SM:T8430	●	0.4	155	0.20	0.8	85	0.18	0.8	130	0.20	0.8	435	0.24	0.8	30	0.18	0.6	25	0.14	0.3
DNMG 110404E-SM:T9325	●	0.4	190	0.20	0.8	110	0.18	0.8	180	0.20	0.8	—	—	—	40	0.18	0.6	—	—	—
DNMG 110408E-SM:T6310	●	0.8	150	0.25	1.2	105	0.23	1.2	120	0.25	1.2	450	0.30	1.2	45	0.20	1.0	30	0.13	0.7
DNMG 110408E-SM:T7325	●	0.8	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	—	—	—	—	—	—	55	0.20	1.0	—	—	—
DNMG 110408E-SM:T7335	●	0.8	160	0.25	1.2	120	0.23	1.2	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.0	—	—	—
DNMG 110408E-SM:T8415	●	0.8	190	0.25	1.2	100	0.23	1.2	170	0.25	1.2	480	0.30	1.2	40	0.20	1.0	30	0.13	0.7
DNMG 110408E-SM:T8430	●	0.8	170	0.25	1.2	90	0.23	1.2	135	0.25	1.2	465	0.30	1.2	35	0.20	1.0	25	0.13	0.7
DNMG 110408E-SM:T9325	●	0.8	200	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	—	—	—	45	0.20	1.0	—	—	—
DNMG 150404E-SM:T6310	●	0.4	130	0.20	1.7	90	0.18	1.7	100	0.20	1.7	390	0.24	1.7	35	0.18	1.4	25	0.14	0.3
DNMG 150404E-SM:T8415	●	0.4	165	0.20	1.7	85	0.18	1.7	150	0.20	1.7	420	0.24	1.7	35	0.18	1.4	25	0.14	0.3
DNMG 150408E-SM:T6310	●	0.8	140	0.25	1.7	100	0.23	1.7	110	0.25	1.7	420	0.30	1.7	40	0.20	1.4	25	0.13	0.7
DNMG 150408E-SM:T8415	●	0.8	185	0.25	1.7	95	0.23	1.7	165	0.25	1.7	465	0.30	1.7	40	0.20	1.4	30	0.13	0.7
DNMG 150604E-SM:T6310	●	0.4	130	0.20	1.7	90	0.18	1.7	100	0.20	1.7	390	0.24	1.7	35	0.18	1.4	25	0.14	0.3
DNMG 150604E-SM:T7325	●	0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.18	1.4	—	—	—
DNMG 150604E-SM:T7335	●	0.4	140	0.20	1.7	105	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.18	1.4	—	—	—
DNMG 150604E-SM:T8415	●	0.4	165	0.20	1.7	85	0.18	1.7	150	0.20	1.7	420	0.24	1.7	35	0.18	1.4	25	0.14	0.3
DNMG 150604E-SM:T8430	●	0.4	145	0.20	1.7	80	0.18	1.7	120	0.20	1.7	405	0.24	1.7	30	0.18	1.4	25	0.14	0.3
DNMG 150604E-SM:T9325	●	0.4	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	170	0.20	1.7	—	—	—	40	0.18	1.4	—	—	—
DNMG 150604E-SM:T9415	●	0.4	225	0.20	1.7	—	—	—	210	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.14	0.3
DNMG 150608E-SM:T6310	●	0.8	140	0.25	1.7	100	0.23	1.7	110	0.25	1.7	420	0.30	1.7	40	0.20	1.4	25	0.13	0.7
DNMG 150608E-SM:T7325	●	0.8	160	0.25	1.7	120	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.4	—	—	—
DNMG 150608E-SM:T7335	●	0.8	155	0.25	1.7	120	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.4	—	—	—
DNMG 150608E-SM:T8415	●	0.8	185	0.25	1.7	95	0.23	1.7	165	0.25	1.7	465	0.30	1.7	40	0.20	1.4	30	0.13	0.7
DNMG 150608E-SM:T8430	●	0.8	155	0.25	1.7	85	0.23	1.7	130	0.25	1.7	435	0.30	1.7	30	0.20	1.4	25	0.13	0.7
DNMG 150608E-SM:T9325	●	0.8	195	0.25	1.7	115	0.23	1.7	185	0.25	1.7	—	—	—	40	0.20	1.4	—	—	—
DNMG 150608E-SM:T9415	●	0.8	250	0.25	1.7	—	—	—	235	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.13	0.7
DNMG 150612E-SM:T6310	●	1.2	145	0.30	1.7	100	0.27	1.7	115	0.30	1.7	435	0.36	1.7	40	0.24	1.4	25	0.15	0.9
DNMG 150612E-SM:T7325	●	1.2	160	0.30	1.7	120	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.24	1.4	—	—	—
DNMG 150612E-SM:T8415	●	1.2	185	0.30	1.7	95	0.27	1.7	165	0.30	1.7	465	0.36	1.7	40	0.24	1.4	30	0.15	0.9
DNMG 150612E-SM:T8430	●	1.2	155	0.30	1.7	85	0.27	1.7	130	0.30	1.7	435	0.36	1.7	30	0.24	1.4	25	0.15	0.9
DNMG 150612E-SM:T9415	●	1.2	245	0.30	1.7	—	—	—	230	0.30	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.15	0.9

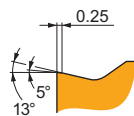
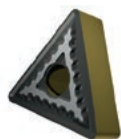


SM łamacz wiórów jest wszechstronnym i pierwszym wyborem do średniej obróbki stali i superstopów. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia i stabilną, umiarkowaną fazką wzmacniającą typu T. Nadaje się również do stali nierdzewnych, żeliwa i warunkowo do stopów nieżelaznych i twardych materiałów.

SNMG 120408E-SM:T6310	●	0.8	185	0.25	1.8	130	0.23	1.8	145	0.25	1.8	555	0.30	1.8	55	0.20	1.4	35	0.13	0.7
SNMG 120408E-SM:T7325	●	0.8	210	0.25	1.8	160	0.23	1.8	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.4	—	—	—
SNMG 120408E-SM:T7335	●	0.8	205	0.25	1.8	155	0.23	1.8	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.4	—	—	—
SNMG 120408E-SM:T8415	●	0.8	240	0.25	1.8	125	0.23	1.8	215	0.25	1.8	600	0.30	1.8	55	0.20	1.4	40	0.13	0.7
SNMG 120408E-SM:T8430	●	0.8	205	0.25	1.8	110	0.23	1.8	170	0.25	1.8	570	0.30	1.8	45	0.20	1.4	35	0.13	0.7
SNMG 120408E-SM:T9325	●	0.8	255	0.25	1.8	150	0.23	1.8	240	0.25	1.8	—	—	—	55	0.20	1.4	—	—	—
SNMG 120408E-SM:T9415	●	0.8	325	0.25	1.8	—	—	—	305	0.25	1.8	—	—	—	—	—	—	65	0.13	0.7
SNMG 120412E-SM:T7325	●	1.2	210	0.30	1.8	160	0.27	1.8	—	—	—	—	—	—	65	0.24	1.4	—	—	—
SNMG 120412E-SM:T9415	●	1.2	325	0.30	1.8	—	—	—	305	0.30	1.8	—	—	—	—	—	—	65	0.15	1.0
SNMG 190612E-SM:T6310	●	1.2	175	0.30	4.0	125	0.27	4.0	140	0.30	4.0	525	0.36	4.0	50	0.27	3.2	35	0.15	1.0
SNMG 190612E-SM:T7325	●	1.2	195	0.30	4.0	150	0.27	4.0	—	—	—	—	—	—	60	0.27	3.2	—	—	—
SNMG 190612E-SM:T7335	●	1.2	185	0.30	4.0	140	0.27	4.0	—	—	—	—	—	—	60	0.27	3.2	—	—	—
SNMG 190612E-SM:T8415	●	1.2	220	0.30	4.0	115	0.27	4.0	200	0.30	4.0	555	0.36	4.0	50	0.27	3.2	35	0.15	1.0
SNMG 190612E-SM:T9325	●	1.2	230	0.30	4.0	135	0.27	4.0	215	0.30	4.0	—	—	—	50	0.27	3.2	—	—	—
SNMG 190616E-SM:T7335	●	1.6	175	0.40	4.0	135	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	55	0.32	3.2	—	—	—
SNMG 190616E-SM:T9325	●	1.6	210	0.40	4.0	125	0.36	4.0	195	0.40	4.0	—	—	—	45	0.32	3.2	—	—	—

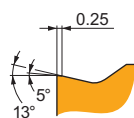
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



SM łamacz wiórów jest wszechstronnym i pierwszym wyborem do średniej obróbki stali i superstopów. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia i stabilną, umiarkowaną fazką wzmacniającą typu T. Nadaje się również do stali nierdzewnych, żeliwa i warunkowo do stopów nieżelaznych i twardych materiałów.

TNMG 160404E-SM-T6310	●	0.4	■	135	0.20	1.7	■	95	0.18	1.7	■	105	0.20	1.7	■	405	0.24	1.7	■	40	0.18	1.4	■	25	0.14	0.3
TNMG 160404E-SM-T7325	●	0.4	■	155	0.20	1.7	■	120	0.18	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—	■	50	0.18	1.4	■	—	—	—
TNMG 160404E-SM-T7335	●	0.4	■	150	0.20	1.7	■	115	0.18	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—	■	45	0.18	1.4	■	—	—	—
TNMG 160404E-SM-T8415	●	0.4	■	170	0.20	1.7	■	90	0.18	1.7	■	155	0.20	1.7	■	435	0.24	1.7	■	35	0.18	1.4	■	30	0.14	0.3
TNMG 160404E-SM-T8430	●	0.4	■	155	0.20	1.7	■	85	0.18	1.7	■	130	0.20	1.7	■	435	0.24	1.7	■	30	0.18	1.4	■	25	0.14	0.3
TNMG 160404E-SM-T9325	●	0.4	■	190	0.20	1.7	■	110	0.18	1.7	■	180	0.20	1.7	■	—	—	—	■	40	0.18	1.4	■	—	—	—
TNMG 160404E-SM-T9415	●	0.4	■	240	0.20	1.7	■	—	—	—	■	225	0.20	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—	■	45	0.14	0.3
TNMG 160408E-SM-T6310	●	0.8	■	150	0.25	1.7	■	105	0.23	1.7	■	120	0.25	1.7	■	450	0.30	1.7	■	45	0.20	1.4	■	30	0.13	0.7
TNMG 160408E-SM-T7325	●	0.8	■	170	0.25	1.7	■	130	0.23	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—	■	55	0.20	1.4	■	—	—	—
TNMG 160408E-SM-T7335	●	0.8	■	165	0.25	1.7	■	125	0.23	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—	■	50	0.20	1.4	■	—	—	—
TNMG 160408E-SM-T8415	●	0.8	■	195	0.25	1.7	■	100	0.23	1.7	■	180	0.25	1.7	■	495	0.30	1.7	■	45	0.20	1.4	■	30	0.13	0.7
TNMG 160408E-SM-T8430	●	0.8	■	170	0.25	1.7	■	90	0.23	1.7	■	135	0.25	1.7	■	465	0.30	1.7	■	35	0.20	1.4	■	25	0.13	0.7
TNMG 160408E-SM-T9325	●	0.8	■	205	0.25	1.7	■	120	0.23	1.7	■	190	0.25	1.7	■	—	—	—	■	45	0.20	1.4	■	—	—	—
TNMG 160408E-SM-T9415	●	0.8	■	265	0.25	1.7	■	—	—	—	■	250	0.25	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—	■	50	0.13	0.7
TNMG 160412E-SM-T6310	●	1.2	■	155	0.30	1.7	■	110	0.27	1.7	■	125	0.30	1.7	■	465	0.36	1.7	■	45	0.24	1.4	■	30	0.15	0.9
TNMG 160412E-SM-T7325	●	1.2	■	170	0.30	1.7	■	130	0.27	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—	■	55	0.24	1.4	■	—	—	—
TNMG 160412E-SM-T7335	●	1.2	■	165	0.30	1.7	■	125	0.27	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—	■	50	0.24	1.4	■	—	—	—
TNMG 160412E-SM-T8415	●	1.2	■	195	0.30	1.7	■	100	0.27	1.7	■	180	0.30	1.7	■	495	0.36	1.7	■	45	0.24	1.4	■	30	0.15	0.9
TNMG 160412E-SM-T9325	●	1.2	■	205	0.30	1.7	■	120	0.27	1.7	■	190	0.30	1.7	■	—	—	—	■	45	0.24	1.4	■	—	—	—
TNMG 220404E-SM-T6310	●	0.4	■	135	0.20	1.7	■	95	0.18	1.7	■	105	0.20	1.7	■	405	0.24	1.7	■	40	0.18	1.4	■	25	0.14	0.3
TNMG 220404E-SM-T7325	●	0.4	■	155	0.20	1.7	■	120	0.18	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—	■	50	0.18	1.4	■	—	—	—
TNMG 220404E-SM-T8415	●	0.4	■	170	0.20	1.7	■	90	0.18	1.7	■	155	0.20	1.7	■	435	0.24	1.7	■	35	0.18	1.4	■	30	0.14	0.3
TNMG 220404E-SM-T8430	●	0.4	■	155	0.20	1.7	■	85	0.18	1.7	■	130	0.20	1.7	■	435	0.24	1.7	■	30	0.18	1.4	■	25	0.14	0.3
TNMG 220404E-SM-T9325	●	0.4	■	190	0.20	1.7	■	110	0.18	1.7	■	180	0.20	1.7	■	—	—	—	■	40	0.18	1.4	■	—	—	—
TNMG 220408E-SM-T6310	●	0.8	■	150	0.25	1.7	■	105	0.23	1.7	■	120	0.25	1.7	■	450	0.30	1.7	■	45	0.20	1.4	■	30	0.13	0.7
TNMG 220408E-SM-T7325	●	0.8	■	170	0.25	1.7	■	130	0.23	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—	■	55	0.20	1.4	■	—	—	—
TNMG 220408E-SM-T7335	●	0.8	■	165	0.25	1.7	■	125	0.23	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—	■	50	0.20	1.4	■	—	—	—
TNMG 220408E-SM-T8415	●	0.8	■	195	0.25	1.7	■	100	0.23	1.7	■	180	0.25	1.7	■	495	0.30	1.7	■	45	0.20	1.4	■	30	0.13	0.7
TNMG 220408E-SM-T8430	●	0.8	■	170	0.25	1.7	■	90	0.23	1.7	■	135	0.25	1.7	■	465	0.30	1.7	■	35	0.20	1.4	■	25	0.13	0.7
TNMG 220408E-SM-T9325	●	0.8	■	205	0.25	1.7	■	120	0.23	1.7	■	190	0.25	1.7	■	—	—	—	■	45	0.20	1.4	■	—	—	—
TNMG 220408E-SM-T9415	●	0.8	■	265	0.25	1.7	■	—	—	—	■	250	0.25	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—	■	50	0.13	0.7
TNMG 220412E-SM-T6310	●	1.2	■	155	0.30	1.7	■	110	0.27	1.7	■	125	0.30	1.7	■	465	0.36	1.7	■	45	0.24	1.4	■	30	0.15	0.9
TNMG 220412E-SM-T7325	●	1.2	■	170	0.30	1.7	■	130	0.27	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—	■	55	0.24	1.4	■	—	—	—
TNMG 220412E-SM-T7335	●	1.2	■	165	0.30	1.7	■	125	0.27	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—	■	50	0.24	1.4	■	—	—	—
TNMG 220412E-SM-T8415	●	1.2	■	195	0.30	1.7	■	100	0.27	1.7	■	180	0.30	1.7	■	495	0.36	1.7	■	45	0.24	1.4	■	30	0.15	0.9
TNMG 220412E-SM-T9325	●	1.2	■	205	0.30	1.7	■	120	0.27	1.7	■	190	0.30	1.7	■	—	—	—	■	45	0.24	1.4	■	—	—	—
TNMG 220412E-SM-T9415	●	1.2	■	260	0.30	1.7	■	—	—	—	■	245	0.30	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—	■	50	0.15	0.9

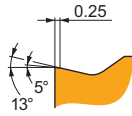


SM łamacz wiórów jest wszechstronnym i pierwszym wyborem do średniej obróbki stali i superstopów. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia i stabilną, umiarkowaną fazką wzmacniającą typu T. Nadaje się również do stali nierdzewnych, żeliwa i warunkowo do stopów nieżelaznych i twardych materiałów.

VNMG 160404E-SM-T6310	●	0.4	■	120	0.18	1.2	■	85	0.16	1.2	■	95	0.18	1.2	■	360	0.22	1.2	■	35	0.16	1.0	■	20	0.13	0.3
VNMG 160404E-SM-T7325	●	0.4	■	135	0.18	1.2	■	105	0.16	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	40	0.16	1.0	■	—	—	—
VNMG 160404E-SM-T8415	●	0.4	■	155	0.18	1.2	■	80	0.16	1.2	■	140	0.18	1.2	■	390	0.22	1.2	■	35	0.16	1.0	■	25	0.13	0.3
VNMG 160404E-SM-T8430	●	0.4	■	135	0.18	1.2	■	75	0.16	1.2	■	110	0.18	1.2	■	375	0.22	1.2	■	25	0.16	1.0	■	20	0.13	0.3
VNMG 160404E-SM-T9325	●	0.4	■	170	0.18	1.2	■	100	0.16	1.2	■	160	0.18	1.2	■	—	—	—	■	35	0.16	1.0	■	—	—	—
VNMG 160404E-SM-T9415	●	0.4	■	210	0.18	1.2	■	—	—	—	■	195	0.18	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	40	0.13	0.3
VNMG 160408E-SM-T6310	●	0.8	■	125	0.25	1.4	■	90	0.23	1.4	■	100	0.25	1.4	■	375	0.30	1.4	■	35	0.20	1.1	■	25	0.13	0.7
VNMG 160408E-SM-T7325	●	0.8	■	145	0.25	1.4	■	110	0.23	1.4	■	—	—	—	■	—	—	—	■	45	0.20	1.1	■	—	—	—
VNMG 160408E-SM-T8415	●	0.8	■	160	0.25	1.4	■	85	0.23	1.4	■	145	0.25	1.4	■	405	0.30	1.4	■	35	0.20	1.1	■	25	0.13	0.7
VNMG 160408E-SM-T8430	●	0.8	■	140	0.25	1.4	■	75	0.23	1.4	■	115	0.25	1.4	■	390	0.30	1.4	■	30	0.20	1.1	■	20	0.13	0.7
VNMG 160408E-SM-T9325	●	0.8	■	170	0.25	1.4	■	100	0.23	1.4	■	160	0.25	1.4	■	—	—	—	■	35	0.20	1.1	■	—	—	—

Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product	 RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



SM łamacz wiórów jest wszechstronnym i pierwszym wyborem do średniej obróbki stali i superstopów. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia i stabilną, umiarkowaną fazką wzmacniającą typu T. Nadaje się również do stali nierdzewnych, żeliwa i warunkowo do stopów nieżelaznych i twardych materiałów.

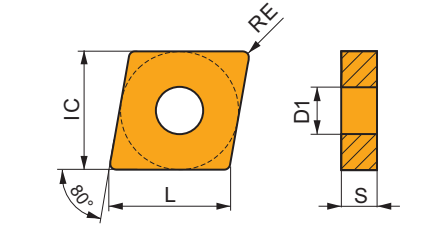
WNMG 060404E-SM:T7335	● 0.4	180	0.20	1.7	140	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.18	1.4	—	—	—
WNMG 060404E-SM:T8430	● 0.4	185	0.20	1.7	100	0.18	1.7	150	0.20	1.7	510	0.24	1.7	40	0.18	1.4	30	0.13	0.3
WNMG 060404E-SM:T9325	● 0.4	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	210	0.20	1.7	—	—	—	50	0.18	1.4	—	—	—
WNMG 060408E-SM:T6310	● 0.8	175	0.25	1.7	125	0.23	1.7	140	0.25	1.7	525	0.30	1.7	50	0.20	1.4	35	0.13	0.7
WNMG 060408E-SM:T7325	● 0.8	200	0.25	1.7	155	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.4	—	—	—
WNMG 060408E-SM:T7335	● 0.8	195	0.25	1.7	150	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.20	1.4	—	—	—
WNMG 060408E-SM:T8415	● 0.8	225	0.25	1.7	115	0.23	1.7	205	0.25	1.7	570	0.30	1.7	50	0.20	1.4	35	0.13	0.7
WNMG 060408E-SM:T8430	● 0.8	195	0.25	1.7	105	0.23	1.7	160	0.25	1.7	540	0.30	1.7	40	0.20	1.4	30	0.13	0.7
WNMG 060408E-SM:T9325	● 0.8	240	0.25	1.7	140	0.23	1.7	225	0.25	1.7	—	—	—	50	0.20	1.4	—	—	—
WNMG 060412E-SM:T7325	● 1.2	200	0.30	1.7	155	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.24	1.4	—	—	—
WNMG 060412E-SM:T8430	● 1.2	195	0.30	1.7	105	0.27	1.7	160	0.30	1.7	540	0.36	1.7	40	0.24	1.4	30	0.15	1.0
WNMG 060412E-SM:T9325	● 1.2	240	0.30	1.7	140	0.27	1.7	225	0.30	1.7	—	—	—	50	0.24	1.4	—	—	—
WNMG 080404E-SM:T6310	● 0.4	155	0.20	2.0	110	0.18	2.0	125	0.20	2.0	465	0.24	2.0	45	0.18	1.6	30	0.13	0.3
WNMG 080404E-SM:T7325	● 0.4	180	0.20	2.0	140	0.18	2.0	—	—	—	—	—	—	55	0.18	1.6	—	—	—
WNMG 080404E-SM:T7335	● 0.4	175	0.20	2.0	135	0.18	2.0	—	—	—	—	—	—	55	0.18	1.6	—	—	—
WNMG 080404E-SM:T8415	● 0.4	200	0.20	2.0	105	0.18	2.0	185	0.20	2.0	510	0.24	2.0	45	0.18	1.6	35	0.13	0.3
WNMG 080404E-SM:T8430	● 0.4	180	0.20	2.0	95	0.18	2.0	145	0.20	2.0	495	0.24	2.0	35	0.18	1.6	30	0.13	0.3
WNMG 080404E-SM:T9325	● 0.4	220	0.20	2.0	130	0.18	2.0	205	0.20	2.0	—	—	—	45	0.18	1.6	—	—	—
WNMG 080404E-SM:T9415	● 0.4	280	0.20	2.0	—	—	—	265	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	55	0.13	0.3
WNMG 080408E-SM:T6310	● 0.8	175	0.25	2.0	125	0.23	2.0	140	0.25	2.0	525	0.30	2.0	50	0.20	1.6	35	0.13	0.7
WNMG 080408E-SM:T7325	● 0.8	200	0.25	2.0	155	0.23	2.0	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.6	—	—	—
WNMG 080408E-SM:T7335	● 0.8	190	0.25	2.0	145	0.23	2.0	—	—	—	—	—	—	60	0.20	1.6	—	—	—
WNMG 080408E-SM:T8415	● 0.8	225	0.25	2.0	115	0.23	2.0	205	0.25	2.0	570	0.30	2.0	50	0.20	1.6	35	0.13	0.7
WNMG 080408E-SM:T8430	● 0.8	195	0.25	2.0	105	0.23	2.0	160	0.25	2.0	540	0.30	2.0	40	0.20	1.6	30	0.13	0.7
WNMG 080408E-SM:T9325	● 0.8	235	0.25	2.0	140	0.23	2.0	220	0.25	2.0	—	—	—	50	0.20	1.6	—	—	—
WNMG 080408E-SM:T9415	● 0.8	305	0.25	2.0	—	—	—	285	0.25	2.0	—	—	—	—	—	—	60	0.13	0.7
WNMG 080412E-SM:T6310	● 1.2	175	0.30	2.0	125	0.27	2.0	140	0.30	2.0	525	0.36	2.0	50	0.24	1.6	35	0.15	1.0
WNMG 080412E-SM:T7325	● 1.2	195	0.30	2.0	150	0.27	2.0	—	—	—	—	—	—	60	0.24	1.6	—	—	—
WNMG 080412E-SM:T7335	● 1.2	190	0.30	2.0	145	0.27	2.0	—	—	—	—	—	—	60	0.24	1.6	—	—	—
WNMG 080412E-SM:T8415	● 1.2	225	0.30	2.0	115	0.27	2.0	205	0.30	2.0	570	0.36	2.0	50	0.24	1.6	35	0.15	1.0
WNMG 080412E-SM:T8430	● 1.2	190	0.30	2.0	105	0.27	2.0	155	0.30	2.0	525	0.36	2.0	40	0.24	1.6	30	0.15	1.0
WNMG 080412E-SM:T9325	● 1.2	235	0.30	2.0	140	0.27	2.0	220	0.30	2.0	—	—	—	50	0.24	1.6	—	—	—
WNMG 080412E-SM:T9415	● 1.2	300	0.30	2.0	—	—	—	285	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	60	0.15	1.0

M

M łamacz jest wszechstronny i stanowi pierwszy wybór do średniej obróbki żeliwa. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i ujemną, stabilną, umiarkowaną fazką wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do stali i warunkowo do twardych materiałów.

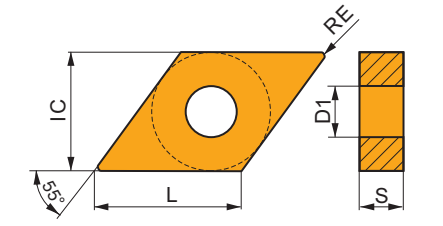
CNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0903	9.525	3.81	9.70	3.18
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35



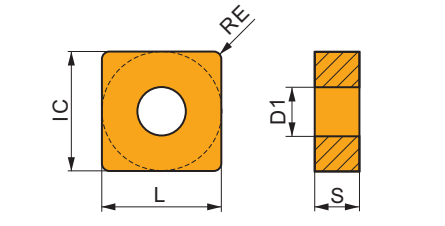
DNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



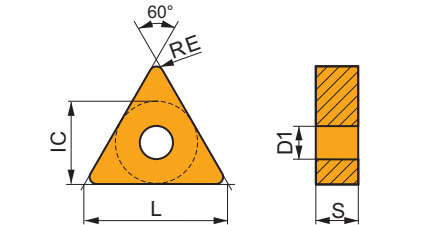
SNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35



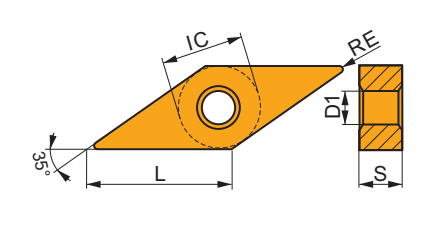
TNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76



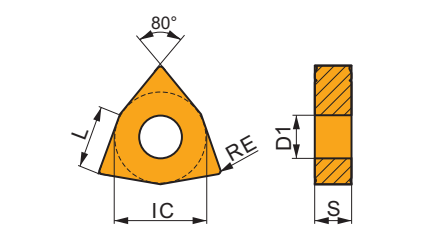
VNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



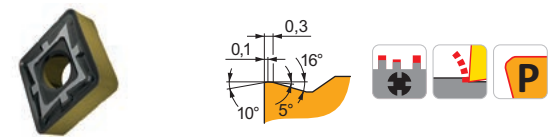
WNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)

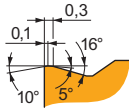


M łamacz jest wszechstronny i stanowi pierwszy wybór do średniej obróbki żeliwa. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i ujemną, stabilną, umiarkowaną fazką wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do stali i warunkowo do twardych materiałów.

CNMG 090308E-M:T9325		0.8	205	0.32	1.8	—	—	—	190	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 090308E-M:T9335		0.8	180	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 090308E-M:T9415		0.8	275	0.32	1.8	—	—	—	260	0.32	1.8	—	—	—	—	—	55	0.16	0.5	—
CNMG 120404E-M:T5315		0.4	245	0.20	2.1	—	—	—	230	0.20	2.1	—	—	—	—	—	45	0.13	0.3	—
CNMG 120404E-M:T9325		0.4	210	0.20	2.1	—	—	—	195	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120404E-M:T9335		0.4	180	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120404E-M:T9415		0.4	265	0.20	2.1	—	—	—	250	0.20	2.1	—	—	—	—	—	50	0.13	0.3	—
CNMG 120408E-M:6640		0.8	165	0.32	2.1	—	—	—	155	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-M:T5305		0.8	280	0.32	2.1	—	—	—	265	0.32	2.1	—	—	—	—	—	55	0.16	0.7	—
CNMG 120408E-M:T5315		0.8	250	0.32	2.1	—	—	—	235	0.32	2.1	—	—	—	—	—	50	0.16	0.7	—
CNMG 120408E-M:T8430		0.8	170	0.32	2.1	—	—	—	135	0.32	2.1	—	—	—	—	—	25	0.16	0.7	—
CNMG 120408E-M:T9310		0.8	245	0.32	2.1	—	—	—	230	0.32	2.1	—	—	—	—	—	45	0.16	0.7	—
CNMG 120408E-M:T9315		0.8	225	0.32	2.1	—	—	—	210	0.32	2.1	—	—	—	—	—	45	0.16	0.7	—
CNMG 120408E-M:T9325		0.8	200	0.32	2.1	—	—	—	190	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-M:T9335		0.8	180	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-M:T9415		0.8	270	0.32	2.1	—	—	—	255	0.32	2.1	—	—	—	—	—	50	0.16	0.7	—
CNMG 120412E-M:T5305		1.2	275	0.40	2.1	—	—	—	260	0.40	2.1	—	—	—	—	—	55	0.20	1.0	—
CNMG 120412E-M:T5315		1.2	245	0.40	2.1	—	—	—	230	0.40	2.1	—	—	—	—	—	45	0.20	1.0	—
CNMG 120412E-M:T9315		1.2	220	0.40	2.1	—	—	—	205	0.40	2.1	—	—	—	—	—	40	0.20	1.0	—
CNMG 120412E-M:T9325		1.2	195	0.40	2.1	—	—	—	185	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-M:T9335		1.2	170	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-M:T9415		1.2	265	0.40	2.1	—	—	—	250	0.40	2.1	—	—	—	—	—	50	0.20	1.0	—
CNMG 120416E-M:T9325		1.6	200	0.40	2.1	—	—	—	190	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120416E-M:T9335		1.6	175	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160608E-M:T9310		0.8	235	0.32	3.6	—	—	—	220	0.32	3.6	—	—	—	—	—	45	0.16	0.7	—
CNMG 160608E-M:T9325		0.8	190	0.32	3.6	—	—	—	180	0.32	3.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160608E-M:T9335		0.8	170	0.32	3.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160608E-M:T9415		0.8	255	0.32	3.6	—	—	—	240	0.32	3.6	—	—	—	—	—	50	0.16	0.7	—
CNMG 160612E-M:T9325		1.2	185	0.40	3.6	—	—	—	175	0.40	3.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160612E-M:T9335		1.2	160	0.40	3.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160612E-M:T9415		1.2	250	0.40	3.6	—	—	—	235	0.40	3.6	—	—	—	—	—	50	0.20	1.0	—
CNMG 160616E-M:T9325		1.6	190	0.40	3.6	—	—	—	180	0.40	3.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160616E-M:T9335		1.6	165	0.40	3.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190608E-M:6630		0.8	175	0.32	4.2	—	—	—	165	0.32	4.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190608E-M:T9325		0.8	190	0.32	4.2	—	—	—	180	0.32	4.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190608E-M:T9335		0.8	165	0.32	4.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190608E-M:T9415		0.8	250	0.32	4.2	—	—	—	235	0.32	4.2	—	—	—	—	—	50	0.16	0.7	—
CNMG 190612E-M:6630		1.2	170	0.40	4.2	—	—	—	160	0.40	4.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190612E-M:6640		1.2	145	0.40	4.2	—	—	—	135	0.40	4.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190612E-M:T9325		1.2	185	0.40	4.2	—	—	—	175	0.40	4.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190612E-M:T9335		1.2	160	0.40	4.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190612E-M:T9415		1.2	245	0.40	4.2	—	—	—	230	0.40	4.2	—	—	—	—	—	45	0.20	1.0	—
CNMG 190616E-M:T9325		1.6	190	0.40	4.2	—	—	—	180	0.40	4.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190616E-M:T9335		1.6	165	0.40	4.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190616E-M:T9415		1.6	255	0.40	4.2	—	—	—	240	0.40	4.2	—	—	—	—	—	50	0.20	1.3	—

Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)

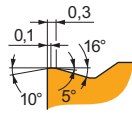
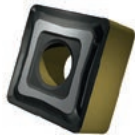


M łamacz jest wszechstronny i stanowi pierwszy wybór do średniej obróbki żeliwa. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i ujemną, stabilną, umiarkowaną fazką wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do stali i warunkowo do twardych materiałów.

DNMG 110404E-M:T5315	🔗	0.4	✅	210	0.20	1.2		—	—	—	🔴	195	0.20	1.2		—	—	—		—	—	—	✅	40	0.14	0.3
DNMG 110404E-M:T9325	🔴	0.4	🔴	175	0.20	1.2		—	—	—	🔴	165	0.20	1.2		—	—	—		—	—	—		—	—	—
DNMG 110404E-M:T9335	🔴	0.4	🔴	150	0.20	1.2		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
DNMG 110404E-M:T9415	🔴	0.4	🔴	225	0.20	1.2		—	—	—	✅	210	0.20	1.2		—	—	—		—	—	—	✅	45	0.14	0.3
DNMG 110408E-M:T5315	🔴	0.8	✅	215	0.30	1.2		—	—	—	🔴	200	0.30	1.2		—	—	—		—	—	—	✅	40	0.15	0.7
DNMG 110408E-M:T9325	🔴	0.8	🔴	175	0.30	1.2		—	—	—	✅	165	0.30	1.2		—	—	—		—	—	—		—	—	—
DNMG 110408E-M:T9335	🔴	0.8	🔴	155	0.30	1.2		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
DNMG 110408E-M:T9415	🔴	0.8	🔴	235	0.30	1.2		—	—	—	✅	220	0.30	1.2		—	—	—		—	—	—	✅	45	0.15	0.7
DNMG 110412E-M:T9325	🔴	1.2	🔴	165	0.40	1.2		—	—	—	✅	155	0.40	1.2		—	—	—		—	—	—		—	—	—
DNMG 110412E-M:T9415	🔗	1.2	🔴	220	0.40	1.2		—	—	—	✅	205	0.40	1.2		—	—	—		—	—	—	✅	40	0.20	0.9
DNMG 150404E-M:T5315	🔴	0.4	✅	200	0.20	1.9		—	—	—	🔴	190	0.20	1.9		—	—	—		—	—	—	✅	40	0.14	0.3
DNMG 150404E-M:T9325	🔴	0.4	🔴	170	0.20	1.9		—	—	—	✅	160	0.20	1.9		—	—	—		—	—	—		—	—	—
DNMG 150404E-M:T9415	🔴	0.4	🔴	210	0.20	1.9		—	—	—	✅	195	0.20	1.9		—	—	—		—	—	—	✅	40	0.14	0.3
DNMG 150408E-M:T5315	🔴	0.8	✅	205	0.30	1.9		—	—	—	🔴	190	0.30	1.9		—	—	—		—	—	—	✅	40	0.15	0.7
DNMG 150408E-M:T9315	🔴	0.8	🔴	190	0.30	1.9		—	—	—	✅	180	0.30	1.9		—	—	—		—	—	—	✅	35	0.15	0.7
DNMG 150408E-M:T9325	🔴	0.8	🔴	170	0.30	1.9		—	—	—	✅	160	0.30	1.9		—	—	—		—	—	—		—	—	—
DNMG 150408E-M:T9335	🔴	0.8	🔴	145	0.30	1.9		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
DNMG 150408E-M:T9415	🔴	0.8	🔴	220	0.30	1.9		—	—	—	✅	205	0.30	1.9		—	—	—		—	—	—	✅	40	0.15	0.7
DNMG 150412E-M:T5315	🔴	1.2	✅	200	0.40	1.9		—	—	—	🔴	190	0.40	1.9		—	—	—		—	—	—	✅	40	0.20	0.9
DNMG 150412E-M:T9315	🔴	1.2	🔴	175	0.40	1.9		—	—	—	✅	165	0.40	1.9		—	—	—		—	—	—	✅	35	0.20	0.9
DNMG 150412E-M:T9325	🔴	1.2	🔴	160	0.40	1.9		—	—	—	✅	150	0.40	1.9		—	—	—		—	—	—		—	—	—
DNMG 150412E-M:T9415	🔗	1.2	🔴	210	0.40	1.9		—	—	—	✅	195	0.40	1.9		—	—	—		—	—	—	✅	40	0.20	0.9
DNMG 150604E-M:T5315	🔗	0.4	✅	200	0.20	1.9		—	—	—	🔴	190	0.20	1.9		—	—	—		—	—	—	✅	40	0.14	0.3
DNMG 150604E-M:T9325	🔗	0.4	🔴	170	0.20	1.9		—	—	—	✅	160	0.20	1.9		—	—	—		—	—	—		—	—	—
DNMG 150604E-M:T9335	🔗	0.4	🔴	145	0.20	1.9		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
DNMG 150604E-M:T9415	🔗	0.4	🔴	210	0.20	1.9		—	—	—	✅	195	0.20	1.9		—	—	—		—	—	—	✅	40	0.14	0.3
DNMG 150608E-M:T5315	🔗	0.8	✅	205	0.30	1.9		—	—	—	🔴	190	0.30	1.9		—	—	—		—	—	—	✅	40	0.15	0.7
DNMG 150608E-M:T9310	🔗	0.8	🔴	205	0.30	1.9		—	—	—	✅	190	0.30	1.9		—	—	—		—	—	—	✅	40	0.15	0.7
DNMG 150608E-M:T9315	🔗	0.8	🔴	190	0.30	1.9		—	—	—	✅	180	0.30	1.9		—	—	—		—	—	—	✅	35	0.15	0.7
DNMG 150608E-M:T9325	🔗	0.8	🔴	170	0.30	1.9		—	—	—	✅	160	0.30	1.9		—	—	—		—	—	—		—	—	—
DNMG 150608E-M:T9335	🔗	0.8	🔴	145	0.30	1.9		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
DNMG 150608E-M:T9415	🔗	0.8	🔴	220	0.30	1.9		—	—	—	✅	205	0.30	1.9		—	—	—		—	—	—	✅	40	0.15	0.7
DNMG 150612E-M:T5315	🔗	1.2	✅	200	0.40	1.9		—	—	—	🔴	190	0.40	1.9		—	—	—		—	—	—	✅	40	0.20	0.9
DNMG 150612E-M:T9310	🔗	1.2	🔴	190	0.40	1.9		—	—	—	✅	180	0.40	1.9		—	—	—		—	—	—	✅	35	0.20	0.9
DNMG 150612E-M:T9315	🔗	1.2	🔴	175	0.40	1.9		—	—	—	✅	165	0.40	1.9		—	—	—		—	—	—	✅	35	0.20	0.9
DNMG 150612E-M:T9325	🔗	1.2	🔴	160	0.40	1.9		—	—	—	✅	150	0.40	1.9		—	—	—		—	—	—		—	—	—
DNMG 150612E-M:T9335	🔗	1.2	🔴	140	0.40	1.9		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
DNMG 150612E-M:T9415	🔗	1.2	🔴	210	0.40	1.9		—	—	—	✅	195	0.40	1.9		—	—	—		—	—	—	✅	40	0.20	0.9

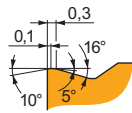
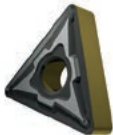
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



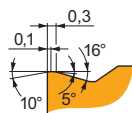
M łamacz jest wszechstronny i stanowi pierwszy wybór do średniej obróbki żeliwa. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i ujemną, stabilną, umiarkowaną fazką wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do stali i warunkowo do twardych materiałów.

SNMG 120408E-M:T5305		0.8	290	0.32	2.1	—	—	—	275	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.16	0.7
SNMG 120408E-M:T5315		0.8	260	0.32	2.1	—	—	—	245	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	50	0.16	0.7
SNMG 120408E-M:T9325		0.8	210	0.32	2.1	—	—	—	195	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120408E-M:T9335		0.8	185	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120408E-M:T9415		0.8	280	0.32	2.1	—	—	—	265	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.16	0.7
SNMG 120412E-M:T9325		1.2	200	0.40	2.1	—	—	—	190	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120412E-M:T9335		1.2	175	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120412E-M:T9415		1.2	275	0.40	2.1	—	—	—	260	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.20	1.0
SNMG 120416E-M:T9325		1.6	210	0.40	2.1	—	—	—	195	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150612E-M:T9325		1.2	195	0.40	3.4	—	—	—	185	0.40	3.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150612E-M:T9335		1.2	170	0.40	3.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150612E-M:T9415		1.2	260	0.40	3.4	—	—	—	245	0.40	3.4	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.0
SNMG 190612E-M:6630		1.2	175	0.40	4.0	—	—	—	165	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612E-M:T9325		1.2	190	0.40	4.0	—	—	—	180	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612E-M:T9335		1.2	165	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612E-M:T9415		1.2	255	0.40	4.0	—	—	—	240	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.0
SNMG 190616E-M:T9325		1.6	200	0.40	4.0	—	—	—	190	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190616E-M:T9335		1.6	175	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190616E-M:T9415		1.6	270	0.40	4.0	—	—	—	255	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.3



M łamacz jest wszechstronny i stanowi pierwszy wybór do średniej obróbki żeliwa. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i ujemną, stabilną, umiarkowaną fazką wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do stali i warunkowo do twardych materiałów.

TNMG 160404E-M:T5315		0.4	215	0.20	1.6	—	—	—	200	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	40	0.14	0.3
TNMG 160404E-M:T9325		0.4	180	0.20	1.6	—	—	—	170	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160404E-M:T9335		0.4	155	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160404E-M:T9415		0.4	230	0.20	1.6	—	—	—	215	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	45	0.14	0.3
TNMG 160408E-M:T5305		0.8	250	0.30	1.6	—	—	—	235	0.30	1.6	—	—	—	—	—	—	50	0.15	0.7
TNMG 160408E-M:T5315		0.8	225	0.30	1.6	—	—	—	210	0.30	1.6	—	—	—	—	—	—	45	0.15	0.7
TNMG 160408E-M:T9310		0.8	220	0.30	1.6	—	—	—	205	0.30	1.6	—	—	—	—	—	—	40	0.15	0.7
TNMG 160408E-M:T9325		0.8	185	0.30	1.6	—	—	—	175	0.30	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160408E-M:T9335		0.8	160	0.30	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160408E-M:T9415		0.8	240	0.30	1.6	—	—	—	225	0.30	1.6	—	—	—	—	—	—	45	0.15	0.7
TNMG 160412E-M:T5315		1.2	215	0.40	1.6	—	—	—	200	0.40	1.6	—	—	—	—	—	—	40	0.20	0.9
TNMG 160412E-M:T9325		1.2	170	0.40	1.6	—	—	—	160	0.40	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160412E-M:T9335		1.2	145	0.40	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160412E-M:T9415		1.2	225	0.40	1.6	—	—	—	210	0.40	1.6	—	—	—	—	—	—	45	0.20	0.9
TNMG 220408E-M:T5315		0.8	215	0.30	2.1	—	—	—	200	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.15	0.7
TNMG 220408E-M:T9325		0.8	180	0.30	2.1	—	—	—	170	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220408E-M:T9335		0.8	155	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220408E-M:T9415		0.8	230	0.30	2.1	—	—	—	215	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	0.7
TNMG 220412E-M:T5315		1.2	205	0.40	2.1	—	—	—	190	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.20	0.9
TNMG 220412E-M:T9325		1.2	165	0.40	2.1	—	—	—	155	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220412E-M:T9335		1.2	140	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220412E-M:T9415		1.2	225	0.40	2.1	—	—	—	210	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.20	0.9

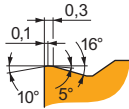
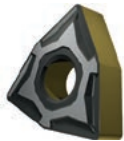


M łamacz jest wszechstronny i stanowi pierwszy wybór do średniej obróbki żeliwa. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i ujemną, stabilną, umiarkowaną fazką wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do stali i warunkowo do twardych materiałów.

VNMG 160404E-M:T5315		0.4	180	0.20	1.2	—	—	—	170	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	35	0.14	0.3
VNMG 160404E-M:T9325		0.4	155	0.20	1.2	—	—	—	145	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160404E-M:T9415		0.4	195	0.20	1.2	—	—	—	185	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	35	0.14	0.3
VNMG 160408E-M:T5305		0.8	205	0.30	1.4	—	—	—	190	0.30	1.4	—	—	—	—	—	—	40	0.15	0.7
VNMG 160408E-M:T5315		0.8	185	0.30	1.4	—	—	—	175	0.30	1.4	—	—	—	—	—	—	35	0.15	0.7
VNMG 160408E-M:T9325		0.8	150	0.30	1.4	—	—	—	140	0.30	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160408E-M:T9335		0.8	130	0.30	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160408E-M:T9415		0.8	200	0.30	1.4	—	—	—	190	0.30	1.4	—	—	—	—	—	—	40	0.15	0.7
VNMG 160412E-M:T9325		1.2	140	0.40	1.4	—	—	—	130	0.40	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

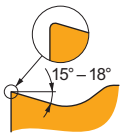
Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



M łamacz jest wszechstronny i stanowi pierwszy wybór do średniej obróbki żeliwa. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i ujemną, stabilną, umiarkowaną fazką wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do stali i warunkowo do twardych materiałów.

WNMG 060404E-M-T5315		0.4		250	0.20	1.8					235	0.20	1.8					50	0.13	0.3
WNMG 060404E-M-T9325		0.4		215	0.20	1.8					200	0.20	1.8							
WNMG 060404E-M-T9415		0.4		270	0.20	1.8					255	0.20	1.8					50	0.13	0.3
WNMG 060408E-M-T5315		0.8		255	0.32	1.8					240	0.32	1.8					50	0.16	0.7
WNMG 060408E-M-T9325		0.8		205	0.32	1.8					190	0.32	1.8							
WNMG 060408E-M-T9335		0.8		180	0.32	1.8														
WNMG 060408E-M-T9415		0.8		275	0.32	1.8					260	0.32	1.8					55	0.16	0.7
WNMG 080404E-M-T5315		0.4		260	0.20	1.2					245	0.20	1.2					50	0.13	0.3
WNMG 080404E-M-T9325		0.4		210	0.20	2.1					195	0.20	2.1							
WNMG 080404E-M-T9335		0.4		180	0.20	2.1														
WNMG 080404E-M-T9415		0.4		265	0.20	2.1					250	0.20	2.1					50	0.13	0.3
WNMG 080408E-M-T5305		0.8		280	0.32	2.1					265	0.32	2.1					55	0.16	0.7
WNMG 080408E-M-T5315		0.8		250	0.32	2.1					235	0.32	2.1					50	0.16	0.7
WNMG 080408E-M-T8430		0.8		170	0.32	2.1					135	0.32	2.1					25	0.16	0.7
WNMG 080408E-M-T9310		0.8		245	0.32	2.1					230	0.32	2.1					45	0.16	0.7
WNMG 080408E-M-T9315		0.8		225	0.32	2.1					210	0.32	2.1					45	0.16	0.7
WNMG 080408E-M-T9325		0.8		200	0.32	2.1					190	0.32	2.1							
WNMG 080408E-M-T9335		0.8		180	0.32	2.1														
WNMG 080408E-M-T9415		0.8		270	0.32	2.1					255	0.32	2.1					50	0.16	0.7
WNMG 080412E-M-T5305		1.2		275	0.40	2.1					260	0.40	2.1					55	0.20	1.0
WNMG 080412E-M-T5315		1.2		245	0.40	2.1					230	0.40	2.1					45	0.20	1.0
WNMG 080412E-M-T9310		1.2		235	0.40	2.1					220	0.40	2.1					45	0.20	1.0
WNMG 080412E-M-T9315		1.2		220	0.40	2.1					205	0.40	2.1					40	0.20	1.0
WNMG 080412E-M-T9325		1.2		195	0.40	2.1					185	0.40	2.1							
WNMG 080412E-M-T9335		1.2		170	0.40	2.1														
WNMG 080412E-M-T9415		1.2		265	0.40	2.1					250	0.40	2.1					50	0.20	1.0

SI





SI łamacz wiórów ostry i przeznaczony do średniej obróbki stali i stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo nadaje się również do stopów nieżelaznych i superstopów.



CNMG

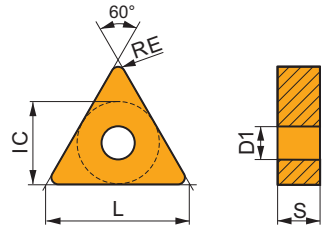
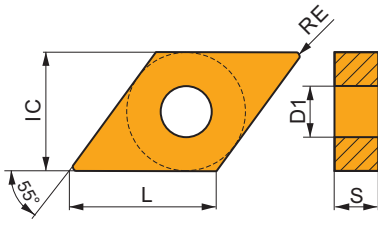
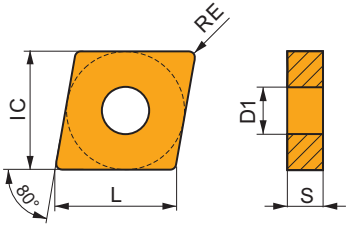
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76

DNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35

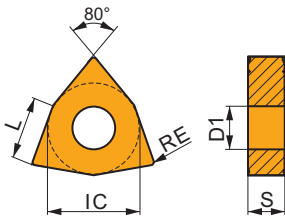
TNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



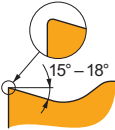
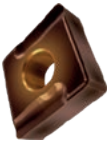
WNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



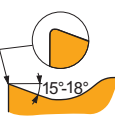
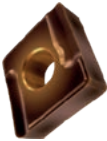
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



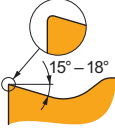
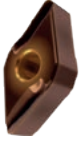
SI łamacz wiórów ostry i przeznaczony do średniej obróbki stali i stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo nadaje się również do stopów nieżelaznych i superstopów.

CNMG 120404ER-SI-T7335	●	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.18	1.4	—	—	—
CNMG 120404ER-SI-T8430	●	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	—	—	—	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	—	—	—
CNMG 120404ER-SI-T9325	●	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.18	1.4	—	—	—
CNMG 120408ER-SI-T7325	●	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.25	1.4	—	—	—
CNMG 120408ER-SI-T7335	●	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.25	1.4	—	—	—
CNMG 120408ER-SI-T8430	●	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	—	—	—	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	—	—	—
CNMG 120408ER-SI-T9325	●	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.25	1.4	—	—	—
CNMG 120412ER-SI-T8430	●	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	—	—	—	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	—	—	—



SI łamacz wiórów ostry i przeznaczony do średniej obróbki stali i stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo nadaje się również do stopów nieżelaznych i superstopów.

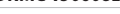
CNMG 120404EL-SI-T7335	●	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.18	1.4	—	—	—
CNMG 120404EL-SI-T8430	●	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	—	—	—	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	—	—	—
CNMG 120404EL-SI-T9325	●	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.18	1.4	—	—	—
CNMG 120408EL-SI-T7325	●	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.25	1.4	—	—	—
CNMG 120408EL-SI-T7335	●	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.25	1.4	—	—	—
CNMG 120408EL-SI-T8430	●	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	—	—	—	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	—	—	—
CNMG 120408EL-SI-T9325	●	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.25	1.4	—	—	—
CNMG 120412EL-SI-T8430	●	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	—	—	—	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	—	—	—



SI łamacz wiórów ostry i przeznaczony do średniej obróbki stali i stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo nadaje się również do stopów nieżelaznych i superstopów.

DNMG 110404ER-SI-T7325	●	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	60	0.18	0.8	—	—	—
DNMG 110404ER-SI-T7335	●	0.4	180	0.20	1.0	140	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	55	0.18	0.8	—	—	—
DNMG 110404ER-SI-T8430	●	0.4	185	0.20	1.0	100	0.18	1.0	—	—	—	510	0.24	1.0	40	0.18	0.8	—	—	—
DNMG 110404ER-SI-T9325	●	0.4	225	0.20	1.0	135	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	50	0.18	0.8	—	—	—
DNMG 110408ER-SI-T7335	●	0.8	175	0.35	1.0	135	0.32	1.0	—	—	—	—	—	—	55	0.25	0.8	—	—	—
DNMG 110408ER-SI-T8430	●	0.8	180	0.35	1.0	95	0.32	1.0	—	—	—	495	0.42	1.0	35	0.25	0.8	—	—	—
DNMG 110408ER-SI-T9325	●	0.8	210	0.35	1.0	125	0.32	1.0	—	—	—	—	—	—	45	0.25	0.8	—	—	—
DNMG 150404ER-SI-T8430	●	0.4	175	0.20	1.5	95	0.18	1.5	—	—	—	480	0.24	1.5	35	0.18	1.2	—	—	—
DNMG 150404ER-SI-T9325	●	0.4	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	45	0.18	1.2	—	—	—
DNMG 150408ER-SI-T8430	●	0.8	170	0.35	1.5	90	0.32	1.5	—	—	—	465	0.42	1.5	35	0.25	1.2	—	—	—
DNMG 150408ER-SI-T9325	●	0.8	200	0.35	1.5	120	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	45	0.25	1.2	—	—	—
DNMG 150604ER-SI-T7325	●	0.4	180	0.20	1.5	140	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	55	0.18	1.2	—	—	—
DNMG 150604ER-SI-T7335	●	0.4	170	0.20	1.5	130	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	55	0.18	1.2	—	—	—
DNMG 150604ER-SI-T8315	●	0.4	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	—	—	—	495	0.24	1.5	40	0.18	1.2	—	—	—
DNMG 150604ER-SI-T8415	●	0.4	195	0.20	1.5	100	0.18	1.5	—	—	—	495	0.24	1.5	45	0.18	1.2	—	—	—
DNMG 150604ER-SI-T8430	●	0.4	175	0.20	1.5	95	0.18	1.5	—	—	—	480	0.24	1.5	35	0.18	1.2	—	—	—
DNMG 150604ER-SI-T9325	●	0.4	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	45	0.18	1.2	—	—	—
DNMG 150604ER-SI-T9335	●	0.4	185	0.20	1.5	110	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	40	0.18	1.2	—	—	—
DNMG 150608ER-SI-T7325	●	0.8	180	0.35	1.5	140	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	55	0.25	1.2	—	—	—
DNMG 150608ER-SI-T7335	●	0.8	170	0.35	1.5	130	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	55	0.25	1.2	—	—	—
DNMG 150608ER-SI-T8315	●	0.8	165	0.35	1.5	95	0.32	1.5	—	—	—	495	0.42	1.5	40	0.25	1.2	—	—	—
DNMG 150608ER-SI-T8415	●	0.8	200	0.35	1.5	105	0.32	1.5	—	—	—	510	0.42	1.5	45	0.24	1.2	—	—	—
DNMG 150608ER-SI-T8430	●	0.8	170	0.35	1.5	90	0.32	1.5	—	—	—	465	0.42	1.5	35	0.25	1.2	—	—	—
DNMG 150608ER-SI-T9325	●	0.8	200	0.35	1.5	120	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	45	0.25	1.2	—	—	—
DNMG 150608ER-SI-T9335	●	0.8	180	0.35	1.5	105	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	40	0.25	1.2	—	—	—

     **SI** łamacz wiórów ostry i przeznaczony do średniej obróbki stali i stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatkowym kątem natarcia, bez falki wzmacniającej typu T. Warunkowo nadaje się również do stopów żelaznych i superstopów.

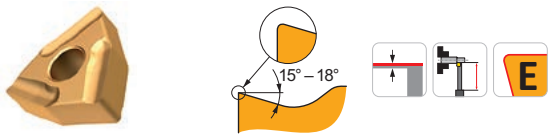
     **SI łamacz wiórów ostry i przeznaczony do średniej obróbki stali i stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia, bez falki wzmacniającej typu T. Warunkowo nadaje się również do stopów żelaznych i superstopów.**

     **SI** łamacz wiórów ostry i przeznaczony do średniej obróbki stali i stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia, bez falki wzmacniającej typu T. Warunkowo nadaje się również do stopów nieżelaznych i superstopów.

200

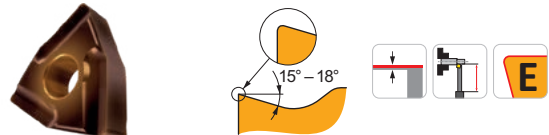
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



SI łamacz wiórów ostry i przeznaczony do średniej obróbki stali i stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo nadaje się również do stopów nieżelaznych i superstopów.

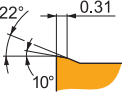
WNMG 060404ER-SI-T8430	●	0.4	■	225	0.20	1.7	■	120	0.18	1.7	■	—	—	—	■	615	0.24	1.7	■	45	0.18	1.4	■	—	—	—
WNMG 060404ER-SI-T9325	●	0.4	■	270	0.20	1.7	■	160	0.18	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—	■	60	0.18	1.4	■	—	—	—
WNMG 080404ER-SI-T7325	●	0.4	■	220	0.20	1.7	■	170	0.18	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—	■	70	0.18	1.4	■	—	—	—
WNMG 080404ER-SI-T7335	●	0.4	■	215	0.20	1.7	■	165	0.18	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—	■	65	0.18	1.4	■	—	—	—
WNMG 080404ER-SI-T8315	●	0.4	■	205	0.20	1.7	■	120	0.18	1.7	■	—	—	—	■	615	0.24	1.7	■	50	0.18	1.4	■	—	—	—
WNMG 080404ER-SI-T8415	●	0.4	■	250	0.20	1.7	■	130	0.18	1.7	■	—	—	—	■	630	0.24	1.7	■	55	0.18	1.4	■	—	—	—
WNMG 080404ER-SI-T8430	●	0.4	■	225	0.20	1.7	■	120	0.18	1.7	■	—	—	—	■	615	0.24	1.7	■	45	0.18	1.4	■	—	—	—
WNMG 080404ER-SI-T9325	●	0.4	■	270	0.20	1.7	■	160	0.18	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—	■	60	0.18	1.4	■	—	—	—
WNMG 080408ER-SI-T7325	●	0.8	■	215	0.35	1.7	■	165	0.32	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—	■	65	0.25	1.4	■	—	—	—
WNMG 080408ER-SI-T7335	●	0.8	■	205	0.35	1.7	■	155	0.32	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—	■	65	0.25	1.4	■	—	—	—
WNMG 080408ER-SI-T8315	●	0.8	■	205	0.35	1.7	■	120	0.32	1.7	■	—	—	—	■	615	0.42	1.7	■	50	0.25	1.4	■	—	—	—
WNMG 080408ER-SI-T8430	●	0.8	■	210	0.35	1.7	■	115	0.32	1.7	■	—	—	—	■	585	0.42	1.7	■	45	0.25	1.4	■	—	—	—
WNMG 080408ER-SI-T9325	●	0.8	■	255	0.35	1.7	■	150	0.32	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—	■	55	0.25	1.4	■	—	—	—
WNMG 080412ER-SI-T8430	●	1.2	■	225	0.35	1.7	■	120	0.32	1.7	■	—	—	—	■	615	0.42	1.7	■	45	0.25	1.4	■	—	—	—



SI łamacz wiórów ostry i przeznaczony do średniej obróbki stali i stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo nadaje się również do stopów nieżelaznych i superstopów.

WNMG 060404EL-SI-T8430	●	0.4	■	225	0.20	1.7	■	120	0.18	1.7	■	—	—	—	■	615	0.24	1.7	■	45	0.18	1.4	■	—	—	—
WNMG 060404EL-SI-T9325	●	0.4	■	270	0.20	1.7	■	160	0.18	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—	■	60	0.18	1.4	■	—	—	—
WNMG 080404EL-SI-T7325	●	0.4	■	220	0.20	1.7	■	170	0.18	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—	■	70	0.18	1.4	■	—	—	—
WNMG 080404EL-SI-T7335	●	0.4	■	215	0.20	1.7	■	165	0.18	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—	■	65	0.18	1.4	■	—	—	—
WNMG 080404EL-SI-T8315	●	0.4	■	205	0.20	1.7	■	120	0.18	1.7	■	—	—	—	■	615	0.24	1.7	■	50	0.18	1.4	■	—	—	—
WNMG 080404EL-SI-T8415	●	0.4	■	250	0.20	1.7	■	130	0.18	1.7	■	—	—	—	■	630	0.24	1.7	■	55	0.18	1.4	■	—	—	—
WNMG 080404EL-SI-T8430	●	0.4	■	225	0.20	1.7	■	120	0.18	1.7	■	—	—	—	■	615	0.24	1.7	■	45	0.18	1.4	■	—	—	—
WNMG 080404EL-SI-T9325	●	0.4	■	270	0.20	1.7	■	160	0.18	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—	■	60	0.18	1.4	■	—	—	—
WNMG 080408EL-SI-T7325	●	0.8	■	215	0.35	1.7	■	165	0.32	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—	■	65	0.25	1.4	■	—	—	—
WNMG 080408EL-SI-T7335	●	0.8	■	205	0.35	1.7	■	155	0.32	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—	■	65	0.25	1.4	■	—	—	—
WNMG 080408EL-SI-T8315	●	0.8	■	205	0.35	1.7	■	120	0.32	1.7	■	—	—	—	■	615	0.42	1.7	■	50	0.25	1.4	■	—	—	—
WNMG 080408EL-SI-T8430	●	0.8	■	210	0.35	1.7	■	115	0.32	1.7	■	—	—	—	■	585	0.42	1.7	■	45	0.25	1.4	■	—	—	—
WNMG 080408EL-SI-T9325	●	0.8	■	255	0.35	1.7	■	150	0.32	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—	■	55	0.25	1.4	■	—	—	—
WNMG 080412EL-SI-T8430	●	1.2	■	225	0.35	1.7	■	120	0.32	1.7	■	—	—	—	■	615	0.42	1.7	■	45	0.25	1.4	■	—	—	—

NMR



NMR łamacz jest wszechstronny i stanowi najlepszy wybór do średniej obróbki stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i dodatnią, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do stali i superstopów.



CNMG

DNMG

SNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0903	9.525	3.81	9.70	3.18
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35

TNMG

VNMG

WNMG

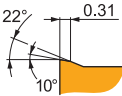
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76

Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)

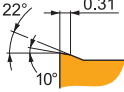


NMR łamacz jest wszechstronny i stanowi najlepszy wybór do średniej obróbki stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i dodatnią, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do stali i superstopów.

CNMG 090308E-NMR:T7325	0.8	175	0.35	1.6	135	0.32	1.6	—	—	—	—	—	—	—	55	0.25	1.3	—	—	—
CNMG 090308E-NMR:T7335	0.8	170	0.35	1.6	130	0.32	1.6	—	—	—	—	—	—	—	55	0.25	1.3	—	—	—
CNMG 120404E-NMR:T7325	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	—	—	—	—	—	—	—	50	0.20	2.2	—	—	—
CNMG 120404E-NMR:T7335	0.4	155	0.25	2.0	120	0.23	2.0	—	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.6	—	—	—
CNMG 120404E-NMR:T8430	0.4	150	0.25	2.7	80	0.23	2.7	—	—	—	—	—	—	—	30	0.20	2.2	—	—	—
CNMG 120404E-NMR:T9325	0.4	190	0.25	2.0	110	0.23	2.0	—	—	—	—	—	—	—	40	0.20	1.6	—	—	—
CNMG 120404E-NMR:T9415	0.4	245	0.25	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)

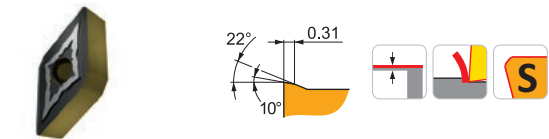


NMR łamacz jest wszechstronny i stanowi najlepszy wybór do średniej obróbki stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i dodatnią, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do stali i superstopów.

CNMG 120408E-NMR:T6310	RE	0.8	P	150	0.35	2.7	M	105	0.32	2.7	K	—	—	—	N	45	0.25	2.2	H	—	—	—
CNMG 120408E-NMR:T7325	RE	0.8	P	170	0.35	2.7	M	130	0.32	2.7	K	—	—	—	N	55	0.25	2.2	H	—	—	—
CNMG 120408E-NMR:T7335	RE	0.8	P	160	0.35	2.7	M	120	0.32	2.7	K	—	—	—	N	50	0.25	2.2	H	—	—	—
CNMG 120408E-NMR:T8430	RE	0.8	P	155	0.35	2.7	M	85	0.32	2.7	K	—	—	—	N	30	0.25	2.2	H	—	—	—
CNMG 120408E-NMR:T9325	RE	0.8	P	190	0.35	2.7	M	110	0.32	2.7	K	—	—	—	N	40	0.25	2.2	H	—	—	—
CNMG 120408E-NMR:T9415	RE	0.8	P	255	0.35	2.7	M	—	—	—	K	—	—	—	N	—	—	—	H	—	—	—
CNMG 120412E-NMR:T6310	RE	1.2	P	150	0.40	2.7	M	105	0.36	2.7	K	—	—	—	N	45	0.28	2.2	H	—	—	—
CNMG 120412E-NMR:T7325	RE	1.2	P	170	0.40	2.7	M	130	0.36	2.7	K	—	—	—	N	55	0.28	2.2	H	—	—	—
CNMG 120412E-NMR:T7335	RE	1.2	P	160	0.40	2.7	M	120	0.36	2.7	K	—	—	—	N	50	0.28	2.2	H	—	—	—
CNMG 120412E-NMR:T8430	RE	1.2	P	155	0.40	2.7	M	85	0.36	2.7	K	—	—	—	N	30	0.28	2.2	H	—	—	—
CNMG 120412E-NMR:T9325	RE	1.2	P	190	0.40	2.7	M	110	0.36	2.7	K	—	—	—	N	40	0.28	2.2	H	—	—	—
CNMG 120412E-NMR:T9415	RE	1.2	P	255	0.40	2.7	M	—	—	—	K	—	—	—	N	—	—	—	H	—	—	—
CNMG 120416E-NMR:T7325	RE	1.6	P	170	0.45	2.7	M	130	0.41	2.7	K	—	—	—	N	55	0.32	2.2	H	—	—	—
CNMG 120416E-NMR:T7335	RE	1.6	P	160	0.45	2.7	M	120	0.41	2.7	K	—	—	—	N	50	0.32	2.2	H	—	—	—
CNMG 120416E-NMR:T8430	RE	1.6	P	155	0.45	2.7	M	85	0.41	2.7	K	—	—	—	N	30	0.32	2.2	H	—	—	—
CNMG 160608E-NMR:T7325	RE	0.8	P	160	0.35	4.0	M	120	0.32	4.0	K	—	—	—	N	50	0.25	3.2	H	—	—	—
CNMG 160608E-NMR:T7335	RE	0.8	P	150	0.35	4.0	M	115	0.32	4.0	K	—	—	—	N	45	0.25	3.2	H	—	—	—
CNMG 160608E-NMR:T9325	RE	0.8	P	185	0.35	4.0	M	110	0.32	4.0	K	—	—	—	N	40	0.25	3.2	H	—	—	—
CNMG 160608E-NMR:T9415	RE	0.8	P	245	0.35	4.0	M	—	—	—	K	—	—	—	N	—	—	—	H	—	—	—
CNMG 160612E-NMR:T7325	RE	1.2	P	165	0.40	4.0	M	125	0.36	4.0	K	—	—	—	N	50	0.28	3.2	H	—	—	—
CNMG 160612E-NMR:T7335	RE	1.2	P	155	0.40	4.0	M	120	0.36	4.0	K	—	—	—	N	50	0.28	3.2	H	—	—	—
CNMG 160612E-NMR:T8430	RE	1.2	P	150	0.40	4.0	M	80	0.36	4.0	K	—	—	—	N	30	0.28	3.2	H	—	—	—
CNMG 160612E-NMR:T9325	RE	1.2	P	185	0.40	4.0	M	110	0.36	4.0	K	—	—	—	N	40	0.28	3.2	H	—	—	—
CNMG 160612E-NMR:T9415	RE	1.2	P	245	0.40	4.0	M	—	—	—	K	—	—	—	N	—	—	—	H	—	—	—
CNMG 160616E-NMR:T7325	RE	1.6	P	165	0.45	4.0	M	125	0.41	4.0	K	—	—	—	N	50	0.32	3.2	H	—	—	—
CNMG 160616E-NMR:T7335	RE	1.6	P	155	0.45	4.0	M	120	0.41	4.0	K	—	—	—	N	50	0.32	3.2	H	—	—	—
CNMG 160616E-NMR:T8430	RE	1.6	P	150	0.45	4.0	M	80	0.41	4.0	K	—	—	—	N	30	0.32	3.2	H	—	—	—
CNMG 160616E-NMR:T9325	RE	1.6	P	180	0.45	4.0	M	105	0.41	4.0	K	—	—	—	N	40	0.32	3.2	H	—	—	—
CNMG 160616E-NMR:T9415	RE	1.6	P	240	0.45	6.0	M	—	—	—	K	—	—	—	N	—	—	—	H	—	—	—
CNMG 190608E-NMR:T6310	RE	0.8	P	140	0.35	5.2	M	100	0.32	5.2	K	—	—	—	N	40	0.25	4.2	H	—	—	—
CNMG 190608E-NMR:T7325	RE	0.8	P	155	0.35	5.2	M	120	0.32	5.2	K	—	—	—	N	50	0.25	4.2	H	—	—	—
CNMG 190608E-NMR:T7335	RE	0.8	P	150	0.35	5.2	M	115	0.32	5.2	K	—	—	—	N	45	0.25	4.2	H	—	—	—
CNMG 190608E-NMR:T9325	RE	0.8	P	180	0.35	5.2	M	105	0.32	5.2	K	—	—	—	N	40	0.25	4.2	H	—	—	—
CNMG 190608E-NMR:T9415	RE	0.8	P	225	0.35	8.0	M	—	—	—	K	—	—	—	N	—	—	—	H	—	—	—
CNMG 190612E-NMR:T6310	RE	1.2	P	140	0.40	5.2	M	100	0.36	5.2	K	—	—	—	N	40	0.28	4.2	H	—	—	—
CNMG 190612E-NMR:T7325	RE	1.2	P	160	0.40	5.2	M	120	0.36	5.2	K	—	—	—	N	50	0.28	4.2	H	—	—	—
CNMG 190612E-NMR:T7335	RE	1.2	P	150	0.40	5.2	M	115	0.36	5.2	K	—	—	—	N	45	0.28	4.2	H	—	—	—
CNMG 190612E-NMR:T8430	RE	1.2	P	145	0.40	5.2	M	80	0.36	5.2	K	—	—	—	N	30	0.28	4.2	H	—	—	—
CNMG 190612E-NMR:T9325	RE	1.2	P	180	0.40	5.2	M	105	0.36	5.2	K	—	—	—	N	40	0.28	4.2	H	—	—	—
CNMG 190616E-NMR:T7325	RE	1.6	P	160	0.45	5.2	M	120	0.41	5.2	K	—	—	—	N	50	0.32	4.2	H	—	—	—
CNMG 190616E-NMR:T7335	RE	1.6	P	150	0.45	5.2	M	115	0.41	5.2	K	—	—	—	N	45	0.32	4.2	H	—	—	—
CNMG 190616E-NMR:T8430	RE	1.6	P	145	0.45	5.2	M	80	0.41	5.2	K	—	—	—	N	30	0.32	4.2	H	—	—	—
CNMG 190616E-NMR:T9325	RE	1.6	P	175	0.45	5.2	M	105	0.41	5.2	K	—	—	—	N	35	0.32	4.2	H	—	—	—
CNMG 190616E-NMR:T9415	RE	1.6	P	240	0.45	5.2	M	—	—	—	K	—	—	—	N	—	—	—	H	—	—	—

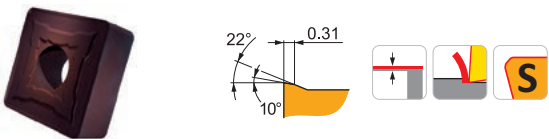
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



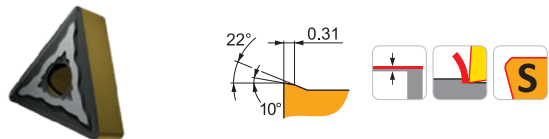
NMR łamacz jest wszechstronny i stanowi najlepszy wybór do średniej obróbki stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i dodatnią, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do stali i superstopów.

DNMG 150404E-NMR:T7325	●	0.4	140	0.20	1.9	105	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	45	0.18	1.5	—	—	—
DNMG 150404E-NMR:T9325	●	0.4	170	0.20	1.9	100	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	35	0.18	1.5	—	—	—
DNMG 150408E-NMR:T7325	●	0.8	145	0.30	1.9	110	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	45	0.24	1.5	—	—	—
DNMG 150408E-NMR:T8430	●	0.8	135	0.30	1.9	75	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	25	0.24	1.5	—	—	—
DNMG 150408E-NMR:T9325	●	0.8	170	0.30	1.9	100	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	35	0.24	1.5	—	—	—
DNMG 150408E-NMR:T9415	●	0.8	220	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150604E-NMR:T7325	●	0.4	140	0.20	1.9	105	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	45	0.18	1.5	—	—	—
DNMG 150604E-NMR:T7335	●	0.4	130	0.20	1.9	100	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	40	0.18	1.5	—	—	—
DNMG 150604E-NMR:T8430	●	0.4	135	0.20	1.9	75	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	25	0.18	1.5	—	—	—
DNMG 150604E-NMR:T9325	●	0.4	170	0.20	1.9	100	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	35	0.18	1.5	—	—	—
DNMG 150604E-NMR:T9415	●	0.4	210	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-NMR:T6310	●	0.8	125	0.30	1.9	90	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	35	0.24	1.5	—	—	—
DNMG 150608E-NMR:T7325	●	0.8	145	0.30	1.9	110	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	45	0.24	1.5	—	—	—
DNMG 150608E-NMR:T7335	●	0.8	140	0.30	1.9	105	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	45	0.24	1.5	—	—	—
DNMG 150608E-NMR:T8430	●	0.8	135	0.30	1.9	75	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	25	0.24	1.5	—	—	—
DNMG 150608E-NMR:T9325	●	0.8	170	0.30	1.9	100	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	35	0.24	1.5	—	—	—
DNMG 150608E-NMR:T9415	●	0.8	220	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-NMR:T7325	●	1.2	155	0.30	1.9	120	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	50	0.24	1.5	—	—	—
DNMG 150612E-NMR:T8430	●	1.2	145	0.30	1.9	80	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	30	0.24	1.5	—	—	—
DNMG 150612E-NMR:T9325	●	1.2	180	0.30	1.9	105	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.5	—	—	—
DNMG 150612E-NMR:T9415	●	1.2	235	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



NMR łamacz jest wszechstronny i stanowi najlepszy wybór do średniej obróbki stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i dodatnią, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do stali i superstopów.

SNMG 120408E-NMR:T7325	●	0.8	175	0.35	2.6	135	0.32	2.6	—	—	—	—	—	—	55	0.25	2.1	—	—	—
SNMG 120408E-NMR:T7335	●	0.8	165	0.35	2.6	125	0.32	2.6	—	—	—	—	—	—	50	0.25	2.1	—	—	—
SNMG 120408E-NMR:T8430	●	0.8	165	0.35	2.6	90	0.32	2.6	—	—	—	—	—	—	35	0.25	2.1	—	—	—
SNMG 120408E-NMR:T9325	●	0.8	200	0.35	2.6	120	0.32	2.6	—	—	—	—	—	—	45	0.25	2.1	—	—	—
SNMG 120412E-NMR:T6310	●	1.2	160	0.40	2.6	115	0.36	2.6	—	—	—	—	—	—	45	0.28	2.1	—	—	—
SNMG 120412E-NMR:T7335	●	1.2	165	0.40	2.6	125	0.36	2.6	—	—	—	—	—	—	50	0.28	2.1	—	—	—
SNMG 120412E-NMR:T9325	●	1.2	200	0.40	2.6	120	0.36	2.6	—	—	—	—	—	—	45	0.28	2.1	—	—	—
SNMG 120416E-NMR:T7325	●	1.6	180	0.45	2.6	140	0.41	2.6	—	—	—	—	—	—	55	0.32	2.1	—	—	—
SNMG 150612E-NMR:T6310	●	1.2	150	0.40	3.8	105	0.36	3.8	—	—	—	—	—	—	45	0.28	3.0	—	—	—
SNMG 150612E-NMR:T7325	●	1.2	170	0.40	3.8	130	0.36	3.8	—	—	—	—	—	—	55	0.28	3.0	—	—	—
SNMG 150612E-NMR:T8430	●	1.2	155	0.40	3.8	85	0.36	3.8	—	—	—	—	—	—	30	0.28	3.0	—	—	—
SNMG 150612E-NMR:T9325	●	1.2	190	0.40	3.8	110	0.36	3.8	—	—	—	—	—	—	40	0.28	3.0	—	—	—
SNMG 190612E-NMR:T6310	●	1.2	145	0.40	5.2	100	0.36	5.2	—	—	—	—	—	—	40	0.28	4.2	—	—	—
SNMG 190612E-NMR:T7325	●	1.2	165	0.40	5.2	125	0.36	5.2	—	—	—	—	—	—	50	0.28	4.2	—	—	—
SNMG 190612E-NMR:T7335	●	1.2	155	0.40	5.2	120	0.36	5.2	—	—	—	—	—	—	50	0.28	4.2	—	—	—
SNMG 190612E-NMR:T9325	●	1.2	185	0.40	5.2	110	0.36	5.2	—	—	—	—	—	—	40	0.28	4.2	—	—	—
SNMG 190616E-NMR:T6310	●	1.6	150	0.45	5.2	105	0.41	5.2	—	—	—	—	—	—	45	0.32	4.2	—	—	—
SNMG 190616E-NMR:T7325	●	1.6	170	0.45	5.2	130	0.41	5.2	—	—	—	—	—	—	55	0.32	4.2	—	—	—
SNMG 190616E-NMR:T7335	●	1.6	155	0.45	5.2	120	0.41	5.2	—	—	—	—	—	—	50	0.32	4.2	—	—	—
SNMG 190616E-NMR:T8430	●	1.6	150	0.45	5.2	80	0.41	5.2	—	—	—	—	—	—	30	0.32	4.2	—	—	—
SNMG 190616E-NMR:T9415	●	1.6	250	0.45	5.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

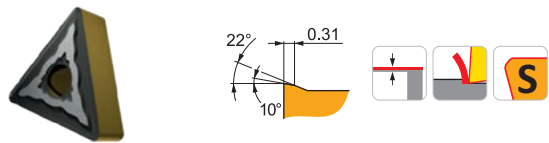


NMR łamacz jest wszechstronny i stanowi najlepszy wybór do średniej obróbki stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i dodatnią, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do stali i superstopów.

TNMG 160404E-NMR:T6310	●	0.4	130	0.20	1.7	90	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	35	0.18	1.4	—	—	—
TNMG 160404E-NMR:T7325	●	0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.18	1.4	—	—	—
TNMG 160404E-NMR:T7335	●	0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.18	1.4	—	—	—
TNMG 160404E-NMR:T8430	●	0.4	145	0.20	1.7	80	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	30	0.18	1.4	—	—	—
TNMG 160404E-NMR:T9325	●	0.4	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	40	0.18	1.4	—	—	—

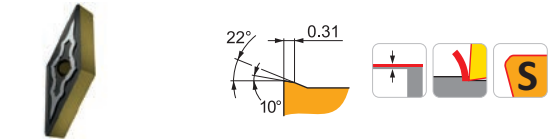
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



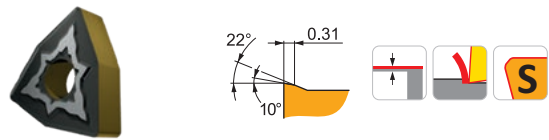
NMR łamacz jest wszechstronny i stanowi najlepszy wybór do średniej obróbki stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i dodatnią, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do stali i superstopów.

TNMG 160408E-NMR:T6310		0.8	140	0.30	1.7	100	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.4	—	—	—
TNMG 160408E-NMR:T7325		0.8	155	0.30	1.7	120	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.24	1.4	—	—	—
TNMG 160408E-NMR:T7335		0.8	145	0.30	1.7	110	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.24	1.4	—	—	—
TNMG 160408E-NMR:T8430		0.8	150	0.30	1.7	80	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	30	0.24	1.4	—	—	—
TNMG 160408E-NMR:T9325		0.8	185	0.30	1.7	110	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.4	—	—	—
TNMG 160408E-NMR:T9415		0.8	235	0.30	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160412E-NMR:T7325		1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.24	1.4	—	—	—
TNMG 160412E-NMR:T8430		1.2	155	0.30	1.7	85	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	30	0.24	1.4	—	—	—
TNMG 160412E-NMR:T9415		1.2	250	0.30	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220408E-NMR:T6310		0.8	135	0.30	2.1	95	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.7	—	—	—
TNMG 220408E-NMR:T7325		0.8	150	0.30	2.1	115	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.24	1.7	—	—	—
TNMG 220408E-NMR:T7335		0.8	145	0.30	2.1	110	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.24	1.7	—	—	—
TNMG 220408E-NMR:T8430		0.8	145	0.30	2.1	80	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	30	0.24	1.7	—	—	—
TNMG 220408E-NMR:T9325		0.8	180	0.30	2.1	105	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.7	—	—	—
TNMG 220412E-NMR:T6310		1.2	140	0.30	2.1	100	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.7	—	—	—
TNMG 220412E-NMR:T7325		1.2	160	0.30	2.1	120	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	50	0.24	1.7	—	—	—
TNMG 220412E-NMR:T9325		1.2	190	0.30	2.1	110	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.7	—	—	—
TNMG 220412E-NMR:T9415		1.2	245	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



NMR łamacz jest wszechstronny i stanowi najlepszy wybór do średniej obróbki stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i dodatnią, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do stali i superstopów.

VNMG 160404E-NMR:T7325		0.4	125	0.20	1.2	95	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	40	0.18	1.0	—	—	—
VNMG 160404E-NMR:T9325		0.4	155	0.20	1.2	90	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	30	0.18	1.0	—	—	—
VNMG 160408E-NMR:T7325		0.8	130	0.30	1.4	100	0.27	1.4	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.1	—	—	—
VNMG 160408E-NMR:T8430		0.8	125	0.30	1.4	65	0.27	1.4	—	—	—	—	—	—	25	0.24	1.1	—	—	—
VNMG 160408E-NMR:T9325		0.8	150	0.30	1.4	90	0.27	1.4	—	—	—	—	—	—	30	0.24	1.1	—	—	—
VNMG 160408E-NMR:T9415		0.8	200	0.30	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160412E-NMR:T8430		1.2	130	0.30	1.4	70	0.27	1.4	—	—	—	—	—	—	25	0.24	1.1	—	—	—



NMR łamacz jest wszechstronny i stanowi najlepszy wybór do średniej obróbki stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i dodatnią, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do stali i superstopów.

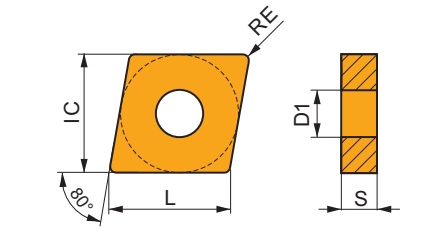
WNMG 060404E-NMR:T6310		0.4	145	0.25	1.6	100	0.23	1.6	—	—	—	—	—	—	40	0.20	1.3	—	—	—
WNMG 060404E-NMR:T7325		0.4	160	0.25	1.6	120	0.23	1.6	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.3	—	—	—
WNMG 060404E-NMR:T8430		0.4	165	0.25	1.6	90	0.23	1.6	—	—	—	—	—	—	35	0.20	1.3	—	—	—
WNMG 060404E-NMR:T9325		0.4	200	0.25	1.6	120	0.23	1.6	—	—	—	—	—	—	45	0.20	1.3	—	—	—
WNMG 060408E-NMR:T7325		0.8	175	0.35	1.6	135	0.32	1.6	—	—	—	—	—	—	55	0.25	1.3	—	—	—
WNMG 060408E-NMR:T7335		0.8	170	0.35	1.6	130	0.32	1.6	—	—	—	—	—	—	55	0.25	1.3	—	—	—
WNMG 060408E-NMR:T8430		0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	30	0.25	2.2	—	—	—
WNMG 060408E-NMR:T9325		0.8	200	0.35	1.6	120	0.32	1.6	—	—	—	—	—	—	45	0.25	1.3	—	—	—
WNMG 080404E-NMR:T6310		0.4	140	0.25	2.7	100	0.23	2.7	—	—	—	—	—	—	40	0.20	2.2	—	—	—
WNMG 080404E-NMR:T7325		0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	—	—	—	—	—	—	50	0.20	2.2	—	—	—
WNMG 080404E-NMR:T7335		0.4	150	0.25	2.7	115	0.23	2.7	—	—	—	—	—	—	45	0.20	2.2	—	—	—
WNMG 080404E-NMR:T8430		0.4	150	0.25	2.7	80	0.23	2.7	—	—	—	—	—	—	30	0.20	2.2	—	—	—
WNMG 080404E-NMR:T9415		0.4	240	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-NMR:T6310		0.8	150	0.35	2.7	105	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	45	0.25	2.2	—	—	—
WNMG 080408E-NMR:T7325		0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	55	0.25	2.2	—	—	—
WNMG 080408E-NMR:T7335		0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	50	0.25	2.2	—	—	—
WNMG 080408E-NMR:T8430		0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	30	0.25	2.2	—	—	—
WNMG 080408E-NMR:T9325		0.8	190	0.35	2.7	110	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	40	0.25	2.2	—	—	—
WNMG 080408E-NMR:T9415		0.8	255	0.35	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412E-NMR:T6310		1.2	150	0.40	2.7	105	0.36	2.7	—	—	—	—	—	—	45	0.28	2.2	—	—	—
WNMG 080412E-NMR:T7325		1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	—	—	—	—	—	—	55	0.28	2.2	—	—	—
WNMG 080412E-NMR:T7335		1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	—	—	—	—	—	—	50	0.28	2.2	—	—	—
WNMG 080412E-NMR:T8430		1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	—	—	—	—	—	—	30	0.28	2.2	—	—	—
WNMG 080412E-NMR:T9325		1.2	190	0.40	2.7	110	0.36	2.7	—	—	—	—	—	—	40	0.28	2.2	—	—	—
WNMG 080412E-NMR:T9415		1.2	255	0.40	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

NM

NM łamacz wiórów jest ostry i przeznaczony do średniej obróbki stali, stali nierdzewnych i superstopów. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia i dodatnią, umiarkowaną fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo nadaje się również do stopów nieżelaznych.

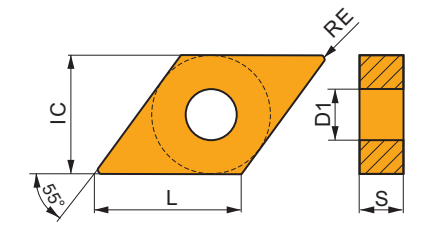
CNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35



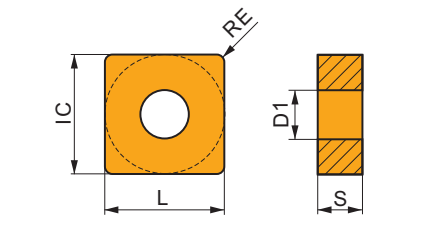
DNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



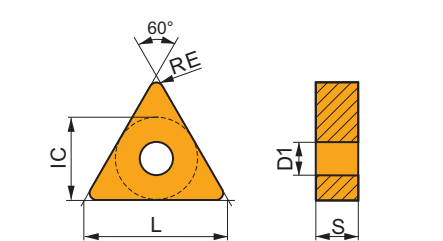
SNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76



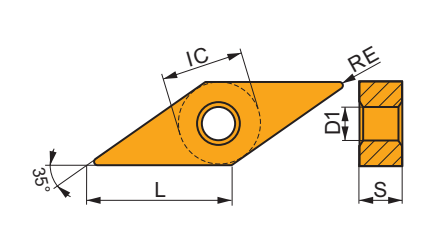
TNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76



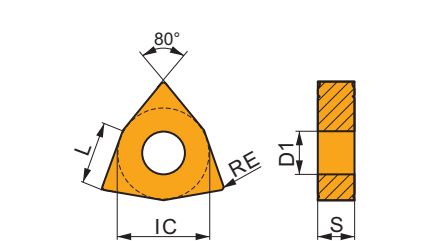
VNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76

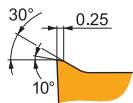
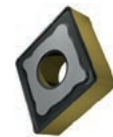


WNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76

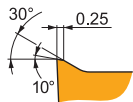
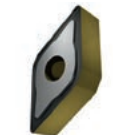


Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



NM łamacz wiórów jest ostry i przeznaczony do średniej obróbki stali, stali nierdzewnych i superstopów. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia i dodatnią, umiarkowaną fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo nadaje się również do stopów nieżelaznych.

CNMG 120404E-NM:T7325	●	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—
CNMG 120404E-NM:T7335	●	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—
CNMG 120404E-NM:T8430	●	0.4	195	0.20	2.1	105	0.18	2.1	—	—	—	540	0.24	2.1	40	0.16	1.7	—	—	—
CNMG 120404E-NM:T9325	●	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—
CNMG 120404E-NM:T9415	●	0.4	305	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-NM:T7325	●	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.7	—	—	—
CNMG 120408E-NM:T7335	●	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.7	—	—	—
CNMG 120408E-NM:T8315	●	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	—	—	—	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	—	—	—
CNMG 120408E-NM:T8415	●	0.8	245	0.25	2.1	125	0.23	2.1	—	—	—	615	0.30	2.1	55	0.20	1.7	—	—	—
CNMG 120408E-NM:T8430	●	0.8	210	0.25	2.1	115	0.23	2.1	—	—	—	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	—	—	—
CNMG 120408E-NM:T9315	●	0.8	290	0.25	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-NM:T9325	●	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.20	1.7	—	—	—
CNMG 120408E-NM:T9415	●	0.8	335	0.25	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-NM:T7325	●	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.24	1.7	—	—	—
CNMG 120412E-NM:T7335	●	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.24	1.7	—	—	—
CNMG 120412E-NM:T8430	●	1.2	210	0.30	2.1	115	0.27	2.1	—	—	—	585	0.36	2.1	45	0.24	1.7	—	—	—
CNMG 120412E-NM:T9325	●	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.24	1.7	—	—	—
CNMG 160608E-NM:T7325	●	0.8	195	0.30	3.6	150	0.27	3.6	—	—	—	—	—	—	60	0.27	2.9	—	—	—
CNMG 160608E-NM:T7335	●	0.8	190	0.30	3.6	145	0.27	3.6	—	—	—	—	—	—	60	0.27	2.9	—	—	—
CNMG 160608E-NM:T8430	●	0.8	185	0.30	3.6	100	0.27	3.6	—	—	—	510	0.36	3.6	40	0.27	2.9	—	—	—
CNMG 160608E-NM:T9325	●	0.8	225	0.30	3.6	135	0.27	3.6	—	—	—	—	—	—	50	0.27	2.9	—	—	—
CNMG 160612E-NM:T7325	●	1.2	205	0.30	3.6	155	0.27	3.6	—	—	—	—	—	—	65	0.27	2.9	—	—	—
CNMG 160612E-NM:T7335	●	1.2	200	0.30	3.6	155	0.27	3.6	—	—	—	—	—	—	65	0.27	2.9	—	—	—
CNMG 160612E-NM:T8315	●	1.2	195	0.30	3.6	115	0.27	3.6	—	—	—	585	0.36	3.6	45	0.27	2.9	—	—	—
CNMG 160612E-NM:T9325	●	1.2	240	0.30	3.6	140	0.27	3.6	—	—	—	—	—	—	50	0.27	2.9	—	—	—
CNMG 190612E-NM:T7325	●	1.2	195	0.35	4.2	150	0.32	4.2	—	—	—	—	—	—	60	0.32	3.4	—	—	—
CNMG 190612E-NM:T7335	●	1.2	180	0.35	4.2	140	0.32	4.2	—	—	—	—	—	—	55	0.32	3.4	—	—	—
CNMG 190612E-NM:T8430	●	1.2	180	0.35	4.2	95	0.32	4.2	—	—	—	495	0.42	4.2	35	0.32	3.4	—	—	—
CNMG 190612E-NM:T9325	●	1.2	220	0.35	4.2	130	0.32	4.2	—	—	—	—	—	—	45	0.32	3.4	—	—	—

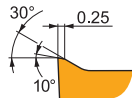


NM łamacz wiórów jest ostry i przeznaczony do średniej obróbki stali, stali nierdzewnych i superstopów. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia i dodatnią, umiarkowaną fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo nadaje się również do stopów nieżelaznych.

DNMG 110404E-NM:T7325	●	0.4	175	0.20	0.8	135	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	55	0.20	0.6	—	—	—
DNMG 110404E-NM:T7335	●	0.4	165	0.20	0.8	125	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	50	0.20	0.6	—	—	—
DNMG 110404E-NM:T8430	●	0.4	175	0.20	0.8	95	0.18	0.8	—	—	—	480	0.24	0.8	35	0.20	0.6	—	—	—
DNMG 110404E-NM:T9325	●	0.4	210	0.20	0.8	125	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	45	0.20	0.6	—	—	—
DNMG 110408E-NM:T7325	●	0.8	190	0.25	0.8	145	0.23	0.8	—	—	—	—	—	—	60	0.20	0.6	—	—	—
DNMG 110408E-NM:T7335	●	0.8	185	0.25	0.8	140	0.23	0.8	—	—	—	—	—	—	60	0.20	0.6	—	—	—
DNMG 110408E-NM:T8315	●	0.8	180	0.25	0.8	105	0.23	0.8	—	—	—	540	0.30	0.8	45	0.20	0.6	—	—	—
DNMG 110408E-NM:T8415	●	0.8	215	0.25	0.8	110	0.23	0.8	—	—	—	540	0.30	0.8	45	0.20	0.6	—	—	—
DNMG 110408E-NM:T8430	●	0.8	190	0.25	0.8	105	0.23	0.8	—	—	—	525	0.30	0.8	40	0.20	0.6	—	—	—
DNMG 110408E-NM:T9325	●	0.8	230	0.25	0.8	135	0.23	0.8	—	—	—	—	—	—	50	0.20	0.6	—	—	—
DNMG 150408E-NM:T8430	●	0.8	175	0.25	1.9	95	0.23	1.9	—	—	—	480	0.30	1.9	35	0.20	1.5	—	—	—
DNMG 150408E-NM:T9325	●	0.8	210	0.25	1.9	125	0.23	1.9	—	—	—	—	—	—	45	0.20	1.5	—	—	—
DNMG 150604E-NM:T7325	●	0.4	160	0.20	1.9	120	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.5	—	—	—
DNMG 150604E-NM:T7335	●	0.4	150	0.20	1.9	115	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	45	0.20	1.5	—	—	—
DNMG 150604E-NM:T8430	●	0.4	155	0.20	1.9	85	0.18	1.9	—	—	—	435	0.24	1.9	30	0.20	1.5	—	—	—
DNMG 150604E-NM:T9325	●	0.4	195	0.20	1.9	115	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	40	0.20	1.5	—	—	—
DNMG 150608E-NM:T7325	●	0.8	175	0.25	1.9	135	0.23	1.9	—	—	—	—	—	—	55	0.20	1.5	—	—	—
DNMG 150608E-NM:T7335	●	0.8	170	0.25	1.9	130	0.23	1.9	—	—	—	—	—	—	55	0.20	1.5	—	—	—
DNMG 150608E-NM:T8315	●	0.8	165	0.25	1.9	95	0.23	1.9	—	—	—	495	0.30	1.9	40	0.20	1.5	—	—	—
DNMG 150608E-NM:T8430	●	0.8	175	0.25	1.9	95	0.23	1.9	—	—	—	480	0.30	1.9	35	0.20	1.5	—	—	—
DNMG 150608E-NM:T9325	●	0.8	210	0.25	1.9	125	0.23	1.9	—	—	—	—	—	—	45	0.20	1.5	—	—	—
DNMG 150608E-NM:T9415	●	0.8	275	0.25	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-NM:T7325	●	1.2	175	0.30	1.9	135	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	55	0.24	1.5	—	—	—
DNMG 150612E-NM:T7335	●	1.2	170	0.30	1.9	130	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	55	0.24	1.5	—	—	—
DNMG 150612E-NM:T9325	●	1.2	205	0.30	1.9	120	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	45	0.24	1.5	—	—	—

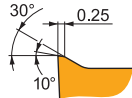
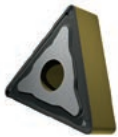
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



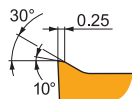
NM łamacz wiórów jest ostry i przeznaczony do średniej obróbki stali, stali nierdzewnych i superstopów. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia i dodatnią, umiarkowaną fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo nadaje się również do stopów nieżelaznych.

SNMG 120408E-NM:T7325		0.8		225	0.25	2.1		175	0.23	2.1		—	—	—		70	0.20	1.7		—	—	—
SNMG 120408E-NM:T7335		0.8		220	0.25	2.1		170	0.23	2.1		—	—	—		70	0.20	1.7		—	—	—
SNMG 120408E-NM:T8430		0.8		225	0.25	2.1		120	0.23	2.1		—	—	—		615	0.30	2.1		45	0.20	1.7
SNMG 120408E-NM:T9325		0.8		275	0.25	2.1		165	0.23	2.1		—	—	—		—	—	—		60	0.20	1.7
SNMG 120412E-NM:T7325		1.2		225	0.30	2.1		175	0.27	2.1		—	—	—		70	0.24	1.7		—	—	—
SNMG 120412E-NM:T7335		1.2		220	0.30	2.1		170	0.27	2.1		—	—	—		70	0.24	1.7		—	—	—
SNMG 120412E-NM:T9325		1.2		270	0.30	2.1		160	0.27	2.1		—	—	—		60	0.24	1.7		—	—	—



NM łamacz wiórów jest ostry i przeznaczony do średniej obróbki stali, stali nierdzewnych i superstopów. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia i dodatnią, umiarkowaną fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo nadaje się również do stopów nieżelaznych.

TNMG 160404E-NM:T7325		0.4		170	0.20	1.9		130	0.18	1.9		—	—	—		55	0.20	1.5		—	—	—
TNMG 160404E-NM:T7335		0.4		160	0.20	1.9		120	0.18	1.9		—	—	—		50	0.20	1.5		—	—	—
TNMG 160404E-NM:T8430		0.4		170	0.20	1.9		90	0.18	1.9		—	—	—		465	0.24	1.9		35	0.20	1.5
TNMG 160404E-NM:T9325		0.4		210	0.20	1.9		125	0.18	1.9		—	—	—		45	0.20	1.5		—	—	—
TNMG 160408E-NM:T7325		0.8		190	0.25	1.9		145	0.23	1.9		—	—	—		60	0.20	1.5		—	—	—
TNMG 160408E-NM:T7335		0.8		180	0.25	1.9		140	0.23	1.9		—	—	—		55	0.20	1.5		—	—	—
TNMG 160408E-NM:T8315		0.8		175	0.25	1.9		105	0.23	1.9		—	—	—		525	0.30	1.9		40	0.20	1.5
TNMG 160408E-NM:T8415		0.8		215	0.25	1.9		110	0.23	1.9		—	—	—		540	0.30	1.9		45	0.20	1.5
TNMG 160408E-NM:T8430		0.8		185	0.25	1.9		100	0.23	1.9		—	—	—		510	0.30	1.9		40	0.20	1.5
TNMG 160408E-NM:T9325		0.8		225	0.25	1.9		135	0.23	1.9		—	—	—		50	0.20	1.5		—	—	—
TNMG 160408E-NM:T9415		0.8		290	0.25	1.9		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
TNMG 220408E-NM:T7325		0.8		190	0.25	1.7		145	0.23	1.7		—	—	—		60	0.20	1.4		—	—	—
TNMG 220408E-NM:T7335		0.8		185	0.25	1.7		140	0.23	1.7		—	—	—		60	0.20	1.4		—	—	—
TNMG 220408E-NM:T8315		0.8		175	0.25	1.7		105	0.23	1.7		—	—	—		525	0.30	1.7		40	0.20	1.4
TNMG 220408E-NM:T8415		0.8		215	0.25	1.7		110	0.23	1.7		—	—	—		540	0.30	1.7		45	0.20	1.4
TNMG 220408E-NM:T8430		0.8		185	0.25	1.7		100	0.23	1.7		—	—	—		510	0.30	1.7		40	0.20	1.4
TNMG 220408E-NM:T9325		0.8		225	0.25	1.7		135	0.23	1.7		—	—	—		50	0.20	1.4		—	—	—
TNMG 220412E-NM:T7325		1.2		190	0.30	1.7		145	0.27	1.7		—	—	—		60	0.24	1.4		—	—	—
TNMG 220412E-NM:T7335		1.2		180	0.30	2.1		140	0.27	2.1		—	—	—		55	0.24	1.7		—	—	—
TNMG 220412E-NM:T9325		1.2		215	0.30	2.1		125	0.27	2.1		—	—	—		45	0.24	1.7		—	—	—

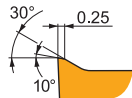
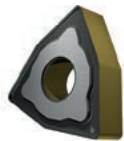


NM łamacz wiórów jest ostry i przeznaczony do średniej obróbki stali, stali nierdzewnych i superstopów. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia i dodatnią, umiarkowaną fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo nadaje się również do stopów nieżelaznych.

VNMG 160404E-NM:T7325	●	0.4	🟩	145	0.20	1.2	🟡	110	0.18	1.2	🔴	—	—	—	—	—	—	🟢	45	0.20	1.0	—	—	—	
VNMG 160404E-NM:T7335	●	0.4	🟩	140	0.20	1.2	🟡	105	0.18	1.2	🔴	—	—	—	—	—	—	🟢	45	0.20	1.0	—	—	—	
VNMG 160404E-NM:T8315	●	0.4	🟩	135	0.20	1.2	🟡	80	0.18	1.2	🔴	—	—	—	🟩	405	0.24	1.2	🟩	30	0.20	1.0	—	—	—
VNMG 160404E-NM:T8415	●	0.4	🟢	160	0.20	1.2	🟡	85	0.18	1.2	🔴	—	—	—	🟩	405	0.24	1.2	🟢	35	0.20	1.0	—	—	—
VNMG 160404E-NM:T8430	●	0.4	🟢	145	0.20	1.2	🟡	80	0.18	1.2	🔴	—	—	—	🟩	405	0.24	1.2	🟩	30	0.20	1.0	—	—	—
VNMG 160404E-NM:T9325	●	0.4	🟢	180	0.20	1.2	🟡	105	0.18	1.2	🔴	—	—	—	—	—	—	🟩	40	0.20	1.0	—	—	—	
VNMG 160408E-NM:T7325	●	0.8	🟩	160	0.25	1.4	🟡	120	0.23	1.4	🔴	—	—	—	—	—	—	🟢	50	0.20	1.1	—	—	—	
VNMG 160408E-NM:T7335	●	0.8	🟩	155	0.25	1.4	🟡	120	0.23	1.4	🔴	—	—	—	—	—	—	🟢	50	0.20	1.1	—	—	—	
VNMG 160408E-NM:T8315	●	0.8	🟩	145	0.25	1.4	🟡	85	0.23	1.4	🔴	—	—	—	🟩	435	0.30	1.4	🟩	35	0.20	1.1	—	—	—
VNMG 160408E-NM:T8415	●	0.8	🟢	180	0.25	1.4	🟡	90	0.23	1.4	🔴	—	—	—	🟩	450	0.30	1.4	🟩	40	0.20	1.1	—	—	—
VNMG 160408E-NM:T8430	●	0.8	🟢	155	0.25	1.4	🟡	85	0.23	1.4	🔴	—	—	—	🟩	435	0.30	1.4	🟩	30	0.20	1.1	—	—	—
VNMG 160408E-NM:T9325	●	0.8	🟢	190	0.25	1.4	🟡	110	0.23	1.4	🔴	—	—	—	—	—	—	🟩	40	0.20	1.1	—	—	—	

Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)

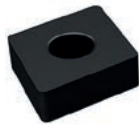


NM łamacz wiórów jest ostry i przeznaczony do średniej obróbki stali, stali nierdzewnych i superstopów. Charakteryzuje się bardzo dodatnim kątem natarcia i dodatnią, umiarkowaną fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo nadaje się również do stopów nieżelaznych.

WNMG 060404E-NM:T7325	●	0.4	✓	200	0.20	1.8	■	155	0.18	1.8	—	—	—	—	■	65	0.16	1.4	—	—	—
WNMG 060404E-NM:T7335	●	0.4	✓	195	0.20	1.8	■	150	0.18	1.8	—	—	—	—	■	60	0.16	1.4	—	—	—
WNMG 060404E-NM:T8430	●	0.4	■	185	0.25	1.8	■	100	0.23	1.8	—	—	—	✓	510	0.30	1.8	✓	40	0.20	1.4
WNMG 060404E-NM:T9325	●	0.4	■	245	0.20	1.8	■	145	0.18	1.8	—	—	—	—	■	55	0.16	1.4	—	—	—
WNMG 060408E-NM:T7325	●	0.8	✓	220	0.25	1.8	■	170	0.23	1.8	—	—	—	—	■	70	0.20	1.4	—	—	—
WNMG 060408E-NM:T7335	●	0.8	✓	215	0.25	1.8	■	165	0.23	1.8	—	—	—	—	■	65	0.20	1.4	—	—	—
WNMG 060408E-NM:T8430	●	0.8	■	220	0.25	1.8	■	120	0.23	1.8	—	—	—	✓	600	0.30	1.8	✓	45	0.20	1.4
WNMG 060408E-NM:T9325	●	0.8	■	265	0.25	1.8	■	155	0.23	1.8	—	—	—	—	■	55	0.20	1.4	—	—	—
WNMG 060412E-NM:T7325	●	1.2	✓	220	0.30	1.8	■	170	0.27	1.8	—	—	—	—	■	70	0.24	1.4	—	—	—
WNMG 060412E-NM:T7335	●	1.2	✓	220	0.30	1.2	■	170	0.27	1.2	—	—	—	—	■	70	0.24	1.0	—	—	—
WNMG 060412E-NM:T9325	●	1.2	■	255	0.30	1.8	■	150	0.27	1.8	—	—	—	—	✓	55	0.24	1.4	—	—	—
WNMG 080404E-NM:T7325	●	0.4	✓	195	0.20	2.1	■	150	0.18	2.1	—	—	—	—	■	60	0.16	1.7	—	—	—
WNMG 080404E-NM:T7335	●	0.4	✓	190	0.20	2.1	■	145	0.18	2.1	—	—	—	—	■	60	0.16	1.7	—	—	—
WNMG 080404E-NM:T8430	●	0.4	■	180	0.25	2.1	■	95	0.23	2.1	—	—	—	✓	495	0.30	2.1	✓	35	0.20	1.7
WNMG 080404E-NM:T9315	●	0.4	■	270	0.20	2.1	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080404E-NM:T9325	●	0.4	■	240	0.20	2.1	■	140	0.18	2.1	—	—	—	—	✓	50	0.16	1.7	—	—	—
WNMG 080404E-NM:T9415	●	0.4	■	305	0.20	2.1	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-NM:T7325	●	0.8	✓	215	0.25	2.1	■	165	0.23	2.1	—	—	—	—	■	65	0.20	1.7	—	—	—
WNMG 080408E-NM:T7335	●	0.8	✓	210	0.25	2.1	■	160	0.23	2.1	—	—	—	—	■	65	0.20	1.7	—	—	—
WNMG 080408E-NM:T8315	●	0.8	✓	205	0.25	2.1	■	120	0.23	2.1	—	—	—	✓	615	0.30	2.1	✓	50	0.20	1.7
WNMG 080408E-NM:T8430	●	0.8	■	210	0.25	2.1	■	115	0.23	2.1	—	—	—	✓	585	0.30	2.1	✓	45	0.20	1.7
WNMG 080408E-NM:T9315	●	0.8	■	290	0.25	2.1	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-NM:T9325	●	0.8	■	260	0.25	2.1	■	155	0.23	2.1	—	—	—	—	✓	55	0.20	1.7	—	—	—
WNMG 080408E-NM:T9415	●	0.8	■	335	0.25	2.1	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412E-NM:T7325	●	1.2	✓	215	0.30	2.1	■	165	0.27	2.1	—	—	—	—	■	65	0.24	1.7	—	—	—
WNMG 080412E-NM:T7335	●	1.2	✓	210	0.30	2.1	■	160	0.27	2.1	—	—	—	—	■	65	0.24	1.7	—	—	—
WNMG 080412E-NM:T8315	●	1.2	✓	205	0.30	2.1	■	120	0.27	2.1	—	—	—	✓	615	0.36	2.1	✓	50	0.24	1.7
WNMG 080412E-NM:T8415	●	1.2	■	245	0.30	2.1	■	125	0.27	2.1	—	—	—	✓	615	0.36	2.1	■	55	0.24	1.7
WNMG 080412E-NM:T9325	●	1.2	■	255	0.30	2.1	■	150	0.27	2.1	—	—	—	—	✓	55	0.24	1.7	—	—	—

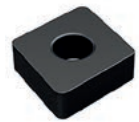
.NMA ..S			.NMA..S to płaskie wykończenie płytki. Jest przeznaczona do średniej obróbki żeliwa. Charakteryzuje się neutralnym kątem natarcia i ujemną, umiarkowaną fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo jest również przeznaczony do obróbki twardych materiałów.	
-----------------------------------	---	---	--	---

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



.NMA płytką płaską jest przeznaczona do średniej obróbki żeliwa. Charakteryzuje się neutralnym kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo nadaje się również do obróbki twardych materiałów.

CNMA 120404:T5305		0.4	—	—	—	—	—	—	235	0.10	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.10	0.3
CNMA 120404:T5315		0.4	—	—	—	—	—	—	200	0.10	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.10	0.3
CNMA 120408:T5305		0.8	—	—	—	—	—	—	220	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.10	0.7
CNMA 120408:T5315		0.8	—	—	—	—	—	—	190	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.10	0.7
CNMA 120408:T6310		0.8	—	—	—	—	—	—	100	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	25	0.10	0.7
CNMA 120408:T8415		0.8	—	—	—	—	—	—	145	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	25	0.14	0.5
CNMA 120412:T5305		1.2	—	—	—	—	—	—	195	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
CNMA 120412:T5315		1.2	—	—	—	—	—	—	180	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
CNMA 120412:T6310		1.2	—	—	—	—	—	—	95	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
CNMA 120412:T8415		1.2	—	—	—	—	—	—	135	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	25	0.21	0.5
CNMA 120416:T5305		1.6	—	—	—	—	—	—	190	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.20	1.3
CNMA 120416:T5315		1.6	—	—	—	—	—	—	170	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.20	1.3
CNMA 160612:T5305		1.2	—	—	—	—	—	—	190	0.30	5.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
CNMA 160612:T5315		1.2	—	—	—	—	—	—	175	0.30	5.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
CNMA 160616:T5315		1.6	—	—	—	—	—	—	165	0.40	5.0	—	—	—	—	—	—	35	0.20	1.3
CNMA 190612:T5305		1.2	—	—	—	—	—	—	190	0.30	6.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
CNMA 190612:T5315		1.2	—	—	—	—	—	—	170	0.30	6.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
CNMA 190616:T5305		1.6	—	—	—	—	—	—	180	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	35	0.20	1.3
CNMA 190616:T5315		1.6	—	—	—	—	—	—	160	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	30	0.20	1.3



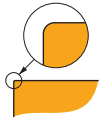
.NMA..S to płaskie wykończenie płytki. Jest przeznaczona do średniej obróbki żeliwa. Charakteryzuje się neutralnym kątem natarcia i ujemną, umiarkowaną fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo jest również przeznaczony do obróbki twardych materiałów.

CNMA 120408S:T5305		0.8	—	—	—	—	—	—	220	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.10	0.7
CNMA 120412S:T5305		1.2	—	—	—	—	—	—	190	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.20	1.3
CNMA 160612S:T5305		1.2	—	—	—	—	—	—	190	0.30	5.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
CNMA 190616S:T5305		1.6	—	—	—	—	—	—	180	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	35	0.20	1.3



.NMA płytką płaską jest przeznaczona do średniej obróbki żeliwa. Charakteryzuje się neutralnym kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo nadaje się również do obróbki twardych materiałów.

DNMA 150408:T5305		0.8	—	—	—	—	—	—	190	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	40	0.10	0.7
DNMA 150408:T5315		0.8	—	—	—	—	—	—	165	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	35	0.10	0.7
DNMA 150604:T5305		0.4	—	—	—	—	—	—	205	0.10	1.7	—	—	—	—	—	—	40	0.10	0.3
DNMA 150604:T5315		0.4	—	—	—	—	—	—	180	0.10	1.7	—	—	—	—	—	—	35	0.10	0.3
DNMA 150604:T6310		0.4	—	—	—	—	—	—	85	0.10	1.7	—	—	—	—	—	—	20	0.07	0.3
DNMA 150604:T8415		0.4	—	—	—	—	—	—	130	0.10	1.7	—	—	—	—	—	—	25	0.07	0.5
DNMA 150608:T5305		0.8	—	—	—	—	—	—	190	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	40	0.10	0.7
DNMA 150608:T5315		0.8	—	—	—	—	—	—	165	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	35	0.10	0.7
DNMA 150608:T6310		0.8	—	—	—	—	—	—	85	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	20	0.10	0.7
DNMA 150608:T8415		0.8	—	—	—	—	—	—	125	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	20	0.14	0.5
DNMA 150612:T5305		1.2	—	—	—	—	—	—	200	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	40	0.10	0.9
DNMA 150612:T5315		1.2	—	—	—	—	—	—	175	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	35	0.10	0.9



.NMA płytką płaską jest przeznaczona do średniej obróbki żeliwa. Charakteryzuje się neutralnym kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo nadaje się również do obróbki twardych materiałów.

SNMA 120408:T5305		0.8	—	—	—	—	—	—	230	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.10	0.7
SNMA 120408:T5315		0.8	—	—	—	—	—	—	200	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.10	0.7
SNMA 120408:T6310		0.8	—	—	—	—	—	—	100	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	25	0.10	0.7
SNMA 120408:T8415		0.8	—	—	—	—	—	—	150	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	25	0.14	0.5
SNMA 120412:T5305		1.2	—	—	—	—	—	—	205	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
SNMA 120412:T5315		1.2	—	—	—	—	—	—	190	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
SNMA 150612:T5305		1.2	—	—	—	—	—	—	200	0.30	5.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
SNMA 150612:T5315		1.2	—	—	—	—	—	—	185	0.30	5.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
SNMA 190612:T5305		1.2	—	—	—	—	—	—	195	0.30	6.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
SNMA 190612:T5315		1.2	—	—	—	—	—	—	180	0.30	6.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0

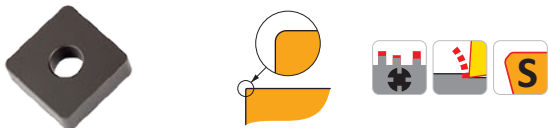
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)



.NMA płytka płaska jest przeznaczona do średniej obróbki żeliwa. Charakteryzuje się neutralnym kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo nadaje się również do obróbki twardych materiałów.

SNMA 190616:T5305		1.6	—	—	—	—	—	—	190	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	40	0.20	1.3
SNMA 190616:T5315		1.6	—	—	—	—	—	—	170	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	35	0.20	1.3
SNMA 250724:T5305		2.4	—	—	—	—	—	—	95	0.60	8.0	—	—	—	—	—	—	20	0.30	2.0
SNMA 250724:T5315		2.4	—	—	—	—	—	—	90	0.60	8.0	—	—	—	—	—	—	15	0.30	2.0
SNMA 250924:T5305		2.4	—	—	—	—	—	—	95	0.60	8.0	—	—	—	—	—	—	20	0.30	2.0
SNMA 250924:T5315		2.4	—	—	—	—	—	—	90	0.60	8.0	—	—	—	—	—	—	15	0.30	2.0



.NMA..S to płaskie wykończenie płytki. Jest przeznaczona do średniej obróbki żeliwa. Charakteryzuje się neutralnym kątem natarcia i ujemną, umiarkowaną fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo jest również przeznaczony do obróbki twardych materiałów.

SNMA 190616S:T5305		1.6	—	—	—	—	—	—	195	0.30	6.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
SNMA 250924S:T5305		2.4	—	—	—	—	—	—	95	0.60	8.0	—	—	—	—	—	—	20	0.30	2.0



.NMA płytka płaska jest przeznaczona do średniej obróbki żeliwa. Charakteryzuje się neutralnym kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo nadaje się również do obróbki twardych materiałów.

TNMA 160404:T5305		0.4	—	—	—	—	—	—	220	0.10	1.5	—	—	—	—	—	—	45	0.10	0.3
TNMA 160404:T5315		0.4	—	—	—	—	—	—	190	0.10	1.5	—	—	—	—	—	—	40	0.10	0.3
TNMA 160408:T5305		0.8	—	—	—	—	—	—	205	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	40	0.10	0.7
TNMA 160408:T5315		0.8	—	—	—	—	—	—	180	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	35	0.10	0.7
TNMA 160408:T6310		0.8	—	—	—	—	—	—	90	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	20	0.10	0.7
TNMA 160408:T8415		0.8	—	—	—	—	—	—	135	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	25	0.14	0.5
TNMA 160412:T5305		1.2	—	—	—	—	—	—	215	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	45	0.10	0.9
TNMA 160412:T5315		1.2	—	—	—	—	—	—	190	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	40	0.10	0.9
TNMA 220408:T5305		0.8	—	—	—	—	—	—	195	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	40	0.10	0.7
TNMA 220408:T5315		0.8	—	—	—	—	—	—	175	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	35	0.10	0.7
TNMA 220408:T6310		0.8	—	—	—	—	—	—	90	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	20	0.10	0.7
TNMA 220408:T8415		0.8	—	—	—	—	—	—	130	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	25	0.14	0.5
TNMA 220412:T5305		1.2	—	—	—	—	—	—	205	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	40	0.10	0.9
TNMA 220412:T5315		1.2	—	—	—	—	—	—	185	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	35	0.10	0.9



.NMA..S flat insert is designed for medium machining of Cast irons. It features neutral rake angle and negative, moderate T-land. It's also conditionally suitable for Hard materials.

TNMA 160408S:T5305		0.8	—	—	—	—	—	—	205	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	40	0.10	0.7
--------------------	--	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



.NMA płytka płaska jest przeznaczona do średniej obróbki żeliwa. Charakteryzuje się neutralnym kątem natarcia, bez fazki wzmacniającej typu T. Warunkowo nadaje się również do obróbki twardych materiałów.

WNMA 080404:T5305		0.4	—	—	—	—	—	—	235	0.10	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.10	0.3
WNMA 080404:T5315		0.4	—	—	—	—	—	—	200	0.10	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.10	0.3
WNMA 080408:T5305		0.8	—	—	—	—	—	—	220	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.10	0.7
WNMA 080408:T5315		0.8	—	—	—	—	—	—	190	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.10	0.7
WNMA 080408:T6310		0.8	—	—	—	—	—	—	100	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	25	0.10	0.7
WNMA 080408:T8415		0.8	—	—	—	—	—	—	145	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	25	0.14	0.5
WNMA 080412:T5305		1.2	—	—	—	—	—	—	195	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
WNMA 080412:T5315		1.2	—	—	—	—	—	—	180	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
WNMA 080412:T6310		1.2	—	—	—	—	—	—	95	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
WNMA 080412:T8415		1.2	—	—	—	—	—	—	135	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	25	0.21	0.5



.NMA..S to płaskie wykończenie płytki. Jest przeznaczona do średniej obróbki żeliwa. Charakteryzuje się neutralnym kątem natarcia i ujemną, umiarkowaną fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo jest również przeznaczony do obróbki twardych materiałów.

WNMA 080408S:T5305		0.8	—	—	—	—	—	—	220	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.10	0.7
--------------------	--	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----

ZGRUBNIE – PRZEGLĄD

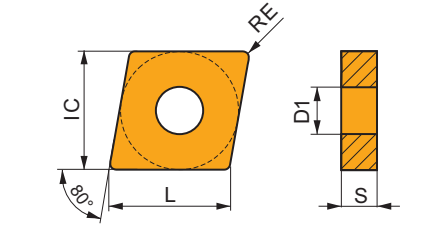
RM			RM łamacz wiórów jest solidny i stanowi pierwszy wybór do obróbki zgrubnej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i stabilną, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Nadaje się również do stali nierdzewnej, żeliwa i warunkowo do superstopów.
R			R łamacz jest wytrzymały i przeznaczony do obróbki zgrubnej stali i żeliwa. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia i ujemną, stabilną, bardzo szeroką, podwójną fazką wzmacniającą typu. Warunkowo jest również przeznaczony do twardych materiałów.
NRM			NRM łamacz jest wszechstronny i stanowi najlepszy wybór do zgrubnej obróbki stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i stabilną, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do obróbki stali i superstopów.
KR			KR łamacz jest solidny i stanowi najlepszy wybór do zgrubnej obróbki. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia i szeroką fazką wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do stali i warunkowo do twardych materiałów.

RM

RM łamacz wiórów jest solidny i stanowi pierwszy wybór do obróbki zgrubnej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i stabilną, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Nadaje się również do stali nierdzewnej, żeliwa i warunkowo do superstopów.

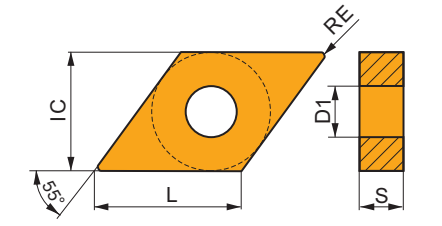
CNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



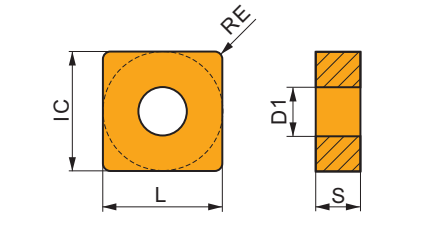
DNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



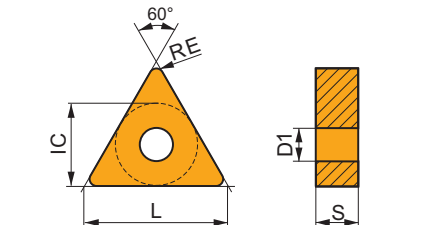
SNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



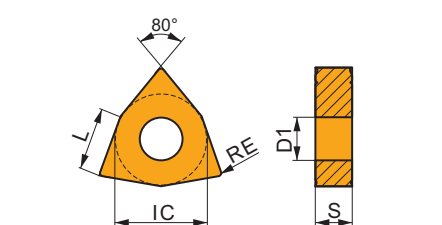
TNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35
3309	19.050	7.94	33.00	9.53



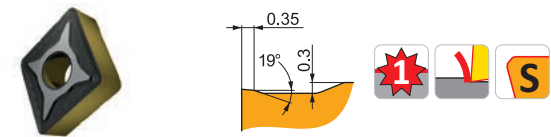
WNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)

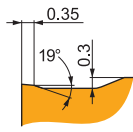
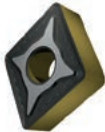


RM łamacz wiórów jest solidny i stanowi pierwszy wybór do obróbki zgrubnej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i stabilną, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Nadaje się również do stali nierdzewnej, żeliwa i warunkowo do superstopów.

CNMG 120408E-RM:T5305	●	0.8	275	0.40	4.0	—	—	—	260	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-RM:T5315	●	0.8	250	0.40	4.0	—	—	—	235	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-RM:T6310	●	0.8	155	0.40	4.0	110	0.36	4.0	125	0.40	4.0	—	—	—	45	0.28	3.2	—	—	—
CNMG 120408E-RM:T7325	●	0.8	180	0.40	4.0	140	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	55	0.28	3.2	—	—	—
CNMG 120408E-RM:T7335	●	0.8	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.28	3.2	—	—	—
CNMG 120408E-RM:T8315	●	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	155	0.40	4.0	—	—	—	40	0.28	3.2	—	—	—
CNMG 120408E-RM:T8415	●	0.8	195	0.40	4.0	100	0.36	4.0	180	0.40	4.0	—	—	—	45	0.28	3.2	—	—	—
CNMG 120408E-RM:T8430	●	0.8	165	0.40	4.0	90	0.36	4.0	135	0.40	4.0	—	—	—	35	0.28	3.2	—	—	—
CNMG 120408E-RM:T9310	●	0.8	240	0.40	4.0	—	—	—	225	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-RM:T9315	●	0.8	220	0.40	4.0	—	—	—	205	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-RM:T9325	●	0.8	200	0.40	4.0	120	0.36	4.0	190	0.40	4.0	—	—	—	45	0.28	3.2	—	—	—
CNMG 120408E-RM:T9335	●	0.8	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.28	3.2	—	—	—
CNMG 120408E-RM:T9415	●	0.8	265	0.40	4.0	—	—	—	250	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-RM:T5305	●	1.2	280	0.45	4.0	—	—	—	265	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-RM:T5315	●	1.2	250	0.45	4.0	—	—	—	235	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-RM:T6310	●	1.2	160	0.45	4.0	115	0.41	4.0	125	0.45	4.0	—	—	—	45	0.32	3.2	—	—	—
CNMG 120412E-RM:T7325	●	1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	55	0.32	3.2	—	—	—
CNMG 120412E-RM:T7335	●	1.2	170	0.45	4.0	130	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	55	0.32	3.2	—	—	—
CNMG 120412E-RM:T8415	●	1.2	200	0.45	4.0	105	0.41	4.0	185	0.45	4.0	—	—	—	45	0.32	3.2	—	—	—
CNMG 120412E-RM:T8430	●	1.2	170	0.45	4.0	90	0.41	4.0	135	0.45	4.0	—	—	—	35	0.32	3.2	—	—	—
CNMG 120412E-RM:T9310	●	1.2	240	0.45	4.0	—	—	—	225	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-RM:T9315	●	1.2	220	0.45	4.0	—	—	—	205	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-RM:T9325	●	1.2	200	0.45	4.0	120	0.41	4.0	190	0.45	4.0	—	—	—	45	0.32	3.2	—	—	—
CNMG 120412E-RM:T9335	●	1.2	175	0.45	4.0	105	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.32	3.2	—	—	—
CNMG 120412E-RM:T9415	●	1.2	270	0.45	4.0	—	—	—	255	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120416E-RM:T5315	●	1.6	255	0.50	4.0	—	—	—	240	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120416E-RM:T7335	●	1.6	175	0.50	4.0	135	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	55	0.35	3.2	—	—	—
CNMG 120416E-RM:T8430	●	1.6	170	0.50	4.0	90	0.45	4.0	135	0.50	4.0	—	—	—	35	0.35	3.2	—	—	—
CNMG 120416E-RM:T9325	●	1.6	205	0.50	4.0	120	0.45	4.0	190	0.50	4.0	—	—	—	45	0.35	3.2	—	—	—
CNMG 120416E-RM:T9335	●	1.6	175	0.50	4.0	105	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.35	3.2	—	—	—
CNMG 120416E-RM:T9415	●	1.6	275	0.50	4.0	—	—	—	260	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160608E-RM:T5305	●	0.8	265	0.40	6.0	—	—	—	250	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160608E-RM:T5315	●	0.8	240	0.40	6.0	—	—	—	225	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160608E-RM:T8430	●	0.8	155	0.40	6.0	85	0.36	6.0	130	0.40	6.0	—	—	—	30	0.28	4.8	—	—	—
CNMG 160608E-RM:T9325	●	0.8	190	0.40	6.0	110	0.36	6.0	180	0.40	6.0	—	—	—	40	0.28	4.8	—	—	—
CNMG 160608E-RM:T9335	●	0.8	165	0.40	6.0	95	0.36	6.0	—	—	—	—	—	—	35	0.28	4.8	—	—	—
CNMG 160608E-RM:T9415	●	0.8	255	0.40	6.0	—	—	—	240	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160612E-RM:T5305	●	1.2	270	0.45	6.0	—	—	—	255	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160612E-RM:T6310	●	1.2	155	0.45	6.0	110	0.41	6.0	125	0.45	6.0	—	—	—	45	0.32	4.8	—	—	—
CNMG 160612E-RM:T7325	●	1.2	170	0.45	6.0	130	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	55	0.32	4.8	—	—	—
CNMG 160612E-RM:T7335	●	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	50	0.32	4.8	—	—	—
CNMG 160612E-RM:T8415	●	1.2	195	0.45	6.0	100	0.41	6.0	180	0.45	6.0	—	—	—	45	0.32	4.8	—	—	—
CNMG 160612E-RM:T8430	●	1.2	155	0.45	6.0	85	0.41	6.0	130	0.45	6.0	—	—	—	30	0.32	4.8	—	—	—
CNMG 160612E-RM:T9310	●	1.2	230	0.45	6.0	—	—	—	215	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160612E-RM:T9315	●	1.2	215	0.45	6.0	—	—	—	200	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160612E-RM:T9325	●	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	—	—	—	40	0.32	4.8	—	—	—
CNMG 160612E-RM:T9335	●	1.2	165	0.45	6.0	95	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	35	0.32	4.8	—	—	—
CNMG 160612E-RM:T9415	●	1.2	260	0.45	6.0	—	—	—	245	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160616E-RM:T5305	●	1.6	270	0.50	6.0	—	—	—	255	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160616E-RM:T5315	●	1.6	245	0.50	6.0	—	—	—	230	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160616E-RM:T7325	●	1.6	175	0.50	6.0	135	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	55	0.35	4.8	—	—	—
CNMG 160616E-RM:T7335	●	1.6	165	0.50	6.0	125	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	50	0.35	4.8	—	—	—
CNMG 160616E-RM:T9310	●	1.6	225	0.50	6.0	—	—	—	210	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160616E-RM:T9315	●	1.6	215	0.50	6.0	—	—	—	200	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160616E-RM:T9325	●	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	—	—	—	40	0.35	4.8	—	—	—
CNMG 160616E-RM:T9335	●	1.6	165	0.50	6.0	95	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	35	0.35	4.8	—	—	—
CNMG 160616E-RM:T9415	●	1.6	265	0.50	6.0	—	—	—	250	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)

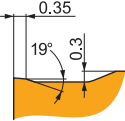


RM łamacz wiórów jest solidny i stanowi pierwszy wybór do obróbki zgrubnej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i stabilną, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Nadaje się również do stali nierdzewnej, żeliwa i warunkowo do superstopów.

CNMG 190608E-RM:T5305		0.8		260	0.40	7.5		—	—	—		245	0.40	7.5		—	—	—		—	—	—				
CNMG 190608E-RM:T5315		0.8		230	0.40	7.5		—	—	—		215	0.40	7.5		—	—	—		—	—	—				
CNMG 190608E-RM:T7335		0.8		155	0.40	7.5		120	0.36	7.5		—	—	—		—	—	—		50	0.28	6.0		—	—	—
CNMG 190608E-RM:T9325		0.8		190	0.40	7.5		110	0.36	7.5		180	0.40	7.5		—	—	—		40	0.28	6.0		—	—	—
CNMG 190608E-RM:T9335		0.8		160	0.40	7.5		95	0.36	7.5		—	—	—		—	—	—		35	0.28	6.0		—	—	—
CNMG 190608E-RM:T9415		0.8		250	0.40	7.5		—	—	—		235	0.40	7.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—
CNMG 190612E-RM:T5305		1.2		260	0.45	7.5		—	—	—		245	0.45	7.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—
CNMG 190612E-RM:T5315		1.2		240	0.45	7.5		—	—	—		225	0.45	7.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—
CNMG 190612E-RM:T6310		1.2		155	0.45	7.5		110	0.41	7.5		125	0.45	7.5		—	—	—		45	0.32	6.0		—	—	—
CNMG 190612E-RM:T7325		1.2		170	0.45	7.5		130	0.41	7.5		—	—	—		—	—	—		55	0.32	6.0		—	—	—
CNMG 190612E-RM:T7335		1.2		160	0.45	7.5		120	0.41	7.5		—	—	—		—	—	—		50	0.32	6.0		—	—	—
CNMG 190612E-RM:T8415		1.2		195	0.45	7.5		100	0.41	7.5		180	0.45	7.5		—	—	—		45	0.32	6.0		—	—	—
CNMG 190612E-RM:T8430		1.2		150	0.45	7.5		80	0.41	7.5		125	0.45	7.5		—	—	—		30	0.32	6.0		—	—	—
CNMG 190612E-RM:T9325		1.2		185	0.45	7.5		110	0.41	7.5		175	0.45	7.5		—	—	—		40	0.32	6.0		—	—	—
CNMG 190612E-RM:T9335		1.2		165	0.45	7.5		95	0.41	7.5		—	—	—		—	—	—		35	0.32	6.0		—	—	—
CNMG 190612E-RM:T9415		1.2		250	0.45	7.5		—	—	—		235	0.45	7.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—
CNMG 190616E-RM:T5305		1.6		265	0.50	7.5		—	—	—		250	0.50	7.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—
CNMG 190616E-RM:T6310		1.6		155	0.50	7.5		110	0.45	7.5		125	0.50	7.5		—	—	—		45	0.35	6.0		—	—	—
CNMG 190616E-RM:T7325		1.6		175	0.50	7.5		135	0.45	7.5		—	—	—		—	—	—		55	0.35	6.0		—	—	—
CNMG 190616E-RM:T7335		1.6		160	0.50	7.5		120	0.45	7.5		—	—	—		—	—	—		50	0.35	6.0		—	—	—
CNMG 190616E-RM:T8415		1.6		195	0.50	7.5		100	0.45	7.5		180	0.50	7.5		—	—	—		45	0.35	6.0		—	—	—
CNMG 190616E-RM:T8430		1.6		150	0.50	7.5		80	0.45	7.5		125	0.50	7.5		—	—	—		30	0.35	6.0		—	—	—
CNMG 190616E-RM:T9315		1.6		210	0.50	7.5		—	—	—		195	0.50	7.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—
CNMG 190616E-RM:T9325		1.6		190	0.50	7.5		110	0.45	7.5		180	0.50	7.5		—	—	—		40	0.35	6.0		—	—	—
CNMG 190616E-RM:T9335		1.6		160	0.50	7.5		95	0.45	7.5		—	—	—		—	—	—		35	0.35	6.0		—	—	—
CNMG 190616E-RM:T9415		1.6		255	0.50	7.5		—	—	—		240	0.50	7.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—
CNMG 250924E-RM:T7325		2.4		105	0.80	12.0		80	0.72	12.0		—	—	—		—	—	—		30	0.56	9.6		—	—	—
CNMG 250924E-RM:T7335		2.4		100	0.80	12.0		75	0.72	12.0		—	—	—		—	—	—		30	0.56	9.6		—	—	—
CNMG 250924E-RM:T9226		2.4		90	0.80	12.0		50	0.72	12.0		85	0.80	12.0		—	—	—		15	0.56	9.6		—	—	—
CNMG 250924E-RM:T9325		2.4		105	0.80	12.0		60	0.72	12.0		95	0.80	12.0		—	—	—		20	0.56	9.6		—	—	—
CNMG 250924E-RM:T9335		2.4		85	0.80	12.0		50	0.72	12.0		—	—	—		—	—	—		15	0.56	9.6		—	—	—
CNMG 250924E-RM:T9415		2.4		125	0.80	12.0		—	—	—		115	0.80	12.0		—	—	—		—	—	—				

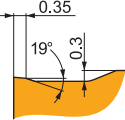
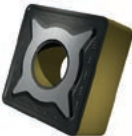
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product	 RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



RM łamacz wiórów jest solidny i stanowi pierwszy wybór do obróbki zgrubnej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i stabilną, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Nadaje się również do stali nierdzewnej, żeliwa i warunkowo do superstopów.

DNMG 150612E-RM:T5305	●	1.2	240	0.40	3.0	—	—	—	225	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-RM:T5315	●	1.2	215	0.40	3.0	—	—	—	200	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-RM:T7325	●	1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	—	—	—	50	0.28	2.4	—	—	—	—	
DNMG 150612E-RM:T8430	●	1.2	140	0.40	3.0	75	0.36	3.0	115	0.40	3.0	30	0.28	2.4	—	—	—	—	
DNMG 150612E-RM:T9325	●	1.2	170	0.40	3.0	100	0.36	3.0	160	0.40	3.0	35	0.28	2.4	—	—	—	—	
DNMG 150612E-RM:T9335	●	1.2	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	—	—	—	30	0.28	2.4	—	—	—	—	
DNMG 150612E-RM:T9415	●	1.2	230	0.40	3.0	—	—	—	215	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	
DNMG 150616E-RM:T5315	●	1.6	225	0.40	3.0	—	—	—	210	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	
DNMG 150616E-RM:T9325	●	1.6	180	0.40	3.0	105	0.36	3.0	170	0.40	3.0	40	0.28	2.4	—	—	—	—	
DNMG 150616E-RM:T9335	●	1.6	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	—	—	—	30	0.28	2.4	—	—	—	—	
DNMG 150616E-RM:T9415	●	1.6	245	0.40	3.0	—	—	—	230	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	

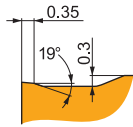
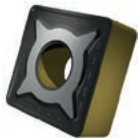


RM łamacz wiórów jest solidny i stanowi pierwszy wybór do obróbki zgrubnej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i stabilną, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Nadaje się również do stali nierdzewnej, żeliwa i warunkowo do superstopów.

SNMG 120408E-RM:T5305	●	0.8	290	0.40	4.0	—	—	—	275	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120408E-RM:T6310	●	0.8	165	0.40	4.0	115	0.36	4.0	130	0.40	4.0	45	0.28	3.2	—	—	—	—
SNMG 120408E-RM:T7325	●	0.8	185	0.40	4.0	140	0.36	4.0	—	—	—	60	0.28	3.2	—	—	—	
SNMG 120408E-RM:T7335	●	0.8	175	0.40	4.0	135	0.36	4.0	—	—	—	55	0.28	3.2	—	—	—	
SNMG 120408E-RM:T8315	●	0.8	175	0.40	4.0	105	0.36	4.0	165	0.40	4.0	40	0.28	3.2	—	—	—	
SNMG 120408E-RM:T8415	●	0.8	210	0.40	4.0	110	0.36	4.0	190	0.40	4.0	45	0.28	3.2	—	—	—	
SNMG 120408E-RM:T8430	●	0.8	175	0.40	4.0	95	0.36	4.0	140	0.40	4.0	35	0.28	3.2	—	—	—	
SNMG 120408E-RM:T9325	●	0.8	210	0.40	4.0	125	0.36	4.0	195	0.40	4.0	45	0.28	3.2	—	—	—	
SNMG 120408E-RM:T9335	●	0.8	180	0.40	4.0	105	0.36	4.0	—	—	—	40	0.28	3.2	—	—	—	
SNMG 120408E-RM:T9415	●	0.8	280	0.40	4.0	—	—	—	265	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	
SNMG 120412E-RM:T6310	●	1.2	165	0.45	4.0	115	0.41	4.0	130	0.45	4.0	45	0.32	3.2	—	—	—	
SNMG 120412E-RM:T7325	●	1.2	190	0.45	4.0	145	0.41	4.0	—	—	—	60	0.32	3.2	—	—	—	
SNMG 120412E-RM:T7335	●	1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0	—	—	—	55	0.32	3.2	—	—	—	
SNMG 120412E-RM:T8415	●	1.2	215	0.45	4.0	110	0.41	4.0	195	0.45	4.0	45	0.32	3.2	—	—	—	
SNMG 120412E-RM:T9325	●	1.2	210	0.45	4.0	125	0.41	4.0	195	0.45	4.0	45	0.32	3.2	—	—	—	
SNMG 120412E-RM:T9335	●	1.2	185	0.45	4.0	110	0.41	4.0	—	—	—	40	0.32	3.2	—	—	—	
SNMG 120412E-RM:T9415	●	1.2	280	0.45	4.0	—	—	—	265	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	
SNMG 120416E-RM:T8430	●	1.6	175	0.50	4.0	95	0.45	4.0	140	0.50	4.0	35	0.35	3.2	—	—	—	
SNMG 120416E-RM:T9325	●	1.6	215	0.50	4.0	125	0.45	4.0	200	0.50	4.0	45	0.35	3.2	—	—	—	
SNMG 120416E-RM:T9335	●	1.6	180	0.50	4.0	105	0.45	4.0	—	—	—	40	0.35	3.2	—	—	—	
SNMG 120416E-RM:T9415	●	1.6	290	0.50	4.0	—	—	—	275	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	
SNMG 150612E-RM:T6310	●	1.2	165	0.45	5.0	115	0.41	5.0	130	0.45	5.0	45	0.32	4.0	—	—	—	
SNMG 150612E-RM:T7325	●	1.2	185	0.45	5.0	140	0.41	5.0	—	—	—	60	0.32	4.0	—	—	—	
SNMG 150612E-RM:T8415	●	1.2	215	0.45	5.0	110	0.41	5.0	195	0.45	5.0	45	0.32	4.0	—	—	—	
SNMG 150612E-RM:T9325	●	1.2	205	0.45	5.0	120	0.41	5.0	190	0.45	5.0	45	0.32	4.0	—	—	—	
SNMG 150612E-RM:T9335	●	1.2	180	0.45	5.0	105	0.41	5.0	—	—	—	40	0.32	4.0	—	—	—	
SNMG 150612E-RM:T9415	●	1.2	275	0.45	5.0	—	—	—	260	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	
SNMG 150616E-RM:T7335	●	1.6	175	0.50	5.0	135	0.45	5.0	—	—	—	55	0.35	4.0	—	—	—	
SNMG 150616E-RM:T9325	●	1.6	205	0.50	5.0	120	0.45	5.0	190	0.50	5.0	45	0.35	4.0	—	—	—	
SNMG 150616E-RM:T9335	●	1.6	180	0.50	5.0	105	0.45	5.0	—	—	—	40	0.35	4.0	—	—	—	
SNMG 150616E-RM:T9415	●	1.6	285	0.50	5.0	—	—	—	270	0.50	5.0	—	—	—	—	—	—	
SNMG 190612E-RM:T5305	●	1.2	275	0.45	7.0	—	—	—	260	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	
SNMG 190612E-RM:T5315	●	1.2	250	0.45	7.0	—	—	—	235	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	
SNMG 190612E-RM:T7325	●	1.2	180	0.45	7.0	140	0.41	7.0	—	—	—	55	0.32	5.6	—	—	—	
SNMG 190612E-RM:T7335	●	1.2	165	0.45	7.0	125	0.41	7.0	—	—	—	50	0.32	5.6	—	—	—	
SNMG 190612E-RM:T9325	●	1.2	195	0.45	7.0	115	0.41	7.0	185	0.45	7.0	40	0.32	5.6	—	—	—	
SNMG 190612E-RM:T9335	●	1.2	175	0.45	7.0	105	0.41	7.0	—	—	—	35	0.32	5.6	—	—	—	
SNMG 190612E-RM:T9415	●	1.2	270	0.45	7.0	—	—	—	255	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	

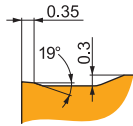
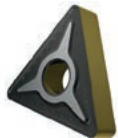
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



RM łamacz wiórów jest solidny i stanowi pierwszy wybór do obróbki zgrubnej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i stabilną, szeroką fązką wzmacniającą typu T. Nadaje się również do stali nierdzewnej, żeliwa i warunkowo do superstopów.

SNMG 190616E-RM:T5305	☹	1.6	📏	285	0.50	7.0		—	—	—	☹	270	0.50	7.0		—	—	—		—	—	—
SNMG 190616E-RM:T6310	☹	1.6	📏	160	0.50	7.0	📏	115	0.45	7.0	☹	125	0.50	7.0		—	—	—	📏	45	0.35	5.6
SNMG 190616E-RM:T7335	☹	1.6	📏	170	0.50	7.0	📏	130	0.45	7.0	☹	—	—	—		—	—	—	📏	55	0.35	5.6
SNMG 190616E-RM:T8415	☹	1.6	📏	210	0.50	7.0	📏	110	0.45	7.0	☹	190	0.50	7.0		—	—	—	📏	45	0.35	5.6
SNMG 190616E-RM:T8430	☹	1.6	📏	165	0.50	7.0	📏	90	0.45	7.0	📏	135	0.50	7.0		—	—	—	📏	35	0.35	5.6
SNMG 190616E-RM:T9325	☹	1.6	📏	200	0.50	7.0	📏	120	0.45	7.0	📏	190	0.50	7.0		—	—	—	📏	45	0.35	5.6
SNMG 190616E-RM:T9335	☹	1.6	📏	175	0.50	7.0	📏	105	0.45	7.0	☹	—	—	—		—	—	—	📏	35	0.35	5.6
SNMG 190616E-RM:T9415	☹	1.6	📏	270	0.50	7.0		—	—	—	📏	255	0.50	7.0		—	—	—		—	—	—
SNMG 250924E-RM:T7325	☹	2.4	📏	110	0.80	12.0	📏	85	0.72	12.0		—	—	—		—	—	—	📏	35	0.56	9.6
SNMG 250924E-RM:T7335	☹	2.4	📏	105	0.80	12.0	📏	80	0.72	12.0	☹	—	—	—		—	—	—	📏	30	0.56	9.6
SNMG 250924E-RM:T9226	☹	2.4	📏	95	0.80	12.0	📏	55	0.72	12.0	📏	90	0.80	12.0		—	—	—	📏	20	0.56	9.6
SNMG 250924E-RM:T9315	☹	2.4	📏	125	0.80	12.0		—	—	—	📏	115	0.80	12.0		—	—	—		—	—	—
SNMG 250924E-RM:T9325	☹	2.4	📏	110	0.80	12.0	📏	65	0.72	12.0	📏	100	0.80	12.0		—	—	—	📏	20	0.56	9.6
SNMG 250924E-RM:T9335	☹	2.4	📏	90	0.80	12.0	📏	50	0.72	12.0	☹	—	—	—		—	—	—	📏	20	0.56	9.6
SNMG 250924E-RM:T9415	☹	2.4	📏	130	0.80	12.0		—	—	—	📏	120	0.80	12.0		—	—	—		—	—	—

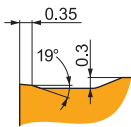
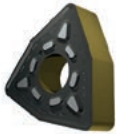


RM łamacz wiórów jest solidny i stanowi pierwszy wybór do obróbki zgrubnej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i stabilną, szeroką fązką wzmacniającą typu T. Nadaje się również do stali nierdzewnej, żeliwa i warunkowo do superstopów.

TNMG 160408E-RM:T5305	●	0.8	▣	245	0.40	3.0		—	—	—	■	230	0.40	3.0		—	—	—	—	—	—	
TNMG 160408E-RM:T5315	●	0.8	▣	215	0.40	3.0		—	—	—	■	200	0.40	3.0		—	—	—	—	—	—	
TNMG 160408E-RM:T7325	☛	0.8	▣	155	0.40	3.0	■	120	0.36	3.0		—	—	—		—	—	▣	50	0.28	2.4	
TNMG 160408E-RM:T7335	☛	0.8	▣	145	0.40	3.0	■	110	0.36	3.0		—	—	—		—	—	▣	45	0.28	2.4	
TNMG 160408E-RM:T9325	☛	0.8	■	175	0.40	3.0	■	105	0.36	3.0	▣	165	0.40	3.0		—	—	—	▣	35	0.28	2.4
TNMG 160408E-RM:T9335	☛	0.8	■	150	0.40	3.0	■	90	0.36	3.0		—	—	—		—	—	—	▣	30	0.28	2.4
TNMG 160408E-RM:T9415	●	0.8	■	235	0.40	3.0		—	—	—	▣	220	0.40	3.0		—	—	—	—	—	—	
TNMG 160412E-RM:T5305	●	1.2	▣	255	0.40	3.0		—	—	—	■	240	0.40	3.0		—	—	—	—	—	—	
TNMG 160412E-RM:T7335	☛	1.2	▣	155	0.40	3.0	■	120	0.36	3.0		—	—	—		—	—	—	▣	50	0.28	2.4
TNMG 160412E-RM:T8430	☛	1.2	■	150	0.40	3.0	■	80	0.36	3.0	▣	125	0.40	3.0		—	—	—	▣	30	0.28	2.4
TNMG 160412E-RM:T9325	☛	1.2	■	185	0.40	3.0	■	110	0.36	3.0	▣	175	0.40	3.0		—	—	—	▣	40	0.28	2.4
TNMG 160412E-RM:T9335	☛	1.2	■	160	0.40	3.0	■	95	0.36	3.0		—	—	—		—	—	—	▣	35	0.28	2.4
TNMG 160412E-RM:T9415	☛	1.2	■	245	0.40	3.0		—	—	—	▣	230	0.40	3.0		—	—	—	—	—	—	
TNMG 220408E-RM:T7325	☛	0.8	▣	150	0.40	4.0	■	115	0.36	4.0		—	—	—		—	—	—	▣	45	0.28	3.2
TNMG 220408E-RM:T9325	☛	0.8	■	170	0.40	4.0	■	100	0.36	4.0	▣	160	0.40	4.0		—	—	—	▣	35	0.28	3.2
TNMG 220408E-RM:T9335	☛	0.8	■	145	0.40	4.0	■	85	0.36	4.0		—	—	—		—	—	—	▣	30	0.28	3.2
TNMG 220408E-RM:T9415	●	0.8	■	225	0.40	4.0		—	—	—	▣	210	0.40	4.0		—	—	—	—	—	—	
TNMG 220412E-RM:T5305	●	1.2	▣	245	0.40	4.0		—	—	—	■	230	0.40	4.0		—	—	—	—	—	—	
TNMG 220412E-RM:T7325	☛	1.2	▣	160	0.40	4.0	■	120	0.36	4.0		—	—	—		—	—	—	▣	50	0.28	3.2
TNMG 220412E-RM:T7335	☛	1.2	▣	150	0.40	4.0	■	115	0.36	4.0		—	—	—		—	—	—	▣	45	0.28	3.2
TNMG 220412E-RM:T9325	☛	1.2	■	180	0.40	4.0	■	105	0.36	4.0	▣	170	0.40	4.0		—	—	—	▣	40	0.28	3.2
TNMG 220412E-RM:T9335	☛	1.2	■	155	0.40	4.0	■	90	0.36	4.0		—	—	—		—	—	—	▣	30	0.28	3.2
TNMG 220412E-RM:T9415	☛	1.2	■	235	0.40	4.0		—	—	—	▣	220	0.40	4.0		—	—	—	—	—	—	
TNMG 220416E-RM:T7325	☛	1.6	▣	165	0.40	4.0	■	125	0.36	4.0		—	—	—		—	—	—	▣	50	0.28	3.2
TNMG 220416E-RM:T9325	☛	1.6	■	185	0.40	4.0	■	110	0.36	4.0	▣	175	0.40	4.0		—	—	—	▣	40	0.28	3.2
TNMG 220416E-RM:T9335	☛	1.6	■	160	0.40	4.0	■	95	0.36	4.0		—	—	—		—	—	—	▣	35	0.28	3.2
TNMG 220416E-RM:T9415	☛	1.6	■	250	0.40	4.0		—	—	—	▣	235	0.40	4.0		—	—	—	—	—	—	
TNMG 270612E-RM:T7325	☛	1.2	▣	110	0.40	6.0	■	85	0.36	6.0		—	—	—		—	—	—	▣	35	0.28	4.8
TNMG 270612E-RM:T9325	☛	1.2	■	120	0.40	6.0	■	70	0.36	6.0	▣	110	0.40	6.0		—	—	—	▣	25	0.28	4.8
TNMG 270616E-RM:T7325	☛	1.6	▣	115	0.40	6.0	■	85	0.36	6.0		—	—	—		—	—	—	▣	35	0.28	4.8
TNMG 270616E-RM:T9325	☛	1.6	■	125	0.40	6.0	■	75	0.36	6.0	▣	115	0.40	6.0		—	—	—	▣	25	0.28	4.8
TNMG 270616E-RM:T9335	☛	1.6	■	100	0.40	6.0	■	60	0.36	6.0		—	—	—		—	—	—	▣	20	0.28	4.8
TNMG 270616E-RM:T9415	☛	1.6	■	140	0.40	6.0		—	—	—	▣	130	0.40	6.0		—	—	—	—	—	—	
TNMG 270624E-RM:T7325	☛	2.4	▣	115	0.50	6.0	■	85	0.45	6.0		—	—	—		—	—	—	▣	35	0.35	4.8
TNMG 270624E-RM:T9325	☛	2.4	■	120	0.50	6.0	■	70	0.45	6.0	▣	110	0.50	6.0		—	—	—	▣	25	0.35	4.8
TNMG 270624E-RM:T9335	☛	2.4	■	95	0.50	6.0	■	55	0.45	6.0		—	—	—		—	—	—	▣	20	0.35	4.8
TNMG 270632E-RM:T9335	☛	3.2	■	90	0.60	6.0	■	50	0.54	6.0		—	—	—		—	—	—	▣	20	0.42	4.8
TNMG 330924E-RM:T9226	☛	2.4	■	100	0.50	10.0	■	60	0.45	10.0	▣	95	0.50	10.0		—	—	—	▣	20	0.35	8.0
TNMG 330924E-RM:T9335	☛	2.4	■	90	0.50	10.0	■	50	0.45	10.0		—	—	—		—	—	—	▣	20	0.35	8.0

Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



RM łamacz wiórów jest solidny i stanowi pierwszy wybór do obróbki zgrubnej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i stabilną, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Nadaje się również do stali nierdzewnej, żeliwa i warunkowo do superstopów.

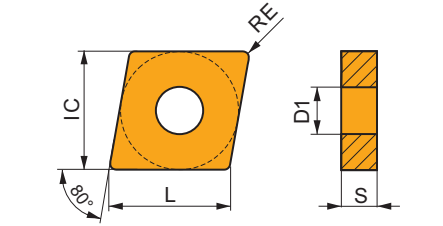
WNMG 060412E-RM-T9315		1.2	230	0.45	3.0	—	—	—	215	0.45	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060412E-RM-T9325		1.2	230	0.45	1.2	135	0.41	1.2	215	0.45	1.2	—	—	—	50	0.32	1.0	—	—	—
WNMG 060412E-RM-T9415		1.2	280	0.45	3.0	—	—	—	265	0.45	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-RM-T5305		0.8	275	0.40	4.0	—	—	—	260	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-RM-T5315		0.8	250	0.40	4.0	—	—	—	235	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-RM-T7325		0.8	180	0.40	4.0	140	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	55	0.28	3.2	—	—	—
WNMG 080408E-RM-T7335		0.8	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.28	3.2	—	—	—
WNMG 080408E-RM-T8315		0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	155	0.40	4.0	—	—	—	40	0.28	3.2	—	—	—
WNMG 080408E-RM-T8415		0.8	195	0.40	4.0	100	0.36	4.0	180	0.40	4.0	—	—	—	45	0.28	3.2	—	—	—
WNMG 080408E-RM-T8430		0.8	165	0.40	4.0	90	0.36	4.0	135	0.40	4.0	—	—	—	35	0.28	3.2	—	—	—
WNMG 080408E-RM-T9310		0.8	240	0.40	4.0	—	—	—	225	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-RM-T9315		0.8	220	0.40	4.0	—	—	—	205	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-RM-T9325		0.8	200	0.40	4.0	120	0.36	4.0	190	0.40	4.0	—	—	—	45	0.28	3.2	—	—	—
WNMG 080408E-RM-T9335		0.8	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.28	3.2	—	—	—
WNMG 080408E-RM-T9415		0.8	265	0.40	4.0	—	—	—	250	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412E-RM-T5305		1.2	280	0.45	4.0	—	—	—	265	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412E-RM-T5315		1.2	250	0.45	4.0	—	—	—	235	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412E-RM-T9325		1.2	200	0.45	4.0	120	0.41	4.0	190	0.45	4.0	—	—	—	45	0.32	3.2	—	—	—
WNMG 080412E-RM-T9335		1.2	175	0.45	4.0	105	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.32	3.2	—	—	—
WNMG 080412E-RM-T9415		1.2	270	0.45	4.0	—	—	—	255	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080416E-RM-T5305		1.6	280	0.50	4.0	—	—	—	265	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080416E-RM-T5315		1.6	255	0.50	4.0	—	—	—	240	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080416E-RM-T8430		1.6	170	0.50	4.0	90	0.45	4.0	135	0.50	4.0	—	—	—	35	0.35	3.2	—	—	—
WNMG 080416E-RM-T9310		1.6	240	0.50	4.0	—	—	—	225	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080416E-RM-T9325		1.6	205	0.50	4.0	120	0.45	4.0	190	0.50	4.0	—	—	—	45	0.35	3.2	—	—	—
WNMG 080416E-RM-T9335		1.6	175	0.50	4.0	105	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.35	3.2	—	—	—
WNMG 080416E-RM-T9415		1.6	275	0.50	4.0	—	—	—	260	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

R

R łamacz jest wytrzymały i przeznaczony do obróbki zgrubnej stali i żeliwa. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia i ujemną, stabilną, bardzo szeroką, podwójną fazką wzmacniającą typu. Warunkowo jest również przeznaczony do twardych materiałów.

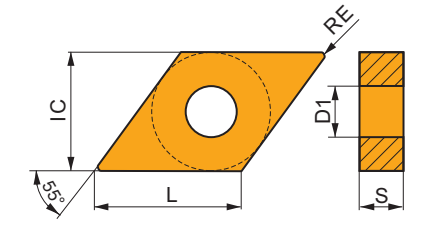
CNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.880	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35



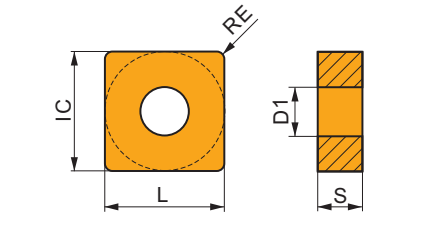
DNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



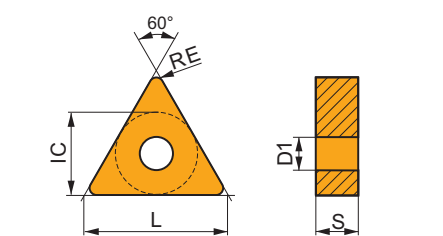
SNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35



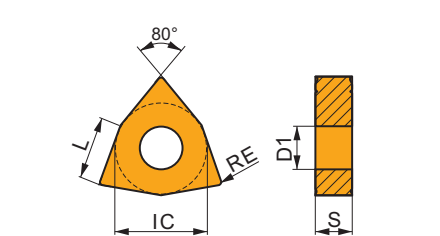
TNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76



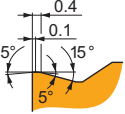
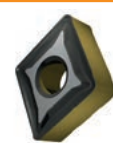
WNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



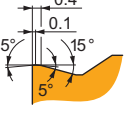
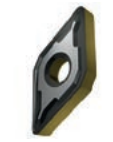
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



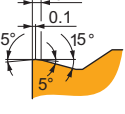
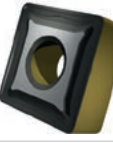
R łamacz jest wytrzymały i przeznaczony do obróbki zgrubnej stali i żeliwa. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia i ujemną, stabilną, bardzo szeroką, podwójną faską wzmacniającą typu. Warunkowo jest również przeznaczony do twardych materiałów.

CNMG 120408E-R:6640		0.8		140	0.40	4.0					130	0.40	4.0								
CNMG 120408E-R:T5305		0.8		240	0.40	4.0					225	0.40	4.0						45	0.20	0.7
CNMG 120408E-R:T5315		0.8		215	0.40	4.0					200	0.40	4.0						40	0.20	0.7
CNMG 120408E-R:T9325		0.8		175	0.40	4.0					165	0.40	4.0								
CNMG 120408E-R:T9335		0.8		150	0.40	4.0															
CNMG 120408E-R:T9415		0.8		230	0.40	4.0					215	0.40	4.0						45	0.20	0.7
CNMG 120412E-R:T9325		1.2		175	0.45	4.0					165	0.45	4.0								
CNMG 120412E-R:T9335		1.2		155	0.45	4.0															
CNMG 120412E-R:T9415		1.2		235	0.45	4.0					220	0.45	4.0						45	0.23	1.0
CNMG 120416E-R:T5315		1.6		225	0.50	4.0					210	0.50	4.0						45	0.25	1.3
CNMG 120416E-R:T9335		1.6		150	0.50	4.0															
CNMG 160608E-R:T5315		0.8		210	0.40	5.5					195	0.40	5.5						40	0.20	0.7
CNMG 160612E-R:T5315		1.2		215	0.45	5.5					200	0.45	5.5						40	0.23	1.0
CNMG 160612E-R:T7335		1.2		145	0.45	5.5															
CNMG 160612E-R:T9315		1.2		190	0.45	5.5					180	0.45	5.5						35	0.23	1.0
CNMG 160612E-R:T9325		1.2		170	0.45	5.5					160	0.45	5.5								
CNMG 160612E-R:T9415		1.2		230	0.45	5.5					215	0.45	5.5						45	0.23	1.0
CNMG 190612E-R:6630		1.2		150	0.45	7.0					140	0.45	7.0								
CNMG 190612E-R:6640		1.2		135	0.45	7.0					125	0.45	7.0								
CNMG 190612E-R:T5315		1.2		210	0.45	7.0					195	0.45	7.0						40	0.23	1.0
CNMG 190612E-R:T9325		1.2		165	0.45	7.0					155	0.45	7.0								
CNMG 190612E-R:T9335		1.2		145	0.45	7.0															
CNMG 190612E-R:T9415		1.2		225	0.45	7.0					210	0.45	7.0						45	0.23	1.0
CNMG 190616E-R:6630		1.6		150	0.50	7.0					140	0.50	7.0								
CNMG 190616E-R:6640		1.6		130	0.50	7.0					120	0.50	7.0								
CNMG 190616E-R:T5315		1.6		210	0.50	7.0					195	0.50	7.0						40	0.25	1.3
CNMG 190616E-R:T9315		1.6		180	0.50	7.0					170	0.50	7.0						35	0.25	1.3
CNMG 190616E-R:T9325		1.6		165	0.50	7.0					155	0.50	7.0								
CNMG 190616E-R:T9335		1.6		145	0.50	7.0															
CNMG 190616E-R:T9415		1.6		225	0.50	7.0					210	0.50	7.0						45	0.25	1.3



R łamacz jest wytrzymały i przeznaczony do obróbki zgrubnej stali i żeliwa. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia i ujemną, stabilną, bardzo szeroką, podwójną faską wzmacniającą typu. Warunkowo jest również przeznaczony do twardych materiałów.

DNMG 150408E-R:T5315		0.8		175	0.40	3.0					165	0.40	3.0						35	0.20	0.7
DNMG 150608E-R:T5305		0.8		200	0.40	3.0					190	0.40	3.0						40	0.20	0.7
DNMG 150608E-R:T5315		0.8		175	0.40	3.0					165	0.40	3.0						35	0.20	0.7
DNMG 150608E-R:T9325		0.8		140	0.40	3.0					130	0.40	3.0								
DNMG 150608E-R:T9415		0.8		190	0.40	3.0					180	0.40	3.0						35	0.20	0.7
DNMG 150612E-R:T5315		1.2		185	0.40	3.0					175	0.40	3.0						35	0.20	0.9
DNMG 150612E-R:T9325		1.2		150	0.40	3.0					140	0.40	3.0								
DNMG 150612E-R:T9415		1.2		200	0.40	3.0					190	0.40	3.0						40	0.20	0.9
DNMG 150616E-R:T9325		1.6		155	0.40	3.0					145	0.40	3.0								

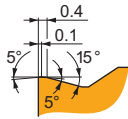
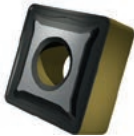


R łamacz jest wytrzymały i przeznaczony do obróbki zgrubnej stali i żeliwa. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia i ujemną, stabilną, bardzo szeroką, podwójną faską wzmacniającą typu. Warunkowo jest również przeznaczony do twardych materiałów.

SNMG 120408E-R:6640		0.8		145	0.40	3.8					135	0.40	3.8							
SNMG 120408E-R:T5305		0.8		250	0.40	3.8					235	0.40	3.8					50	0.20	0.7
SNMG 120408E-R:T9325		0.8		180	0.40	3.8					170	0.40	3.8							
SNMG 120408E-R:T9335		0.8		155	0.40	3.8														
SNMG 120412E-R:T9325		1.2		180	0.45	3.8					170	0.45	3.8							
SNMG 120412E-R:T9335		1.2		160	0.45	3.8														
SNMG 120416E-R:T9325		1.6		185	0.50	3.8					175	0.50	3.8							
SNMG 120416E-R:T9415		1.6		250	0.50	3.8					235	0.50	3.8					50	0.25	1.3

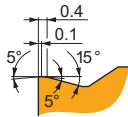
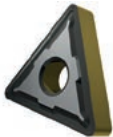
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



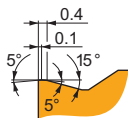
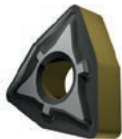
R łamacz jest wytrzymały i przeznaczony do obróbki zgrubnej stali i żeliwa. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia i ujemną, stabilną, bardzo szeroką, podwójną fazką wzmacniającą typu. Warunkowo jest również przeznaczony do twardych materiałów.

SNMG 150612E-R:T5315		1.2		230	0.45	4.5					215	0.45	4.5						45	0.23	1.0
SNMG 150612E-R:T9325		1.2		180	0.45	4.5					170	0.45	4.5								
SNMG 150612E-R:T9415		1.2		245	0.45	4.5					230	0.45	4.5						45	0.23	1.0
SNMG 150616E-R:T5315		1.6		230	0.50	4.5					215	0.50	4.5						45	0.25	1.3
SNMG 150616E-R:T9325		1.6		180	0.50	4.5					170	0.50	4.5								
SNMG 190612E-R:6630		1.2		160	0.45	6.0					150	0.45	6.0								
SNMG 190612E-R:6640		1.2		140	0.45	6.0					130	0.45	6.0								
SNMG 190612E-R:T9325		1.2		175	0.45	6.0					165	0.45	6.0								
SNMG 190616E-R:6630		1.6		165	0.50	6.0					155	0.50	6.0								
SNMG 190616E-R:T9325		1.6		175	0.50	6.0					165	0.50	6.0								
SNMG 190616E-R:T9335		1.6		150	0.50	6.0															
SNMG 190616E-R:T9415		1.6		240	0.50	6.0					225	0.50	6.0						45	0.25	1.3



R łamacz jest wytrzymały i przeznaczony do obróbki zgrubnej stali i żeliwa. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia i ujemną, stabilną, bardzo szeroką, podwójną fazką wzmacniającą typu. Warunkowo jest również przeznaczony do twardych materiałów.

TNMG 160408E-R:T5305		0.8		210	0.40	3.0					195	0.40	3.0						40	0.20	0.7
TNMG 160408E-R:T5315		0.8		185	0.40	3.0					175	0.40	3.0						35	0.20	0.7
TNMG 160408E-R:T9325		0.8		150	0.40	3.0					140	0.40	3.0								
TNMG 160408E-R:T9335		0.8		130	0.40	3.0															
TNMG 160408E-R:T9415		0.8		205	0.40	3.0					190	0.40	3.0						40	0.20	0.7
TNMG 160412E-R:T5315		1.2		195	0.40	3.0					185	0.40	3.0						35	0.20	0.9
TNMG 160412E-R:T9325		1.2		160	0.40	3.0					150	0.40	3.0								
TNMG 160412E-R:T9335		1.2		140	0.40	3.0															
TNMG 160412E-R:T9415		1.2		215	0.40	3.0					200	0.40	3.0						40	0.20	0.9
TNMG 220408E-R:T9325		0.8		145	0.40	4.0					135	0.40	4.0								
TNMG 220408E-R:T9335		0.8		125	0.40	4.0															
TNMG 220408E-R:T9415		0.8		195	0.40	4.0					185	0.40	4.0						35	0.20	0.7
TNMG 220412E-R:T9325		1.2		155	0.40	4.0					145	0.40	4.0								
TNMG 220412E-R:T9415		1.2		205	0.40	4.0					190	0.40	4.0						40	0.20	0.9
TNMG 220416E-R:T9325		1.6		165	0.40	4.0					155	0.40	4.0								



R łamacz jest wytrzymały i przeznaczony do obróbki zgrubnej stali i żeliwa. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia i ujemną, stabilną, bardzo szeroką, podwójną fazką wzmacniającą typu. Warunkowo jest również przeznaczony do twardych materiałów.

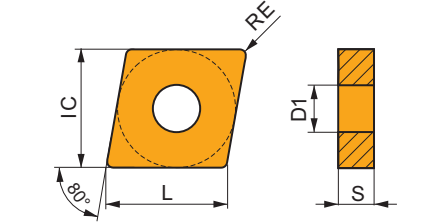
WNMG 080408E-R:T5305		0.8		245	0.40	3.5					230	0.40	3.5						45	0.20	0.7
WNMG 080408E-R:T5315		0.8		220	0.40	3.5					205	0.40	3.5						40	0.20	0.7
WNMG 080408E-R:T9310		0.8		210	0.40	3.5					195	0.40	3.5						40	0.20	0.7
WNMG 080408E-R:T9325		0.8		175	0.40	3.5					165	0.40	3.5								
WNMG 080408E-R:T9335		0.8		155	0.40	3.5															
WNMG 080408E-R:T9415		0.8		235	0.40	3.5					220	0.40	3.5						45	0.20	0.7
WNMG 080412E-R:T5305		1.2		250	0.45	3.5					235	0.45	3.5						50	0.23	1.0
WNMG 080412E-R:T5315		1.2		225	0.45	3.5					210	0.45	3.5						45	0.23	1.0
WNMG 080412E-R:T9310		1.2		215	0.45	3.5					200	0.45	3.5						40	0.23	1.0
WNMG 080412E-R:T9325		1.2		180	0.45	3.5					170	0.45	3.5								
WNMG 080412E-R:T9335		1.2		155	0.45	3.5															
WNMG 080412E-R:T9415		1.2		240	0.45	3.5					225	0.45	3.5						45	0.23	1.0

NRM

NRM łamacz jest wszechstronny i stanowi najlepszy wybór do zgrubnej obróbki stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i stabilną, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do obróbki stali i superstopów.

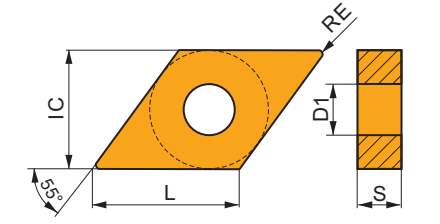
CNMG / CNMM

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



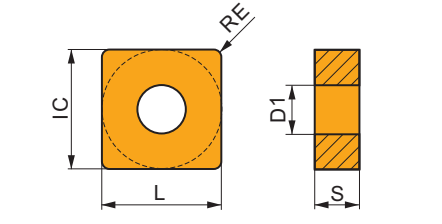
DNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



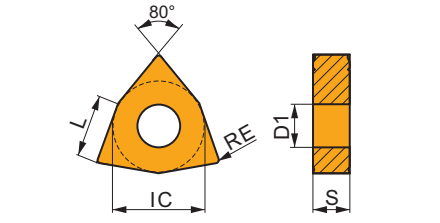
SNMG / SNMM

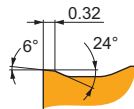
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



WNMG

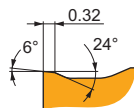
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76





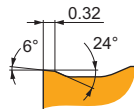
NRM łamacz jest wszechstronny i stanowi najlepszy wybór do zgrubnej obróbki stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i stabilną, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do obróbki stali i superstopów.

CNMG 120408-NRM:T7325	☛	0.8	📏	160	0.35	4.0	■	120	0.32	4.0	—	—	—	—	—	—	■	50	0.28	3.2	—	—	—
CNMG 120408-NRM:T8430	☛	0.8	■	150	0.35	4.0	■	80	0.32	4.0	—	—	—	—	—	—	📏	30	0.25	3.2	—	—	—
CNMG 120408-NRM:T9415	☛	0.8	■	245	0.35	4.0	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412-NRM:T7325	☛	1.2	📏	165	0.40	4.0	■	125	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	■	50	0.28	3.2	—	—	—
CNMG 120412-NRM:T8430	☛	1.2	■	150	0.40	4.0	■	80	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	📏	30	0.28	3.2	—	—	—
CNMG 120412-NRM:T9415	☛	1.2	■	245	0.40	4.0	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160608-NRM:T7325	☛	0.8	📏	155	0.35	6.0	■	120	0.32	6.0	—	—	—	—	—	—	■	50	0.28	4.8	—	—	—
CNMG 160608-NRM:T9415	☛	0.8	■	235	0.35	6.0	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160612-NRM:T7325	☛	1.2	📏	155	0.40	6.0	■	120	0.36	6.0	—	—	—	—	—	—	■	50	0.32	4.8	—	—	—
CNMG 160612-NRM:T7335	☛	1.2	📏	150	0.40	6.0	■	115	0.36	6.0	—	—	—	—	—	—	■	45	0.32	4.8	—	—	—
CNMG 160612-NRM:T9415	☛	1.2	■	235	0.40	6.0	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160616-NRM:T7325	☛	1.6	📏	155	0.45	6.0	■	120	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	■	50	0.36	4.8	—	—	—
CNMG 160616-NRM:T7335	☛	1.6	📏	150	0.45	6.0	■	115	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	■	45	0.36	4.8	—	—	—
CNMG 160616-NRM:T8430	☛	1.6	■	145	0.45	6.0	■	80	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	📏	30	0.32	4.8	—	—	—
CNMG 160616-NRM:T9415	☛	1.6	■	240	0.45	6.0	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190612-NRM:T7325	☛	1.2	📏	155	0.40	8.0	■	120	0.36	8.0	—	—	—	—	—	—	■	50	0.32	6.4	—	—	—
CNMG 190612-NRM:T8430	☛	1.2	■	140	0.40	8.0	■	75	0.36	8.0	—	—	—	—	—	—	📏	30	0.28	6.4	—	—	—
CNMG 190612-NRM:T9415	☛	1.2	■	230	0.40	8.0	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190616-NRM:T7325	☛	1.6	📏	150	0.45	8.0	■	115	0.41	8.0	—	—	—	—	—	—	■	45	0.36	6.4	—	—	—
CNMG 190616-NRM:T7335	☛	1.6	📏	145	0.45	8.0	■	110	0.41	8.0	—	—	—	—	—	—	■	45	0.36	6.4	—	—	—
CNMG 190616-NRM:T8430	☛	1.6	■	140	0.45	8.0	■	75	0.41	8.0	—	—	—	—	—	—	📏	30	0.32	6.4	—	—	—
CNMG 190616-NRM:T9415	☛	1.6	■	230	0.45	8.0	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 250924-NRM:T7325	☛	2.4	📏	95	0.70	10.0	■	70	0.63	10.0	—	—	—	—	—	—	■	30	0.49	8.0	—	—	—
CNMG 250924-NRM:T7335	☛	2.4	📏	90	0.70	10.0	■	70	0.63	10.0	—	—	—	—	—	—	■	25	0.49	8.0	—	—	—



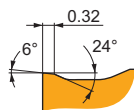
NRM łamacz jest wszechstronny i stanowi najlepszy wybór do zgrubnej obróbki stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i stabilną, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do obróbki stali i superstopów.

CNMM 250924-NRM:T7325	✳	2.4	☑	95	0.70	10.0	■	70	0.63	10.0	■	—	—	—	■	30	0.49	8.0	■	—	—	—
CNMM 250924-NRM:T7335	✳	2.4	☑	90	0.70	10.0	■	70	0.63	10.0	■	—	—	—	■	25	0.49	8.0	■	—	—	—

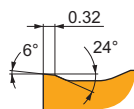


NRM łamacz jest wszechstronny i stanowi najlepszy wybór do zgrubnej obróbki stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i stabilną, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do obróbki stali i superstopów.

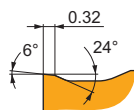
DNMG 150608-NRM:T7335		0.8		130	0.30	3.0		100	0.27	3.0		–	–	–		–	–	–		40	0.24	2.4		–	–	–
DNMG 150608-NRM:T9415		0.8		210	0.30	3.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–



NRM łamacz jest wszechstronny i stanowi najlepszy wybór do zgrubnej obróbki stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i stabilną, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do obróbki stali i superstopów.



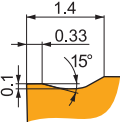
NRM łamacz jest wszechstronny i stanowi najlepszy wybór do zgrubnej obróbki stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i stabilną, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do obróbki stali i superstopów.



NRM łamacz jest wszechstronny i stanowi najlepszy wybór do zgrubnej obróbki stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i stabilną, szeroką fazką wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do obróbki stali i superstopów.

WNMG 080408-NRM:T7325	☼	0.8	📶	170	0.35	2.7	🟦	130	0.32	2.7	🔴	—	—	—	🟢	—	—	—	🟦	55	0.28	2.2	🔵	—	—	—
WNMG 080408-NRM:T7335	☼	0.8	📶	160	0.35	2.7	🟦	120	0.32	2.7	🔴	—	—	—	🟢	—	—	—	🟦	50	0.28	2.2	🔵	—	—	—
WNMG 080408-NRM:T9415	☼	0.8	🟦	255	0.35	2.7	🟡	—	—	—	🔴	—	—	—	🟢	—	—	—	🟦	—	—	—	🔵	—	—	—
WNMG 080412-NRM:T7325	☼	1.2	📶	170	0.40	2.7	🟦	130	0.36	2.7	🔴	—	—	—	🟢	—	—	—	🟦	55	0.28	2.2	🔵	—	—	—
WNMG 080412-NRM:T8430	☼	1.2	🟦	155	0.40	2.7	🟦	85	0.36	2.7	🔴	—	—	—	🟢	—	—	—	📶	30	0.28	2.2	🔵	—	—	—
WNMG 080412-NRM:T9315	☼	1.2	🟦	215	0.40	2.7	🟡	—	—	—	🔴	—	—	—	🟢	—	—	—	🟦	—	—	—	🔵	—	—	—
WNMG 080412-NRM:T9415	☼	1.2	🟦	255	0.40	2.7	🟡	—	—	—	🔴	—	—	—	🟢	—	—	—	🟦	—	—	—	🔵	—	—	—

KR



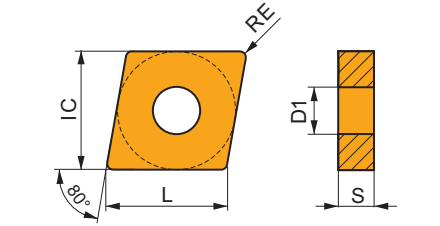


KR łamacz jest solidny i stanowi najlepszy wybór do zgrubnej obróbki. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia i szeroką fazką wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do stali i warunkowo do twardych materiałów.



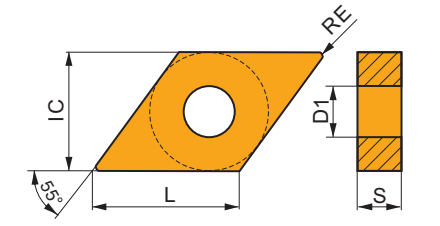
CNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



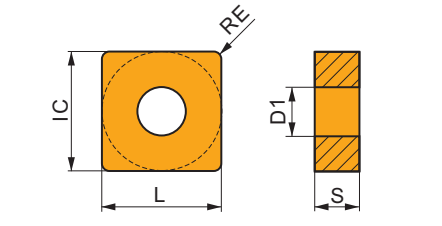
DNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



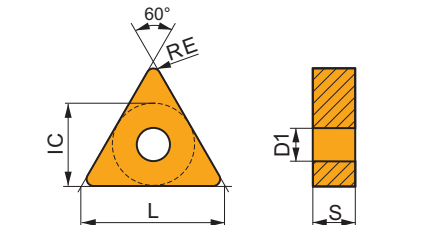
SNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76



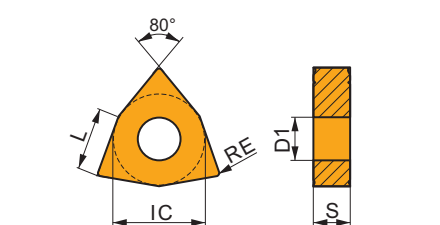
TNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



WNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



CNMG 120408E-KR:T5305	●	0.8	🏠	255	0.35	4.0	—	—	—	■	240	0.35	4.0	—	—	—	■	50	0.18	0.7
CNMG 120408E-KR:T5315	●	0.8	🏠	225	0.35	4.0	—	—	—	■	210	0.35	4.0	—	—	—	■	45	0.18	0.7
CNMG 120412E-KR:T5305	●	1.2	🏠	255	0.40	4.0	—	—	—	■	240	0.40	4.0	—	—	—	■	50	0.20	1.0
CNMG 120412E-KR:T5315	●	1.2	🏠	230	0.40	4.0	—	—	—	■	215	0.40	4.0	—	—	—	■	45	0.20	1.0
CNMG 120416E-KR:T5315	●	1.6	🏠	230	0.45	4.0	—	—	—	■	215	0.45	4.0	—	—	—	■	45	0.32	0.8
CNMG 160612E-KR:T5315	●	1.2	🏠	230	0.45	4.5	—	—	—	■	215	0.45	4.5	—	—	—	■	45	0.32	0.8
CNMG 160616E-KR:T5315	●	1.6	🏠	230	0.50	4.5	—	—	—	■	215	0.50	4.5	—	—	—	■	45	0.35	0.8
CNMG 190612E-KR:T5315	●	1.2	🏠	220	0.45	7.0	—	—	—	■	205	0.45	7.0	—	—	—	■	40	0.32	0.8
CNMG 190616E-KR:T5315	●	1.6	🏠	220	0.50	7.0	—	—	—	■	205	0.50	7.0	—	—	—	■	40	0.35	0.8

DNMG 150608E-KR:T5315	●	0.8	▣	195	0.35	3.0		—	—	—	■	185	0.35	3.0		—	—	—		—	—	—	▣	35	0.25	0.8
DNMG 150612E-KR:T5315	●	1.2	▣	195	0.40	3.0		—	—	—	■	185	0.40	3.0		—	—	—		—	—	—	▣	35	0.28	0.8



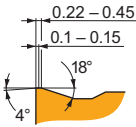
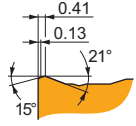
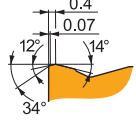
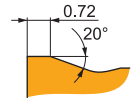
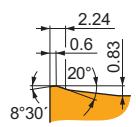
SNMG 120408E-KR:T5305	☼	0.8	📊	265	0.35	3.8	—	—	—	🔴	250	0.35	3.8	—	—	—	🟩	50	0.18	0.7
SNMG 120408E-KR:T5315	☼	0.8	📊	235	0.35	3.8	—	—	—	🔴	220	0.35	3.8	—	—	—	🟩	45	0.18	0.7
SNMG 120412E-KR:T5315	☼	1.2	📊	240	0.40	3.8	—	—	—	🔴	225	0.40	3.8	—	—	—	🟩	45	0.20	1.0
SNMG 120416E-KR:T5315	☼	1.6	📊	260	0.45	3.8	—	—	—	🔴	245	0.45	3.8	—	—	—	🟩	50	0.32	0.8
SNMG 150612E-KR:T5315	☼	1.2	📊	240	0.45	4.5	—	—	—	🔴	225	0.45	4.5	—	—	—	🟩	45	0.32	0.8
SNMG 150616E-KR:T5315	☼	1.6	📊	240	0.50	4.5	—	—	—	🔴	225	0.50	4.5	—	—	—	🟩	45	0.35	0.8
SNMG 190616E-KR:T5315	☼	1.6	📊	230	0.50	7.0	—	—	—	🔴	215	0.50	7.0	—	—	—	🟩	45	0.35	0.8

Technical drawing of a triangular part with dimensions: 1.4, 0.33, 0.1, and 15°.

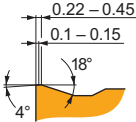
TNMG 160408E-KR:T5305	●	0.8	220	0.35	3.0	—	—	—	205	0.35	3.0	—	—	—	40	0.18	0.7
TNMG 160408E-KR:T5315	●	0.8	200	0.35	3.0	—	—	—	190	0.35	3.0	—	—	—	40	0.18	0.7
TNMG 220408E-KR:T5315	●	0.8	200	0.35	4.0	—	—	—	190	0.35	4.0	—	—	—	40	0.25	0.8
TNMG 220412E-KR:T5315	●	1.2	205	0.40	4.0	—	—	—	190	0.40	4.0	—	—	—	40	0.28	0.8

WNMG 080408E-KR:T5305	●	0.8	📊	255	0.35	3.5		—	—	—	■	240	0.35	3.5		—	—	—		—	—	—	▣	50	0.18	0.7
WNMG 080408E-KR:T5315	⚙️	0.8	📊	230	0.35	3.5		—	—	—	■	215	0.35	3.5		—	—	—		—	—	—	▣	45	0.18	0.7
WNMG 080412E-KR:T5315	⚙️	1.2	📊	235	0.40	3.5		—	—	—	■	220	0.40	3.5		—	—	—		—	—	—	▣	45	0.20	1.0

CIEŻKA OBRÓBKA ZGRUBNA – PRZEGLĄD

OR			OR łamacz jest solidny i stanowi najlepszy wybór do ciężkiej obróbki zgrubnej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i ujemną, stabilną, bardzo szeroką, podwójną fazką wzmacniającą typu T. Służy również do żeliwa i warunkowo do stali nierdzewnych i superstopów.
NR2			NR2 łamacz jest solidny i stanowi najlepszy wybór do ciężkiej obróbki zgrubnej stali nierdzewnej. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i ujemną, negatywną, bardzo szeroką, podwójną fazką wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do stali i warunkowo do żeliwa i superstopów.
HR			HR łamacz jest wytrzymały i przeznaczony do ciężkiej obróbki zgrubnej stali i żeliwa. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia i ujemną, negatywną, bardzo szeroką, podwójną fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo ma zastosowanie do obróbki stali nierdzewnej.
HR2			HR2 łamacz jest wytrzymały i przeznaczony do ciężkiej obróbki zgrubnej stali i żeliwa. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i stabilną, bardzo szeroką, podwójną fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo służy również do obróbki stali nierdzewnej.
923			923 łamacz jest wytrzymały i przeznaczony do ciężkiej obróbki zgrubnej stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i ujemną, stabilną, bardzo szeroką, podwójną fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo służy do obróbki stali i żeliwa.

OR

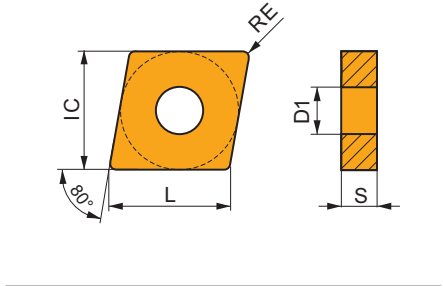


OR łamacz jest solidny i stanowi najlepszy wybór do ciężkiej obróbki zgrubnej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i ujemną, stabilną, bardzo szeroką, podwójną fazką wzmacniającą typu T. Służy również do żeliwa i warunkowo do stali nierdzewnych i superstopów.



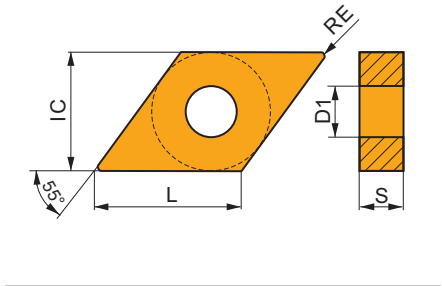
CNMM

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



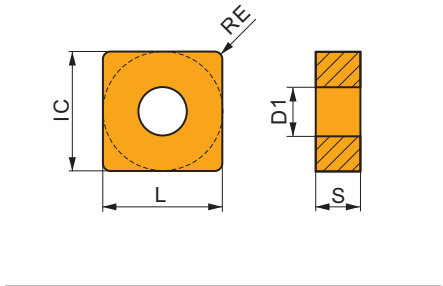
DNMM

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



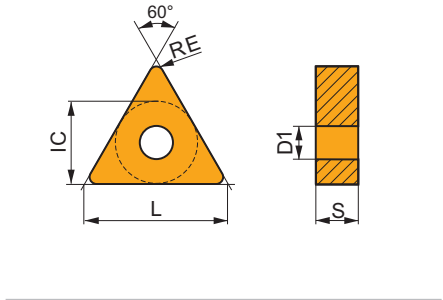
SNMM

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



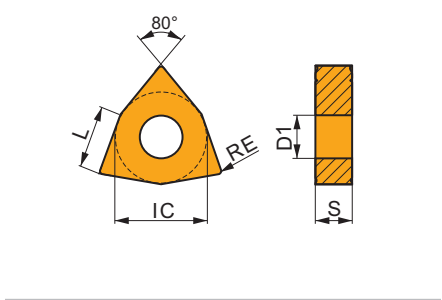
TNMM

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76



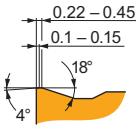
WNMM

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76
1306	19.050	7.94	13.00	6.35



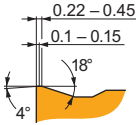
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product	 RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



OR łamacz jest solidny i stanowi najlepszy wybór do ciężkiej obróbki zgrubnej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i ujemną, stabilną, bardzo szeroką, podwójną fazką wzmacniającą typu T. Służy również do żeliwa i warunkowo do stali nierdzewnych i superstopów.

CNMM 120408E-OR:T8430		0.8	150	0.40	5.0	80	0.36	5.0	125	0.40	5.0	—	—	—	30	0.28	4.0	—	—	—
CNMM 120408E-OR:T9325		0.8	185	0.40	5.0	110	0.36	5.0	175	0.40	5.0	—	—	—	40	0.28	4.0	—	—	—
CNMM 120408E-OR:T9335		0.8	160	0.40	5.0	95	0.36	5.0	—	—	—	—	—	—	35	0.28	4.0	—	—	—
CNMM 120408E-OR:T9415		0.8	250	0.40	5.0	—	—	—	235	0.40	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 120412E-OR:T9325		1.2	185	0.45	5.0	110	0.41	5.0	175	0.45	5.0	—	—	—	40	0.36	4.0	—	—	—
CNMM 120412E-OR:T9335		1.2	165	0.45	5.0	95	0.41	5.0	—	—	—	—	—	—	35	0.36	4.0	—	—	—
CNMM 120412E-OR:T9415		1.2	250	0.45	5.0	—	—	—	235	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 120416E-OR:T9325		1.6	190	0.50	5.0	110	0.45	5.0	180	0.50	5.0	—	—	—	40	0.40	4.0	—	—	—
CNMM 160608E-OR:T9325		0.8	180	0.40	6.0	105	0.36	6.0	170	0.40	6.0	—	—	—	40	0.32	4.8	—	—	—
CNMM 160608E-OR:T9415		0.8	245	0.40	6.0	—	—	—	230	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 160612E-OR:T8430		1.2	150	0.45	6.0	80	0.41	6.0	125	0.45	6.0	—	—	—	30	0.36	4.8	—	—	—
CNMM 160612E-OR:T9325		1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	—	—	—	40	0.36	4.8	—	—	—
CNMM 160612E-OR:T9415		1.2	250	0.45	6.0	—	—	—	235	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 160616E-OR:T9325		1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	—	—	—	40	0.40	4.8	—	—	—
CNMM 160616E-OR:T9415		1.6	250	0.50	6.0	—	—	—	235	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190612E-OR:T8430		1.2	140	0.45	9.0	75	0.41	9.0	115	0.45	9.0	—	—	—	30	0.36	7.2	—	—	—
CNMM 190612E-OR:T9325		1.2	175	0.45	9.0	105	0.41	9.0	165	0.45	9.0	—	—	—	35	0.36	7.2	—	—	—
CNMM 190612E-OR:T9335		1.2	150	0.45	9.0	90	0.41	9.0	—	—	—	—	—	—	30	0.36	7.2	—	—	—
CNMM 190612E-OR:T9415		1.2	240	0.45	9.0	—	—	—	225	0.45	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190616E-OR:6630		1.6	160	0.50	9.0	95	0.45	9.0	150	0.50	9.0	—	—	—	40	0.40	7.2	—	—	—
CNMM 190616E-OR:T8430		1.6	140	0.50	9.0	75	0.45	9.0	115	0.50	9.0	—	—	—	30	0.40	7.2	—	—	—
CNMM 190616E-OR:T9325		1.6	175	0.50	9.0	105	0.45	9.0	165	0.50	9.0	—	—	—	35	0.40	7.2	—	—	—
CNMM 190616E-OR:T9335		1.6	155	0.50	9.0	90	0.45	9.0	—	—	—	—	—	—	30	0.40	7.2	—	—	—
CNMM 190616E-OR:T9415		1.6	240	0.50	9.0	—	—	—	225	0.50	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190624E-OR:T9315		2.4	165	0.80	9.0	—	—	—	155	0.80	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190624E-OR:T9325		2.4	150	0.80	9.0	90	0.72	9.0	140	0.80	9.0	—	—	—	30	0.56	7.2	—	—	—
CNMM 190624E-OR:T9415		2.4	215	0.80	9.0	—	—	—	200	0.80	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 250924E-OR:6630		2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	75	1.00	12.0	—	—	—	20	0.70	9.6	—	—	—
CNMM 250924E-OR:T8430		2.4	75	1.00	12.0	40	0.90	12.0	60	1.00	12.0	—	—	—	15	0.70	9.6	—	—	—
CNMM 250924E-OR:T9325		2.4	95	1.00	12.0	55	0.90	12.0	90	1.00	12.0	—	—	—	20	0.70	9.6	—	—	—
CNMM 250924E-OR:T9335		2.4	75	1.00	12.0	45	0.90	12.0	—	—	—	—	—	—	15	0.70	9.6	—	—	—
CNMM 250924E-OR:T9415		2.4	110	1.00	12.0	—	—	—	100	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

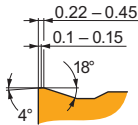
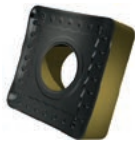


OR łamacz jest solidny i stanowi najlepszy wybór do ciężkiej obróbki zgrubnej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i ujemną, stabilną, bardzo szeroką, podwójną fazką wzmacniającą typu T. Służy również do żeliwa i warunkowo do stali nierdzewnych i superstopów.

DNMM 150608E-OR:T9325		0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	—	—	—	30	0.28	2.4	—	—	—
DNMM 150612E-OR:T9325		1.2	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	—	—	—	35	0.32	2.4	—	—	—
DNMM 150612E-OR:T9335		1.2	145	0.40	3.0	85	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	30	0.32	2.4	—	—	—
DNMM 150612E-OR:T9415		1.2	220	0.40	3.0	—	—	—	205	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMM 150616E-OR:T9325		1.6	165	0.45	3.0	95	0.41	3.0	155	0.45	3.0	—	—	—	35	0.41	2.4	—	—	—

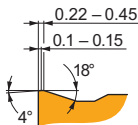
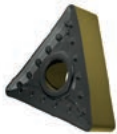
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



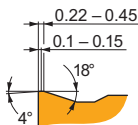
OR łamacz jest solidny i stanowi najlepszy wybór do ciężkiej obróbki zgrubnej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i ujemną, stabilną, bardzo szeroką, podwójną faską wzmacniającą typu T. Służy również do żeliwa i warunkowo do stali nierdzewnych i superstopów.

SNMM 120408E-OR:T9325		0.8	195	0.40	4.7	115	0.36	4.7	185	0.40	4.7	—	—	—	40	0.32	3.8	—	—	—
SNMM 120408E-OR:T9335		0.8	175	0.40	4.7	105	0.36	4.7	—	—	—	—	—	—	35	0.32	3.8	—	—	—
SNMM 120408E-OR:T9415		0.8	265	0.40	4.7	—	—	—	250	0.40	4.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 120412E-OR:T9325		1.2	200	0.45	4.7	120	0.41	4.7	190	0.45	4.7	—	—	—	45	0.36	3.8	—	—	—
SNMM 120412E-OR:T9415		1.2	270	0.45	4.7	—	—	—	255	0.45	4.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 120416E-OR:T9325		1.6	200	0.50	4.7	120	0.45	4.7	190	0.50	4.7	—	—	—	45	0.40	3.8	—	—	—
SNMM 150608E-OR:T9325		0.8	190	0.40	6.0	110	0.36	6.0	180	0.40	6.0	—	—	—	40	0.36	4.8	—	—	—
SNMM 150612E-OR:T9325		1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	—	—	—	40	0.36	4.8	—	—	—
SNMM 150616E-OR:T9325		1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	—	—	—	40	0.40	4.8	—	—	—
SNMM 150616E-OR:T9415		1.6	265	0.50	6.0	—	—	—	250	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190612E-OR:T8430		1.2	150	0.45	8.0	80	0.41	8.0	125	0.45	8.0	—	—	—	30	0.36	6.4	—	—	—
SNMM 190612E-OR:T9325		1.2	190	0.45	8.0	110	0.41	8.0	180	0.45	8.0	—	—	—	40	0.36	6.4	—	—	—
SNMM 190612E-OR:T9335		1.2	165	0.45	8.0	95	0.41	8.0	—	—	—	—	—	—	35	0.36	6.4	—	—	—
SNMM 190612E-OR:T9415		1.2	250	0.45	8.0	—	—	—	235	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190616E-OR:6630		1.6	175	0.50	8.0	105	0.45	8.0	165	0.50	8.0	—	—	—	40	0.40	6.4	—	—	—
SNMM 190616E-OR:T8345		1.6	125	0.50	8.0	75	0.45	8.0	115	0.50	8.0	—	—	—	30	0.40	6.4	—	—	—
SNMM 190616E-OR:T8430		1.6	155	0.50	8.0	85	0.45	8.0	130	0.50	8.0	—	—	—	30	0.40	6.4	—	—	—
SNMM 190616E-OR:T9325		1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	—	—	—	40	0.40	6.4	—	—	—
SNMM 190616E-OR:T9335		1.6	160	0.50	8.0	95	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	35	0.40	6.4	—	—	—
SNMM 190616E-OR:T9415		1.6	260	0.50	8.0	—	—	—	245	0.50	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190624E-OR:T9325		2.4	165	0.80	8.0	95	0.72	8.0	155	0.80	8.0	—	—	—	35	0.56	6.4	—	—	—
SNMM 190624E-OR:T9415		2.4	225	0.80	8.0	—	—	—	210	0.80	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250716E-OR:T9226		1.6	115	0.50	12.0	65	0.45	12.0	105	0.50	12.0	—	—	—	20	0.45	9.6	—	—	—
SNMM 250716E-OR:T9325		1.6	120	0.55	12.0	70	0.50	12.0	110	0.55	12.0	—	—	—	25	0.50	9.6	—	—	—
SNMM 250724E-OR:T8345		2.4	55	1.00	12.0	30	0.90	12.0	50	1.00	12.0	—	—	—	10	0.70	9.6	—	—	—
SNMM 250724E-OR:T8430		2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	65	1.00	12.0	—	—	—	15	0.70	9.6	—	—	—
SNMM 250724E-OR:T9325		2.4	100	1.00	12.0	60	0.90	12.0	95	1.00	12.0	—	—	—	20	0.70	9.6	—	—	—
SNMM 250724E-OR:T9335		2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	—	—	—	—	—	—	15	0.70	9.6	—	—	—
SNMM 250724E-OR:T9415		2.4	120	1.00	12.0	—	—	—	110	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924E-OR:T8430		2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	65	1.00	12.0	—	—	—	15	0.70	9.6	—	—	—
SNMM 250924E-OR:T9325		2.4	100	1.00	12.0	60	0.90	12.0	95	1.00	12.0	—	—	—	20	0.70	9.6	—	—	—
SNMM 250924E-OR:T9335		2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	—	—	—	—	—	—	15	0.70	9.6	—	—	—
SNMM 250924E-OR:T9415		2.4	120	1.00	12.0	—	—	—	110	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



OR łamacz jest solidny i stanowi najlepszy wybór do ciężkiej obróbki zgrubnej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i ujemną, stabilną, bardzo szeroką, podwójną faską wzmacniającą typu T. Służy również do żeliwa i warunkowo do stali nierdzewnych i superstopów.

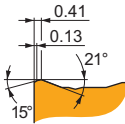
TNMM 160408E-OR:T9325		0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	—	—	—	35	0.28	2.4	—	—	—
TNMM 160408E-OR:T9415		0.8	225	0.40	3.0	—	—	—	210	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMM 220408E-OR:T9325		0.8	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	150	0.40	4.0	—	—	—	35	0.32	3.2	—	—	—
TNMM 220408E-OR:T9335		0.8	140	0.40	4.0	80	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	30	0.32	3.2	—	—	—
TNMM 220412E-OR:T9325		1.2	175	0.40	3.0	105	0.36	3.0	165	0.40	3.0	—	—	—	35	0.32	2.4	—	—	—
TNMM 220412E-OR:T9335		1.2	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	30	0.32	2.4	—	—	—



OR łamacz jest solidny i stanowi najlepszy wybór do ciężkiej obróbki zgrubnej stali. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i ujemną, stabilną, bardzo szeroką, podwójną faską wzmacniającą typu T. Służy również do żeliwa i warunkowo do stali nierdzewnych i superstopów.

WNMM 080408E-OR:T8430		0.8	155	0.40	4.0	85	0.36	4.0	130	0.40	4.0	—	—	—	30	0.28	3.2	—	—	—
WNMM 080408E-OR:T9325		0.8	190	0.40	4.0	110	0.36	4.0	180	0.40	4.0	—	—	—	40	0.28	3.2	—	—	—
WNMM 080408E-OR:T9335		0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.28	3.2	—	—	—
WNMM 080412E-OR:T9325		1.2	190	0.45	4.0	110	0.41	4.0	180	0.45	4.0	—	—	—	40	0.36	3.2	—	—	—
WNMM 080416E-OR:T9325		1.6	195	0.50	4.0	115	0.45	4.0	185	0.50	4.0	—	—	—	40	0.40	3.2	—	—	—
WNMM 130612E-OR:T9325		1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	—	—	—	40	0.36	4.8	—	—	—
WNMM 130616E-OR:T9325		1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	—	—	—	40	0.40	4.8	—	—	—

NR2

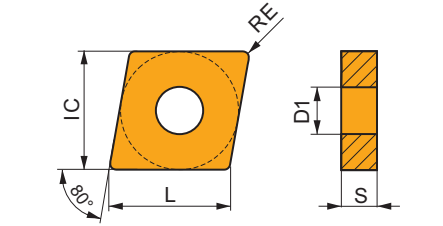


NR2 łamacz jest solidny i stanowi najlepszy wybór do ciężkiej obróbki zgrubnej stali nierdzewnej. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i ujemną, negatywną, bardzo szeroką, podwójną fazką wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do stali i warunkowo do żeliwa i superstopów.



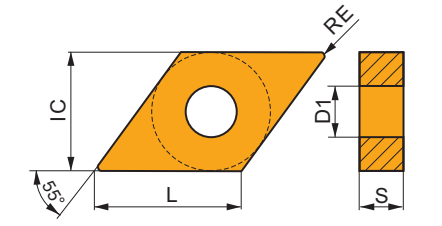
CNMM

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



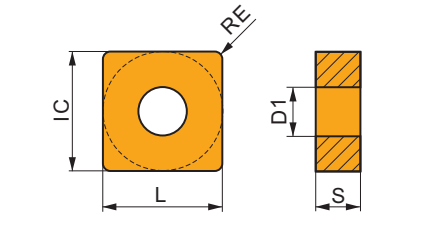
DNMM

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



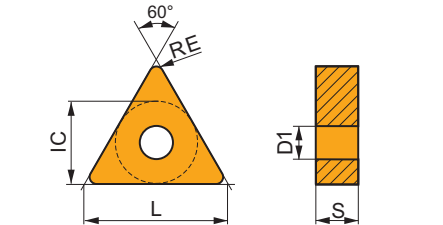
SNMM

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



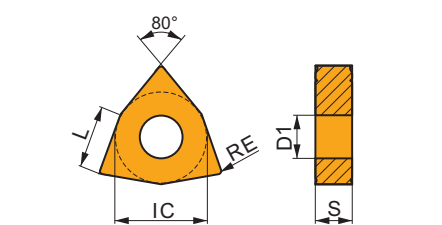
TNMM

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76



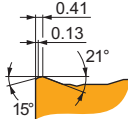
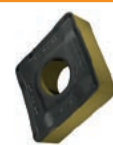
WNMM

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



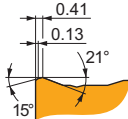
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



NR2 łamacz jest solidny i stanowi najlepszy wybór do ciężkiej obróbki zgrubnej stali nierdzewnej. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i ujemną, ujemną, bardzo szeroką, podwójną fazką wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do stali i warunkowo do żeliwa i superstopów.

CNMM 120408E-NR2:T7325		0.8		165	0.40	5.0		125	0.36	5.0		—	—	—		50	0.28	4.0		—	—	—
CNMM 120408E-NR2:T7335		0.8		155	0.40	5.0		120	0.36	5.0		—	—	—		50	0.28	4.0		—	—	—
CNMM 120408E-NR2:T8430		0.8		150	0.40	5.0		80	0.36	5.0		125	0.40	5.0		30	0.28	4.0		—	—	—
CNMM 120408E-NR2:T9325		0.8		185	0.40	5.0		110	0.36	5.0		175	0.40	5.0		40	0.28	4.0		—	—	—
CNMM 120408E-NR2:T9415		0.8		250	0.40	5.0		—	—	—		235	0.40	5.0		—	—	—		—	—	—
CNMM 120412E-NR2:T7335		1.2		155	0.45	5.0		120	0.41	5.0		—	—	—		50	0.32	4.0		—	—	—
CNMM 120412E-NR2:T8430		1.2		150	0.45	5.0		80	0.41	5.0		125	0.45	5.0		30	0.32	4.0		—	—	—
CNMM 120412E-NR2:T9325		1.2		185	0.45	5.0		110	0.41	5.0		175	0.45	5.0		40	0.32	4.0		—	—	—
CNMM 160608E-NR2:T8430		0.8		150	0.40	6.0		80	0.36	6.0		125	0.40	6.0		30	0.32	4.8		—	—	—
CNMM 160608E-NR2:T9325		0.8		180	0.40	6.0		105	0.36	6.0		170	0.40	6.0		40	0.32	4.8		—	—	—
CNMM 160612E-NR2:T7325		1.2		165	0.45	6.0		125	0.41	6.0		—	—	—		50	0.36	4.8		—	—	—
CNMM 160612E-NR2:T7335		1.2		155	0.45	6.0		120	0.41	6.0		—	—	—		50	0.36	4.8		—	—	—
CNMM 160612E-NR2:T8430		1.2		150	0.45	6.0		80	0.41	6.0		125	0.45	6.0		30	0.36	4.8		—	—	—
CNMM 160612E-NR2:T9325		1.2		185	0.45	6.0		110	0.41	6.0		175	0.45	6.0		40	0.36	4.8		—	—	—
CNMM 160616E-NR2:T7325		1.6		165	0.50	6.0		125	0.45	6.0		—	—	—		50	0.40	4.8		—	—	—
CNMM 160616E-NR2:T7335		1.6		160	0.50	6.0		120	0.45	6.0		—	—	—		50	0.40	4.8		—	—	—
CNMM 160616E-NR2:T9325		1.6		180	0.50	6.0		105	0.45	6.0		170	0.50	6.0		40	0.40	4.8		—	—	—
CNMM 190612E-NR2:T7325		1.2		155	0.45	9.0		120	0.41	9.0		—	—	—		50	0.36	7.2		—	—	—
CNMM 190612E-NR2:T7335		1.2		145	0.45	9.0		110	0.41	9.0		—	—	—		45	0.36	7.2		—	—	—
CNMM 190612E-NR2:T8430		1.2		140	0.45	9.0		75	0.41	9.0		115	0.45	9.0		30	0.36	7.2		—	—	—
CNMM 190612E-NR2:T9325		1.2		175	0.45	9.0		105	0.41	9.0		165	0.45	9.0		35	0.36	7.2		—	—	—
CNMM 190616E-NR2:T7325		1.6		160	0.50	9.0		120	0.45	9.0		—	—	—		50	0.40	7.2		—	—	—
CNMM 190616E-NR2:T7335		1.6		150	0.50	9.0		115	0.45	9.0		—	—	—		45	0.40	7.2		—	—	—
CNMM 190616E-NR2:T8430		1.6		140	0.50	9.0		75	0.45	9.0		115	0.50	9.0		30	0.40	7.2		—	—	—
CNMM 190616E-NR2:T9325		1.6		175	0.50	9.0		105	0.45	9.0		165	0.50	9.0		35	0.40	7.2		—	—	—
CNMM 190616E-NR2:T9415		1.6		240	0.50	9.0		—	—	—		225	0.50	9.0		—	—	—		—	—	—
CNMM 190624E-NR2:T7335		2.4		130	0.80	9.0		100	0.72	9.0		—	—	—		40	0.56	7.2		—	—	—
CNMM 190624E-NR2:T9325		2.4		150	0.80	9.0		90	0.72	9.0		140	0.80	9.0		30	0.56	7.2		—	—	—
CNMM 250924E-NR2:T7335		2.4		95	0.80	12.0		70	0.72	12.0		—	—	—		30	0.56	9.6		—	—	—
CNMM 250924E-NR2:T8430		2.4		80	0.80	12.0		45	0.72	12.0		65	0.80	12.0		15	0.56	9.6		—	—	—
CNMM 250924E-NR2:T9325		2.4		100	0.80	12.0		60	0.72	12.0		95	0.80	12.0		20	0.56	9.6		—	—	—
CNMM 250924E-NR2:T9415		2.4		120	0.80	12.0		—	—	—		110	0.80	12.0		—	—	—		—	—	—

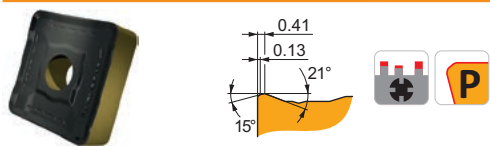


NR2 łamacz jest solidny i stanowi najlepszy wybór do ciężkiej obróbki zgrubnej stali nierdzewnej. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i ujemną, ujemną, bardzo szeroką, podwójną fazką wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do stali i warunkowo do żeliwa i superstopów.

DNMM 150608E-NR2:T9325		0.8		155	0.40	3.0		90	0
------------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	----	---

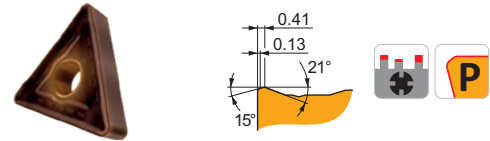
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



NR2 łamacz jest solidny i stanowi najlepszy wybór do ciężkiej obróbki zgrubnej stali nierdzewnej. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i ujemną, ujemną, bardzo szeroką, podwójną fazką wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do stali i warunkowo do żeliwa i superstopów.

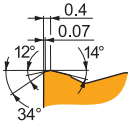
SNMM 120408E-NR2:T7325		0.8		175	0.40	4.7		135	0.36	4.7		—	—	—		55	0.32	3.8		—	—	—
SNMM 120408E-NR2:T7335		0.8		170	0.40	4.7		130	0.36	4.7		—	—	—		55	0.32	3.8		—	—	—
SNMM 120408E-NR2:T8430		0.8		165	0.40	4.7		90	0.36	4.7		135	0.40	4.7		35	0.32	3.8		—	—	—
SNMM 120408E-NR2:T9325		0.8		195	0.40	4.7		115	0.36	4.7		185	0.40	4.7		40	0.32	3.8		—	—	—
SNMM 120412E-NR2:T7335		1.2		165	0.45	4.7		125	0.41	4.7		—	—	—		50	0.36	3.8		—	—	—
SNMM 120412E-NR2:T8430		1.2		165	0.45	4.7		90	0.41	4.7		135	0.45	4.7		35	0.36	3.8		—	—	—
SNMM 120412E-NR2:T9325		1.2		200	0.45	4.7		120	0.41	4.7		190	0.45	4.7		45	0.36	3.8		—	—	—
SNMM 150612E-NR2:T7335		1.2		165	0.45	6.0		125	0.41	6.0		—	—	—		50	0.36	4.8		—	—	—
SNMM 150612E-NR2:T8430		1.2		165	0.45	6.0		90	0.41	6.0		135	0.45	6.0		35	0.36	4.8		—	—	—
SNMM 150612E-NR2:T9325		1.2		195	0.45	6.0		115	0.41	6.0		185	0.45	6.0		40	0.36	4.8		—	—	—
SNMM 150616E-NR2:T7335		1.6		165	0.50	6.0		125	0.45	6.0		—	—	—		50	0.40	4.8		—	—	—
SNMM 150616E-NR2:T9325		1.6		190	0.50	6.0		110	0.45	6.0		180	0.50	6.0		40	0.40	4.8		—	—	—
SNMM 190612E-NR2:T7335		1.2		160	0.45	8.0		120	0.41	8.0		—	—	—		50	0.36	6.4		—	—	—
SNMM 190612E-NR2:T9325		1.2		190	0.45	8.0		110	0.41	8.0		180	0.45	8.0		40	0.36	6.4		—	—	—
SNMM 190616E-NR2:T7325		1.6		175	0.50	8.0		135	0.45	8.0		—	—	—		55	0.40	6.4		—	—	—
SNMM 190616E-NR2:T7335		1.6		160	0.50	8.0		120	0.45	8.0		—	—	—		50	0.40	6.4		—	—	—
SNMM 190616E-NR2:T8430		1.6		155	0.50	8.0		85	0.45	8.0		130	0.50	8.0		30	0.40	6.4		—	—	—
SNMM 190616E-NR2:T9325		1.6		185	0.50	8.0		110	0.45	8.0		175	0.50	8.0		40	0.40	6.4		—	—	—
SNMM 190616E-NR2:T9415		1.6		260	0.50	8.0		—	—	—		245	0.50	8.0		—	—	—		—	—	—
SNMM 190624E-NR2:T7325		2.4		155	0.80	8.0		120	0.72	8.0		—	—	—		50	0.56	6.4		—	—	—
SNMM 190624E-NR2:T7335		2.4		145	0.80	8.0		110	0.72	8.0		—	—	—		45	0.56	6.4		—	—	—
SNMM 190624E-NR2:T9325		2.4		165	0.80	8.0		95	0.72	8.0		155	0.80	8.0		35	0.56	6.4		—	—	—
SNMM 250724E-NR2:T7335		2.4		100	0.80	12.0		75	0.72	12.0		—	—	—		30	0.56	9.6		—	—	—
SNMM 250724E-NR2:T8430		2.4		85	0.80	12.0		45	0.72	12.0		70	0.80	12.0		15	0.56	9.6		—	—	—
SNMM 250724E-NR2:T9226		2.4		95	0.80	12.0		55	0.72	12.0		90	0.80	12.0		20	0.56	9.6		—	—	—
SNMM 250724E-NR2:T9325		2.4		105	0.80	12.0		60	0.72	12.0		95	0.80	12.0		20	0.56	9.6		—	—	—
SNMM 250724E-NR2:T9415		2.4		125	0.80	12.0		—	—	—		115	0.80	12.0		—	—	—		—	—	—
SNMM 250924E-NR2:T7325		2.4		105	0.80	12.0		80	0.72	12.0		—	—	—		30	0.56	9.6		—	—	—
SNMM 250924E-NR2:T7335		2.4		100	0.80	12.0		75	0.72	12.0		—	—	—		30	0.56	9.6		—	—	—
SNMM 250924E-NR2:T9325		2.4		105	0.80	12.0		60	0.72	12.0		95	0.80	12.0		20	0.56	9.6		—	—	—
SNMM 250924E-NR2:T9415		2.4		125	0.80	12.0		—	—	—		115	0.80	12.0		—	—	—		—	—	—



NR2 łamacz jest solidny i stanowi najlepszy wybór do ciężkiej obróbki zgrubnej stali nierdzewnej. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i ujemną, ujemną, bardzo szeroką, podwójną fazką wzmacniającą typu T. Jest również przeznaczony do stali i warunkowo do żeliwa i superstopów.

TNMM 160408E-NR2:T9325		0.8		165	0.40	3.0		95	0.36	3.0		155	0.40	3.0		35	0.28	2.4		—	—	—
TNMM 220408E-NR2:T9325		0.8		160	0.40	4.0		95	0.36	4.0		150	0.40	4.0		35	0.28	3.2		—	—	—
TNMM 220412E-NR2:T8430		1.2		140	0.40	4.0		75	0.36	4.0		115	0.40	4.0		30	0.32	3.2		—	—	—
TNMM 220412E-NR2:T9325		1.2		170	0.40	4.0		100	0.36	4.0		160	0.40	4.0		35	0.32	3.2		—	—	—

HR



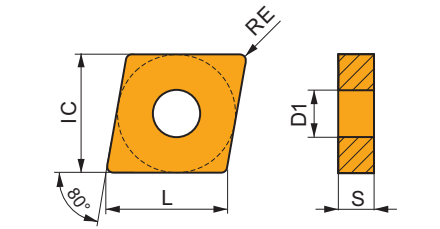


HR łamacz jest wytrzymały i przeznaczony do ciężkiej obróbki zgrubnej stali i żeliwa. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia i ujemną, negatywną, bardzo szeroką, podwójną fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo ma zastosowanie do obróbki stali nierdzewnej.



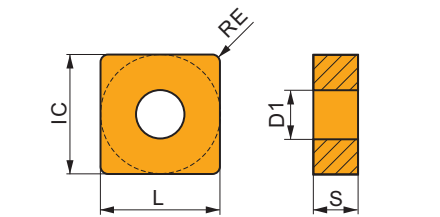
CNMM

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



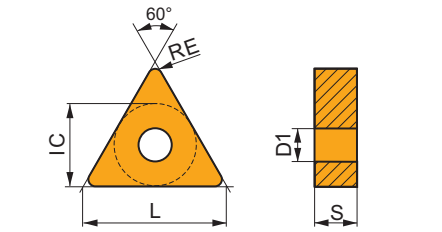
SNMM

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



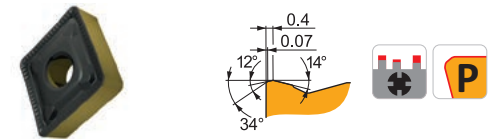
TNMM

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
2706	15.875	6.35	27.50	6.35



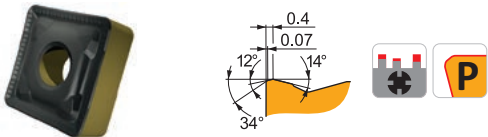
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



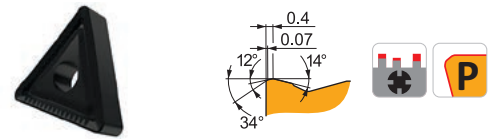
HR łamacz jest wytrzymały i przeznaczony do ciężkiej obróbki zgrubnej stali i żeliwa. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia i ujemną, negatywną, bardzo szeroką, podwójną fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo ma zastosowanie do obróbki stali nierdzewnej.

CNMM 190616E-HR:6630		1.6	85	0.60	10.0	50	0.54	10.0	80	0.60	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190616E-HR:6640		1.6	75	0.60	10.0	45	0.54	10.0	70	0.60	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190616E-HR:T8345		1.6	55	0.60	10.0	30	0.54	10.0	50	0.60	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190616E-HR:T9325		1.6	105	0.60	10.0	60	0.54	10.0	95	0.60	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190616E-HR:T9335		1.6	80	0.60	10.0	45	0.54	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190624E-HR:6630		2.4	90	0.65	10.0	50	0.59	10.0	85	0.65	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190624E-HR:T8345		2.4	60	0.65	10.0	35	0.59	10.0	55	0.65	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190624E-HR:T9325		2.4	100	0.65	10.0	60	0.59	10.0	95	0.65	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190624E-HR:T9335		2.4	85	0.65	10.0	50	0.59	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190624E-HR:T9415		2.4	120	0.65	10.0	—	—	—	110	0.65	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 250924E-HR:6630		2.4	85	0.65	14.0	50	0.59	14.0	80	0.65	14.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 250924E-HR:6640		2.4	75	0.65	14.0	45	0.59	14.0	70	0.65	14.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 250924E-HR:T8345		2.4	55	0.65	14.0	30	0.59	14.0	50	0.65	14.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 250924E-HR:T9315		2.4	110	0.65	14.0	—	—	—	100	0.65	14.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 250924E-HR:T9325		2.4	100	0.65	14.0	60	0.59	14.0	95	0.65	14.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 250924E-HR:T9335		2.4	80	0.65	14.0	45	0.59	14.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 250924E-HR:T9415		2.4	120	0.65	14.0	—	—	—	110	0.65	14.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



HR łamacz jest wytrzymały i przeznaczony do ciężkiej obróbki zgrubnej stali i żeliwa. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia i ujemną, negatywną, bardzo szeroką, podwójną fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo ma zastosowanie do obróbki stali nierdzewnej.

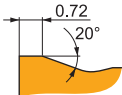
SNMM 190616E-HR:6630		1.6	90	0.60	9.0	50	0.54	9.0	85	0.60	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190616E-HR:T8345		1.6	60	0.60	9.0	35	0.54	9.0	55	0.60	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190616E-HR:T9325		1.6	110	0.60	9.0	65	0.54	9.0	100	0.60	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190616E-HR:T9335		1.6	85	0.60	9.0	50	0.54	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190624E-HR:T9315		2.4	120	0.65	9.0	—	—	—	110	0.65	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190624E-HR:T9325		2.4	115	0.65	9.0	65	0.59	9.0	105	0.65	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190624E-HR:T9335		2.4	90	0.65	9.0	50	0.59	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190624E-HR:T9415		2.4	130	0.65	9.0	—	—	—	120	0.65	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250716E-HR:T8345		1.6	60	0.60	13.0	35	0.54	13.0	55	0.60	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250716E-HR:T9325		1.6	100	0.60	13.0	60	0.54	13.0	95	0.60	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250716E-HR:T9335		1.6	85	0.60	13.0	50	0.54	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250724E-HR:6630		2.4	90	0.65	13.0	50	0.59	13.0	85	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250724E-HR:6640		2.4	80	0.65	13.0	45	0.59	13.0	75	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250724E-HR:T8345		2.4	55	0.65	13.0	30	0.59	13.0	50	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250724E-HR:T9325		2.4	105	0.65	13.0	60	0.59	13.0	95	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250724E-HR:T9335		2.4	85	0.65	13.0	50	0.59	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250724E-HR:T9415		2.4	125	0.65	13.0	—	—	—	115	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250732E-HR:T9325		3.2	95	0.80	13.0	55	0.72	13.0	90	0.80	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924E-HR:6630		2.4	90	0.65	13.0	50	0.59	13.0	85	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924E-HR:T8345		2.4	55	0.65	13.0	30	0.59	13.0	50	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924E-HR:T9325		2.4	105	0.65	13.0	60	0.59	13.0	95	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924E-HR:T9335		2.4	85	0.65	13.0	50	0.59	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924E-HR:T9415		2.4	125	0.65	13.0	—	—	—	115	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250932E-HR:T9325		3.2	95	0.80	13.0	55	0.72	13.0	90	0.80	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



HR łamacz jest wytrzymały i przeznaczony do ciężkiej obróbki zgrubnej stali i żeliwa. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia i ujemną, negatywną, bardzo szeroką, podwójną fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo ma zastosowanie do obróbki stali nierdzewnej.

TNMM 270616E-HR:T9325		1.6	90	0.60	7.0	50	0.54	7.0	85	0.60	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMM 270616E-HR:T9335		1.6	75	0.60	7.0	45	0.54	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMM 270624E-HR:T9226		2.4	80	0.65	7.0	45	0.59	7.0	75	0.65	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

HR2





HR2 łamacz jest wytrzymały i przeznaczony do ciężkiej obróbki zgrubnej stali i żeliwa. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i stabilną, bardzo szeroką, podwójną fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo służy również do obróbki stali nierdzewnej.



923





923 łamacz jest wytrzymały i przeznaczony do ciężkiej obróbki zgrubnej stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i ujemną, stabilną, bardzo szeroką, podwójną fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo służy do obróbki stali i żeliwa.



CNMM

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53

SNMM

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53

238

HR2 łamacz jest wytrzymały i przeznaczony do ciężkiej obróbki zgrubnej stali i żeliwa. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i stabilną, bardzo szeroką, podwójną fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo służy również do obróbki stali nierdzewnej.

HR2 łamacz jest wytrzymały i przeznaczony do ciężkiej obróbki zgrubnej stali i żeliwa. Charakteryzuje się dodatnim kątem natarcia i stabilną, bardzo szeroką, podwójną fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo służy również do obróbki stali nierdzewnej.

923 łamacz jest wytrzymały i przeznaczony do ciężkiej obróbki zgrubnej stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatkim kątem natarcia i ujemną, stabilną, bardzo szeroką, podwójną fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo służy do obróbki stali i żeliwa.

923 łamacz jest wytrzymały i przeznaczony do ciężkiej obróbki zgrubnej stali nierdzewnych. Charakteryzuje się dodatkim kątem natarcia i ujemną, stabilną, bardzo szeroką, podwójną fazką wzmacniającą typu T. Warunkowo służy do obróbki stali i żeliwa.

CN

TOCZENIE ISO - ZEWNĘTRZNE – PRZEGLĄD

DCBN(RL) EXT75° CN.. 246	DCKN(RL) EXT75° CN.. 248	DCLN(RL) EXT95° CN.. 249	PCBN(RL) EXT75° CN.. 251
PCKN(RL) EXT75° CN.. 252	PCLN(RL) EXT95° CN.. 253	C.-DCLN(RL) EXT95° CN.. 254	

CN

TOCZENIE ISO - OBRÓBKA CIĘŻKA ZGRUBNA – PRZEGLĄD

KHP-CBNR75° CN.. 256	KHP-CBNL75° CN.. 257	KHP-CLNR95° CN.. 257	DKH(RL) 258
---	---	---	-----------------------------------

CN

TOCZENIE ISO - WEWNĘTRZNE – PRZEGLĄD

DCLN(RL) INT95° CN.. 259	PCLN(RL) INT95° CN.. 260	C.-DCLN(RL) INT95° CN.. 262
---	---	--

DN

TOCZENIE ISO - ZEWNĘTRZNE – PRZEGLĄD

DDJN(RL) EXT 93°

263

PDJN(RL) EXT 93°

264

PDNN(RL) EXT 62°30′

265

PDXN(RL) EXT 98°

266

C-DDJN(RL) EXT 93°

267

C-DDNNN EXT 62.5°

268

C-DDUN(RL) EXT 93°

269

DN

TOCZENIE ISO - WEWNĘTRZNE – PRZEGLĄD

DDUN(RL) INT 93°

270

PDUN(RL) INT 93°

271

C-DDUN(RL) INT 93°

272

KN

TOCZENIE ISO - ZEWNĘTRZNE – PRZEGLĄD

CKJN(RL) EXT 93°

KN..

LN

TOCZENIE ISO - ZEWNĘTRZNE – PRZEGLĄD

PLBN(RL) EXT 75°

LN..

LN

TOCZENIE ISO - OBRÓBKA CIĘŻKA ZGRUBNA – PRZEGLĄD

KHP-LBNR 75°

LN..

KHP-LBNL 75°

LN..

DKH(RL)

RN

TOCZENIE ISO - ZEWNĘTRZNE – PRZEGLĄD

DRSN(RL) EXT

RN..

PRSN(RL) EXT

RN..

C.-DRSN(RL) EXT

RN..



SN

TOCZENIE ISO - ZEWNĘTRZNE – PRZEGLĄD

DSBN(RL) EXT 45° SN.. 280	DSDNN EXT 45° SN.. 281	DSKN(RL) EXT 75° SN.. 282	DSSN(RL) EXT 45° SN.. 283
PSBN(RL) EXT 75° SN.. 285	PSDNN EXT 45° SN.. 287	PSKN(RL) EXT 75° SN.. 288	PSSN(RL) EXT 45° SN.. 290
C.-DSDNN EXT 45° SN.. 291	C.-DSKN(RL) EXT 75° SN.. 292	C.-DSRN(RL) EXT 75° SN.. 293	C.-DSSN(RL) EXT 45° SN.. 294

SN

TOCZENIE ISO - ZEWNĘTRZNE – PRZEGLĄD

KHP-SBNR 75° SN.. 295	KHP-SBNL 75° SN.. 295	KHP-SSNR/L 45° SN.. 296	DKH(RL) 297
--	--	--	---------------------------

SN

TOCZENIE ISO - WEWNĘTRZNE – PRZEGLĄD

PSKN(RL) INT 75° SN.. 298
--

TN

TOCZENIE ISO - ZEWNĘTRZNE – PRZEGLĄD

DTFN(RL) EXT 90° TN.. 299	DTGN(RL) EXT 90° TN.. 300	MTJN(RL) EXT 93° TN.. 301	PTFN(RL) EXT 90° TN.. 302
PTGN(RL) EXT 90° TN.. 303	PTTN(RL) EXT 60° TN.. 304	C.-DTJN(RL) EXT 93° TN.. 305	

TN

TOCZENIE ISO - WEWNĘTRZNE – PRZEGLĄD

DTFN(RL) INT 90° TN.. 306	PTFN(RL) INT 90° TN.. 307	C.-DTFN(RL) INT 91° TN.. 308
--	--	---

VN

TOCZENIE ISO - ZEWNĘTRZNE – PRZEGLĄD

DVJN(RL) EXT 93°

VN..

309

DVPN(RL) EXT 62°30'

VN..

310

MVJN(RL) EXT 93°

VN..

311

C.-DVJN(RL) EXT 93°

VN..

312

VN

TOCZENIE ISO - WEWNĘTRZNE – PRZEGLĄD

DVUN(RL) INT

VN..

313

WN

TOCZENIE ISO - ZEWNĘTRZNE – PRZEGLĄD

DWLN(RL) EXT 95°

WN..

314

MWLN(RL) EXT 95°

WN..

316

PWLN(RL) EXT 95°

WN..

317

C.-DWLN(RL) EXT 95°

WN..

318

WN

TOCZENIE ISO - WEWNĘTRZNE – PRZEGLĄD

DWLN(RL) INT 95°

WN..

319

PWLN(RL) INT 95°

WN..

320

C.-DWLN(RL) INT 95°

WN..

321

DCBN(RL) EXT

P

M

K

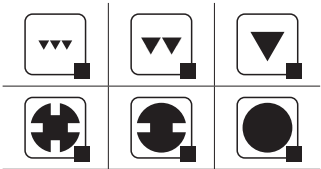
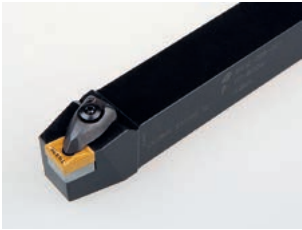
N

S

H

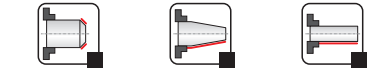
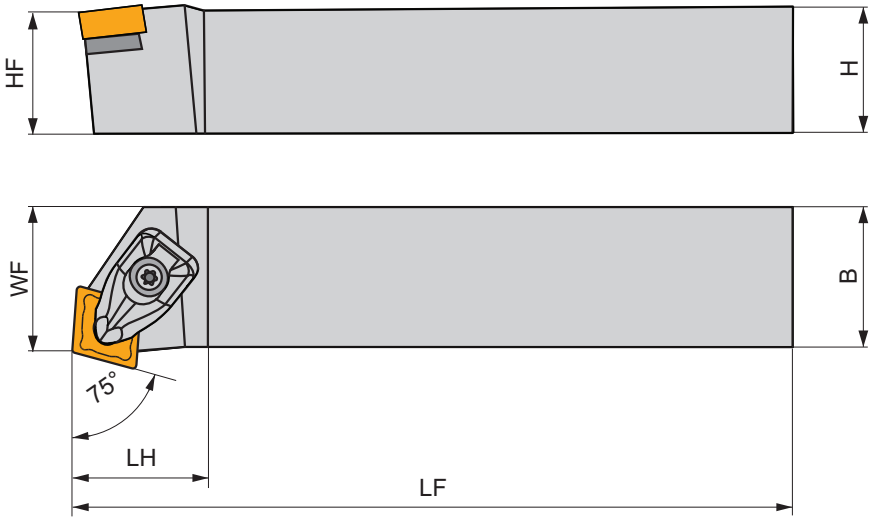
PRAMET

D



Noż tokarski zewnętrzny, mocowanie płytki ISO D, kąt przystawienia 75°, na płytce CN..

Noż zewnętrzny prawy/lewy, kąt przystawienia 75°, mocowanie płytki ISO D. Przeznaczony do toczenia wzdłużnego i czołowego bez odsadzeń i fazowania na negatywne płytki CN..Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	DCBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	34.2	-6	-6	0.43	GI043	DC12	AT001
	DCBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.6	-6	-6	0.76	GI043	DC12	AT001
	DCBNR 3225 P 12	32	25	32	22	170	34.6	-6	-6	1.09	GI043	DC12	AT001
	DCBNR 2525 M 16	25	25	25	22	150	41.5	-6	-6	0.80	GI050	DC16	AT005
	DCBNR 3225 P 16	32	25	32	22	170	32.0	-6	-6	1.11	GI050	DC16	AT005
	DCBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.1	-6	-6	1.39	GI042	DC19	—
L	DCBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.6	-6	-6	0.76	GI043	DC12	AT001
	DCBNL 3225 P 12	32	25	32	22	170	34.6	-6	-6	1.09	GI043	DC12	AT001
	DCBNL 2525 M 16	25	25	25	22	150	41.5	-6	-6	0.79	GI050	DC16	AT005
	DCBNL 3225 P 16	32	25	32	22	170	32.0	-6	-6	1.11	GI050	DC16	AT005
	DCBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.1	-6	-6	1.39	GI042	DC19	—

	
GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..

						
DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	—
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	—	LKT20P
DC19	DCS 19	6.4	DCS 236-01	US 2007-T20P	—	LKT20P

			
AT001a	CN.. 1207..	—	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	—	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	—
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	—
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	—
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	—

DCKN(RL) EXT

P

M

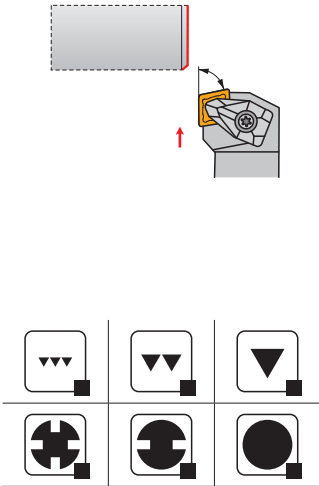
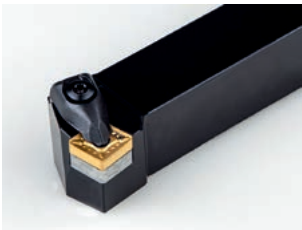
K

N

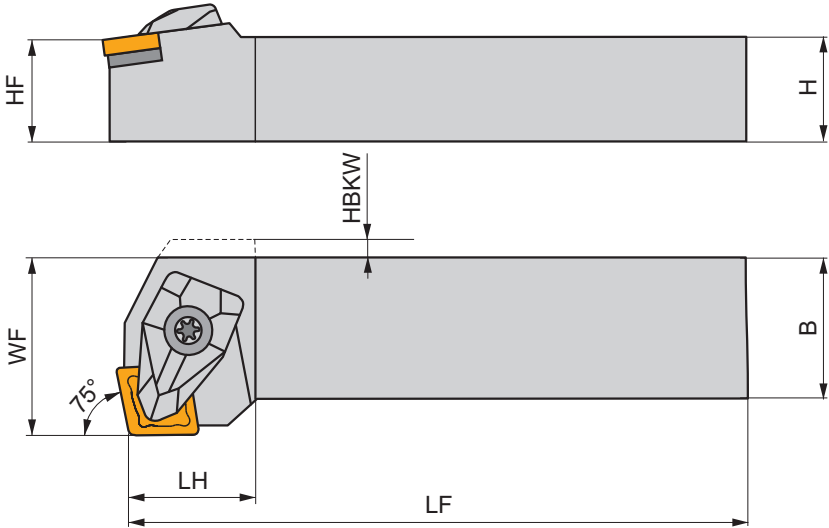
S

H

D



Noż tokarski zewnętrzny (czołowy), mocowanie płytki ISO D, kąt przyst. 75°, na płytce CN..
Zewnętrzny noż prawy/lewy, kąt przystawienia 75°, mocowanie płytki ISO D. Przeznaczony do toczenia czołowego i sporadycznego fazowania za pomocą płytek negatywnych CN.. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	DCKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	21.2	4.5	-6	-6	0.46	GI043	DC12	AT001
	DCKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	21.1	—	-6	-6	0.80	GI043	DC12	AT001
	DCKNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	21.1	—	-6	-6	1.14	GI043	DC12	AT001
	DCKNR 3232 P 16	32	32	32	40	170	26.0	—	-6	-6	1.46	GI050	DC16	AT005
L	DCKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	21.1	—	-6	-6	0.80	GI043	DC12	AT001
	DCKNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	21.1	—	-6	-6	1.13	GI043	DC12	AT001
	DCKNL 3232 P 16	32	32	32	40	170	26.0	—	-6	-6	1.45	GI050	DC16	AT005
														
GI043		CN.. 1204..												
GI050		CN.. 1606..												
														
DC12	DCS 12	3.9		DCS 234-01		US 2002-T15P		FLAG T15P/3,5		—				
DC16	DCS 16	6.4		DCS 234-03		US 2007-T20P		—		LK T20P				
														
AT001a	CN.. 1207..	—		DCS 234-02										
AT005a	CN.. 1607..	—		DCS 234-04										
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4		—										
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2		—										
														
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4		—										
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2		—										

DCLN(RL) EXT

P

M

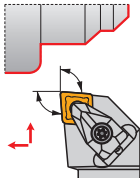
K

N

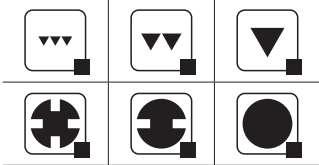
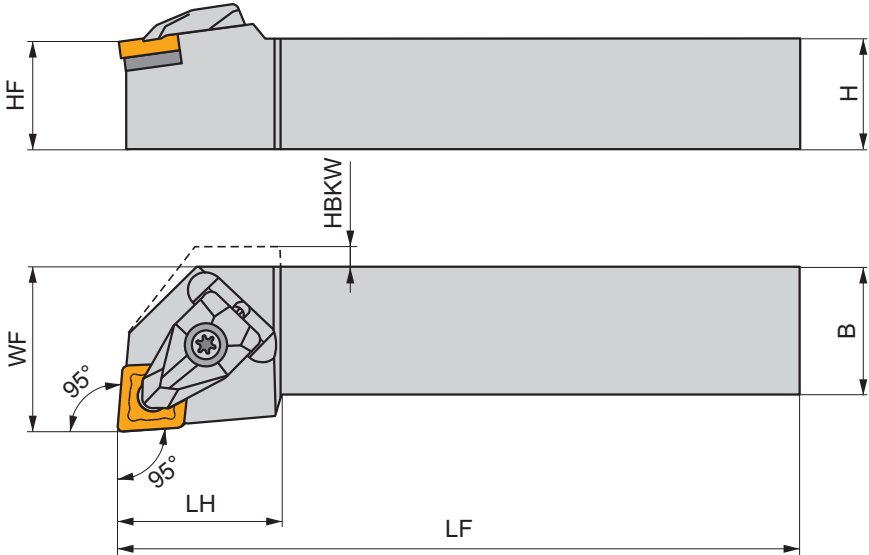
S

H

D



Noż tokarski zewnętrzny, mocowanie płytki ISO D, kąt przystawienia 95°, na płytce CN..
Noż zewnętrzny prawy/lewy, mocowanie płytki ISO D, kąt przystawienia 95°. Przeznaczone do toczenia wzdłużnego, fazowania i planowania z odsadzeniem, przy użyciu płytek negatywnych CN.. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	DCLNR 1616 H 09	16	16	16	20	100	25.0	—	-6	-6	0.24	GI133	DC09	—
	DCLNR 2020 K 09	20	20	20	25	125	25.0	—	-6	-6	0.44	GI133	DC09	—
	DCLNR 2525 M 09	25	25	25	32	150	25.0	—	-6	-6	0.77	GI133	DC09	—
	DCLNR 1616 H 12	16	16	16	20	100	32.3	4.5	-6	-6	0.26	GI043	DC112	AT001
	DCLNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	30.0	—	-6	-6	0.44	GI043	DC12	AT001
	DCLNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	30.0	—	-6	-6	0.78	GI043	DC12	AT001
	DCLNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	30.0	—	-6	-6	1.07	GI043	DC12	AT001
	DCLNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.0	—	-6	-6	0.81	GI050	DC16	AT005
	DCLNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	35.0	—	-6	-6	1.13	GI050	DC16	AT005
	DCLNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	40.0	—	-6	-6	1.40	GI042	DC19	—
L	DCLNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	43.4	—	-6	-6	3.20	GI042	DC19	—
	DCLNL 1616 H 09	16	16	16	20	100	24.8	—	-6	-6	0.22	GI133	DC09	—
	DCLNL 2020 K 09	20	20	20	25	125	24.8	—	-6	-6	0.42	GI133	DC09	—
	DCLNL 2525 M 09	25	25	25	32	150	24.8	—	-6	-6	0.76	GI133	DC09	—
	DCLNL 1616 H 12	16	16	16	20	100	32.2	4.5	-6	-6	0.26	GI043	DC112	AT001
	DCLNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	32.0	—	-6	-6	0.44	GI043	DC12	AT001
	DCLNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	32.0	—	-6	-6	0.78	GI043	DC12	AT001
	DCLNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	32.0	—	-6	-6	1.10	GI043	DC12	AT001
	DCLNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.0	—	-6	-6	0.81	GI050	DC16	AT005
	DCLNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	39.0	—	-6	-6	1.10	GI050	DC16	AT005
	DCLNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	43.2	—	-6	-6	1.41	GI042	DC19	—
	DCLNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	43.4	—	-6	-6	3.26	GI042	DC19	—

	
GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..

	
GI050	CN.. 1606..
GI133	CN.. 0903..

						
DC09	DCS 09	1.7	DCS 236-04	US 2004-T09P	FLAG T09P	—
DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	—
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	—	LK T20P
DC19	DCS 19	6.4	DCS 236-01	US 2007-T20P	—	LK T20P
DCI12	DCS 12	3.9	DCS 236-03	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	—

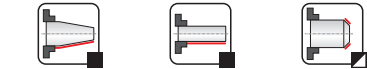
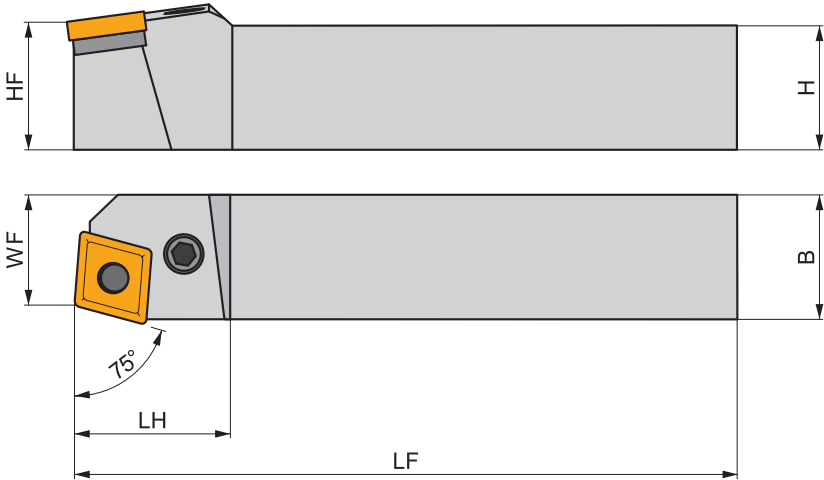
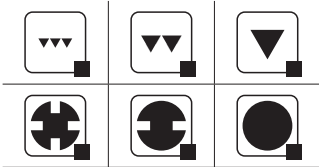
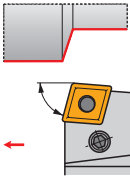
			
AT001a	CN.. 1207..	—	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	—	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	—
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	—
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	—
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	—

PCBN(RL) EXT

P M K N S H

PRAMET

P



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PCBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	28.0	-5	-6	0.40	GI043	PC01
	PCBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	36.0	-6	-6	0.74	GI043	PC01
	PCBNR 3232 P 16	32	32	32	27	170	34.0	-5	-6	1.34	GI050	PC02
	PCBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	42.0	-5	-6	1.10	GI042	PC03
	PCBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	45.0	-6	-6	3.05	GI042	PC03
	PCBNR 4040 S 25	40	40	40	41	250	48.0	-5	-6	3.09	GI062	PC04
	PCBNR 5050 T 25	50	50	50	51	300	50.0	-5	-6	5.80	GI062	PC04
L	PCBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	28.0	-5	-6	0.38	GI043	PC01
	PCBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	28.0	-5	-6	0.73	GI043	PC01
	PCBNL 3232 P 16	32	32	32	27	170	34.0	-5	-6	1.25	GI050	PC02
	PCBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	42.0	-5	-6	1.10	GI042	PC03
	PCBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	48.0	-5	-6	3.10	GI042	PC03
	PCBNL 4040 S 25	40	40	40	41	250	48.0	-5	-6	3.12	GI062	PC04
	PCBNL 5050 T 25	50	50	50	51	300	50.0	-5	-6	5.80	GI062	PC04

	
GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..
GI062	CN.. 2509..

									
PC01	PCS 612	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PC02	PCS 616	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PC03	PCS 619	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4
PC04	PCS 625	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5

PCKN(RL) EXT

P M K N S H

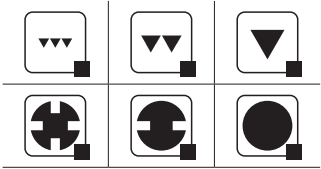
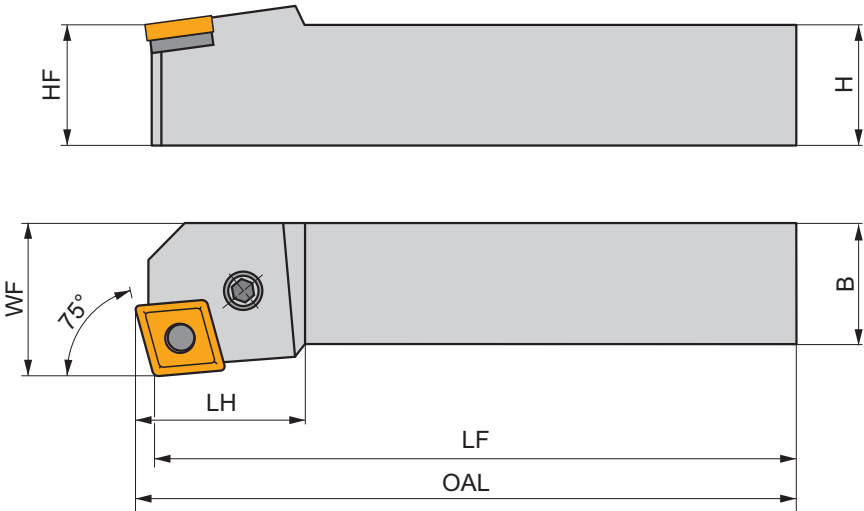
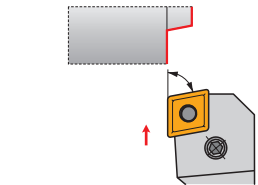
PRAMET

P



Nóż tokarski zewnętrzny, mocowanie płytki ISO P, kąt przyst. 75°, na płytki CN..

Nóż zewnętrzny prawy/lewy, kąt przystawienia 75°, mocowanie płytki typu ISO P. Przeznaczony do fazowania zewnętrznego i toczenia czołowego z odsadzeniem przy użyciu negatywnych płytek CN.. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PCKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	28.0	-6	-5	0.42	GI043	PC01
	PCKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	28.0	-6	-5	0.76	GI043	PC01
	PCKNR 3232 P 16	32	32	32	40	170	34.0	-6	-5	1.42	GI050	PC02
	PCKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	34.0	-6	-5	1.40	GI042	PC03
	PCKNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-5	3.25	GI042	PC03
L	PCKNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	28.0	-6	-5	0.42	GI043	PC01
	PCKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	28.0	-6	-5	0.77	GI043	PC01
	PCKNL 3232 P 16	32	32	32	40	170	34.0	-6	-5	1.40	GI050	PC02
	PCKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	45.0	-6	-6	1.40	GI042	PC03
	PCKNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-5	3.27	GI042	PC03

	
GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..

									
PC01	PCS 612	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PC02	PCS 616	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PC03	PCS 619	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4

PCLN(RL) EXT

P

M

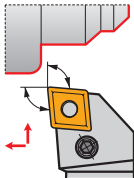
K

N

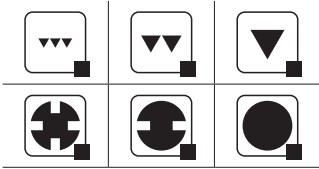
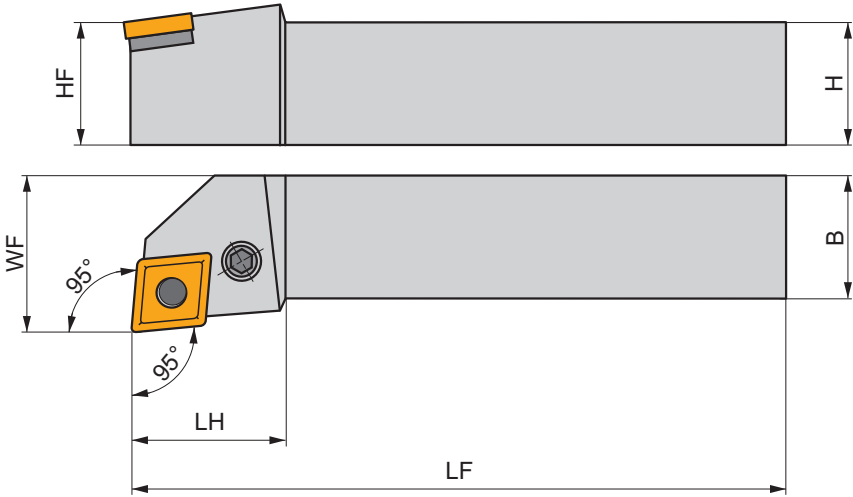
S

H

P



Nóż tokarski zewnętrzny, mocowanie płytki ISO P, kąt przyst. 95°, na płytce CN..
Nóż zewnętrzny prawy/lewy, mocowanie płytki typu ISO P, kąt przystawienia 95°. Przeznaczony do fazowania zewnętrznego, toczenia stożkowego i wzdłużnego bez odsadzeń, przy użyciu płytek negatywnych CN.. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PCLNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	28.0	-6	-6	0.42	GI043	PC01
	PCLNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.68	GI043	PC01
	PCLNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	28.0	-6	-6	0.98	GI043	PC01
	PCLNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.09	GI050	PC02
	PCLNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	45.0	-6	-6	1.38	GI042	PC03
	PCLNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.10	GI042	PC03
	PCLNR 4040 S 25	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.15	GI062	PC04
L	PCLNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	50.0	-6	-6	5.90	GI062	PC04
	PCLNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	28.0	-6	-6	0.42	GI043	PC01
	PCLNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.75	GI043	PC01
	PCLNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	28.0	-6	-6	1.06	GI043	PC01
	PCLNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.08	GI050	PC02
	PCLNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	42.0	-6	-6	1.38	GI042	PC03
	PCLNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.16	GI042	PC03
	PCLNL 4040 S 25	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.17	GI062	PC04
	PCLNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	50.0	-6	-6	5.90	GI062	PC04

					
GI042		CN.. 1906..			
GI043		CN.. 1204..			
GI050		CN.. 1606..			
GI062		CN.. 2509..			

									
PC01	PCS 612	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PC02	PCS 616	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PC03	PCS 619	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4
PC04	PCS 625	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5

C-DCLN(RL) EXT

P

M

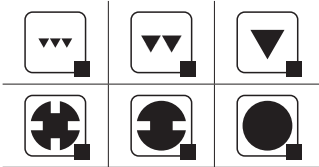
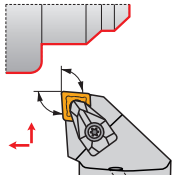
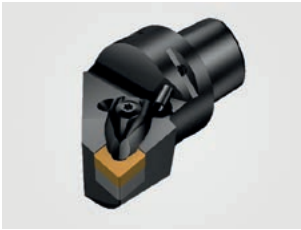
K

N

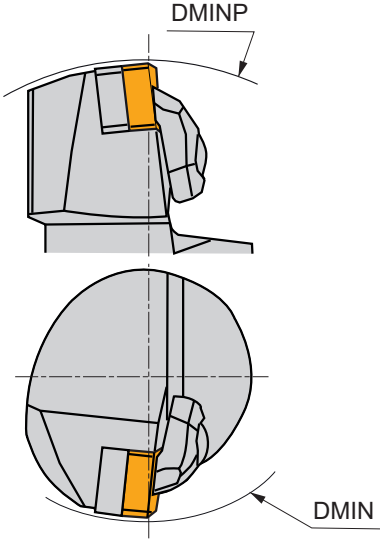
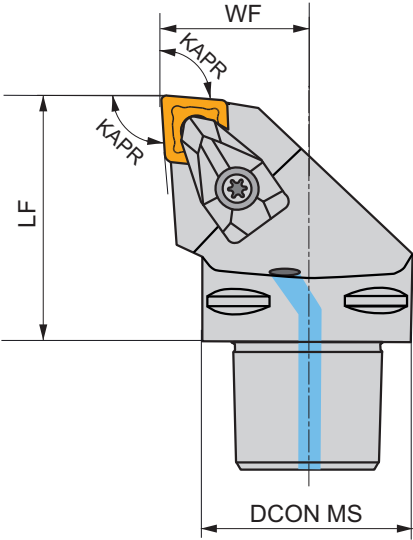
S

H

D



Nóż tokarski zewnętrzny ze złączem PSC (CAPT0), mocowanie płytki ISO D, kąt przyst. 95°, na płytce CN..
Nóż tokarski zewnętrzny prawy/lewy, mocowanie płytki ISO D, z chłodzeniem wewnętrznym, z kątem przystawienia 95°. Przeznaczony do toczenia wzdłużnego, fazowania i toczenia czołowego z odsadzeniem, przy użyciu płytek negatywnych CN.. Mocowanie PSC (CAPT0). Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO					
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)		kg			
R	C3-DCLNR-22045-12	32	60	121	22	45	95	-6	-6	✓	0.25	GI043	C-DC12	AT001
	C4-DCLNR-27050-12	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.44	GI043	C-DC12	AT001
	C4-DCLNR-27055-16	40	125	145	27	55	95	-6	-6	✓	0.47	GI050	C-DC16	AT005
	C5-DCLNR-35060-12	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.79	GI043	C-DC12	AT001
	C5-DCLNR-35060-16	50	125	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.80	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNR-45065-12	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.32	GI043	C-DC12	AT001
	C6-DCLNR-45065-16	63	125	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNR-45065-19	63	81	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI042	C-DC19	–
L	C8-DCLNR-55080-19	80	100	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI042	C-DC19	–
	C4-DCLNL-27050-12	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.44	GI043	C-DC12	AT001
	C4-DCLNL-27055-16	40	125	145	27	55	95	-6	-6	✓	0.47	GI050	C-DC16	AT005
	C5-DCLNL-35060-12	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.79	GI043	C-DC12	AT001
	C5-DCLNL-35060-16	50	125	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.80	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNL-45065-12	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.32	GI043	C-DC12	AT001
	C6-DCLNL-45065-16	63	125	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNL-45065-19	63	81	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI042	C-DC19	–
	C8-DCLNL-55080-16	80	125	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI050	C-DC16	AT005
	C8-DCLNL-55080-19	80	100	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI042	C-DC19	–

	
GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..

							
C-DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	—	CN 045-01
C-DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	—	LK T20P	CN 045-01
C-DC19	DCS 19	6.4	DCS 236-01	US 2007-T20P	—	LK T20P	CN 045-01

			
AT001a	CN.. 1207..	—	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	—	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	—
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	—
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	—
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	—

KHP-CBN(RL)



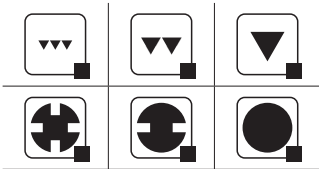
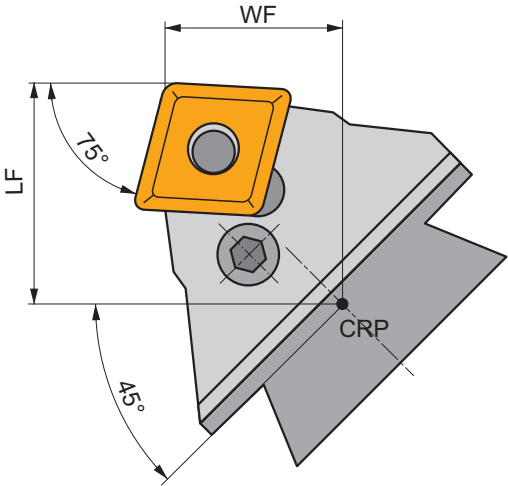
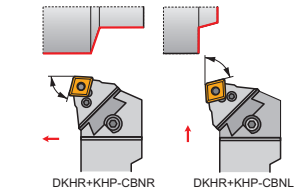
PRAMET

P



Kaseta wymienna KHP, płytką mocowaną dociskiem przez otwór, kąt przystawienia 75°, na płytki CN..

Kasety wymienne z dźwigniowym systemem mocowania płytek, dostępne w wersji prawej lub lewej, mocowane na "jaskółczy ogon" do systemu modularnych noży tokarskich typu DKH. Kąt przystawienia 75°. Odpowiednie do zgrubnego toczenia wzdłużnego bez odsadzeń, toczenia czołowego, toczenia stożków oraz fazowania przy użyciu płytek typu CN.. Narzędzie poddane obróbce cieplnej w celu zwiększenia trwałości.



Product		WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	KHP-CBNR 25	32	47	-6	-6	1.54	GI062	PC60
L	KHP-CBNL 25	32	47	-6	-6	1.56	GI062	PC60

	
GI062	CN.. 2509..

									
PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

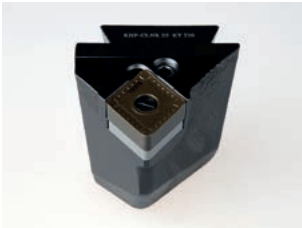
KHP-CLN(RL)

P

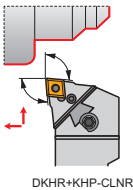
M

K

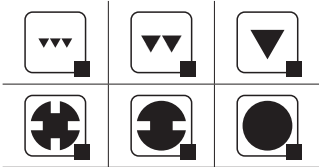
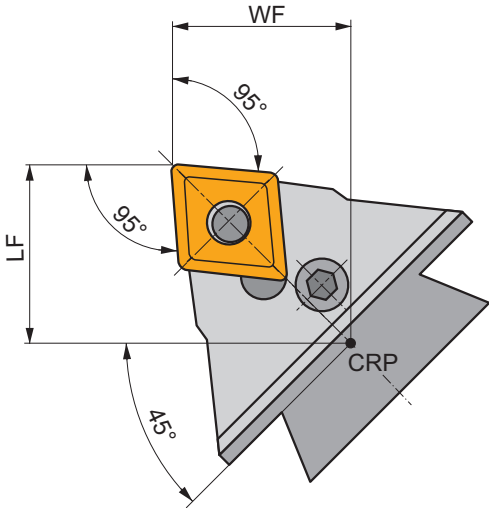
P



Kaseta wymienna KHP, płytki mocowana dociskiem przez otwór, kąt przystawienia 95°, na płytki CN..
Kasety wymienne z dźwigniowym systemem mocowania płytek, dostępne w wersji prawej lub lewej, mocowane na “jaskółczy ogon” do systemu modularnych noży tokarskich typu DKH. Kąt przystawienia 95°. Odpowiednie do zgrubnego toczenia wzdłużnego bez odsadzeń, toczenia czołowego, toczenia stożków oraz fazowania przy użyciu płytek typu CN.. Narzędzie poddane obróbce cieplnej w celu zwiększenia trwałości.



DKHR+KHP-CLNR



Product		WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	KHP-CLNR 19	35	45	-6	-6	1.69	GI042	PC50
	KHP-CLNR 25	35	45	-6	-6	1.25	GI062	PC60
L	KHP-CLNL 19	35	45	-6	-6	1.30	GI042	PC50
	KHP-CLNL 25	35	45	-6	-6	1.25	GI062	PC60

	
GI042	CN.. 1906..
GI062	CN.. 2509..

									
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

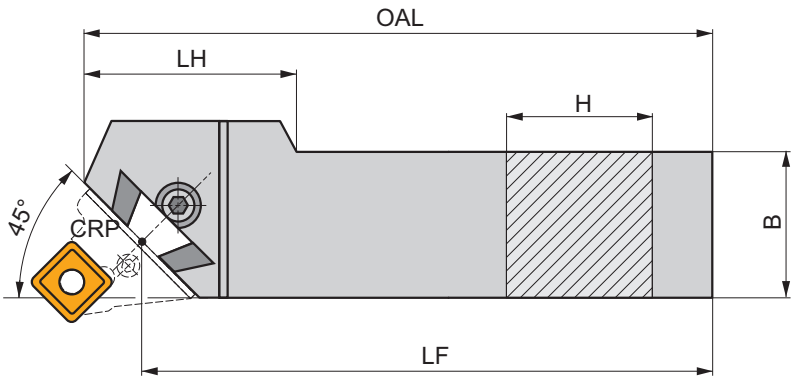
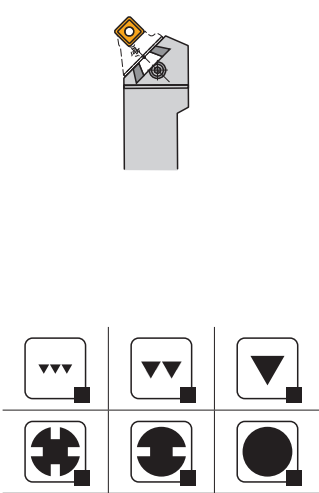
DKH(RL)

PRAMET



Chwyt do kaset wymiennych KHP/KHS do toczenia zewnętrznego

Uchwyt z "jaskółczym ogonem" prawy/lewy do kaset KHP/KHS. Przeznaczony do ciężkiego toczenia. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	LF	OAL	LH	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	DKHR 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.65	GI098	DKH10
L	DKHL 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.28	GI098	DKH10

		
GI098	KHP	KHS
		
DKH10	SR 14	HXK 10

DCLN(RL) INT

P

M

K

N

S

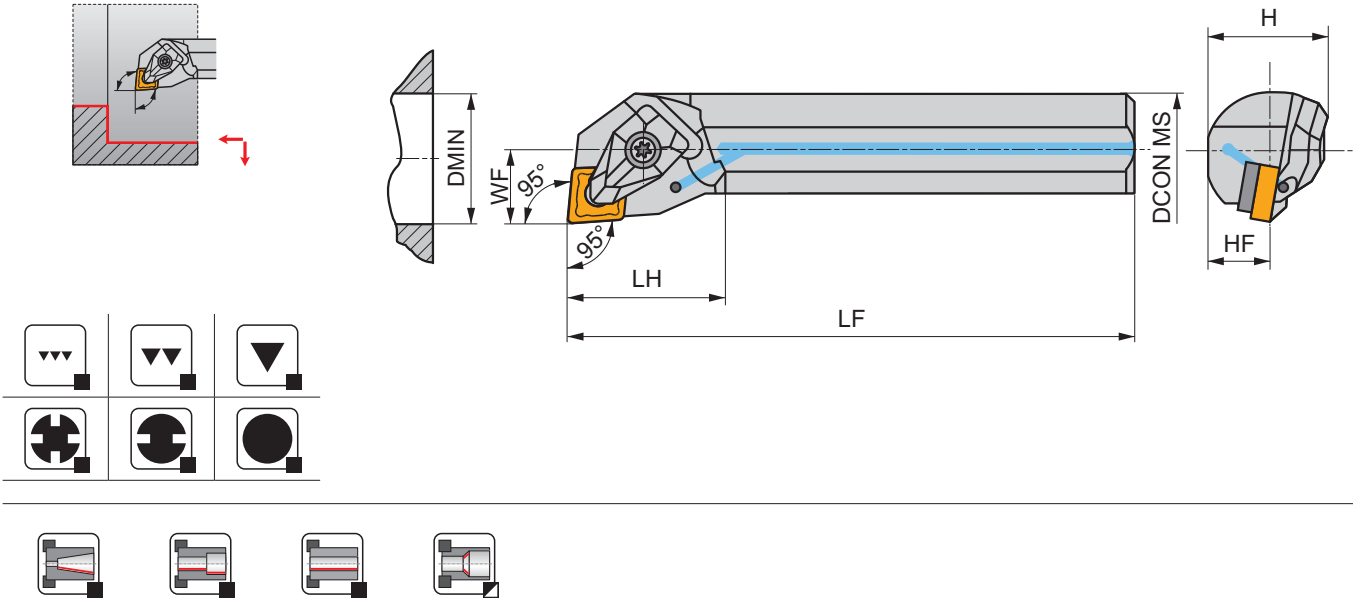
H

D



Nóż tokarski wewnętrzny, mocowanie płytki ISO D, z kątem przyst. 95°, na płytki CN..

Nóż wewnętrzny prawy/lewy, mocowanie płytki ISO D, z chłodzeniem wewnętrznym z kątem przystawienia 95° do płytek typu CN.. Przeznaczony do toczenia wewnętrznego stożków i toczenia wzdłużnego z odsadzeniem oraz fazowania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A25T-DCLNR 09	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-11	-6	✓	0.98	GI133	DC09
	A25T-DCLNR 12	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-12	-6	✓	0.98	GI043	DCI12
	A32T-DCLNR 12	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.68	GI043	DCI12
	A40T-DCLNR 12	40	50	27	37	18.5	300	32.0	-15	-6	✓	2.56	GI043	DC12
L	A25T-DCLNL 09	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-11	-6	✓	0.99	GI133	DC09
	A25T-DCLNL 12	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-12	-6	✓	0.98	GI043	DCI12
	A32T-DCLNL 12	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.68	GI043	DCI12
	A40T-DCLNL 12	40	50	27	37	18.5	300	32.0	-15	-6	✓	2.55	GI043	DC12

	
GI043	CN.. 1204..
GI133	CN.. 0903..

					
DC09	DCS 09	1.7	DCS 236-04	US 2004-T09P	FLAG T09P
DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5
DCI12	DCS 12	3.9	DCS 236-03	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

PCLN(RL) INT

P

M

K

N

S

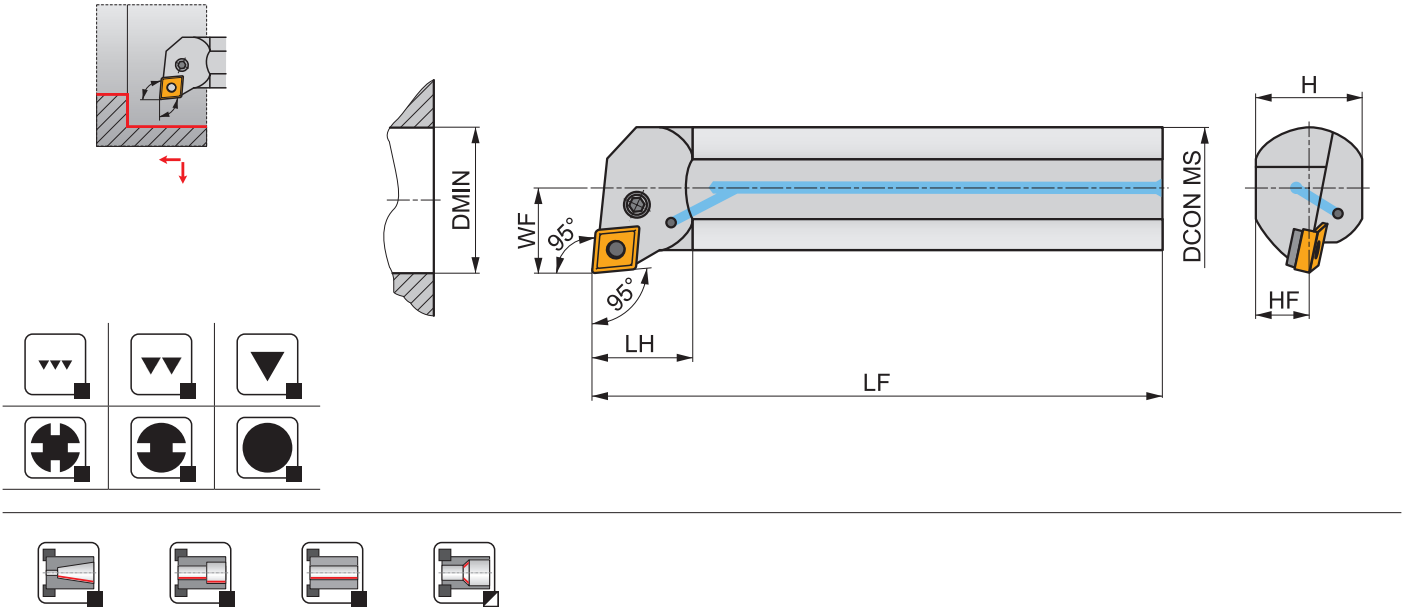
H

PRAMET

P



Nóż tokarski wewnętrzny, mocowanie płytki ISO P, z kątem przyst. 95°, na płytce CN..
Nóż wewnętrzny prawy/lewy, docisk płytki kowadełkiem, z chłodzeniem wewnętrznym z kątem przystaw. 95° do płytek typu CN.. Przeznaczony do toczenia wewnętrznego stożków i toczenia wzdłużnego z odsadzeniem oraz fazowania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO		kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A16M-PCLNR 09	16	20	11	15	–	150	-14	-4	✓	0.22	GI133	PC05
	A20Q-PCLNR 09	20	25	13	18	18	180	-13.5	-5	✓	0.33	GI133	PC05
	A25R-PCLNR 12	25	31	17	23	–	200	-14	-4	–	0.70	GI043	PC06
	A32S-PCLNR 12	32	39	22	30	–	250	-12	-4	✓	1.40	GI043	PC07
	A40T-PCLNR 12	40	48	27	37	–	300	-12	-4	✓	2.40	GI043	PC01
	A40T-PCLNR 16	40	48	27	37	–	300	-12	-4	✓	2.65	GI050	PC02
	A50U-PCLNR 16	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI050	PC02
	A60V-PCLNR 16	60	80	43	57	–	400	-12	-4	✓	8.70	GI050	PC02
	A50U-PCLNR 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI042	PC08
	A60V-PCLNR 19	60	80	43	57	–	400	-11	-6	✓	8.22	GI042	PC08
L	A16M-PCLNL 09	16	20	11	15	–	150	-14	-4	✓	0.20	GI133	PC05
	A20Q-PCLNL 09	20	25	13	18	–	180	-13	-4	–	0.34	GI133	PC05
	A25R-PCLNL 12	25	31	17	23	–	200	-14	-4	✓	0.65	GI043	PC06
	A32S-PCLNL 12	32	39	22	30	–	250	-12	-4	✓	1.40	GI043	PC07
	A40T-PCLNL 12	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.58	GI043	PC01
	A40T-PCLNL 16	40	48	27	37	–	300	-12	-4	✓	2.58	GI050	PC02
	A50U-PCLNL 16	50	61	35	47	–	350	-12	-4	✓	4.95	GI050	PC02
	A60V-PCLNL 16	60	80	43	57	–	400	-12	-4	✓	8.70	GI050	PC02

			
GI042			CN.. 1906..
GI043			CN.. 1204..
GI050			CN.. 1606..
GI133			CN.. 0903..

									
PC01	PCS 612	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PC02	PCS 616	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PC05	—	CL 005	CS 605	1.4	M 5x1	12	—	—	HXK 2
PC07	PCS 612	CL 312	CS 648	3.0	M 8x1	17	TR 12	MT 05	HXK 3
PC06	—	CL 212	CS 626	2.0	M 6x1	13.4	—	—	HXK 2.5
PC08	PCS 619	CL 219	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 29	MT 06	HXK 4

C.-DCLN(RL) INT

P

M

K

N

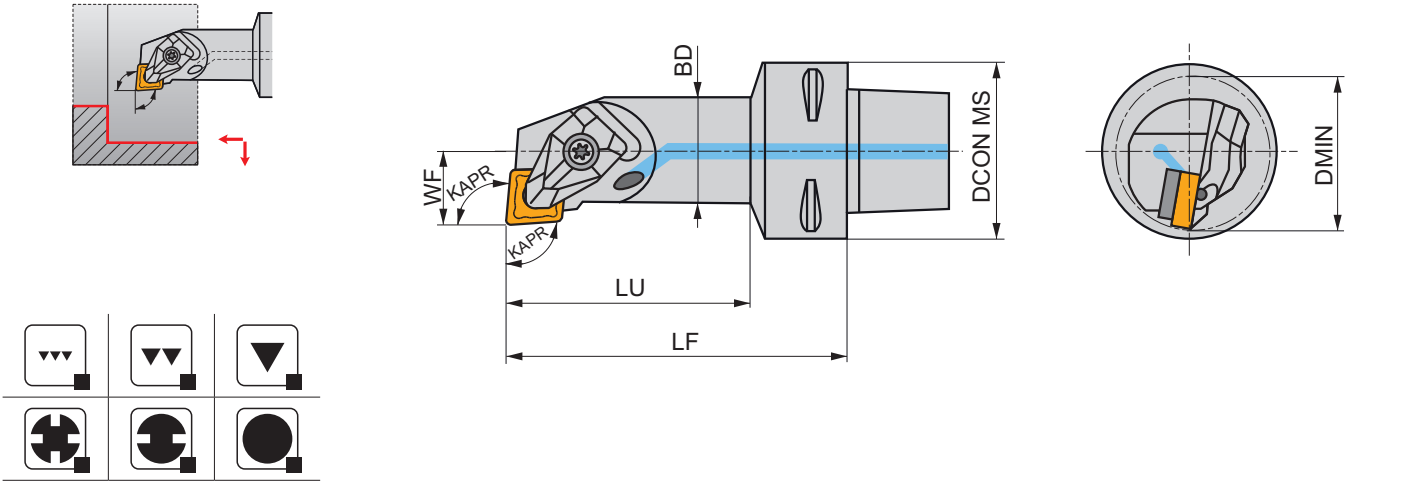
S

H

D



Nóż tokarski wew. ze złączem PSC (CAPTO), mocowanie płytki ISO D, kąt przyst. 95°, na płytki CN..
Nóż wewnętrzny prawy/lewy z mocowaniem płytki ISO D, z chłodzeniem wewnętrznym z kątem przystaw. 95° do płytek negatywnych CN..
Przeznaczony do szerokiego zakresu operacji toczenia wewnętrznego. Mocowanie PSC (CAPTO) z możliwością wyboru długości. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)		kg		
R	C4-DCLNR-13080-09	40	25	13	80	57	20	95	-14	-6	✓	0.43	GI133	DC09
	C4-DCLNR-17090-12	40	32	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI043	DCI12
	C5-DCLNR-17090-12	50	32	17	90	66	25	95	-12	-6	✓	0.72	GI043	DCI12
	C6-DCLNR-17100-12	63	32	17	100	72	25	95	-12	-6	✓	1.15	GI043	DCI12
L	C6-DCLNR-27140-16	63	50	27	140	114	40	95	-16	-6	✓	1.81	GI050	DC16
	C4-DCLNL-17090-12	40	32	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI043	DCI12
	C5-DCLNL-17090-12	50	32	17	90	66	25	95	-12	-6	✓	0.72	GI043	DCI12

	
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..
GI133	CN.. 0903..

						
DC09	DCS 09	1.7	DCS 236-04	US 2004-T09P	FLAG T09P	—
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	—	LK T20P
DCI12	DCS 12	3.9	DCS 236-03	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	—

DDJN(RL) EXT

P

M

K

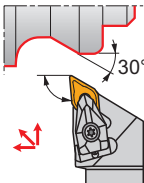
N

S

H

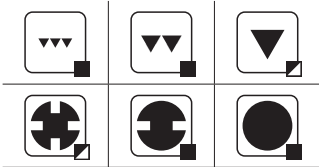
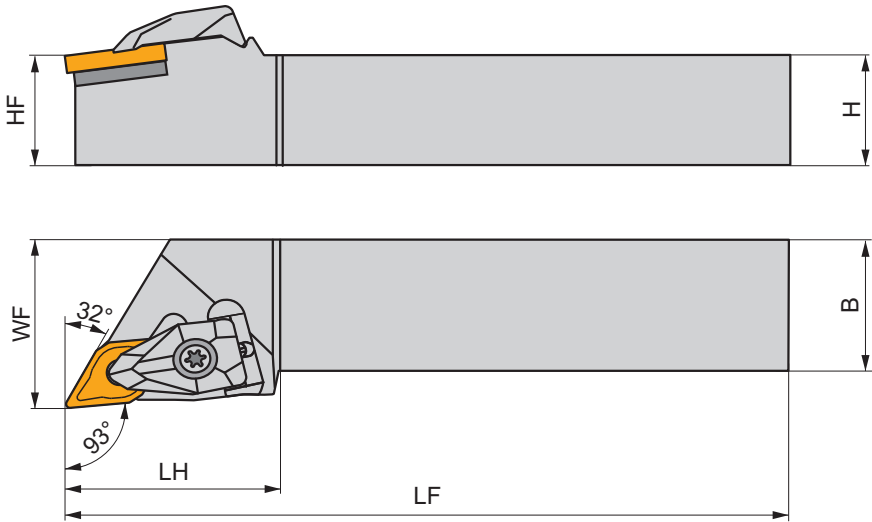
PRAMET

D



Noż tokarski zewnętrzny, mocowanie płytki ISO D, kąt przystawienia 93°, na płytce DN..

Noż zewnętrzny prawy/lewy, mocowanie płytki ISO P, kąt przystawienia 93°. Przeznaczony do toczenia wzdłużnego z odsadzeniem, toczenia stożków i fazowania za pomocą płytek negatywnych DN.. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	DDJNR 2020 K 11	20	20	20	25	125	30.2	-7	-6	0.41	GI046	DD11	—
	DDJNR 2525 M 11	25	25	25	32	150	30.2	-7	-6	0.74	GI046	DD11	—
	DDJNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	39.4	-7	-6	0.42	GI044	DD154	AT002
	DDJNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	39.4	-7	-6	0.74	GI044	DD154	AT002
	DDJNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	39.4	-7	-6	1.07	GI044	DD154	AT002
	DDJNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	39.4	-7	-6	1.33	GI044	DD154	AT002
L	DDJNL 2020 K 11	20	20	20	25	125	30.2	-7	-6	0.42	GI046	DD11	—
	DDJNL 2525 M 11	25	25	25	32	150	30.2	-7	-6	0.74	GI046	DD11	—
	DDJNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	39.4	-7	-6	0.42	GI044	DD154	AT002
	DDJNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	39.4	-7	-6	0.74	GI044	DD154	AT002
	DDJNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	39.4	-7	-6	1.01	GI044	DD154	AT002
	DDJNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	39.4	-7	-6	1.34	GI044	DD154	AT002

	
GI044	DN.. 1506..
GI046	DN.. 1104..

					
DD11	DCS 09	1.7	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DD154	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

			
AT002a	DN.. 1504..	—	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	—
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	—

PDJN(RL) EXT

P

M

K

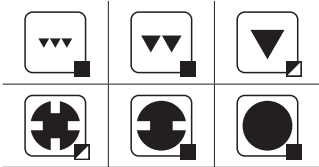
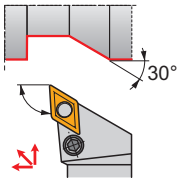
N

S

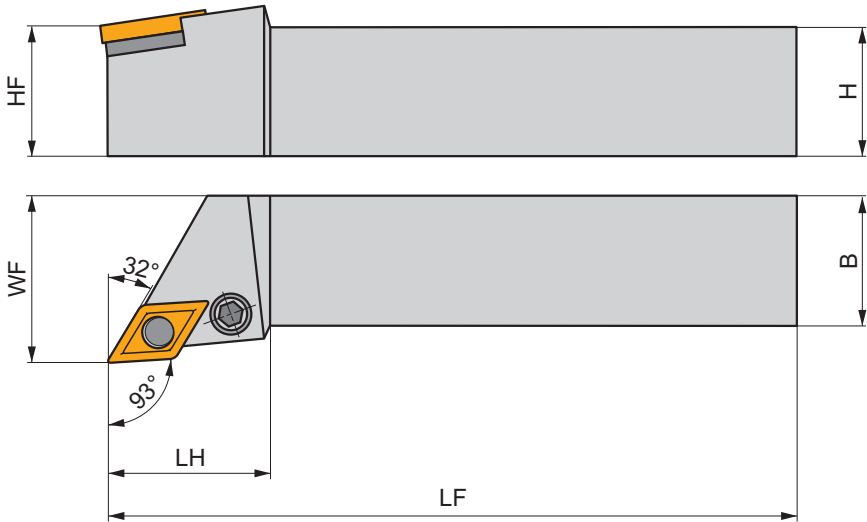
H

PRAMET

P



Nóż tokarski zewnętrzny, mocowanie płytki ISO P, kąt przyst. 93°, na płytce DN..
Nóż zewnętrzny prawy/lewy, mocowanie płytki typu ISO P, z kątem przystawienia 93°. Przeznaczony do toczenia wzdłużnego z odsadzeniem, toczenia kłowego do 30° i fazowania za pomocą płytek negatywnych DN.. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PDJNR 2020 K 11	20	20	20	25	125	28.0	-7	-6	0.40	GI046	PD02
	PDJNR 2525 M 11	25	25	25	32	150	28.0	-7	-6	0.73	GI046	PD02
	PDJNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	34.0	-7	-6	0.39	GI044	PD01
	PDJNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	34.0	-7	-6	0.73	GI044	PD01
	PDJNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-7	-6	1.04	GI044	PD01
	PDJNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	34.0	-7	-6	1.30	GI044	PD01
L	PDJNL 2020 K 11	20	20	20	25	125	28.0	-7	-6	0.40	GI046	PD02
	PDJNL 2525 M 11	25	25	25	32	150	28.0	-7	-6	0.73	GI046	PD02
	PDJNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	40.0	-6	-6	0.42	GI044	PD01
	PDJNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	34.0	-7	-6	0.73	GI044	PD01
	PDJNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-7	-6	0.98	GI044	PD01
	PDJNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	34.0	-7	-6	1.30	GI044	PD01

	GI044	DN.. 1506..
	GI046	DN.. 1104..

									
PD01	PDS 715	CL 415	CS 638	3.0	M 8x1	21.1	TR 12	MT 05	HXK 3
PD02	PDS 711	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5

PDNN(RL) EXT

P

M

K

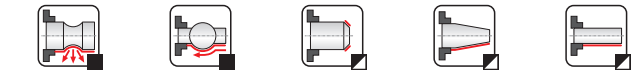
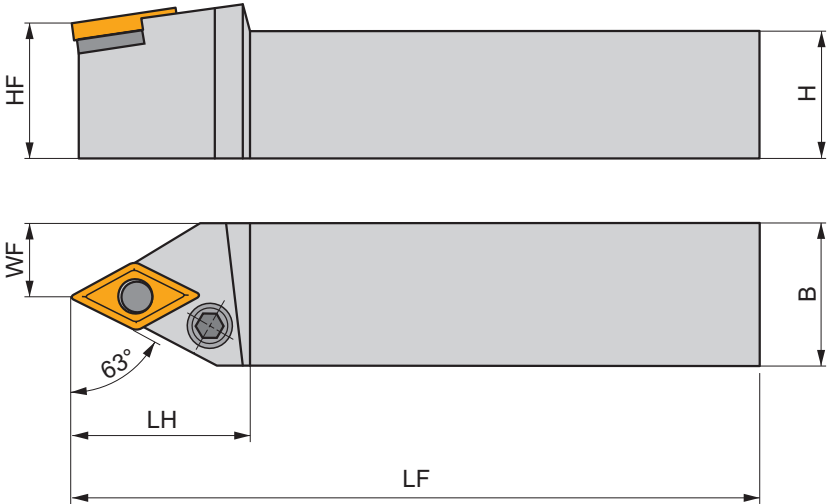
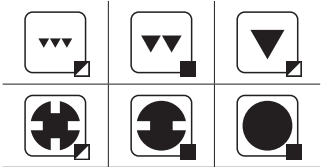
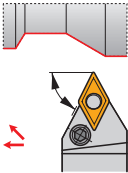
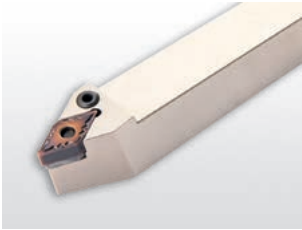
N

S

H

PRAMET

P



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PDNNR 2020 K 11	20	20	20	10	125	28.0	-6	-6	0.37	GI046	PD02
	PDNNR 2525 M 11	25	25	25	12.5	150	25.0	-6	-6	0.60	GI046	PD02
	PDNNR 2525 M 15	25	25	25	12.5	150	34.0	-6	-6	0.69	GI044	PD01
	PDNNR 3225 P 15	32	25	32	12.5	170	34.0	-6	-6	1.00	GI044	PD01
L	PDNNL 2020 K 11	20	20	20	10	125	28.0	-6	-6	0.40	GI046	PD02
	PDNNL 2525 M 11	25	25	25	12.5	150	25.0	-6	-6	0.60	GI046	PD02
	PDNNL 2525 M 15	25	25	25	12.5	150	34.0	-6	-6	0.07	GI044	PD01
	PDNNL 3225 P 15	32	25	32	12.5	170	34.0	-6	-6	1.00	GI044	PD01

												
GI044	DN.. 1506..											
GI046	DN.. 1104..											

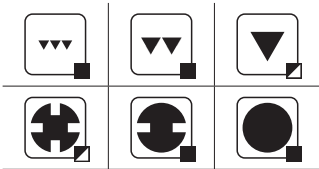
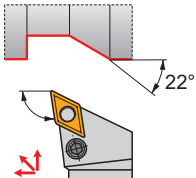
									
PD01	PDS 715	CL 415	CS 638	3.0	M 8x1	21.1	TR 12	MT 05	HXK 3
PD02	PDS 711	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5

PDXN(RL) EXT

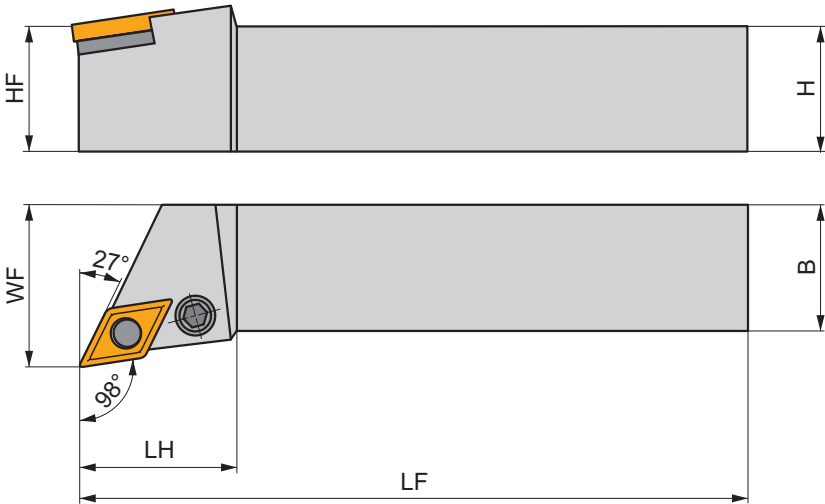
P M K N S H

PRAMET

P



Nóż tokarski zewnętrzny, mocowanie płytki ISO P, kąt przyst. 98°, na płytki DN..
Nóż zewnętrzny prawy/lewy, mocowanie płytki typu ISO P, z kątem przystawienia 98°. Przeznaczony do toczenia stożkowego, toczenia wzdłużnego z odsadzeniem, toczenia kopiowego do 22° i fazowania za pomocą płytek negatywny. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PDXNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	40.0	-6	-6	0.38	GI044	PD01
	PDXNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	40.0	-6	-6	0.73	GI044	PD01
	PDXNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-8	-3	0.80	GI044	PD01
L	PDXNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	34.0	-8	-3	0.40	GI044	PD01
	PDXNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	34.0	-8	-3	0.71	GI044	PD01
	PDXNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-8	-3	0.95	GI044	PD01

	
GI044	DN.. 1506..

									
PD01	PDS 715	CL 415	CS 638	3.0	M 8x1	21.1	TR 12	MT 05	HXK 3

C-DDJN(RL) EXT

P

M

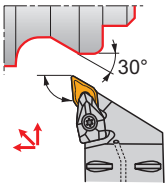
K

N

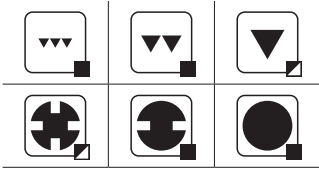
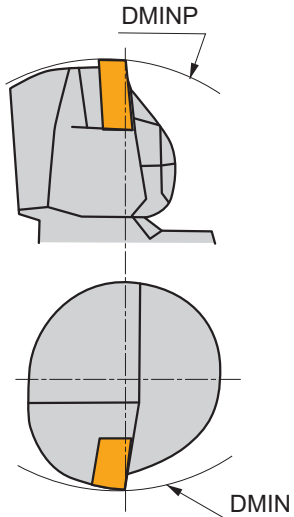
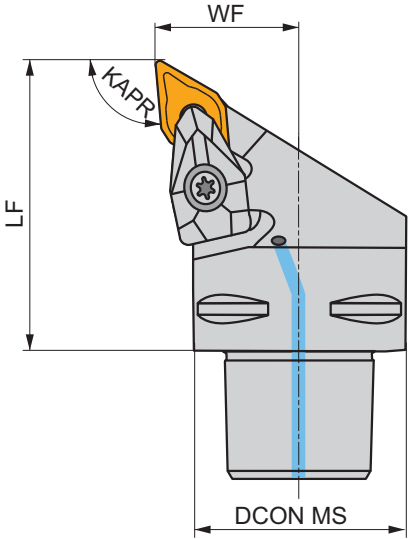
S

H

D



Nóż tokarski zewnętrzny ze złączem PSC (CAPTO), mocowanie płytki ISO D, kąt przyst. 93°, na płytce DN..
Nóż zewnętrzny prawy/lewy, mocowanie płytki ISO D z chłodzeniem wewnętrznym, z kątem przystawienia 93°. Przeznaczony do toczenia stożkowego i wzdłużnego z odsadzeniem, kopiowania i fazowania z negatywnymi płytkami DN.. Mocowanie PSC (CAPTO). Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO					
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
R	C4-DDJNR-27050-11	40	60	140	27	50	93	-7	-6	✓	0.38	GI046	C-DD11	–
	C4-DDJNR-27055-15	40	110	145	27	55	93	-7	-6	✓	0.43	GI044	C-DD154-1	AT002
	C5-DDJNR-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.72	GI044	C-DD154-2	AT002
	C6-DDJNR-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.18	GI044	C-DD154-3	AT002
L	C4-DDJNL-27050-11	40	60	140	27	50	93	-7	-6	✓	0.39	GI046	C-DD11	–
	C4-DDJNL-27055-15	40	110	145	27	55	93	-7	-6	✓	0.43	GI044	C-DD154-1	AT002
	C5-DDJNL-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.72	GI044	C-DD154-2	AT002
	C6-DDJNL-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.18	GI044	C-DD154-3	AT002

	
GI044	DN.. 1506..
GI046	DN.. 1104..

						
C-DD11	DCS 09	1.7	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	CN 034-01
C-DD154-1	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DD154-2	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01
C-DD154-3	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

			
AT002a	DN.. 1504..	–	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	–
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	–
AT002d	CER DN.N 1504..	DCS 12C4	DDS 266-01
AT002e	CER DN.A 1504..	DCS 12C2	DDS 266-01

C.-DDNNN EXT

P

M

K

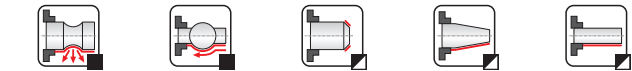
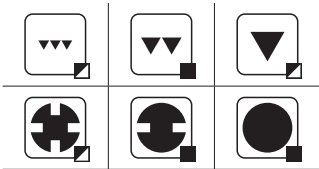
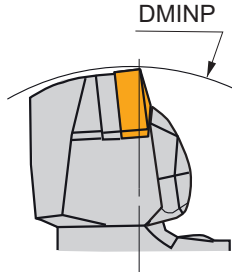
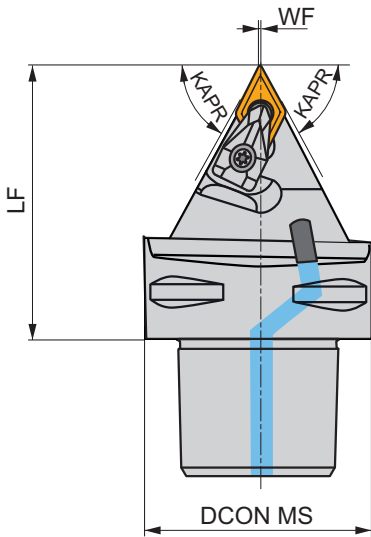
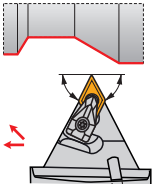
N

S

H

PRAMET

D



Product	DCON MS	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMIS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
N C5-DDNNN-00060-15	50	165	0.5	60	62.5	-9	-5	✓	0.62	GI044	C-DD154-2	AT002
	63	190	0.5	65	62.5	-9	-5	✓	1.06	GI044	C-DD154-2	AT002

	
GI044	DN.. 1506..

						
C-DD154-2	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01

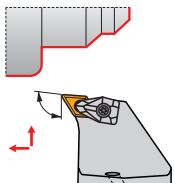
			
AT002a	DN.. 1504..	—	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	—
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	—
AT002d	CER DN.N 1504..	DCS 12C4	DDS 266-01
AT002e	CER DN.A 1504..	DCS 12C2	DDS 266-01

C.-DDUN(RL) EXT

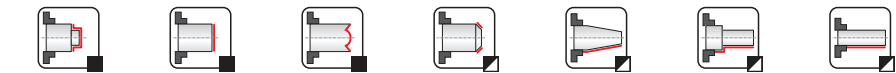
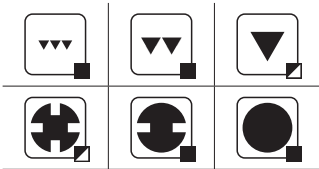
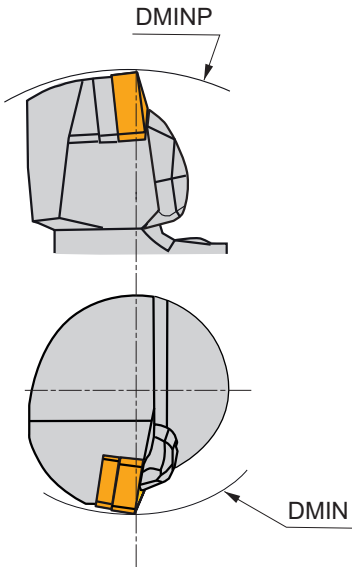
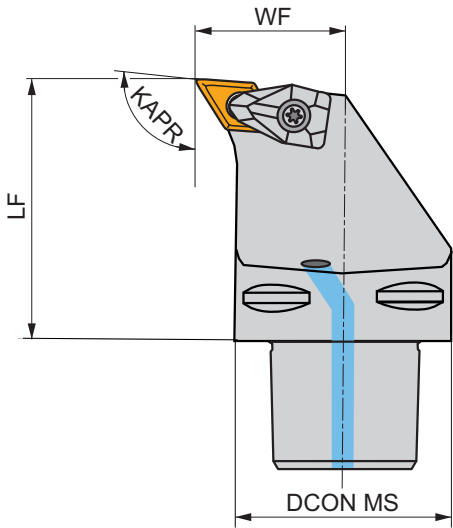
P M K N S H

PRAMET

D



Nóż tokarski zewnętrzny ze złączem PSC (CAPTO), mocowanie płytki ISO D, kąt przyst. 93°, na płytki DN..
Nóż tokarski zewnętrzny prawy/lewy, mocowanie płytki ISO D z chłodzeniem wewnętrznym, z kątem przystawienia 93°. Przeznaczony do toczenia wzdłużnego z odsadzeniem, kopiowania i toczenia stożkowego oraz fazowania negatywnymi płytkami DN.. Mocowanie PSC (CAPTO). Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO						
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)						
R	C5-DDUNR-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.82	GI044	C-DD154-3	AT002
	C6-DDUNR-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.39	GI044	C-DD154-3	AT002
L	C5-DDUNL-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.82	GI044	C-DD154-3	AT002

	GI044		DN.. 1506..
--	-------	---	-------------

	C-DD154-3		DCS 12		3.9		DDS 266-02		US 2002-T15P		FLAG T15P/3,5		CN 034-02
--	-----------	---	--------	---	-----	---	------------	---	--------------	---	---------------	---	-----------

	AT002a		DN.. 1504..		—		DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..			DCS 12C4	—		
AT002c	CER DN.A 1506..			DCS 12C2	—		
AT002d	CER DN.N 1504..			DCS 12C4		DDS 266-01	
AT002e	CER DN.A 1504..			DCS 12C2		DDS 266-01	

DDUN(RL) INT

P

M

K

N

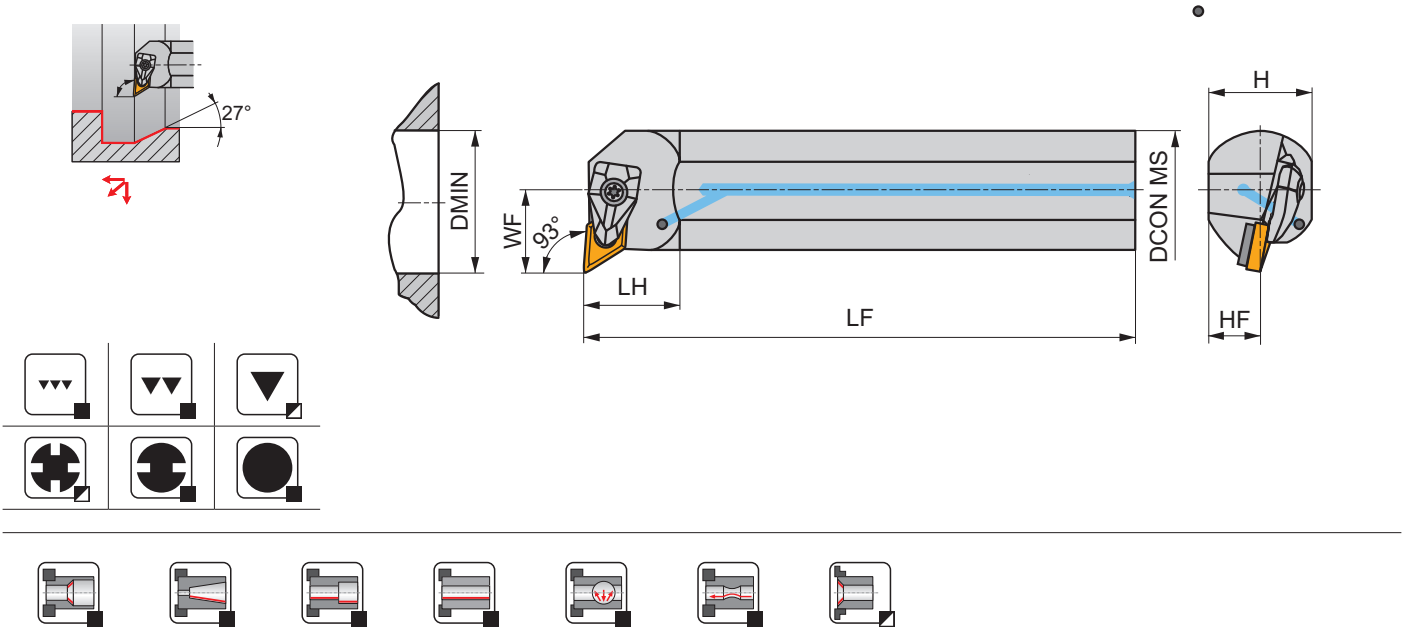
S

H

D



Nóż tokarski wewnętrzny, mocowanie płytki ISO D, z kątem przyst. 93°, na płytki DN..
Nóż wewnętrzny prawy/lewy z mocowaniem płytki ISO D z chłodzeniem wewnętrznym z kątem przystawienia 93° do płytek typu DN.. Przeznaczony do szerokiego zakresu operacji toczenia wewnętrznego i toczenia kopiowego do 27°. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	GAMO		kg			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	A25T-DDUNR 11	25	32	17	23	11.5	300	28.0	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	–
	A32T-DDUNR 11	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.68	GI046	DD11	–
	A40T-DDUNR 15	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-11	-6	✓	2.58	GI044	DD154	AT002
	A50U-DDUNR 15	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-8	-6	✓	5.23	GI044	DD154	AT002
L	A25T-DDUNL 11	25	32	17	23	11.5	300	28.0	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	–
	A32T-DDUNL 11	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.69	GI046	DD11	–
	A40T-DDUNL 15	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
	A50U-DDUNL 15	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002

															
GI044	DN.. 1506..														
GI046	DN.. 1104..														

					
DD11	DCS 09	1.7	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DD154	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

			
AT002a	DN.. 1504..	–	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	–
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	–

PDUN(RL) INT

P

M

K

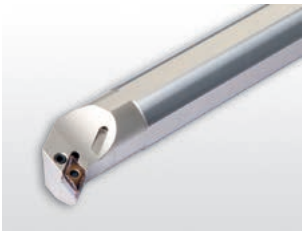
N

S

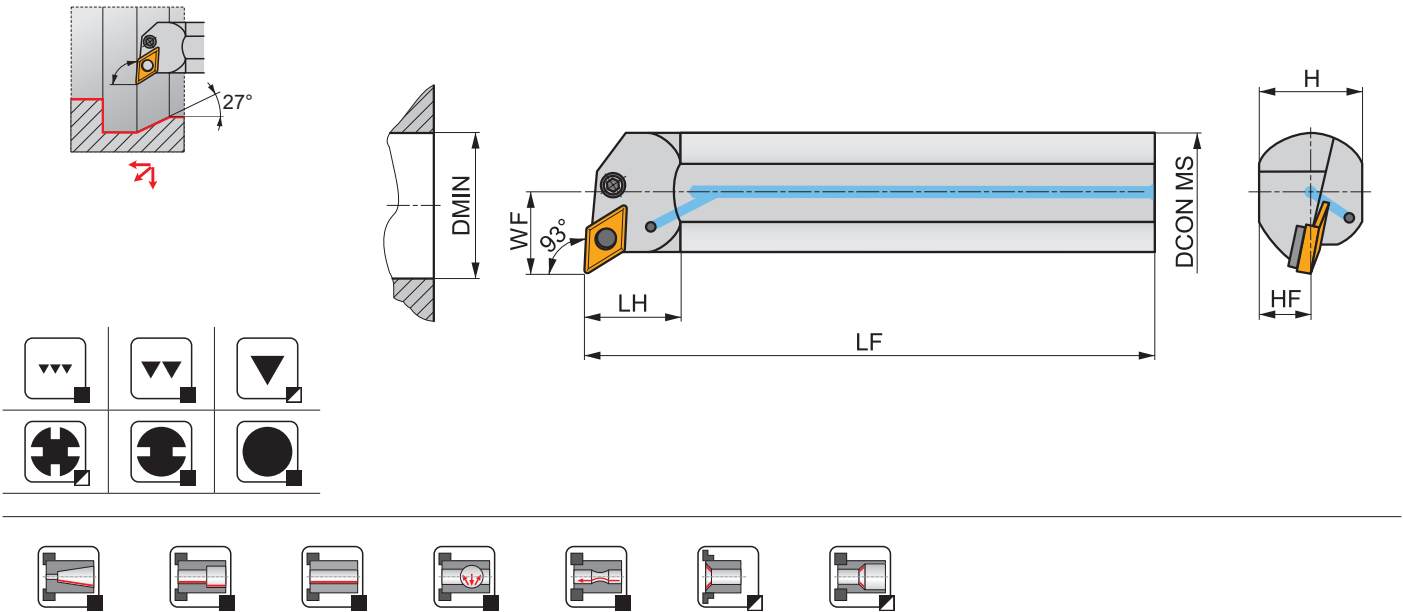
H

PRAMET

P



Nóż tokarski wewnętrzny, płytka mocowana dociskiem przez otwór, z kątem przyst. 93°, na płytce DN..
Nóż wewnętrzny prawy/lewy, mocowanie płytki ISO P, z chłodzeniem wewnętrznym z kątem przystawienia 93° do płytek typu DN.. Przeznaczony do szerokiego zakresu operacji toczenia wew., w tym do toczenia kopiowego do 27°. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)		kg		
R	A25R-PDUNR 11	25	31	17	23	–	200	-14	-5	✓	0.70	GI046	PD02
	A32S-PDUNR 11	32	39	22	30	–	250	-14	-5	✓	1.42	GI046	PD02
	A32S-PDUNR 15	32	39	22	30	–	250	-14	-4	✓	1.44	GI097	PD04
	A40T-PDUNR 15	40	48	27	37	–	300	-11	-6	✓	2.40	GI097	PD03
	A50U-PDUNR 15	50	61	35	47	–	350	-14	-4	✓	4.95	GI097	PD03
	A60V-PDUNR 15	60	80	43	57	–	400	-14	-4	✓	8.22	GI097	PD03
L	A25R-PDUNL 11	25	31	17	23	–	200	-14	-5	✓	0.70	GI046	PD02
	A32S-PDUNL 11	32	39	22	30	–	250	-14	-5	✓	1.42	GI046	PD02
	A32S-PDUNL 15	32	39	22	30	–	250	-14	-4	✓	1.44	GI097	PD04
	A40T-PDUNL 15	40	48	27	37	–	300	-11	-6	✓	2.56	GI097	PD03
	A60V-PDUNL 15	60	80	43	57	–	400	-14	-4	✓	8.16	GI097	PD03

		
GI044		DN.. 1506..
GI046		DN.. 1104..

											
PD02	PDS 711	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5	–	–
PD03	PDS 715	CL 415	CS 638	3.0	M 8x1	21.1	TR 12	MT 05	HXK 3	PDS 725	TR 35
PD04	PDS 715	CL 415	CS 648	3.0	M 8x1	17	TR 12	MT 05	HXK 3	PDS 725	TR 35

C.-DDUN(RL) INT

P

M

K

N

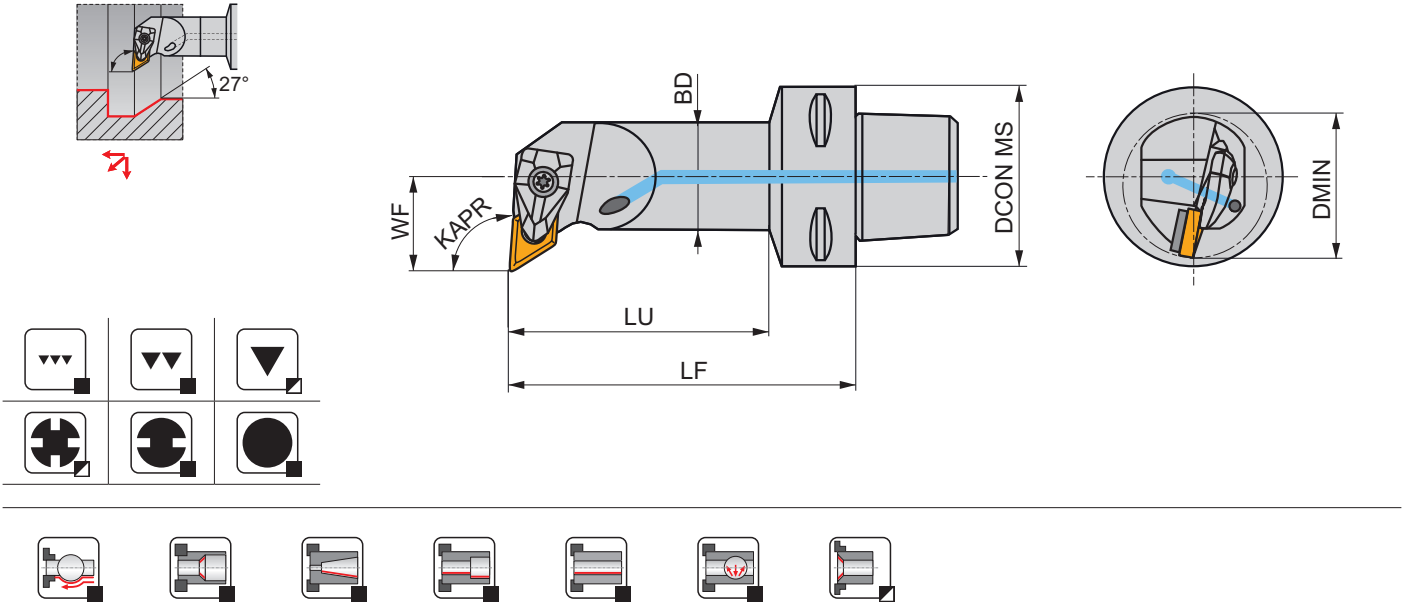
S

H

D



Nóż tokarski wew. ze złączem CAPT0, płytka moc. dociskiem sztywnym, kąt przyst. 93°, na płytce DN..
Nóż wewnętrzny prawy/lewy z mocowaniem płytki ISO D, z chłodzeniem wewnętrznym z kątem przystawienia 93° do operacji toczenia wewnętrznego, również do toczenia kopiowego do 27° do płytek DN.. Mocowanie PSC (CAPT0). Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAM S	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
R C4-DDUNR-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-12	-6	✓	0.51	GI046	DD11
L C4-DDUNL-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-12	-6	✓	0.51	GI046	DD11

	
GI046	DN.. 1104..

					
DD11	DCS 09	1.7	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P

CKJN(RL) EXT

P

M

K

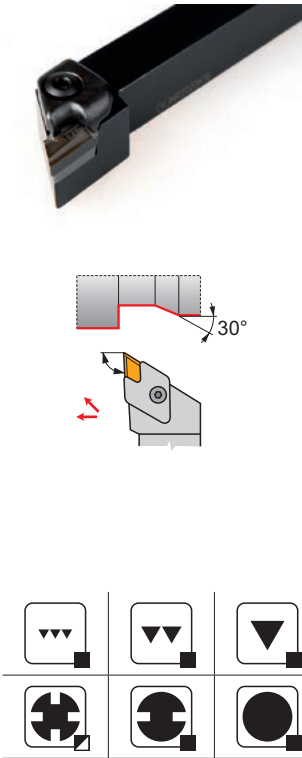
N

S

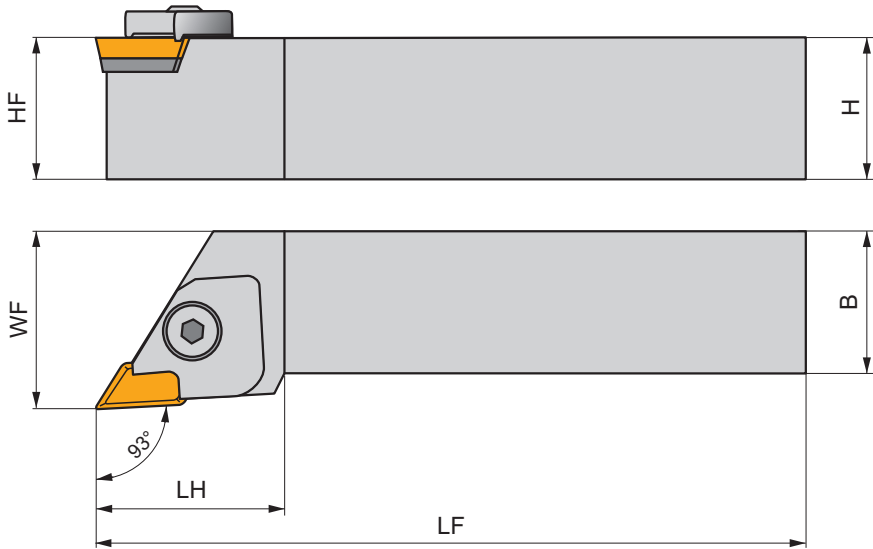
H

PRAMET

C



Nóż tokarski zewnętrzny, mocowanie płytki ISO C, kąt przystawienia 93°, na płytce KN..
Zewnętrzny prawy/lewy nóż tokarski z kątem przystawienia 93°. Przeznaczony do toczenia stożków i toczenia wzdłużnego, toczenia odsadzeń, toczenia kłowego do 30° i fazowania przy użyciu płytek negatywnych KN.. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	CKJNR 2020 K 16	20	20	20	30	125	34.0	1	-5	0.40	GI066	R1
	CKJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	34.0	1	-5	0.70	GI066	R
	CKJNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	34.0	1	-5	1.06	GI066	R
L	CKJNL 2020 K 16	20	20	20	30	125	34.0	1	-5	0.42	GI067	L1
	CKJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	34.0	1	-5	0.74	GI067	L
	CKJNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	34.0	1	-5	1.06	GI067	L

	
GI066	KN.X 1604...R
GI067	KN.X 1604...L

											
L	KNN 190412L	NT 03	—	UP 26	US 83	6.0	—	—	PR 07	K 23	HXX 4
L1	KNN 190412L	NT 03	—	UP 26	US 83	6.0	—	—	PR 07	K 22	HXX 4
R1	KNN 190412R	NT 03	UP 25	—	US 83	6.0	—	—	PR 07	K 22	HXX 4

PLBN(RL) EXT

P

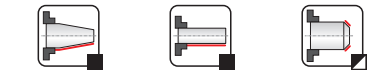
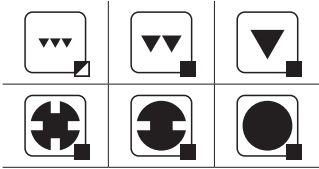
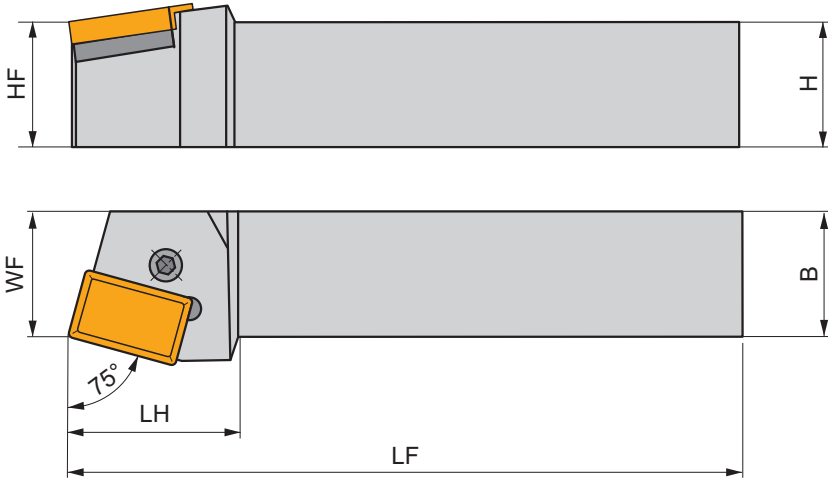
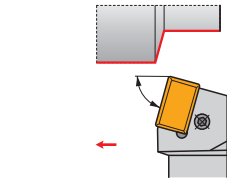
M

K

P



Nóż tokarski zewnętrzny, mocowanie płytki ISO P, kąt przyst. 75°, na płytki LNUX
Nóż zewnętrzny prawy/lewy, mocowanie płytki typu ISO P, kąt przystawienia 75° do ciężkiego toczenia. Przeznaczony do toczenia wzdłużnego bez odsadzenia, toczenia stożkowego i fazowania negatywnymi płytkami LN.. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PLBNR 6060 V 40-A	60	60	60	60	400	64.0	-6	-6	13.00	GI102	PL71
	PLBNR 6060 V 50	60	60	60	60	400	70.0	-6	-6	12.75	GI145	PL72
	PLBNR 6060 V 50-2	60	60	60	60	400	70.0	-6	-6	11.60	GI291	PL73
L	PLBNL 6060 V 40-A	60	60	60	60	400	64.0	-6	-6	11.14	GI102	PL71
	PLBNL 6060 V 50	60	60	60	60	400	70.0	-6	-6	13.09	GI145	PL72

												
GI102	LNUX 40....											
GI145	LNUX 50....											
GI291	LNMX 50....											

											
PL71	LNX 400632	PU 06	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5	—	—
PL72	LNX 500632	PU 06	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5	—	—
PL73	LNX 500432P	—	—	—	—	—	—	—	—	UP 1515A-T15P	SDRT15P

KHP-LBN(RL)

P

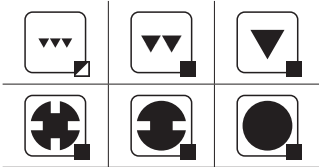
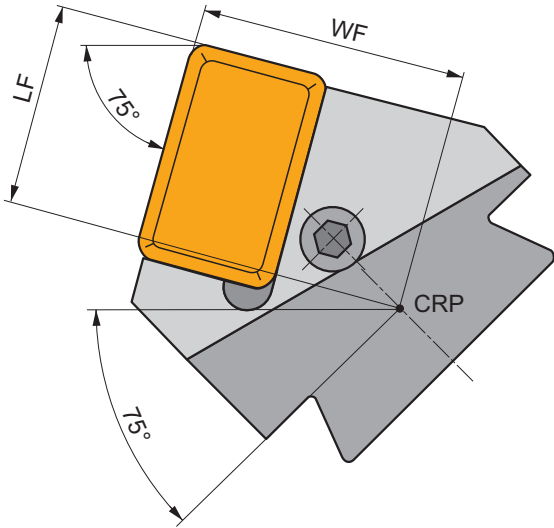
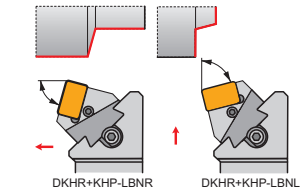
M

K

P



Kaseta wymienna KHP, płytka mocowana dociskiem przez otwór, kąt przystawienia 75°, na płytce LNUX
Kasety wymienne z dźwigniowym systemem mocowania płytek, dostępne w wersji prawej lub lewej, mocowane na "jaskółczy ogon" do systemu modularnych noży tokarskich typu DKH. Kąt przystawienia 75°. Odpowiednie do zgrubnego toczenia wzdłużnego bez odsadzeń, toczenia czołowego, toczenia stożków oraz fazowania przy użyciu płytek LNUX. Narzędzie poddane obróbce cieplnej w celu zwiększenia trwałości.



Product		WF	LF	LAMS	GAMO			
		(mm)	(mm)	(°)	(°)			
L	KHP-LBNR 40-A	48	36	-6	-6	1.50	GI102	PL71
	KHP-LBNL 40-A	48	36	-6	-6	1.47	GI102	PL71

	
GI102	LNUX 40....

									
PL71	LNX 400632	PU 06	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5

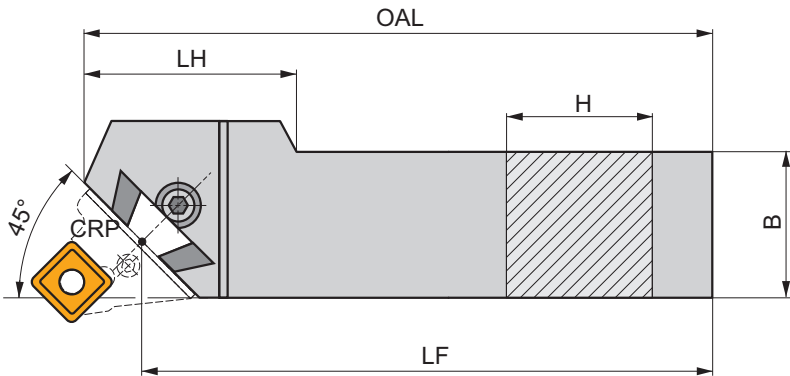
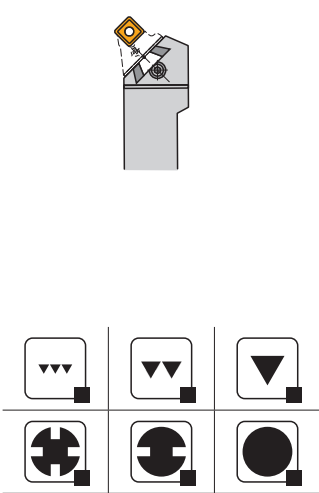
DKH(RL)

PRAMET



Chwyt do kaset wymiennych KHP/KHS do toczenia zewnętrznego

Uchwyt z "jaskółczym ogonem" prawy/lewy do kaset KHP/KHS. Przeznaczony do ciężkiego toczenia. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	LF	OAL	LH	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	DKHR 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.65	GI098	DKH10
L	DKHL 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.28	GI098	DKH10

		
GI098	KHP	KHS
		
DKH10	SR 14	HXK 10

DRSN(RL) EXT

P

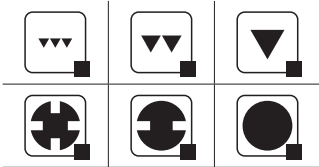
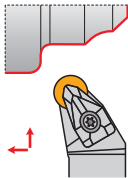
M

K

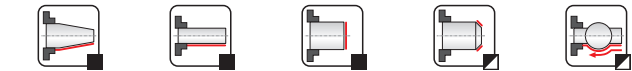
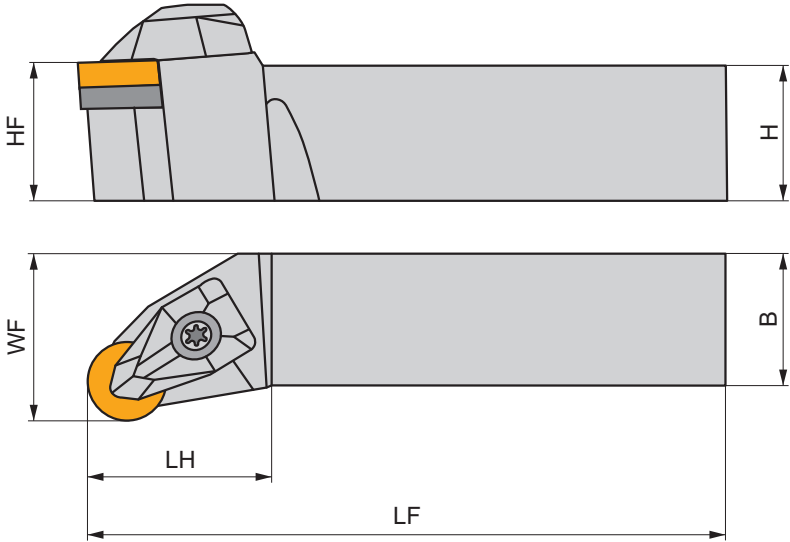
H

PRAMET

D



Noż tokarski zewnętrzny, mocowanie płytki ISO D, na płytce RN..
Nóż zewnętrzny prawy/lewy, mocowanie płytki ISO D. Przeznaczony do toczenia wzdłużnego bez odsadzeń, toczenia kopiowego, toczenia stożków i fazowania z okrągłymi negatywnymi płytkami RN.. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	DRSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	31.6	-6	-6	0.74	GI083	DR12
L	DRSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	31.6	-6	-6	0.75	GI083	DR12

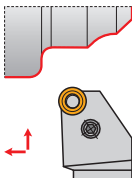
	
GI083	RN.. 120400

					
DR12	DCS 12	3.9	DRS 155-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

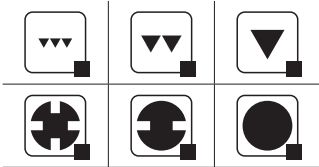
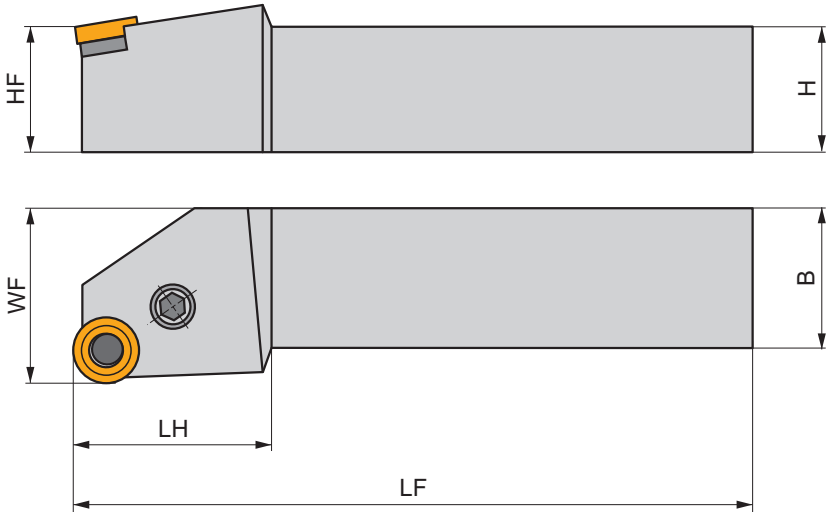
PRSN(RL) EXT



PRAMET



Noż tokarski zewnętrzny, mocowanie płytki ISO P, na płytce RN..
Nóż zewnętrzny prawy/lewy, mocowanie płytki ISO P. Przeznaczony do toczenia wzdłużnego, toczenia kopiowego do 90°, toczenia stożków i fazowania za pomocą płytek negatywnych okrągłych RN.. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PRSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.68	GI083	PR05
	PRSNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.00	GI105	PR06
	PRSNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	2.49	GI106	PR07
L	PRSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.74	GI083	PR05
	PRSNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.00	GI105	PR06
	PRSNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	2.49	GI106	PR07

											
GI083	RN.. 120400										
GI105	RN.. 150600										
GI106	RN.. 190600										

									
PR05	PRS 912	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PR06	PRS 915	CL 015	CS 708	3.0	M 8x1	23.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PR07	PRS 919	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4

C.-DRSN(RL) EXT

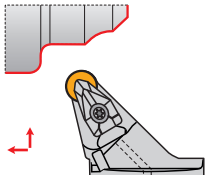
P

M

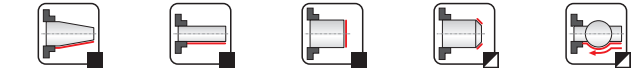
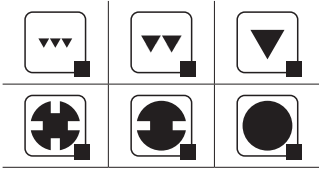
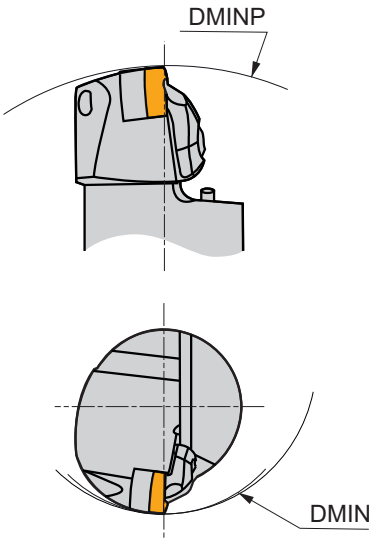
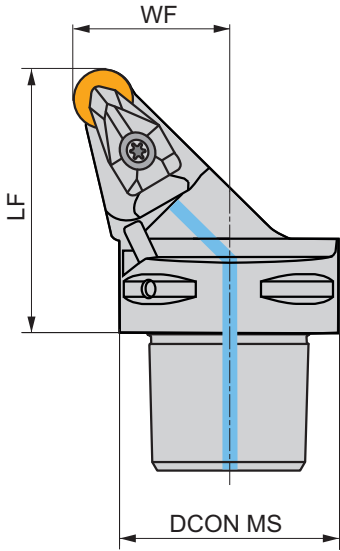
K

H

D



Nóż tokarski zewnętrzny ze złączem PSC (CAPTO), mocowanie płytki ISO D, na płytce RN..
Nóż zewnętrzny prawy/lewy, mocowanie płytki ISO D, z chłodzeniem wewnętrznym, do toczenia wzdłużnego bez odsadzeń, toczenia kłowego, toczenia stożków i fazowania okrągłymi negatywnymi płytkami RN.. Mocowanie PSC (CAPTO). Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	LAMS	GAMO					
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	C6-DRSNR-45065-12	63	110	190	45	65	-6	-6	✓	1.11	GI083	C-DR12	–
L	C6-DRSNL-45065-12	63	110	190	45	65	-6	-6	✓	1.10	GI083	C-DR12	–

	
GI083	RN.. 120400

						
C-DR12	DCS 12	3.9	DRS 155-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01

DSBN(RL) EXT

P

M

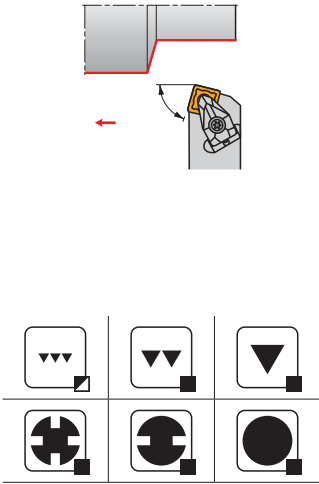
K

N

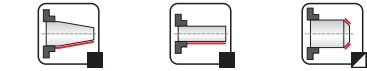
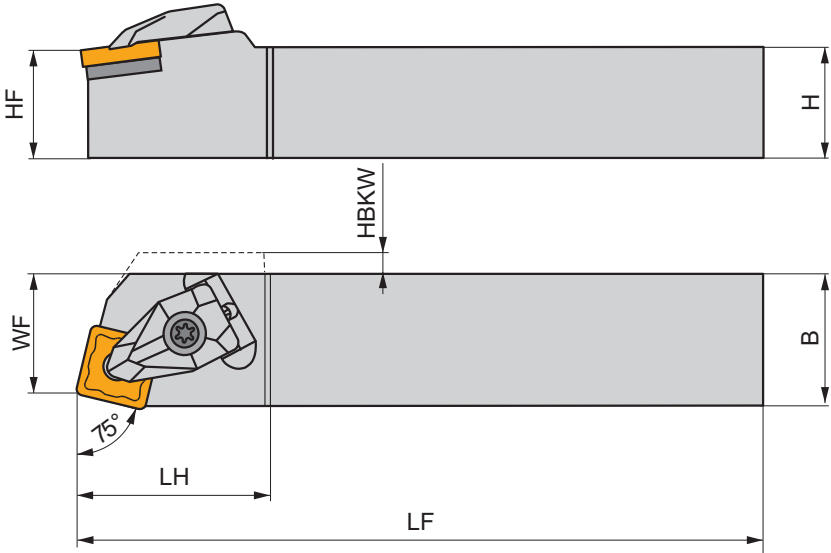
S

H

D



Noż tokarski zewnętrzny, mocowanie płytki ISO D, kąt przystawienia 75°, na płytce SN..
Noż zewnętrzny prawy/lewy, mocowanie płytki ISO D, z kątem przystawienia 75°. Przeznaczony do toczenia wzdłużnego bez odsadzeń, toczenia stożkowego i fazowania z negatywnymi płytkami SN.. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	DSBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.3	—	-6	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
	DSBNR 2525 M 15	25	25	25	22	150	41.6	2	-6	-6	0.80	GI082	DS15	AT006
	DSBNR 3225 P 15	32	25	32	22	170	41.7	2	-6	-6	1.07	GI082	DS15	AT006
	DSBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.4	—	-6	-6	1.38	GI026	DS19	—
	DSBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.5	—	-6	-6	3.14	GI026	DS19	—
L	DSBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.3	—	-6	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
	DSBNL 2525 M 15	25	25	25	22	150	41.6	2	-6	-6	0.80	GI082	DS15	AT006
	DSBNL 3225 P 15	32	25	32	22	170	41.7	2	-6	-6	1.12	GI082	DS15	AT006
	DSBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.5	—	-6	-6	3.18	GI026	DS19	—

	
GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..
GI026	SN.. 1906..

						
DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	—
DS15	DCS 16	6.4	DSS 425-03	US 2007-T20P	—	LKT20P
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	—	LKT20P

			
AT003a	SN.. 1207..	—	DSS 425-02
AT006a	SN.. 1507..	—	DSS 425-05
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	—
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	—
AT006b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	—
AT006c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	—

DSDNN EXT

P

M

K

N

S

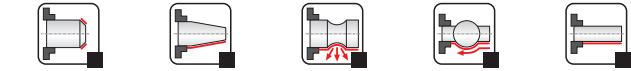
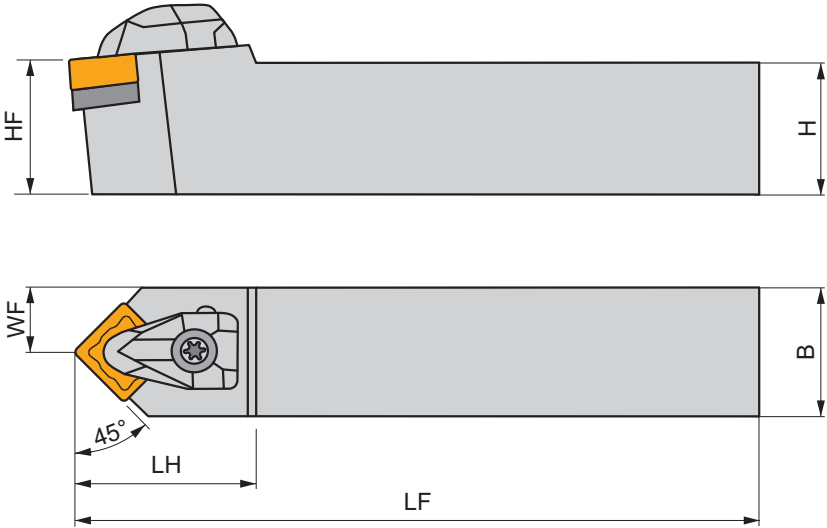
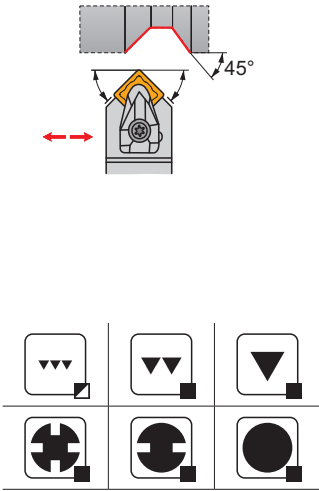
H

D



Nóż tokarski zewnętrzny, mocowanie płytki ISO D, kąt przystawiania 45°, na płytce SN..

Zewnętrzny nóż z kątem przystawienia 45°. Mocowanie płytki ISO P. Przeznaczony do toczenia wzdłużnego bez odsadzenia, kopiowania, toczenia stożkowego i fazowania za pomocą płytek negatywnych SN.. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
N	DSDNN 2525 M 12	25	25	25	12.8	150	36.5	-6	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
	DSDNN 2525 M 15	25	25	25	12.8	150	44.8	-6	-6	0.76	GI082	DS15	AT006
	DSDNN 3232 P 19	32	32	32	16.5	170	49.5	-6	-6	1.35	GI026	DS19	—
	DSDNN 4040 S 25	40	40	40	21	250	57.2	-6	-6	3.13	GI027	DS25	—

			
GI029	SN.. 1204..		
GI082	SN.. 1506..		
GI026	SN.. 1906..		
GI027	SN.. 2507..		

						
DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	—
DS15	DCS 16	6.4	DSS 425-03	US 2007-T20P	—	LKT20P
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	—	LKT20P
DS25	DCS 25	9.5	DSS 425-07	US 2008-T25P	—	LKT25P

			
AT003a	SN.. 1207..	—	DSS 425-02
AT006a	SN.. 1507..	—	DSS 425-05
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	—
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	—
AT006b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	—
AT006c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	—

DSKN(RL) EXT

P

M

K

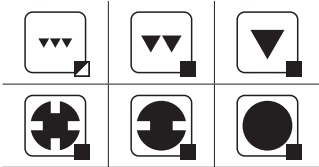
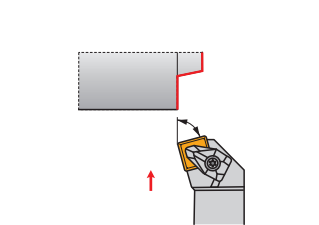
N

S

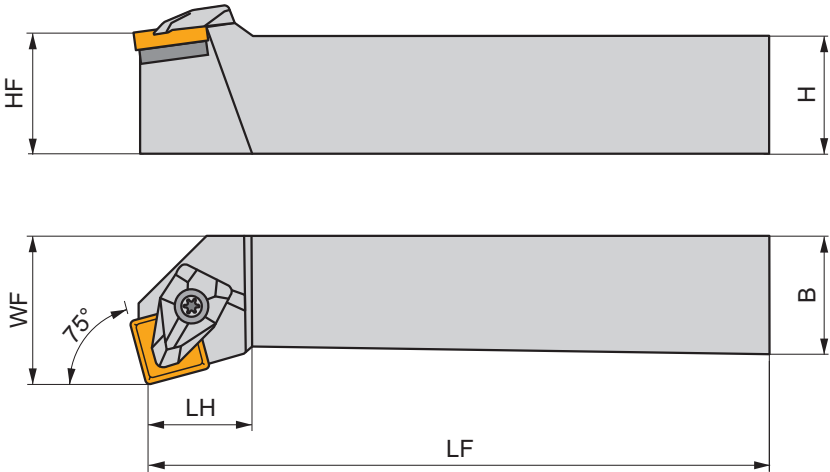
H

PRAMET

D



Noż tokarski zewnętrzny (czołowy), mocowanie płytki ISO P, kąt przyst. 75°, na płytce SN..
Noż zewnętrzny prawy/lewy, mocowanie płytki ISO D z kątem przystawienia 75°. Przeznaczony do planowania czoła i fazowania za pomocą płytek SN.. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	DSKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.77	GI029	DS12	AT003
	DSKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	32.1	-6	-6	1.46	GI026	DS19	—
L	DSKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.79	GI029	DS12	AT003
	DSKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	32.1	-6	-6	1.46	GI026	DS19	—

	
GI029	SN.. 1204..
GI026	SN.. 1906..

						
DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	—
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	—	LKT20P

			
AT003a	SN.. 1207..	—	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	—
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	—

DSSN(RL) EXT

P

M

K

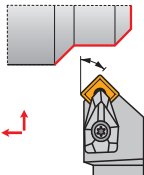
N

S

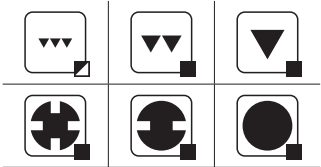
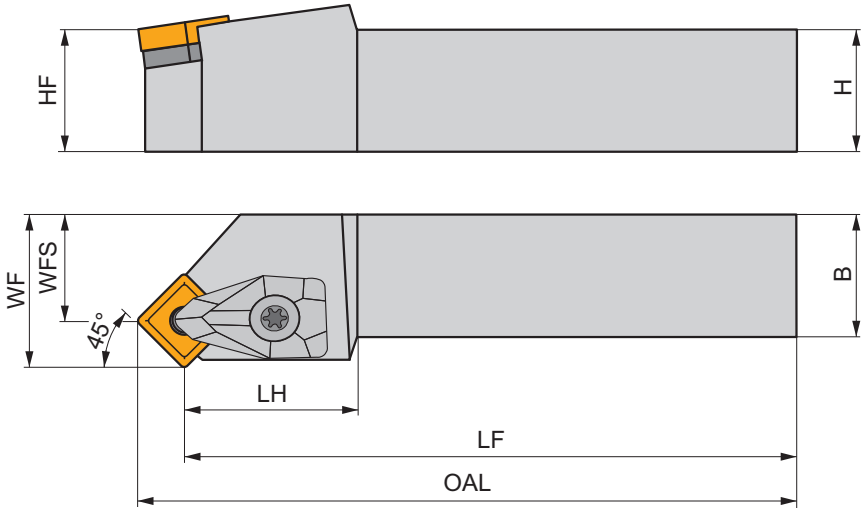
H

PRAMET

D



Noż tokarski zewnętrzny, mocowanie płytki ISO D, kąt przystawienia 45°, na płytki SN..
Noż zewnętrzny prawy/lewy, mocowanie płytki ISO D, kąt przystawienia 45°. Przeznaczone do toczenia wzdłużnego, fazowania i planowania z odsadzeniem, przy użyciu płytek negatywnych SN.. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	WFS	LF	OAL	LH	LAMS	GAMO	kg			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	DSSNR 2020 K 12	20	20	20	25	16.7	125	133.3	27.5	0	-8	0.45	GI029	DS12	AT003
	DSSNR 2525 M 12	25	25	25	32	23.7	150	158.3	27.5	0	-8	0.80	GI029	DS12	AT003
	DSSNR 2525 M 15	25	25	25	32	21.8	150	160.2	32.0	0	-8	0.83	GI082	DS15	AT006
	DSSNR 3225 P 15	32	25	32	32	21.8	170	180.2	34.9	0	-8	1.16	GI082	DS15	AT006
	DSSNR 3232 P 19	32	32	32	40	27.5	170	182.5	37.0	0	-8	1.48	GI026	DS19	—
L	DSSNL 2525 M 12	25	25	25	32	23.7	150	158.3	27.5	0	-8	0.19	GI029	DS12	AT003
	DSSNL 2525 M 15	25	25	25	32	21.8	150	160.2	32.0	0	-8	0.83	GI082	DS15	AT006
	DSSNL 3225 P 15	32	25	32	32	21.8	170	180.2	34.9	0	-8	1.16	GI082	DS15	AT006
	DSSNL 3232 P 19	32	32	32	40	27.5	170	182.5	37.0	0	-8	1.48	GI026	DS19	—
	DSSNL 4040 S 19	40	40	40	50	37.5	250	262.5	37.7	0	-8	3.27	GI026	DS19	—

	
GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..
GI026	SN.. 1906..

						
DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	—
DS15	DCS 16	6.4	DSS 425-03	US 2007-T20P	—	LKT20P
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	—	LKT20P

			
AT003a	SN.. 1207..	—	DSS 425-02
AT006a	SN.. 1507..	—	DSS 425-05
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	—
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	—
AT006b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	—
AT006c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	—

PSBN(RL) EXT

P

M

K

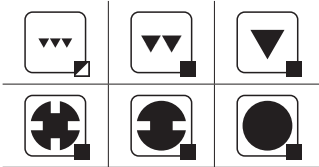
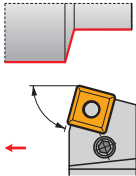
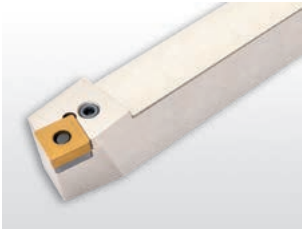
N

S

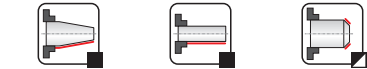
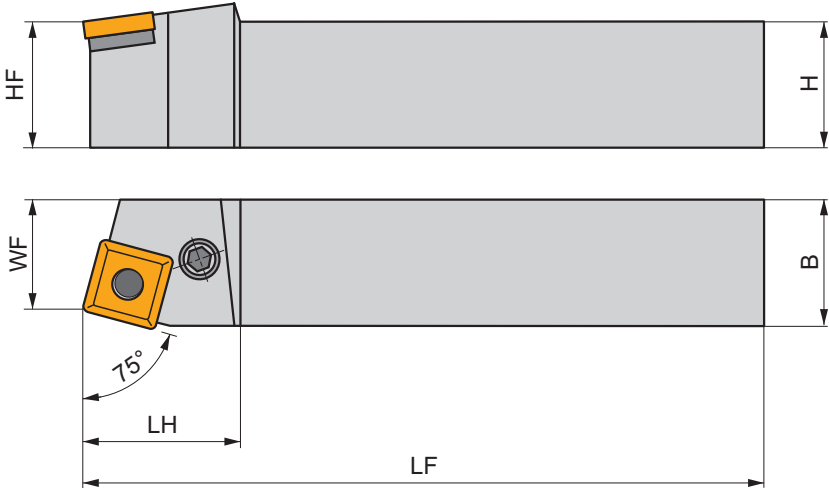
H

PRAMET

P



Nóż tokarski zewnętrzny, mocowanie płytki ISO P, kąt przyst. 75°, na płytce SN..
Nóż zewnętrzny prawy/lewy, mocowanie płytki typu ISO P, kąt przystawienia 75°. Przeznaczony do toczenia wzdłużnego bez odsadzeń, toczenia stożków i fazowania za pomocą płytek negatywnych SN.. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PSBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	36.0	-6	-6	0.42	GI029	PS01
	PSBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	28.0	-6	-6	0.74	GI029	PS01
	PSBNR 3232 P 15	32	32	32	27	170	34.0	-6	-6	1.33	GI082	PS04
	PSBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	42.0	-6	-6	1.30	GI026	PS02
	PSBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	3.10	GI026	PS02
	PSBNR 4040 S 25	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	2.85	GI027	PS03
	PSBNR 4040 S 2509	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	2.50	GI040	PS03
	PSBNR 4040 S 2512	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	3.00	GI162	PS05
	PSBNR 5050 T 2512	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.78	GI162	PS05
	PSBNR 5050 T 25	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.76	GI027	PS03
L	PSBNR 5050 T 2509	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.50	GI040	PS03
	PSBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	28.0	-6	-6	0.40	GI029	PS01
	PSBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	28.0	-6	-6	0.73	GI029	PS01
	PSBNL 3232 P 15	32	32	32	27	170	34.0	-6	-6	1.33	GI082	PS04
	PSBNL 4040 S 2512	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	3.11	GI162	PS05
	PSBNL 5050 T 2512	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.76	GI162	PS05
	PSBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	42.0	-6	-6	1.33	GI026	PS02
	PSBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	3.09	GI026	PS02
	PSBNL 4040 S 25	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	3.06	GI027	PS03
	PSBNL 4040 S 2509	40	40	40	35	250	50.0	-6	-6	2.50	GI040	PS03
	PSBNL 5050 T 25	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.84	GI027	PS03
	PSBNL 5050 T 2509	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.80	GI040	PS03

	
GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..

				
GI026	SN.. 1906..			
GI027	SN.. 2507..			
GI040	SN.. 2509..			
GI162	SN.. 2512..			

									
PS01	PSS 512	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PS02	PSS 519	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4
PS03	PSS 525	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5
PS04	PSS 515	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PS05	SNU 250624	PU 10-N	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5

PSDNN EXT

P

M

K

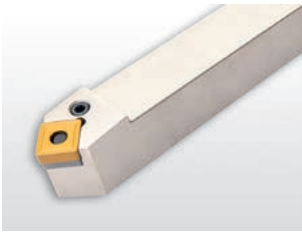
N

S

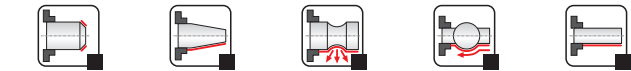
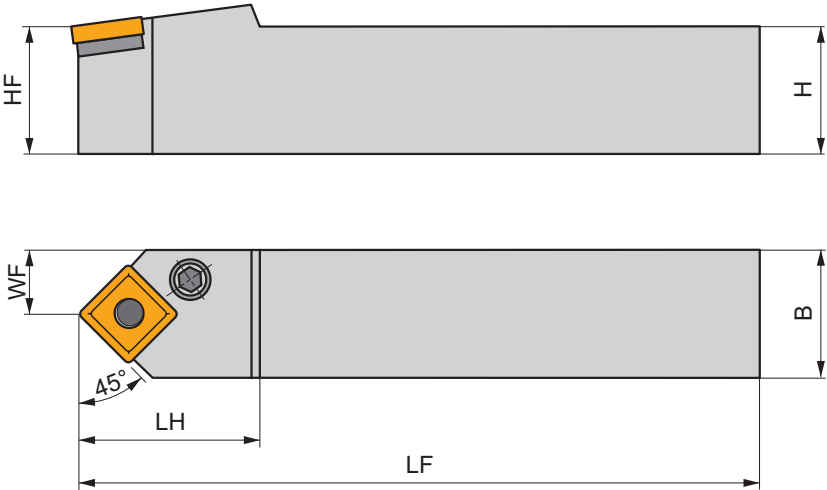
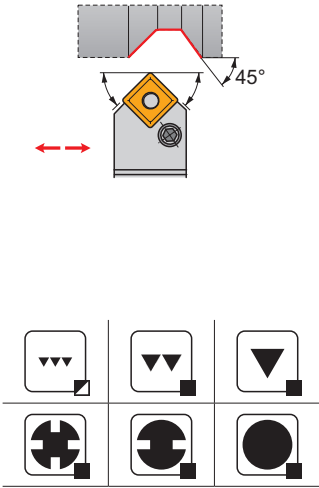
H

PRAMET

P



Nóż tokarski zewnętrzny, mocowanie płytki ISO P, kąt przyst. 45°, na płytce SN..
Zewnętrzny nóż tokarski z mocowaniem ISO P z kątem przystawienia 45°. Nadaje się do toczenia wzdłużnego bez odsadzeń, toczenia kopiowego i stożkowego oraz fazowania za pomocą płytek negatywnych SN.. Korpus poddany obróbce dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
N	PSDNN 2020 K 12	20	20	20	10	125	28.0	-5	-5	0.39	GI029	PS01
	PSDNN 2525 M 12	25	25	25	12.5	150	28.0	-5	-5	0.68	GI029	PS01
	PSDNN 3232 P 15	32	32	32	16	170	34.0	-5	-5	1.30	GI082	PS04
	PSDNN 3232 P 19	32	32	32	16	170	42.0	-5	-5	1.25	GI026	PS02
	PSDNN 4040 S 19	40	40	40	20	250	42.0	-5	-5	3.03	GI026	PS02
	PSDNN 4040 S 25	40	40	40	20	250	48.0	-5	-5	3.02	GI027	PS03
	PSDNN 5050 T 25	50	50	50	25	300	50.0	-5	-5	5.65	GI027	PS03

		
GI029	SN.. 1204..	
GI082	SN.. 1506..	
GI026	SN.. 1906..	
GI027	SN.. 2507..	

									
PS01	PSS 512	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PS02	PSS 519	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4
PS03	PSS 525	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5
PS04	PSS 515	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3

PSKN(RL) EXT

P

M

K

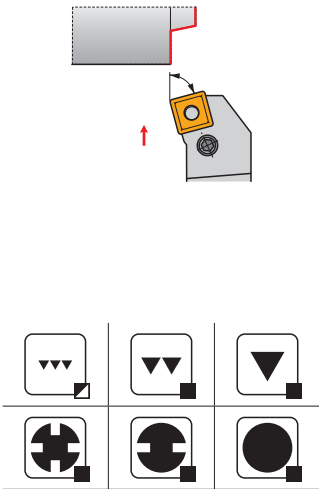
N

S

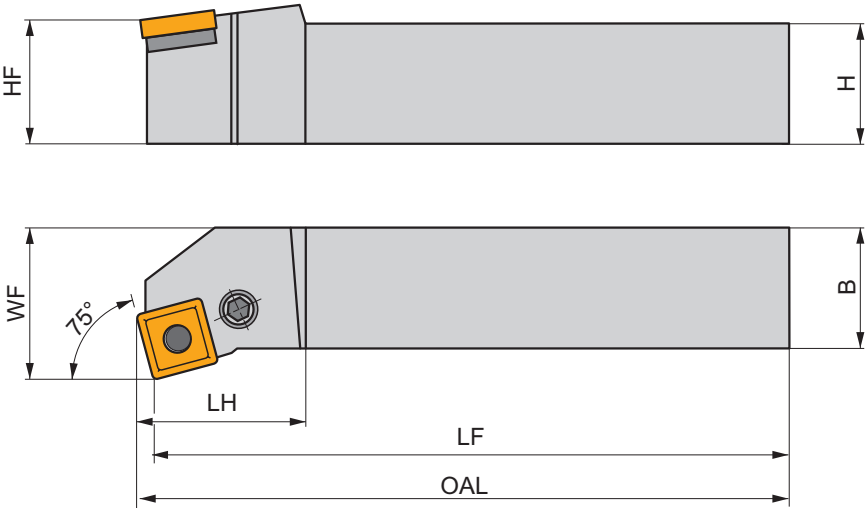
H

PRAMET

P



Nóż tokarski zewnętrzny, mocowanie płytki ISO P, kąt przyst. 75°, na płytki SN..
Nóż zewnętrzny prawy/lewy, mocowanie płytki typu ISO P, kąt przystawienia 75°. Przeznaczony do toczenia czołowego bez odsadzeń i fazowania negatywnymi płytkami SN.. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	OAL	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PSKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	128.1	28.0	-6	-6	0.42	GI029	PS01
	PSKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	153.1	28.0	-6	-6	0.76	GI029	PS01
	PSKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	174.6	45.0	-6	-6	1.40	GI026	PS02
	PSKNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	254.6	45.0	-6	-6	3.23	GI026	PS02
	PSKNR 4040 S 25	40	40	40	50	250	256.5	50.0	-6	-6	3.28	GI027	PS03
	PSKNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	173.9	42.0	-6	-6	1.40	GI082	PS04
	PSKNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	306.5	50.0	-6	-6	6.05	GI027	PS03
	PSKNR 5050 T 2509	50	50	50	60	300	306.5	50.0	-6	-6	6.20	GI040	PS03
L	PSKNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	128.1	28.0	-6	-6	0.42	GI029	PS01
	PSKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	153.1	28.0	-6	-6	0.79	GI029	PS01
	PSKNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	173.9	42.0	-6	-6	1.05	GI082	PS04
	PSKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	174.6	42.0	-6	-6	1.41	GI026	PS02
	PSKNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	254.6	45.0	-6	-6	3.26	GI026	PS02
	PSKNL 4040 S 25	40	40	40	50	250	256.5	50.0	-6	-6	3.28	GI027	PS03
	PSKNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	306.5	50.0	-6	-6	6.00	GI027	PS03
	PSKNL 5050 T 2509	50	50	50	60	300	306.5	50.0	-6	-6	6.20	GI040	PS03

			
GI029			SN.. 1204..
GI082			SN.. 1506..
GI026			SN.. 1906..
GI027			SN.. 2507..
GI040			SN.. 2509..

									
PS01	PSS 512	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PS02	PSS 519	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4
PS03	PSS 525	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5
PS04	PSS 515	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3

PSSN(RL) EXT

P

M

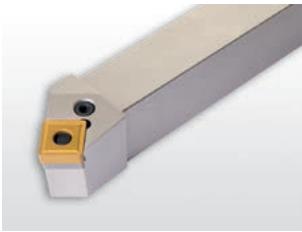
K

N

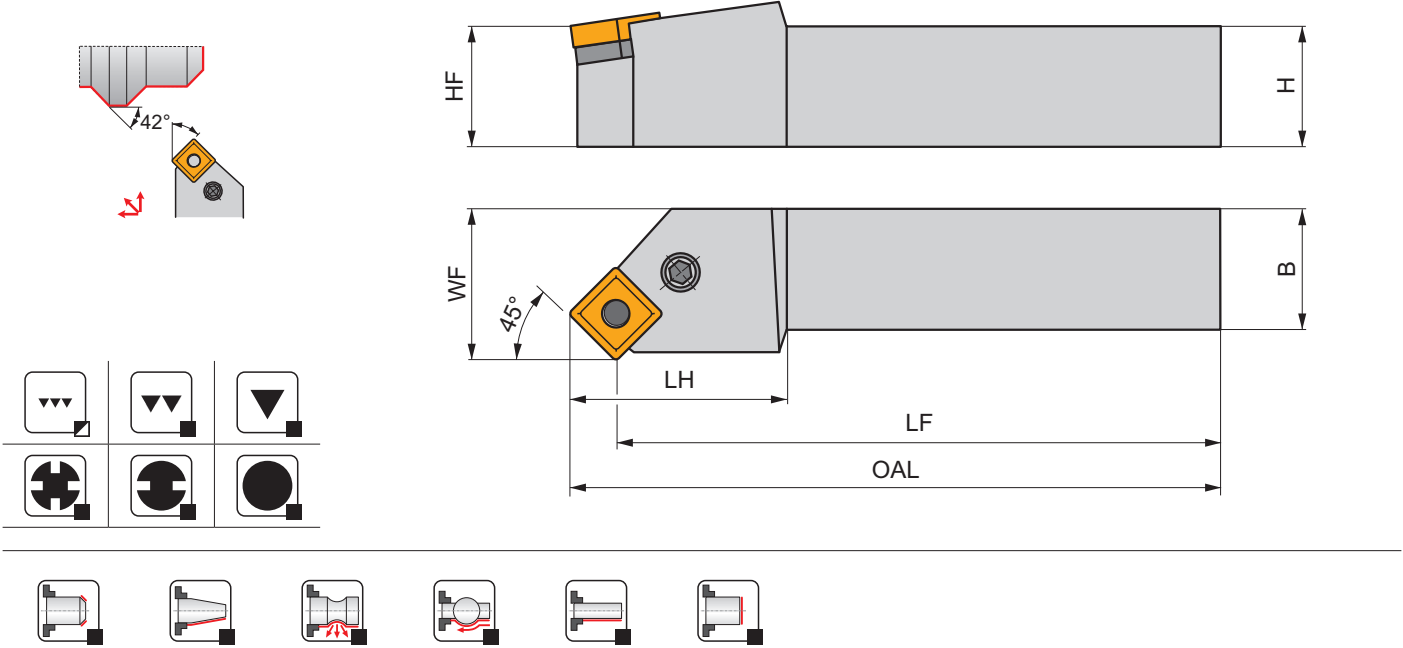
S

H

P



Nóż tokarski zewnętrzny, mocowanie płytki ISO P, kąt przyst. 45°, na płytce SN..
Nóż zewnętrzny prawy/lewy, mocowanie płytki typu ISO P, kąt przystawienia 45°. Przeznaczony do toczenia wzdłużnego i czołowego bez odsadzeń, toczenia kopiowego i stożkowego oraz fazowania za pomocą płytek negatywnych SN.. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	H _F	W _F	L _F	OAL	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PSSNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	133.3	28.0	0	-8	0.42	GI029	PS01
	PSSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	158.3	28.0	0	-8	0.75	GI029	PS01
	PSSNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	180.2	42.0	0	-8	1.11	GI082	PS04
	PSSNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	182.5	45.0	0	-8	1.42	GI026	PS02
	PSSNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	316	50.0	0	-8	6.00	GI027	PS03
	PSSNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	262.5	45.0	0	-8	3.18	GI026	PS02
	PSSNR 5050 T 2509	50	50	50	60	300	316	50.0	0	-8	6.05	GI040	PS03
L	PSSNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	133.3	28.0	0	-8	0.41	GI029	PS01
	PSSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	158.3	28.0	0	-8	0.76	GI029	PS01
	PSSNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	180.2	42.0	0	-8	1.13	GI082	PS04
	PSSNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	182.5	45.0	0	-8	1.43	GI026	PS02
	PSSNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	262.5	45.0	0	-8	3.16	GI026	PS02
	PSSNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	316	50.0	0	-8	6.00	GI027	PS03
	PSSNL 5050 T 2509	50	50	50	60	300	316	50.0	0	-8	5.98	GI040	PS03

	
GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..
GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI040	SN.. 2509..

									
PS01	PSS 512	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PS02	PSS 519	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4
PS03	PSS 525	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5
PS04	PSS 515	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3

C.-DSDNN EXT

P

M

K

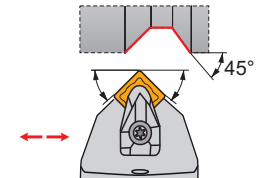
N

S

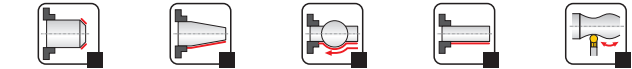
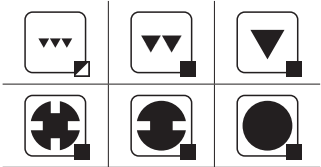
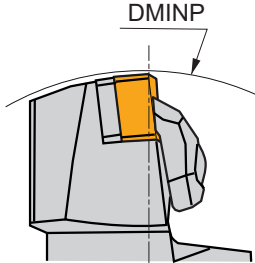
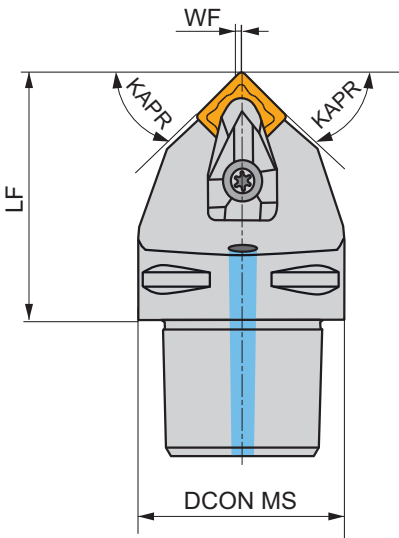
H

PRAMET

D



Nóż tokarski zewnętrzny ze złączem PSC (CAPTO), mocowanie płytki ISO D, kąt przyst. 45°, na płytki SN..
Nóż zewnętrzny neutralny. Mocowanie płytki ISO P. Z chłodzeniem wewnętrznym, z kątem przystawienia 45° do toczenia wzdłużnego bez odsadzeń, toczenia kopiowego, toczenia stożków i fazowania negatywnymi płytkami SN.. Mocowanie PSC (CAPTO). Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		DCON MS	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO					
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
N	C4-DSDNN-00050-12	40	140	0.3	50	45	-6	-6	✓	0.39	GI029	C-DS12-2	AT003
	C5-DSDNN-00060-12	50	165	0.3	60	45	-6	-6	✓	0.69	GI029	C-DS12-2	AT003
	C6-DSDNN-00070-19	63	195	0.5	70	45	-6	-6	✓	1.28	GI026	C-DS19	—

	
GI029	SN.. 1204..
GI026	SN.. 1906..

							
C-DS12-2	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	—	CN 045-01
C-DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	—	LK T20P	CN 045-01

			
AT003a	SN.. 1207..	—	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	—
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	—

C.-DSKN(RL) EXT

P

M

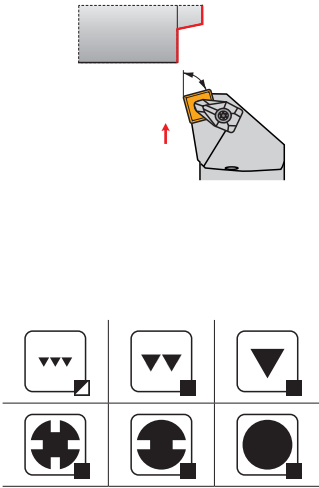
K

N

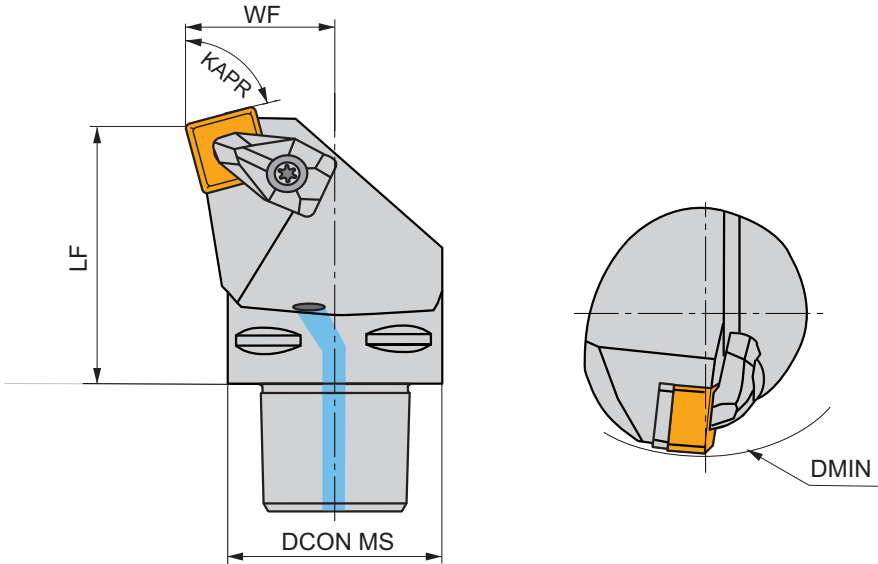
S

H

D



Nóż tokarski zewnętrzny ze złączem PSC (CAPTO), mocowanie płytki ISO D, kąt przyst. 75°, na płytce SN..
Nóż tokarski prawy/lewy, mocowanie płytki ISO D z chłodzeniem wewnętrznym, z kątem przystawienia 75°. Przeznaczony do toczenia czołowego bez odsadzeń i fazowania negatywnymi płytkami SN.. Mocowanie PSC (CAPTO). Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		DCON MS	DMIN	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO					
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
R	C4-DSKNR-27050-12	40	110	27	50	75	-6	-6	✓	0.46	GI029	C-DS12-1	AT003
L	C4-DSKNL-27050-12	40	110	27	50	75	-6	-6	✓	0.46	GI029	C-DS12-1	AT003

	
GI029	SN.. 1204..

						
C-DS12-1	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01

			
AT003a	SN.. 1207..	—	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	—
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	—

C.-DSRN(RL) EXT

P

M

K

N

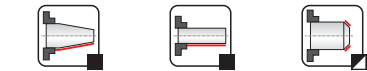
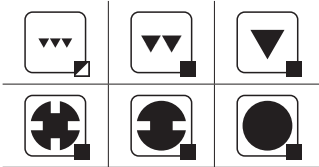
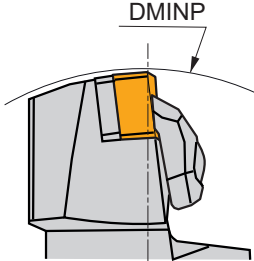
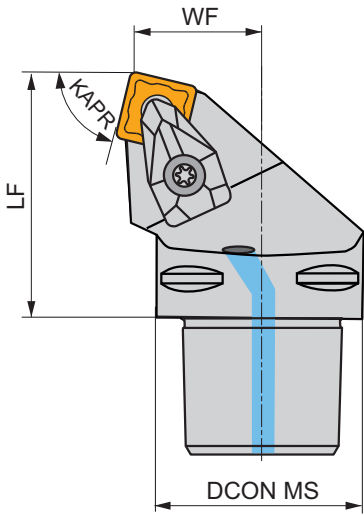
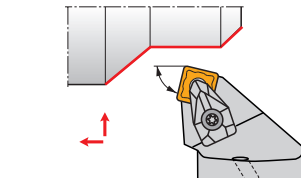
S

H

D



Nóż tokarski zewnętrzny ze złączem PSC (CAPTO), mocowanie płytki ISO D, kąt przyst. 75°, na płytki SN..
Nóż zewnętrzny prawy/lewy, mocowanie płytki ISO D, z chłodzeniem wewnętrznym, z kątem przystawienia 75° do toczenia wzdłużnego bez odsadzeń, toczenia stożków i fazowania z negatywnymi płytkami SN.. Mocowanie PSC (CAPTO). Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product	DCON MS	DMINP	WF	LF	KAPR	LAM S	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
R C4-DSRNR-22050-12	40	140	22	50	75	-6	-6	✓	0.40	GI029	C-DS12-1	AT003
	63	190	35	65	75	-6	-6	✓	1.30	GI026	C-DS19	—
L C4-DSRNL-22050-12	40	140	22	50	75	-6	-6	✓	0.41	GI029	C-DS12-1	AT003
	63	190	35	65	75	-6	-6	✓	1.30	GI026	C-DS19	—

	
GI029	SN.. 1204..
GI026	SN.. 1906..

							
C-DS12-1	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	—	CN 034-01
C-DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	—	LK T20P	CN 045-01

			
AT003a	SN.. 1207..	—	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	—
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	—

C.-DSSN(RL) EXT

P

M

K

N

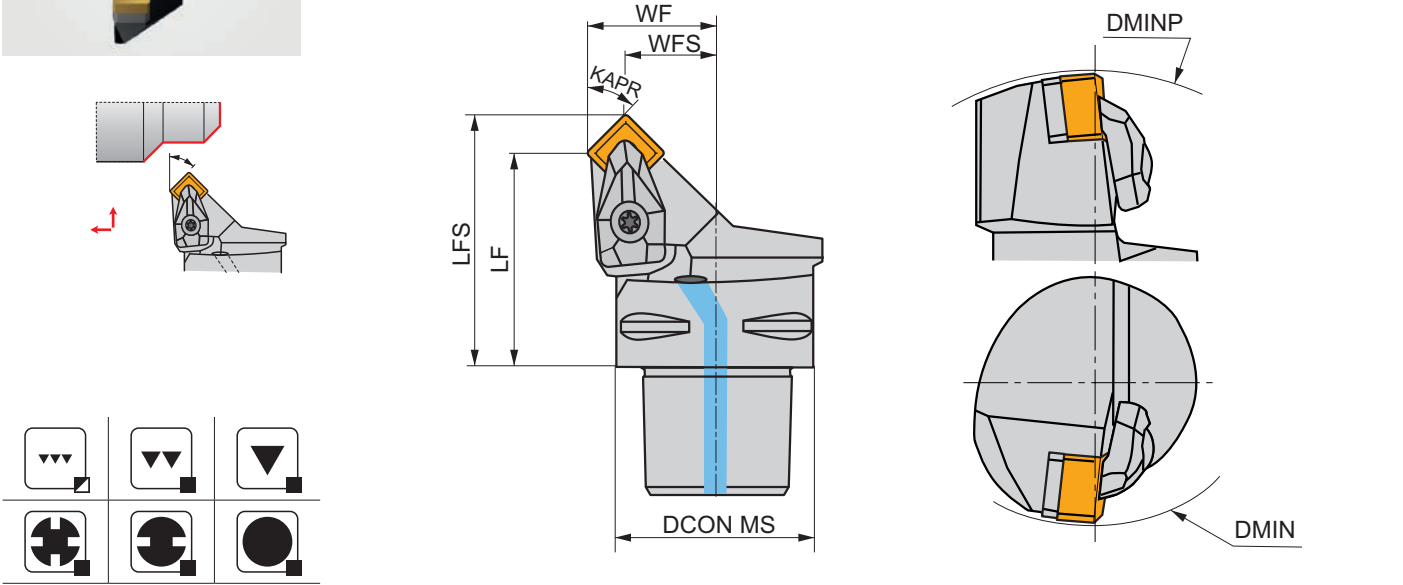
S

H

D



Nóż tokarski zewnętrzny z mocowaniem PSC (CAPTO), mocowanie płytki ISO D, kąt przyst. 45°, na płytki SN..
Nóż tokarski zewnętrzny prawy/lewy, mocowanie płytki ISO D z chłodzeniem wewnętrznym, z kątem przystawienia 45°. Przeznaczony do toczenia wzdłużnego i czołowego bez odsadzeń, toczenia stożków, toczenia kopiowego i fazowania negatywną płytką SN.. Mocowanie PSC (CAPTO). Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		DCON MS	DMIN	DMINP	WF	WFS	LF	LFS	KAPR	LAMS	GAMO					
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
R	C4-DSSNR-27042-12	40	110	140	27	18.7	42	50.3	45	0	-8	✓	0.38	GI029	C-DS12-1	AT003
	C5-DSSNR-35052-12	50	110	165	35	26.7	52	60.3	45	0	-8	✓	0.68	GI029	C-DS12-3	AT003
L	C4-DSSNL-27042-12	40	110	140	27	18.7	42	50.3	45	0	-8	✓	0.36	GI029	C-DS12-1	AT003
	C5-DSSNL-35052-12	50	110	165	35	26.7	52	60.3	45	0	-8	✓	0.69	GI029	C-DS12-3	AT003

	
GI029	SN.. 1204..

						
C-DS12-1	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DS12-3	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

			
AT003a	SN.. 1207..	—	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	—
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	—

KHP-SBN(RL)

P

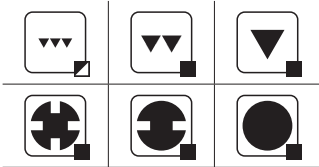
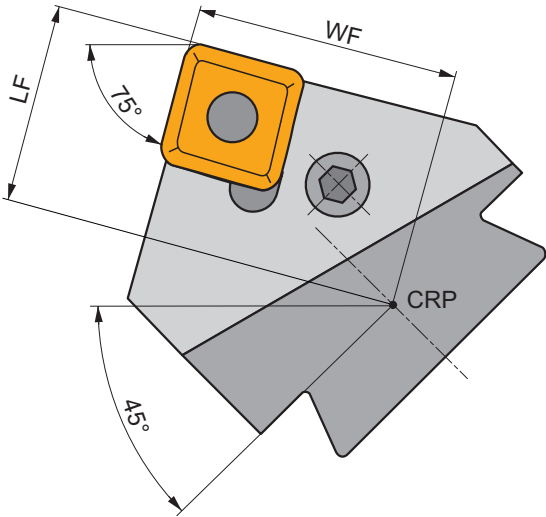
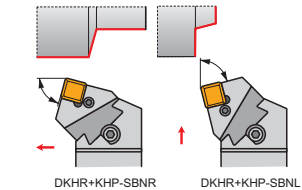
M

K

P



Kaseta wymienna KHP, płytka mocowana dociskiem przez otwór, kąt przystawienia 75°, na płytki SN..
Kasety wymienne z dźwigniowym systemem mocowania płytek, dostępne w wersji prawej lub lewej, mocowane na "jaskółczy ogon" do systemu modularnych noży tokarskich typu DKH. Kąt przystawienia 75°. Odpowiednie do zgrubnego toczenia wzdłużnego bez odsadzeń, toczenia czołowego, toczenia stożków oraz fazowania przy użyciu płytek typu SN.. Narzędzie poddane obróbce cieplnej w celu zwiększenia trwałości.



Product		WF	LF	LAMS	GAMO			
		(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	KHP-SBNR 19	47	36	-6	-6	1.51	GI026	PS50
	KHP-SBNR 25	47	36	-6	-6	1.47	GI027	PS60
	KHP-SBNR 2509	47	36	-6	-6	1.45	GI040	PS70
L	KHP-SBNL 19	47	36	-6	-6	1.92	GI026	PS50
	KHP-SBNL 25	47	36	-6	-6	1.48	GI027	PS60
	KHP-SBNL 2509	47	36	-6	-6	1.46	GI040	PS70

	
GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI040	SN.. 2509..

									
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXK 5

KHP-SSN(RL)

P

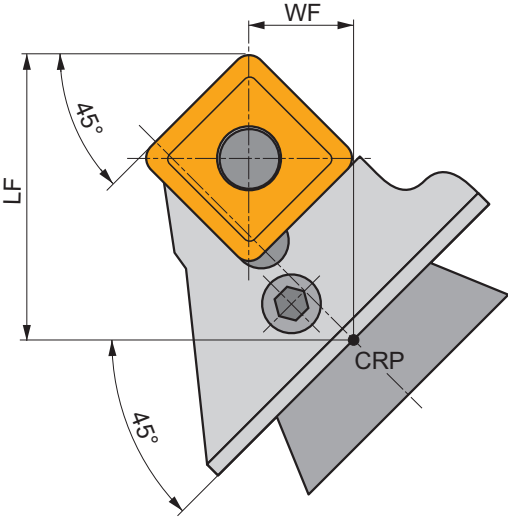
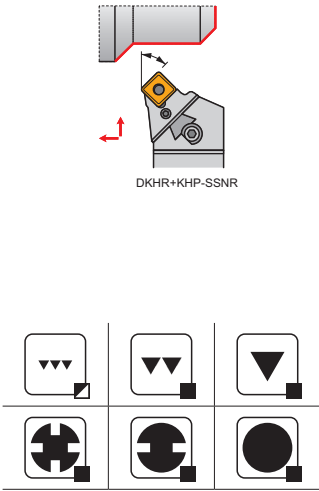
M

K

P



Kaseta wymienna KHP, płytką mocowaną dociskiem przez otwór, kąt przystawienia 45°, na płytki SN..
Kasety wymienne z dźwigniowym systemem mocowania płytek, dostępne w wersji prawej lub lewej, mocowane na "jaskółczy ogon" do systemu modularnych noży tokarskich typu DKH. Kąt przystawienia 45°. Odpowiednie do zgrubnego toczenia wzdłużnego bez odsadzeń, toczenia czołowego, toczenia stożków oraz fazowania przy użyciu płytek typu SN.. Narzędzie poddane obróbce cieplnej w celu zwiększenia trwałości.



Product		WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	KHP-SSNR 25	15	45	-6	-6	0.98	GI027	PS60
L	KHP-SSNL 25	15	45	-6	-6	1.30	GI027	PS60

	
GI027	SN.. 2507..

									
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

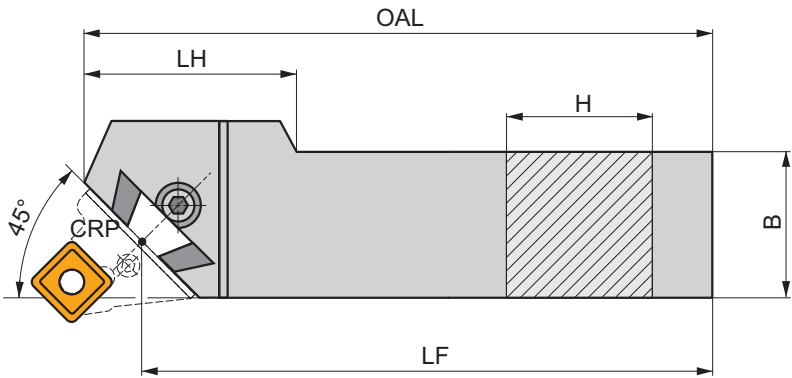
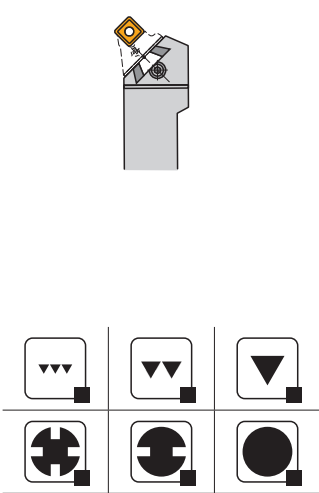
DKH(RL)

PRAMET



Chwyt do kaset wymiennych KHP/KHS do toczenia zewnętrznego

Uchwyt z "jaskółczym ogonem" prawy/lewy do kaset KHP/KHS. Przeznaczony do ciężkiego toczenia. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	LF	OAL	LH	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	DKHR 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.65	GI098	DKH10
L	DKHL 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.28	GI098	DKH10

		
GI098	KHP	KHS
		
DKH10	SR 14	HXK 10

PSKN(RL) INT

P

M

K

N

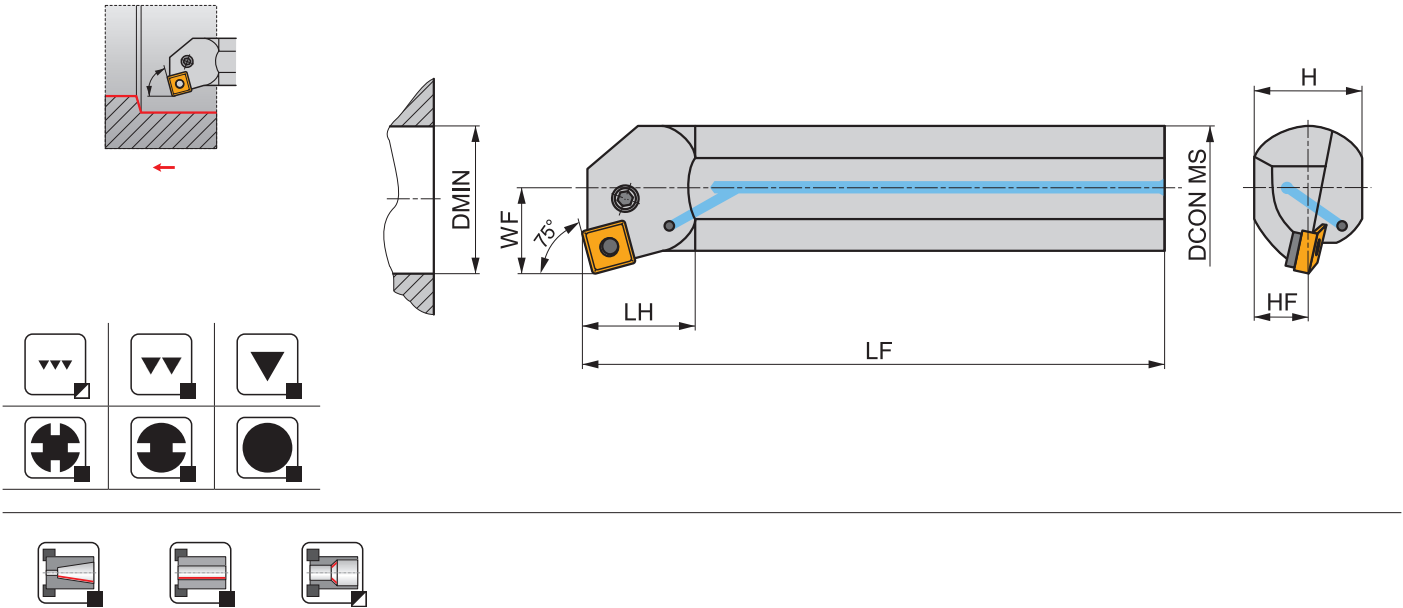
S

H

P



Nóż tokarski wewnętrzny, mocowanie płytki ISO P, z kątem przyst. 75°, na płytce SN..
Nóż wewnętrzny prawy/lewy z mocowaniem płytki ISO P, z chłodzeniem wew. z kątem przystawienia 75° do płytek typu SN.. Przeznaczony do toczenia wewnętrznego stożków i toczenia wzdłużnego bez odsadzeń oraz fazowania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A32S-PSKNR 12	32	39	22	30	—	250	-10	-6	✓	1.45	GI029	PS06
	A40T-PSKNR 15	40	48	27	37	—	300	-11	-6	✓	2.90	GI082	PS04
	A50U-PSKNR 15	50	61	35	47	—	350	-11	-6	✓	5.20	GI082	PS04
	A50U-PSKNR 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI026	PS07
L	A50U-PSKNL 15	50	61	35	47	—	350	-11	-6	✓	5.20	GI082	PS04

				
GI029				SN.. 1204..
GI082				SN.. 1506..
GI026				SN.. 1906..

									
PS04	PSS 515	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PS06	PSS 512	CL 312	CS 648	3.0	M 8x1	17	TR 12	MT 05	HXK 3
PS07	PSS 519	CL 219	CS 710	3.5	M 10x1	30.4	TR 29	MT 06	HXK 4

DTFN(RL) EXT

P

M

K

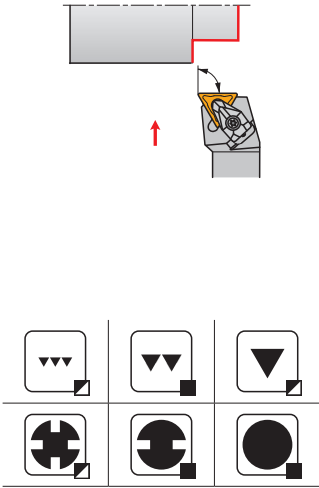
N

S

H

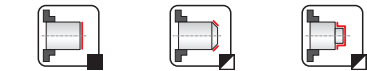
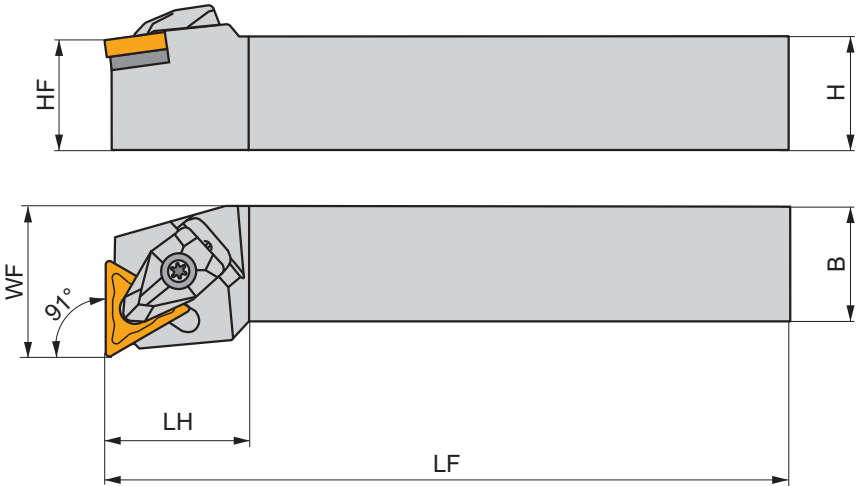
PRAMET

D



Noż tokarski zewnętrzny (czołowy), mocowanie płytki ISO D, kąt przyst. 91°, na płytce TN..

Noż zewnętrzny prawy/lewy mocowanie płytki ISO D, kąt przystawienia 91°. Przeznaczony do toczenia czołowego z odsadzeniem i fazowania negatywnymi płytkami TN.. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	DTFNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	23.6	-6	-6	0.43	GI024	DT16
	DTFNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.77	GI024	DT16
	DTFNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	30.5	-6	-6	0.79	GI025	DT22
L	DTFNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	23.6	-6	-6	0.43	GI024	DT16
	DTFNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.76	GI024	DT16

	
GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

					
DT16	DCS 09	1.7	DTS 315-02	US 2004-T09P	FLAG T09P
DT22	DCS 12	3.9	DTS 315-04	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

DTGN(RL) EXT

P

M

K

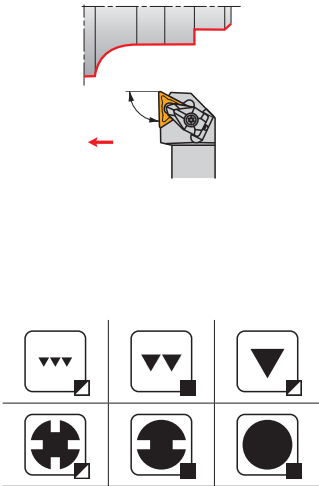
N

S

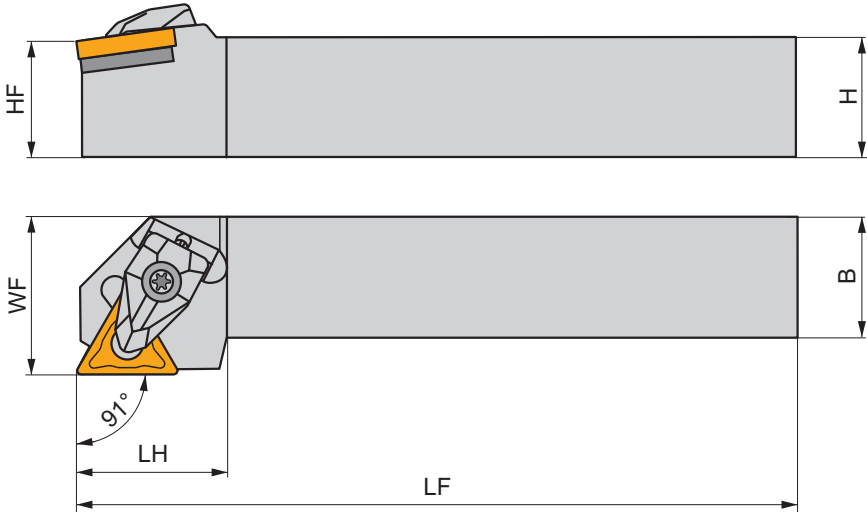
H

PRAMET

D



Noż tokarski zewnętrzny, mocowanie płytki ISO D, kąt przystawienia 91°, na płytce TN..
Nóż zewnętrzny prawy/lewy, mocowanie płytki ISO P, kąt przystawienia 91°. Przeznaczony do toczenia wzdłużnego z odsadzeniem, toczenia stożków i fazowania za pomocą płytek negatywnych TN.. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	DTGNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	25.4	-6	-6	0.42	GI024	DT16
	DTGNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	24.6	-6	-6	0.76	GI024	DT16
	DTGNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	32.1	-6	-6	0.81	GI025	DT22
	DTGNR 3232 P 22	32	32	32	40	170	33.1	-6	-6	1.41	GI025	DT22
L	DTGNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	25.4	-6	-6	0.44	GI024	DT16
	DTGNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	24.6	-6	-6	0.78	GI024	DT16
	DTGNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	32.1	-6	-6	0.78	GI025	DT22

												
GI024						TN.. 1604..						
GI025						TN.. 2204..						

					
DT16	DCS 09	1.7	DTS 315-02	US 2004-T09P	FLAG T09P
DT22	DCS 12	3.9	DTS 315-04	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

MTJN(RL) EXT

P

M

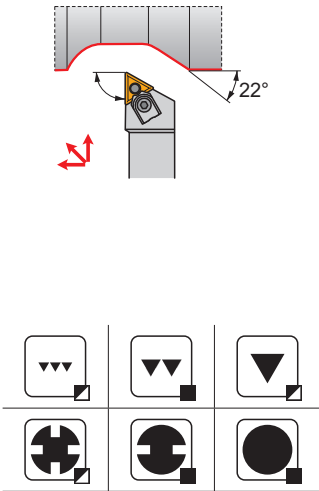
K

N

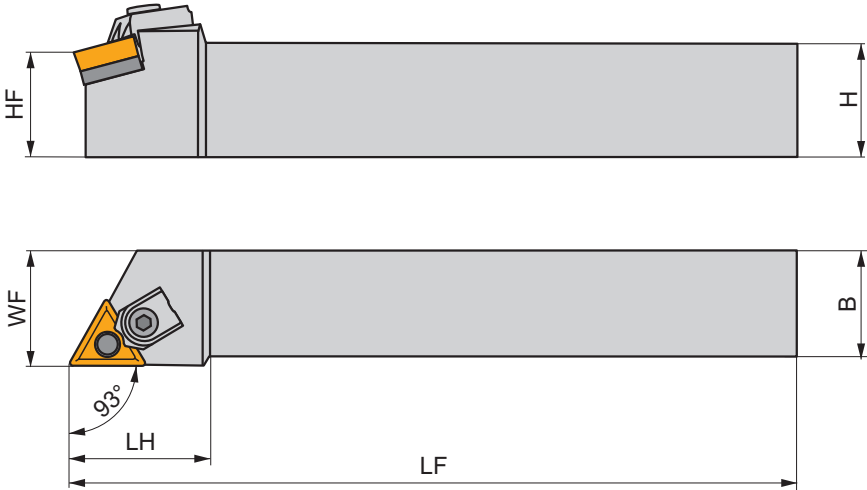
S

H

M



Nóż tokarski zewnętrzny, mocowanie płytki ISO M, kąt przyst. 93°, na płytki TN..
Nóż zewnętrzny prawy/lewy, mocowanie płytki ISO M, z kątem przystawienia 93°. Przeznaczony do toczenia wzdłużnego z odsadzeniem, toczenia stożka i kopiowania do 22° oraz fazowania negatywnymi płytkami TN.. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	MTJNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	34.0	-6	-6	0.42	GI024	MT16
	MTJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	34.0	-6	-6	0.76	GI024	MT16
	MTJNR 3232 P 22	32	32	32	40	175	42.0	-6	-6	1.37	GI025	MT22
L	MTJNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	34.0	-6	-6	0.43	GI024	MT16
	MTJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	34.0	-6	-6	0.75	GI024	MT16
	MTJNL 3232 P 22	32	32	32	40	175	42.0	-6	-6	1.37	GI025	MT22

												
GI024	TN.. 1604..											
GI025	TN.. 2204..											

						
MT16	UE 16	3.0	MTN 160312	UC 52	HS 93	HXK 5
MT22	UE 22	5.0	MTN 220612	UC 61	HS 94	HXK 5

PTFN(RL) EXT

P

M

K

N

S

H

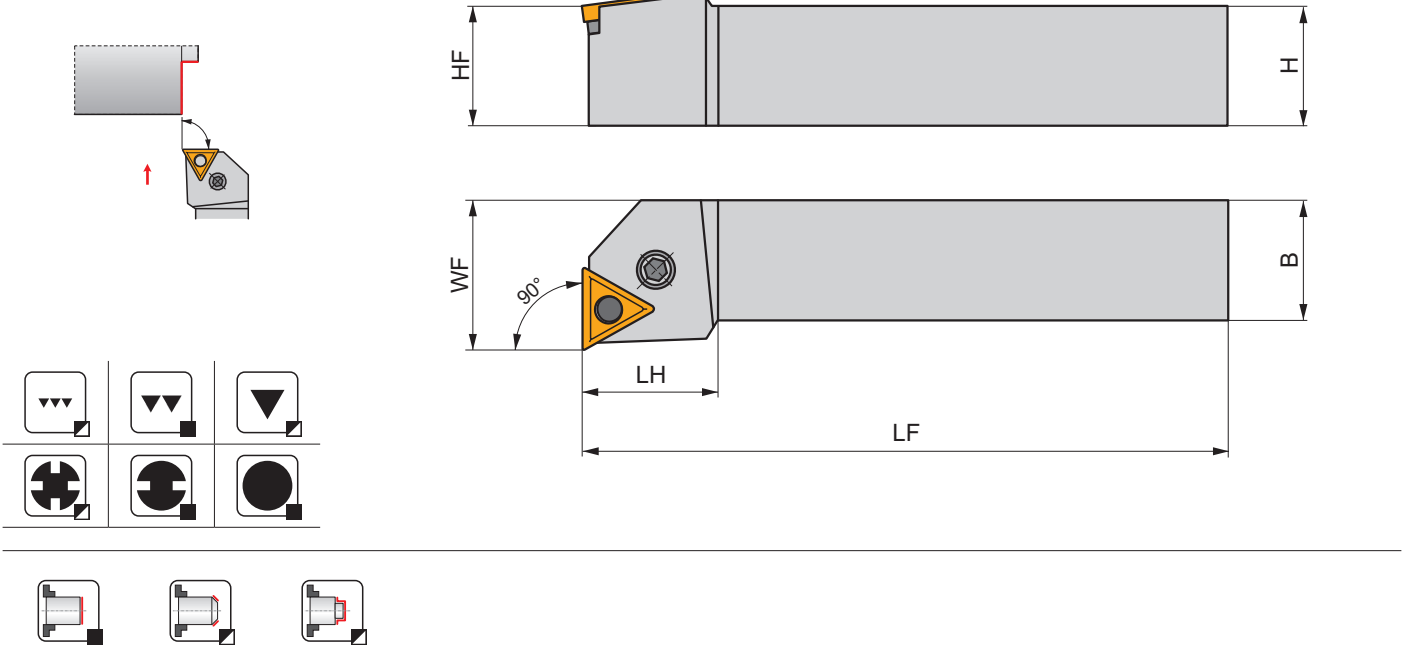
PRAMET

P



Nóż tokarski zewnętrzny, mocowanie płytki ISO P, kąt przyst. 90°, na płytki TN..

Nóż zewnętrzny prawy/lewy, mocowanie płytki typu ISO P, z kątem przystawienia 90°. Przeznaczony do toczenia czołowego z odsadzeniem i fazowania negatywnymi płytkami TN.. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PTFNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	22.0	-6	-6	0.41	GI024	PT01
	PTFNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.75	GI024	PT01
	PTFNR 3225 P 22	32	25	32	32	170	36.0	-6	-6	1.05	GI025	PT02
	PTFNR 4040 S 27	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.22	GI077	PT03
L	PTFNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.70	GI025	PT02
	PTFNL 3225 P 22	32	25	32	32	170	36.0	-6	-6	1.14	GI025	PT02
	PTFNL 4040 S 27	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.16	GI077	PT03

GI024		TN.. 1604..										
GI025		TN.. 2204..										
GI077		TN.. 2706..										

									
PT01	PTS 416	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5
PT02	PTS 422	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PT03	PTS 427	CL 015	CS 708	3.0	M 8x1	23.5	TR 15	MT 07	HXK 3

PTGN(RL) EXT

P

M

K

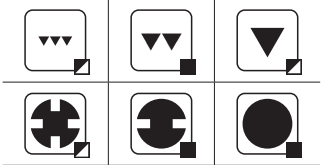
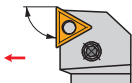
N

S

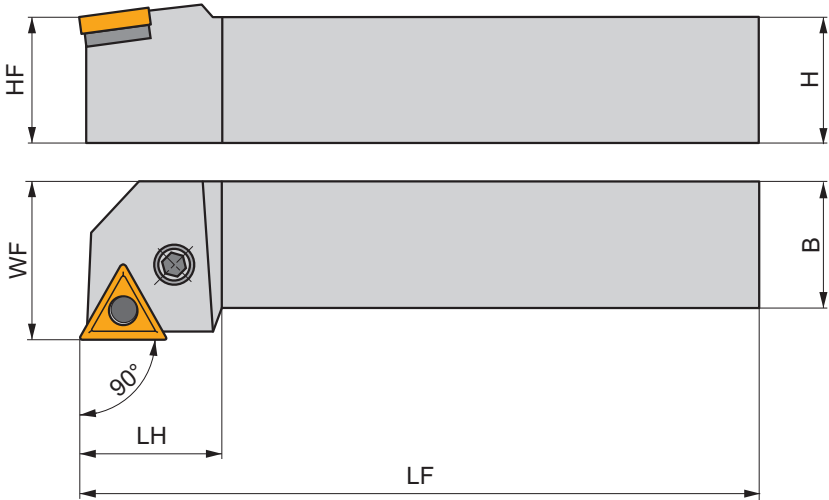
H

PRAMET

P



Nóż tokarski zewnętrzny, mocowanie płytki ISO P, kąt przyst. 90°, na płytki TN..
Nóż zewnętrzny prawy/lewy, mocowanie płytki typu ISO P, z kątem przystawienia 90°. Przeznaczony do toczenia czołowego z odsadzeniem i fazowania negatywnymi płytkami TN.. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PTGNR 1616 H 16	16	16	16	20	100	22.0	-6	-6	0.20	GI024	PT01
	PTGNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	22.0	-6	-6	0.40	GI024	PT01
	PTGNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.73	GI024	PT01
	PTGNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.76	GI025	PT02
	PTGNR 3232 P 22	32	32	32	40	170	28.0	-6	-6	1.35	GI025	PT02
	PTGNR 4040 S 27	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.15	GI077	PT03
L	PTGNL 1616 H 16	16	16	16	20	100	22.0	-6	-6	0.21	GI024	PT01
	PTGNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	22.0	-6	-6	0.40	GI024	PT01
	PTGNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.76	GI024	PT01
	PTGNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.76	GI025	PT02
	PTGNL 3232 P 22	32	32	32	40	170	28.0	-6	-6	1.34	GI025	PT02
	PTGNL 4040 S 27	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.14	GI077	PT03

			
GI024	TN.. 1604..		
GI025	TN.. 2204..		
GI077	TN.. 2706..		

									
PT01	PTS 416	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5
PT02	PTS 422	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PT03	PTS 427	CL 015	CS 708	3.0	M 8x1	23.5	TR 15	MT 07	HXK 3

PTTN(RL) EXT

P

M

K

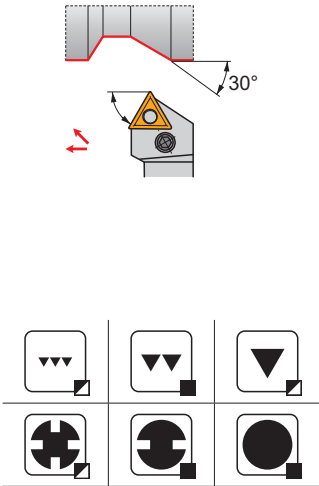
N

S

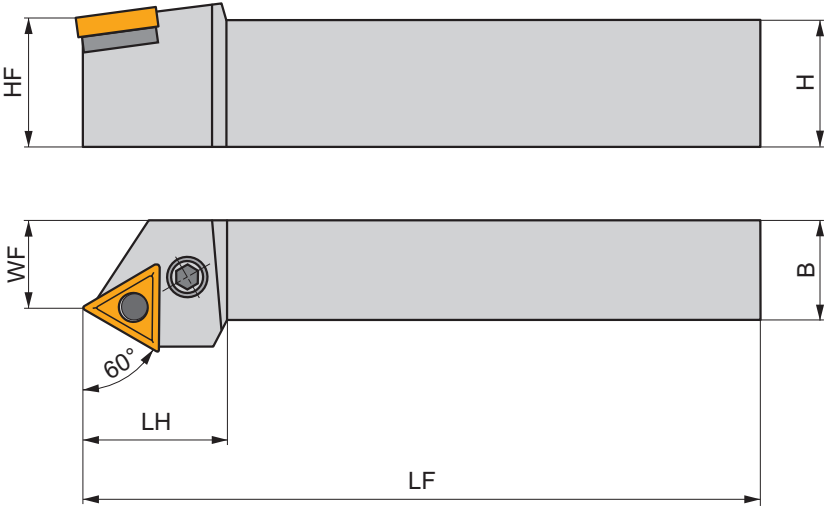
H

PRAMET

P



Nóż tokarski zewnętrzny, mocowanie płytki ISO P, kąt przyst. 60°, na płytce TN..
Nóż zewnętrzny prawy/lewy, mocowanie płytki typu ISO P, kąt przystawienia 60°. Przeznaczony do toczenia wzdłużnego z toczeniem odsadzenia, stożka i kopiowania do 30° oraz fazowania za pomocą płytek negatywnych TN.. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PTTNR 2020 K 16	20	20	20	17	125	28.0	-6	-6	0.43	GI024	PT01
	PTTNR 2525 M 16	25	25	25	22	150	28.0	-6	-6	0.63	GI024	PT01
	PTTNR 2525 M 22	25	25	25	22	150	34.0	-6	-6	0.73	GI025	PT02
	PTTNR 3225 P 22	32	25	32	22	170	34.0	-6	-6	1.07	GI025	PT02
L	PTTNL 2020 K 16	20	20	20	17	125	28.0	-6	-6	0.38	GI024	PT01
	PTTNL 3225 P 22	32	25	32	22	170	34.0	-6	-6	1.04	GI025	PT02

												
GI024	TN.. 1604..											
GI025	TN.. 2204..											

									
PT01	PTS 416	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5
PT02	PTS 422	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3

C.-DTJN(RL) EXT

P

M

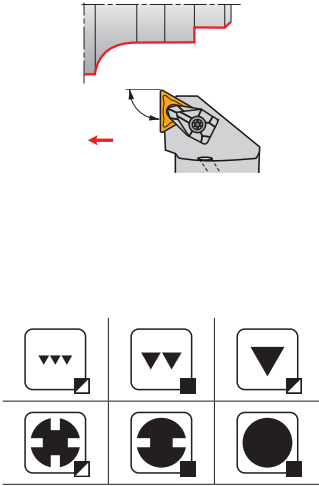
K

N

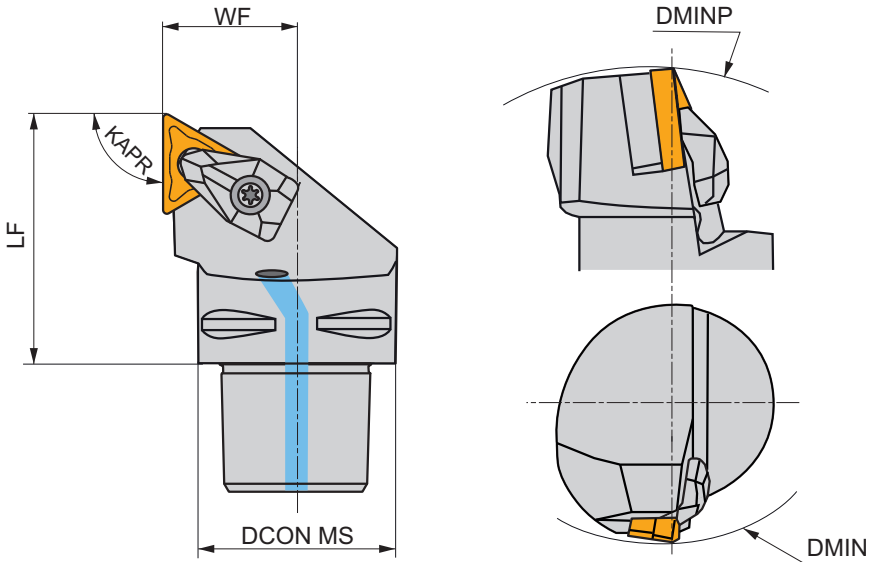
S

H

D



Nóż tokarski zewnętrzny ze złączem PSC (CAPTO), mocowanie płytki ISO D, kąt przyst. 93°, na płytce TN..
Nóż zewnętrzny prawy/lewy z chłodzeniem wewnętrznym, mocowanie płytki ISO D. Na płytce negatywne TN.. Przeznaczony do toczenia zewnętrznego i wzdłużnego bez odsadzeń, toczenia kłowego do 93°, toczenia stożków i fazowania. Mocowanie PSC (CAPTO). Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAM S	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
R C4-DTJNR-27050-16	40	110	140	27	50	93	-6	-6	✓	0.43	GI024	C-DT16
	50	110	165	35	60	93	-6	-6	✓	0.79	GI024	C-DT16
L C4-DTJNL-27050-16	40	110	140	27	50	93	-6	-6	✓	0.43	GI024	C-DT16
	50	110	165	35	60	93	-6	-6	✓	0.79	GI024	C-DT16

	
GI024	TN.. 1604..

						
C-DT16	DCS 09	1.7	DTS 315-02	US 2004-T09P	FLAG T09P	CN 045-01

DTFN(RL) INT

P

M

K

N

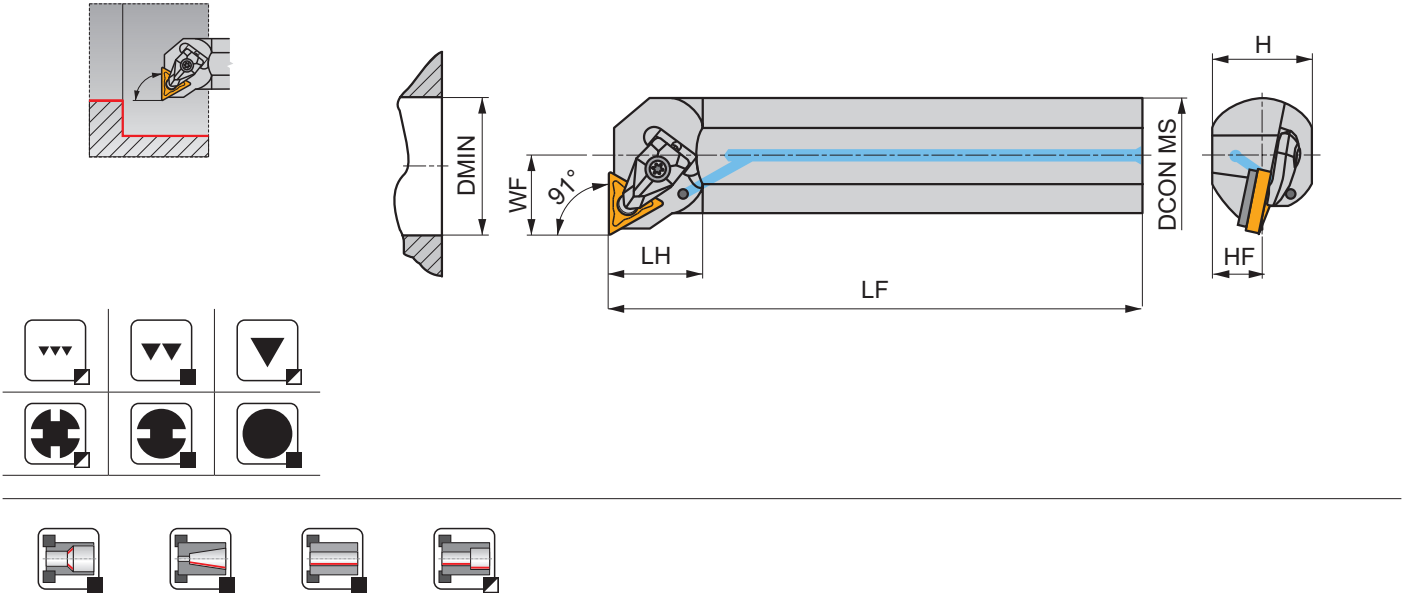
S

H

D



Nóż tokarski wewnętrzny, mocowanie płytki ISO D, z kątem przyst. 91°, na płytce TN..
Nóż wewnętrzny prawy/lewy z mocowaniem płytki ISO D, z chłodzeniem wewnętrznym, z kątem przystawienia 91° do płytek typu TN..
Przeznaczony do toczenia wewnętrznego stożków i toczenia wzdłużnego z odsadzeniem oraz fazowania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)		kg		
R	A25T-DTFNR 16	25	32	17	23	11.5	300	32.0	-12	-6	✓	0.96	GI024	DTI16
	A32T-DTFNR 16	32	40	22	30	15	300	33.0	-10	-6	✓	1.67	GI024	DTI16
	A40T-DTFNR 22	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-13	-6	✓	2.58	GI025	DT22
L	A25T-DTFNL 16	25	32	17	23	11.5	300	32.0	-12	-6	✓	0.96	GI024	DTI16
	A32T-DTFNL 16	32	40	22	30	15	300	33.0	-10	-6	✓	1.67	GI024	DTI16
	A40T-DTFNL 22	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-13	-6	✓	2.58	GI025	DT22

														
GI024	TN.. 1604..													
GI025	TN.. 2204..													

					
DT22	DCS 12	3.9	DTS 315-04	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5
DTI16	DCS 09	1.7	DTS 316-01	US 2004-T09P	FLAG T09P

PTFN(RL) INT

P

M

K

N

S

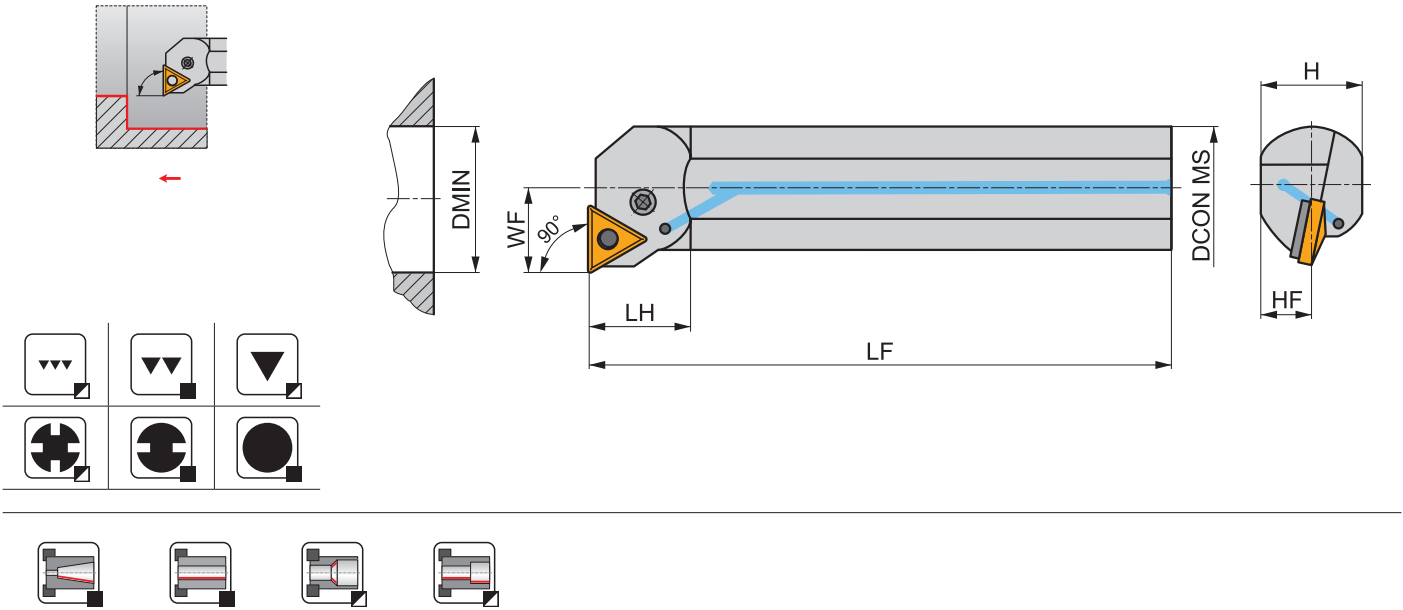
H

PRAMET

P



Nóż tokarski wewnętrzny, płytki mocowana dociskiem przez otwór, z kątem przyst. 90°, na płytki TN..
Nóż wewnętrzny prawy/lewy, z mocowaniem płytki ISO P, z chłodzeniem wewnętrznym z kątem przystawienia 90° do płytek typu TN..
Przeznaczony do toczenia wewnętrznego stożków i toczenia wzdłużnego z odsadzeniem oraz fazowania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A25R-PTFNR 16	25	31	17	23	—	200	-13	-6	—	0.71	GI024	PT04
	A32S-PTFNR 16	32	39	22	30	—	250	-12	-6	✓	1.45	GI024	PT01
L	A25R-PTFNL 16	25	31	17	23	—	200	-13	-6	—	0.71	GI024	PT04

												
GI024	TN.. 1604..											

									
PT01	PTS 416	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5
PT04	—	CL 216	CS 605	1.4	M 5x1	12	—	—	HXK 2

C.-DTFN(RL) INT

P

M

K

N

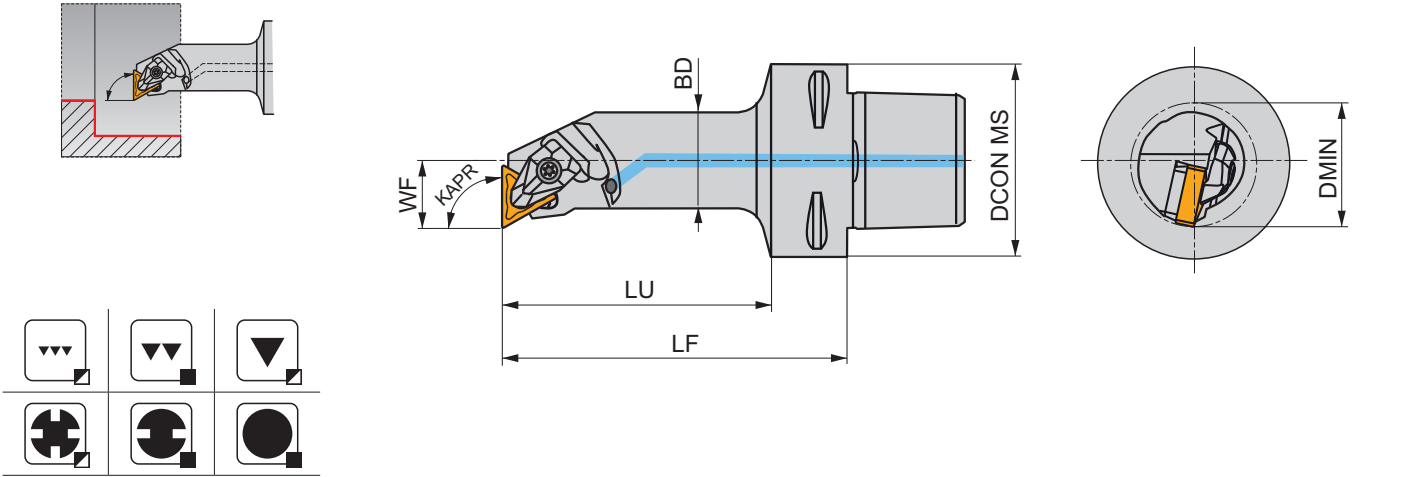
S

H

D



Nóż tokarski wew. ze złączem PSC (CAPTO), mocowanie płytki ISO D, kąt przyst. 91°, na płytki TN..
Nóż wewnętrzny prawy/lewy z mocowaniem płytki ISO D, z chłodzeniem wewnętrznym, z kątem przystawienia 91° do szerokiego zakresu operacji toczenia wewnętrznego do płytek TN.. Mocowanie PSC (CAPTO). Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)		kg		
R C4-DTFNR-17090-16	40	32	17	90	68	25	91	-12	-6	✓	0.51	GI024	DTI16

	
GI024	TN... 1604..

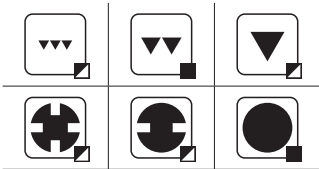
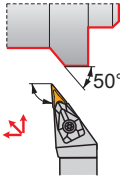
					
DTI16	DCS 09	1.7	DTS 316-01	US 2004-T09P	FLAG T09P

DVJN(RL) EXT

P M K N S H

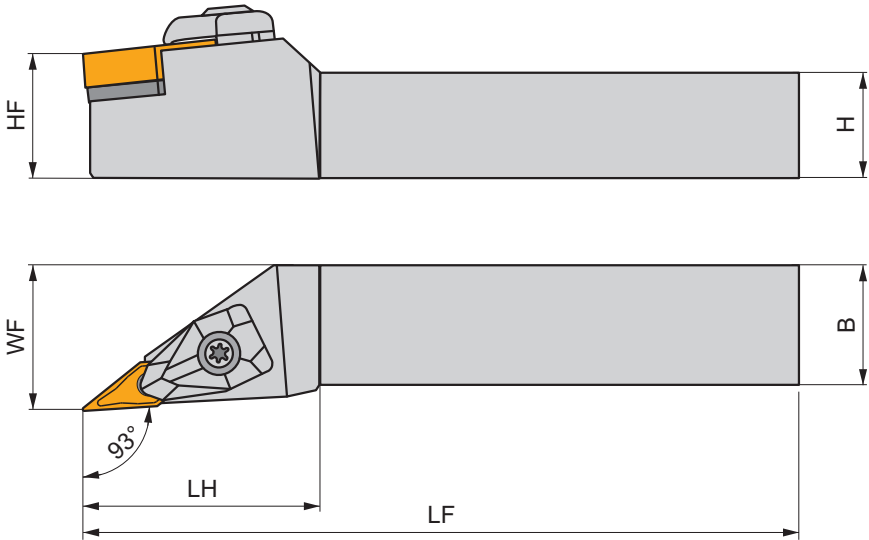
PRAMET

D



Noż tokarski zewnętrzny, mocowanie płytki ISO D, kąt przystawienia 93°, na płytce VN..

Noż zewnętrzny prawy/lewy, mocowanie płytki ISO D, kąt przystawienia 93°. Przeznaczony do toczenia wzdłużnego z odsadzeniem, toczenia stożków i fazowania za pomocą płytek negatywnych VN.. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	DVJNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	46.4	-13	-4	0.43	GI048	DV16
	DVJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	46.4	-13	-4	0.74	GI048	DV16
	DVJNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	46.4	-13	-4	1.05	GI048	DV16
L	DVJNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	46.4	-13	-4	0.43	GI048	DV16
	DVJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	46.4	-13	-4	0.75	GI048	DV16
	DVJNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	46.4	-13	-4	1.06	GI048	DV16

	
GI048	VN.. 1604..

					
DV16	DCS 16V	3.0	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5

DVPN(RL) EXT

P

M

K

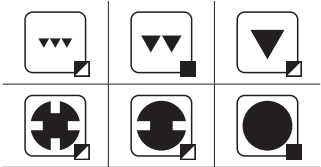
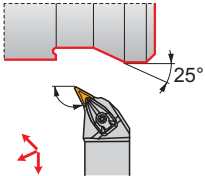
N

S

H

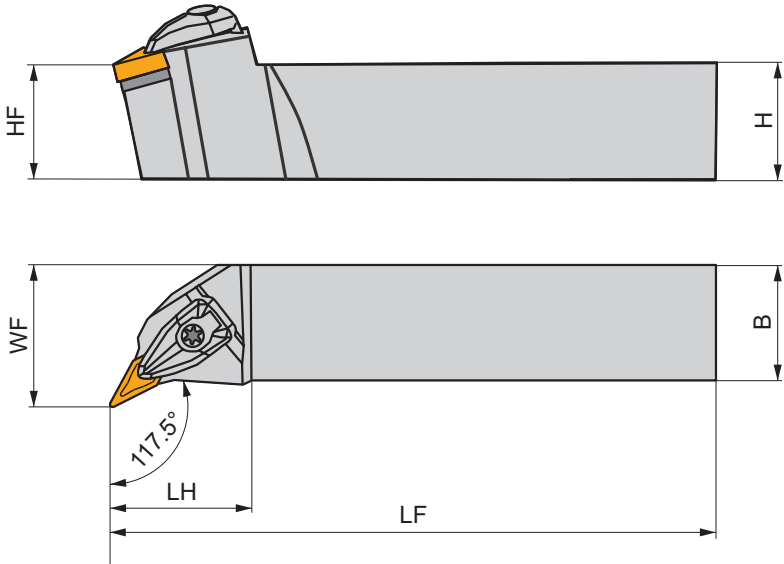
PRAMET

D



Noż tokarski zewnętrzny, mocowanie płytki ISO D, kąt przyst. 117,5°, na płytce VN..

Noż zewnętrzny prawy/lewy, kąt przystawienia 117,5°, mocowanie płytki ISO D, przeznaczony do toczenia wzdłużnego, fazowania i planowania z odsadzeniem, przy użyciu płytek negatywnych VN.. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	DVPNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.2	-13	-4	0.75	GI048	DV16
L	DVPNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.2	-13	-4	0.74	GI048	DV16

	
GI048	VN.. 1604..

					
DV16	DCS 16V	3.0	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5

MVJN(RL) EXT

P

M

K

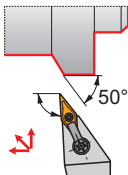
N

S

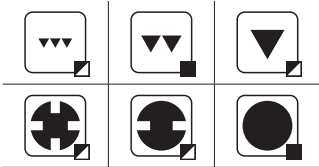
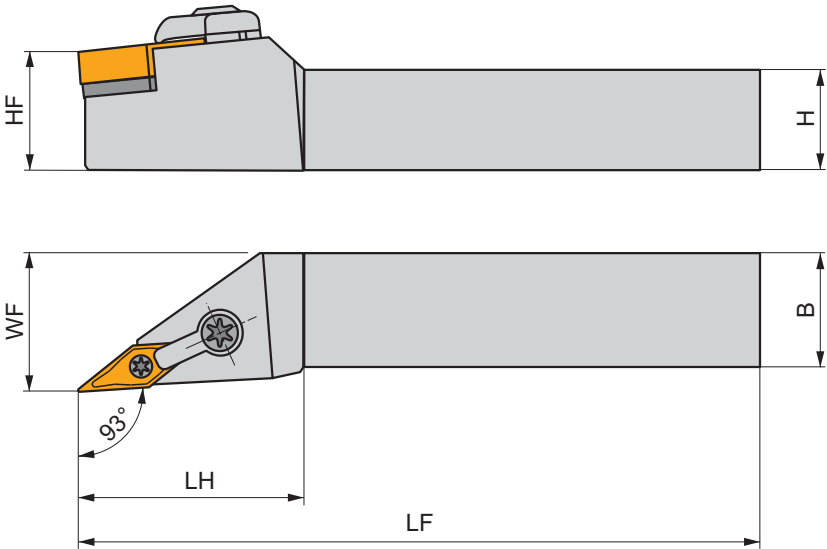
H

PRAMET

M



Nóż tokarski zewnętrzny, mocowanie płytki ISO M, kąt przyst. 93°, na płytki VN..
Nóż zewnętrzny prawy/lewy, mocowanie płytki ISO M, z kątem przystawienia 93°. Przeznaczony do toczenia wzdłużnego z odsadzeniem, toczenia kopiowego do 50°, toczenia stożków i fazowania negatywną płytką VN.. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	MVJNR 2020 K 16-A	20	20	20	25	125	41.0	-4.5	-13.5	0.40	GI048	MV2
	MVJNR 2525 M 16-A	25	25	25	32	150	41.0	-4.5	-13.5	0.70	GI048	MV2
	MVJNR 3225 P 16-A	32	25	32	32	170	41.0	-4.5	-13.5	0.98	GI048	MV2
L	MVJNL 2020 K 16-A	20	20	20	25	125	41.0	-4.5	-13.5	0.40	GI048	MV2
	MVJNL 2525 M 16-A	25	25	25	32	150	41.0	-4.5	-13.5	0.70	GI048	MV2
	MVJNL 3225 P 16-A	32	25	32	32	170	41.0	-4.5	-13.5	0.99	GI048	MV2

	
GI048	VN.. 1604..

							
MV2	UPC 22	MVN 160316	UP 0909-T09P	2.0	PS 6026-T09P	2.0	FLAG T09P

C-DVJN(RL) EXT

P

M

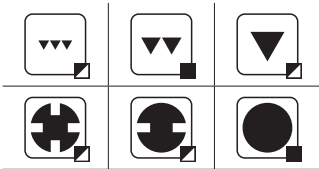
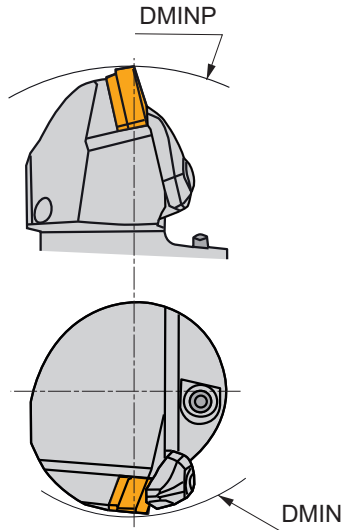
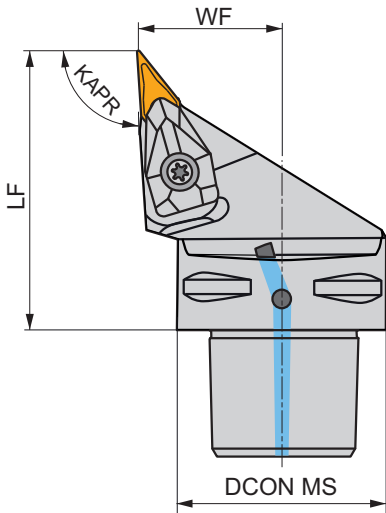
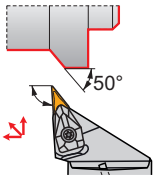
K

N

S

H

D



Product	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)		kg		
R	C4-DVJNR-27062-16	40	60	152	27	62	93	-13	-4	✓	0.45	GI048 C-DV16-1
	C5-DVJNR-35065-16	50	65	170	35	65	93	-13	-4	✓	0.47	GI048 C-DV16-2
	C6-DVJNR-45065-16	63	81	190	45	65	93	-13	-4	✓	1.13	GI048 C-DV16-2
L	C4-DVJNL-27062-16	40	60	152	27	62	93	-13	-4	✓	0.45	GI048 C-DV16-1
	C5-DVJNL-35065-16	50	65	170	35	65	93	-13	-4	✓	0.71	GI048 C-DV16-2
	C6-DVJNL-45065-16	63	81	190	45	65	93	-13	-4	✓	1.13	GI048 C-DV16-2

	
GI048	VN.. 1604..

						
C-DV16-1	DCS 16V	3.0	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DV16-2	DCS 16V	3.0	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

DVUN(RL) INT

P

M

K

N

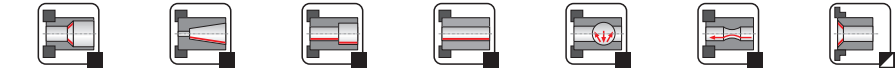
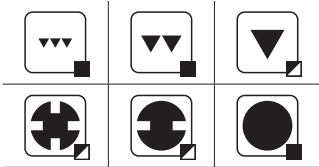
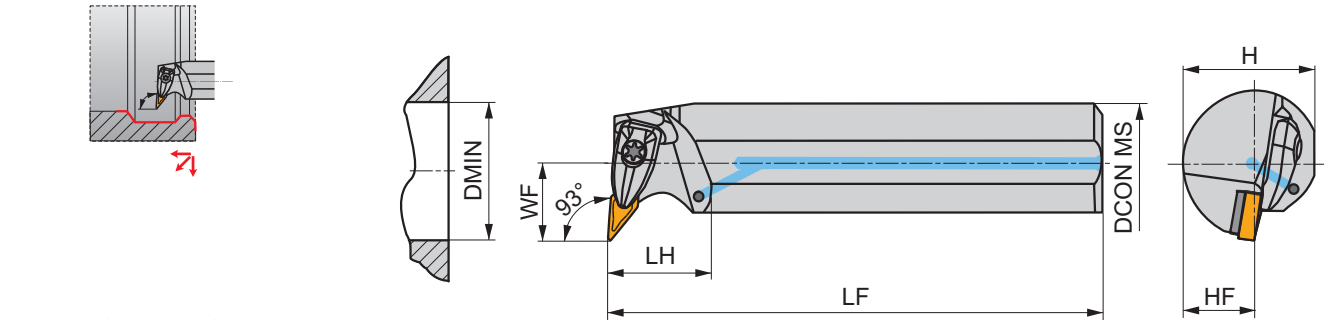
S

H

D



Nóż tokarski wewnętrzny, mocowanie płytki ISO D, z kątem przyst. 93°, na płytce VN..
Nóż wewnętrzny prawy/lewy z mocowaniem płytki ISO D, z chłodzeniem wewnętrznym z kątem przystawienia 93° do płytek typu VN.. Przeznaczony do toczenia wewnętrznego stożków i toczenia wzdłużnego z odsadzeniem oraz toczenia kopiowego i fazowania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	GAMO		kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A40T-DVUNR 16	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-9	-6	✓	2.59	GI048	DV16
L	A40T-DVUNL 16	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-9	-6	✓	2.58	GI048	DV16

	
GI048	VN.. 1604..

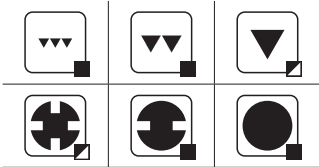
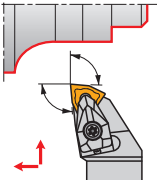
					
DV16	DCS 16V	3.0	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5

DWLNR(RL) EXT

P M K N S H

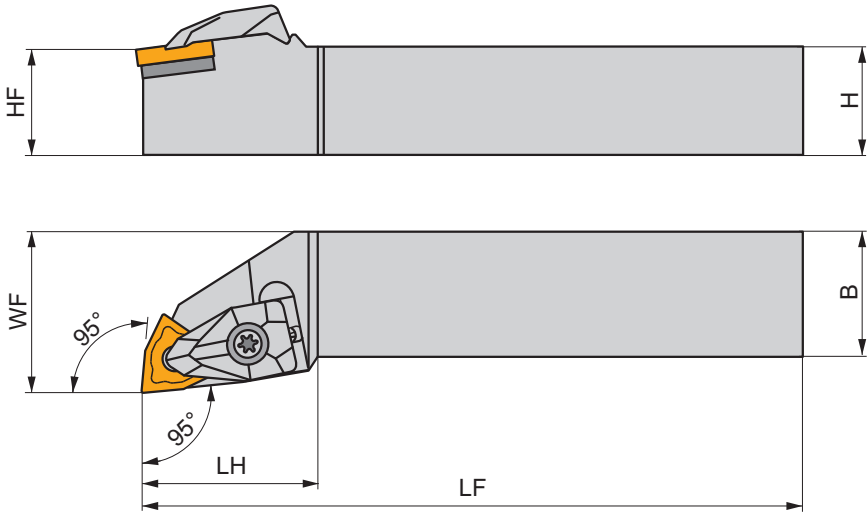
PRAMET

D



Nóż tokarski zewnętrzny, mocowanie płytki ISO D, kąt przystawienia 95°, na płytce WN..

Nóż zewnętrzny prawy/lewy, mocowanie płytki ISO D, z kątem przystawienia 95°. Przeznaczony do toczenia wzdłużnego z toczeniem walcowo-czołowym, czołowym, stożkowym i fazującym negatywnymi płytkami WN.. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	DWLNR 1616 H 06	16	16	16	20	100	26.4	-6	-6	0.22	GI028	DW06	—
	DWLNR 2020 K 06	20	20	20	25	125	27.1	-6	-6	0.41	GI028	DW06	—
	DWLNR 2525 M 06	25	25	25	32	150	27.1	-6	-6	0.75	GI028	DW06	—
	DWLNR 2020 K 08	20	20	20	25	125	34.3	-6	-6	0.43	GI072	DW08	AT004
	DWLNR 2525 M 08	25	25	25	32	150	35.0	-6	-6	0.75	GI072	DW08	AT004
	DWLNR 3225 P 08	32	25	32	32	170	35.0	-6	-6	1.01	GI072	DW08	AT004
	DWLNR 3225 P 10	32	25	32	32	170	38.0	-6	-6	1.06	GI166	DW10	—
	DWLNR 3232 P 13	32	32	32	40	170	40.0	-6	-6	1.40	GI167	DW13	—
L	DWLNL 1616 H 06	16	16	16	20	100	26.4	-6	-6	0.22	GI028	DW06	—
	DWLNL 2020 K 06	20	20	20	25	125	27.1	-6	-6	0.41	GI028	DW06	—
	DWLNL 2525 M 06	25	25	25	32	150	27.1	-6	-6	0.76	GI028	DW06	—
	DWLNL 2020 K 08	20	20	20	25	125	34.3	-6	-6	0.43	GI072	DW08	AT004
	DWLNL 2525 M 08	25	25	25	32	150	35.0	-6	-6	0.74	GI072	DW08	AT004
	DWLNL 3225 P 08	32	25	32	32	170	35.0	-6	-6	1.10	GI072	DW08	AT004
	DWLNL 3225 P 10	32	25	32	32	170	38.0	-6	-6	1.14	GI166	DW10	—
	DWLNL 3232 P 13	32	32	32	40	170	40.0	-6	-6	1.43	GI167	DW13	—
	DWLNL 4040 S 13	40	40	40	50	250	41.0	-6	-6	3.17	GI167	DW13	—

			
GI028	WN.. 0604..		
GI072	WN.. 0804..		
GI166	WN.. 1006..		
GI167	WN.. 1306..		

		 Nm				
DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	—
DW08	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	—
DW10	DCS 16	6.4	DWN 100612	US 5018-T20P	—	LK T20P
DW13	DCS 19	6.4	DWN 130612	US 6013-T20P	—	LK T20P

		
AT004a	CER WN.N 0804..	DCS 12C4
AT004b	CER WN.A 0804..	DCS 12C2

MWLN(RL) EXT

P

M

K

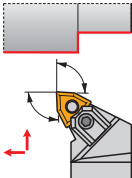
N

S

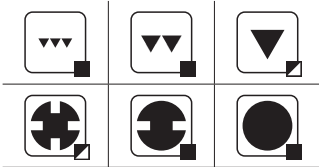
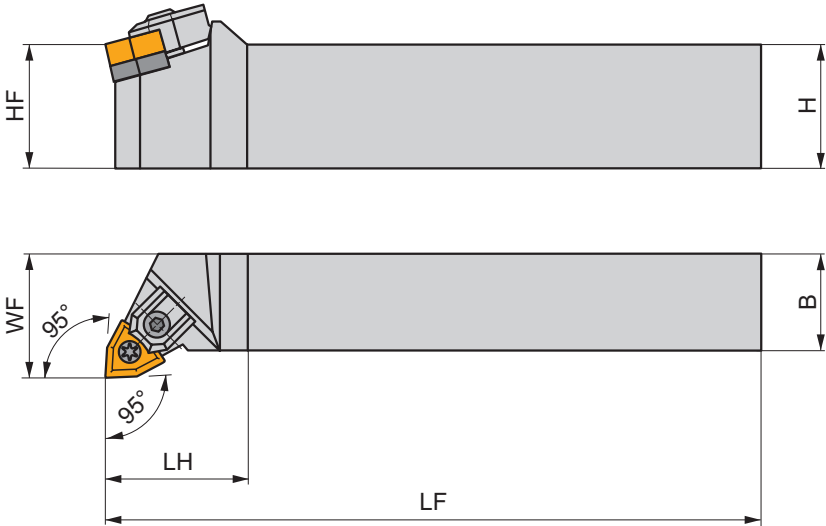
H

PRAMET

M



Nóż tokarski zewnętrzny, mocowanie płytki ISO M, kąt przyst. 95°, na płytce VN..
Nóż zewnętrzny prawy/lewy, mocowanie płytki ISO M, kąt przystawienia 95°. Przeznaczony do toczenia wzdłużnego z toczeniem walcowo-czołowym, czołowym, stożkowym i fazującym negatywnymi płytkami WN.. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	MWLN R 2525 M 08	25	25	25	32	150	34.0	-6	-6	0.73	GI072	MW02
	MWLN R 3225 P 08	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.09	GI072	MW02
	MWLN R 4040 S 08	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.14	GI072	MW02
L	MWLN L 2525 M 08	25	25	25	32	150	34.0	-6	-6	0.78	GI072	MW02
	MWLN L 3225 P 08	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.02	GI072	MW02
	MWLN L 4040 S 08	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.14	GI072	MW02

	
GI072	WN.. 0804..

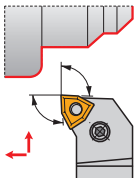
						
MW02	UE 11	4.0	MWS 433	UC 61	HS 94	HXK 5

PWLN(RL) EXT

P M K N S H

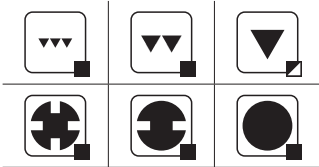
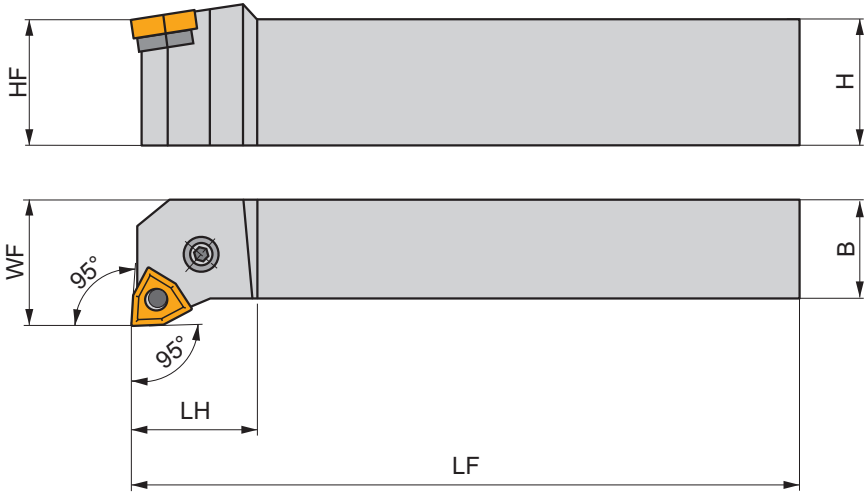
PRAMET

P



Nóż tokarski zewnętrzny, mocowanie płytki ISO P, kąt przyst. 95°, na płytce WN..

Nóż zewnętrzny prawy/lewy, mocowanie płytki ISO P, z kątem przystawienia 95°. Przeznaczony do toczenia wzdłużnego z toczeniem walcowo-czołowym, czołowym, stożkowym i fazującym za pomocą płytek negatywnych WN.. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PWLN R 1616 H 0604	16	16	16	20	100	22.0	-6	-6	0.22	GI028	PW01
	PWLN R 2020 K 0604	20	20	20	25	125	22.0	-6	-6	0.40	GI028	PW01
	PWLN R 2525 M 0604	25	25	25	32	150	25.0	-6	-6	0.75	GI028	PW01
	PWLN R 2020 K 08	20	20	20	25	125	28.0	-6	-6	0.41	GI072	PW02
	PWLN R 2525 M 08	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.76	GI072	PW02
	PWLN R 3225 P 08	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.05	GI072	PW02
L	PWLN L 1616 H 0604	16	16	16	20	100	22.0	-6	-6	0.21	GI028	PW01
	PWLN L 2020 K 0604	20	20	20	25	125	22.0	-6	-6	0.41	GI028	PW01
	PWLN L 2525 M 0604	25	25	25	32	150	25.0	-6	-6	0.75	GI028	PW01
	PWLN L 2020 K 08	20	20	20	25	125	28.0	-6	-6	0.40	GI072	PW02
	PWLN L 2525 M 08	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.74	GI072	PW02
	PWLN L 3225 P 08	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.05	GI072	PW02

	
GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

									
PW01	PWS 007	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXX 2.5
PW02	PWS 008	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXX 3

C.-DWLN(RL) EXT

P

M

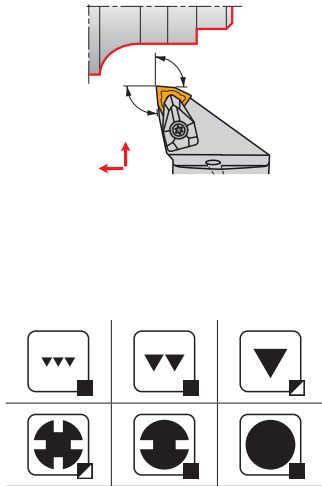
K

N

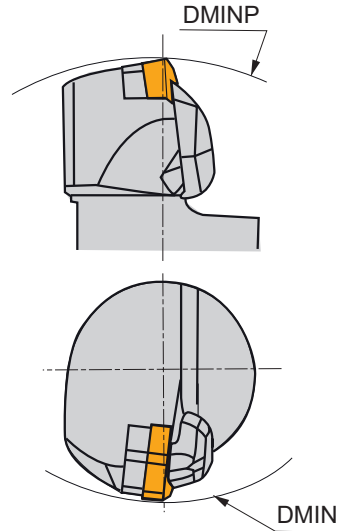
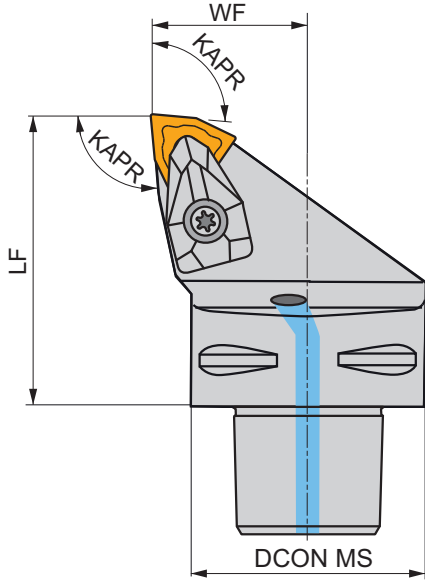
S

H

D



Nóż tokarski zewnętrzny ze złączem PSC (CAPTO), mocowanie płytki ISO D, kąt przyst. 95°, na płytki WN..
Nóż zewnętrzny prawy/lewy z chłodzeniem wewnętrznym, mocowanie płytki ISO D, z kątem przystawienia 95° do toczenia czołowego i wzdłużnego z odsadzeniem, stożkiem i fazowaniem negatywnymi płytkami WN.. Mocowanie PSC (CAPTO). Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO					
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
R	C4-DWLN-27050-06	40	60	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI028	C-DW06	—
	C4-DWLN-27050-08	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI072	C-DW08-1	AT004
	C5-DWLN-35060-08	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.74	GI072	C-DW08-2	AT004
	C6-DWLN-45065-08	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI028	C-DW08-2	AT004
L	C4-DWLN-27050-06	40	60	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.43	GI028	C-DW06	—
	C4-DWLN-27050-08	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI072	C-DW08-1	AT004
	C5-DWLN-35060-08	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.76	GI072	C-DW08-2	AT004
	C6-DWLN-45065-08	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI072	C-DW08-2	AT004

													
GI028	WN.. 0604..												
GI072	WN.. 0804..												

						
C-DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	CN 034-01
C-DW08-1	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DW08-2	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01

		
AT004a	CER WN.N 0804..	DCS 12C4
AT004b	CER WN.A 0804..	DCS 12C2

DWLN(RL) INT

P

M

K

N

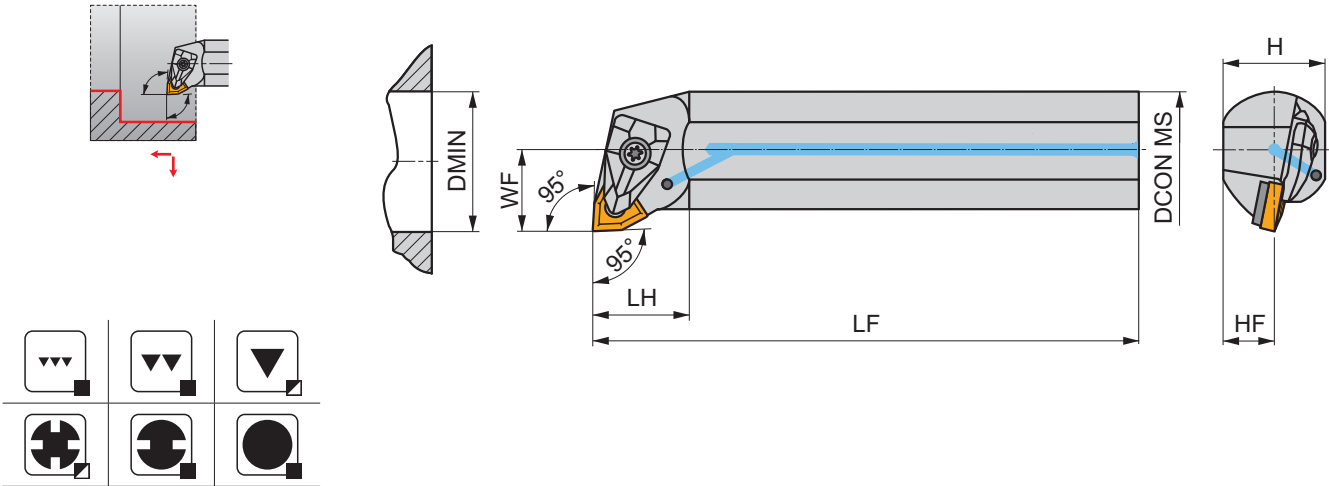
S

H

D



Nóż tokarski wewnętrzny, mocowanie płytki ISO D, z kątem przyst. 95°, na płytki WN..
Nóż wewnętrzny prawy/lewy z mocowaniem płytki ISO D z chłodzeniem wewnętrznym z kątem przystawienia 95° do płytek typu WN.. Przeznaczony do toczenia wewnętrznego stożków i toczenia wzdłużnego z odsadzeniem oraz fazowania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	GAMO		kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A25T-DWLNR 06	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-14	-6	✓	0.97	GI028	DW06
	A25T-DWLNR 08	25	33	17	23	11.5	300	31.0	-12	-6	✓	0.98	GI072	DW08
	A32T-DWLNR 08	32	40	22	30	15	300	33.0	-10	-6	✓	1.70	GI072	DW08
	A40T-DWLNR 08	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-13	-6	✓	2.59	GI072	DW08
	A50U-DWLNR 08	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-11	-6	✓	5.24	GI072	DW08
L	A25T-DWLNL 06	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-14	-6	✓	0.97	GI028	DW06
	A25T-DWLNL 08	25	33	17	23	11.5	300	31.0	-12	-6	✓	0.98	GI072	DW08
	A32T-DWLNL 08	32	40	22	30	15	300	33.0	-10	-6	✓	1.70	GI072	DW08
	A40T-DWLNL 08	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-13	-6	✓	2.59	GI072	DW08
	A50U-DWLNL 08	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-11	-6	✓	5.25	GI072	DW08

	
GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

					
DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DW08	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5
DW08	DCS 12	3.9	DWS 328-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

PWLN(RL) INT

P

M

K

N

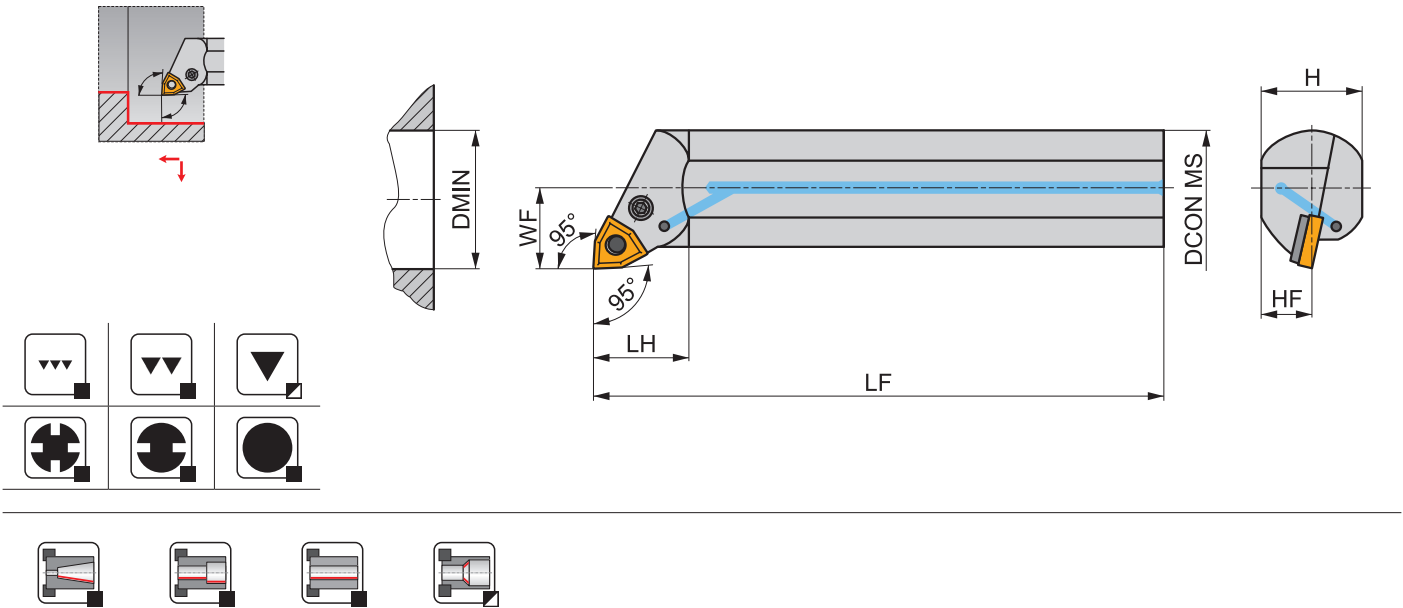
S

H

P



Nóż tokarski wewnętrzny, mocowanie płytki ISO P, z kątem przyst. 95°, na płytce WN..
Nóż wewnętrzny prawy/lewy, mocowanie płytki ISO P, z chłodzeniem wewnętrznym z kątem przystawienia 95° do płytek typu WN.. Przeznaczony do toczenia wewnętrznego stożków i toczenia wzdłużnego z odsadzeniem oraz fazowania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)		kg		
R	A16M-PWLN R 0604	16	20	11	15	–	150	-18	-4	✓	0.24	GI028	PT04
	A20Q-PWLN R 0604	20	27	13	18	–	180	-18	-4	✓	0.36	GI028	PT04
	A25R-PWLN R 0604	25	31	17	23	–	200	-14	-4	✓	0.72	GI028	PW01
	A32S-PWLN R 0604	32	39	22	30	–	250	-12	-4	✓	1.30	GI028	PW01
	A25R-PWLN R 08	25	31	17	23	–	200	-14	-4	✓	0.66	GI072	PC06
	A32S-PWLN R 08	32	39	22	30	–	250	-12	-4	✓	1.46	GI072	PW02
	A40T-PWLN R 08	40	48	27	37	–	300	-12	-4	✓	2.40	GI072	PW02
	A50U-PWLN R 08	50	61	35	47	–	350	-12	-4	✓	4.88	GI072	PW02
L	A16M-PWLN L 0604	16	20	11	15	–	150	-18	-4	✓	0.22	GI028	PT04
	A20Q-PWLN L 0604	20	27	13	18	–	180	-18	-4	✓	0.36	GI028	PT04
	A25R-PWLN L 0604	25	31	17	23	–	200	-14	-4	✓	0.71	GI028	PW01
	A25R-PWLN L 08	25	31	17	23	–	200	-14	-4	✓	0.71	GI072	PC06
	A32S-PWLN L 08	32	39	22	30	–	250	-12	-4	✓	1.43	GI072	PW02
	A40T-PWLN L 08	40	48	27	37	–	300	-12	-4	–	2.70	GI072	PW02
	A50U-PWLN L 08	50	61	35	47	–	350	-12	-4	✓	4.88	GI072	PW02

													
GI028	WN.. 0604..												
GI072	WN.. 0804..												

									
PW01	PWS 007	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5
PW02	PWS 008	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PT04	–	CL 216	CS 605	1.4	M 5x1	12	–	–	HXK 2
PC06	–	CL 212	CS 626	2.0	M 6x1	13.4	–	–	HXK 2.5

C.-DWLN(RL) INT

P

M

K

N

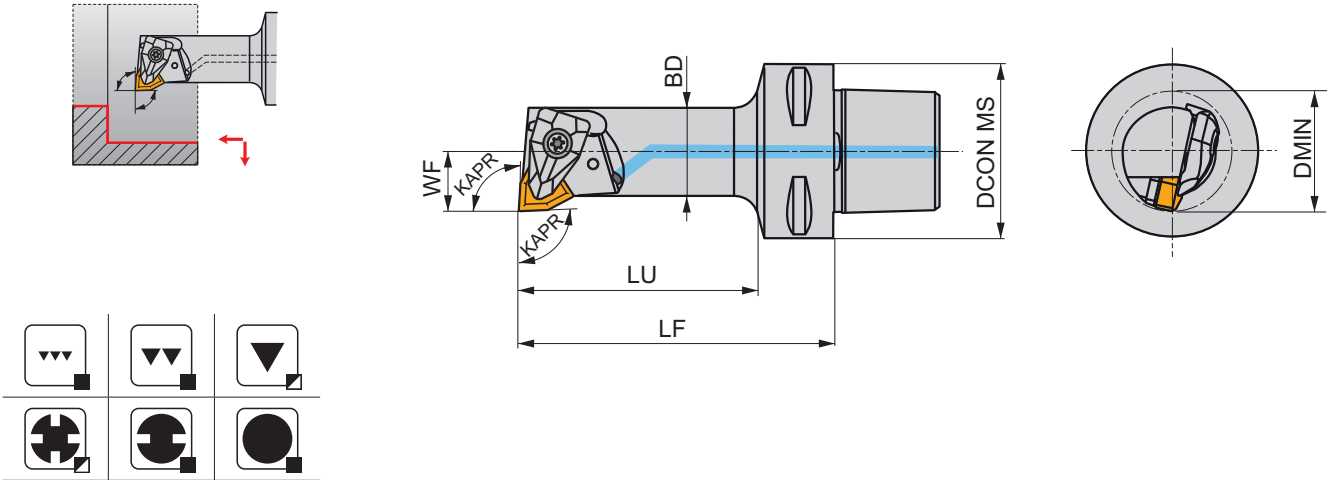
S

H

D



Nóż tokarski wew. ze złączem PSC (CAPTO), mocowanie płytki ISO D, kąt przyst. 95°, na płytki WN..
Nóż wewnętrzny prawy/lewy z mocowaniem płytki ISO D z chłodzeniem wewnętrznym z kątem przystawienia 95° do toczenia wewnętrznego stożków i toczenia wzdłużnego z odsadzeniem oraz fazowania do płytek WN.. Mocowanie PSC (CAPTO). Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)		kg		
R	C4-DWLN R-13075-06	40	27	13	75	52	20	95	-17	-6	✓	0.42	GI028	DW06
	C4-DWLN R-17090-08	40	33	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI072	DW108
L	C4-DWLN L-13075-06	40	27	13	75	52	20	95	-17	-6	✓	0.42	GI028	DW06
	C4-DWLN L-17090-08	40	33	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI072	DW108

	
GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

					
DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DW108	DCS 12	3.9	DWS 328-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5



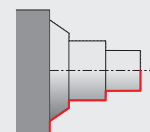
P

SPOSÓB MOCOWANIA

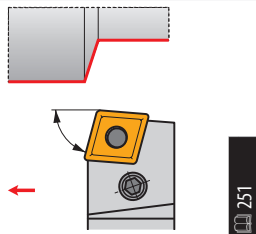
NARZĘDZIA – PRZEGLĄD

TOCZENIE ISO - ZEWNĘTRZNE

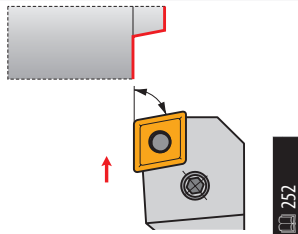
KRÓTKIE I STABILNE ELEMENTY (negatywne płytki)



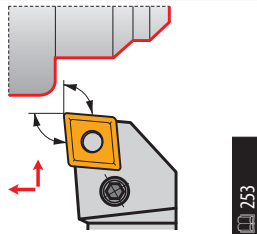
PCBN(RL) EXT 75°
CN..



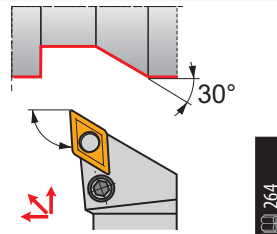
PCKN(RL) EXT 75°
CN..



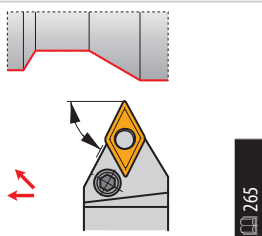
PCLN(RL) EXT 95°
CN..



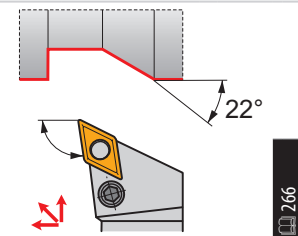
PDJN(RL) EXT 93°
DN..



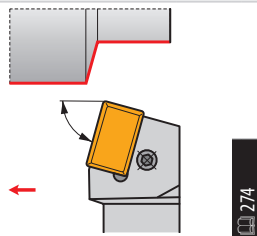
PDNN(RL) EXT 62°30'
DN..



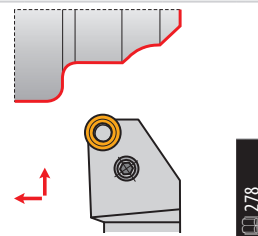
PDXN(RL) EXT 98°
DN..



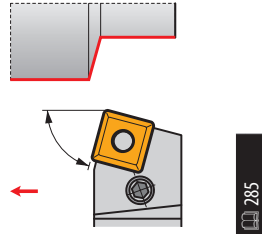
PLBN(RL) EXT 75°
LN..



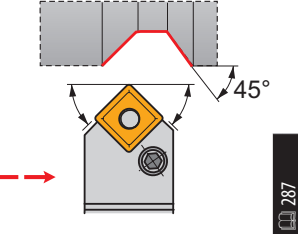
PRSN(RL) EXT
RN..



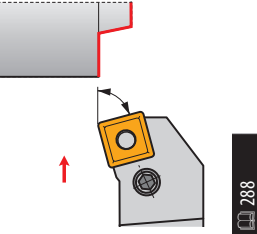
PSBN(RL) EXT 75°
SN..



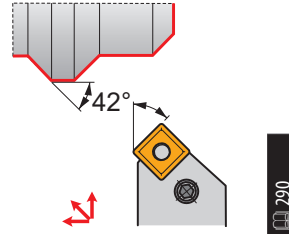
PSDNN EXT 45°
SN..



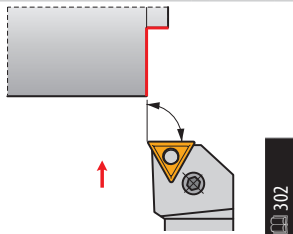
PSKN(RL) EXT 75°
SN..



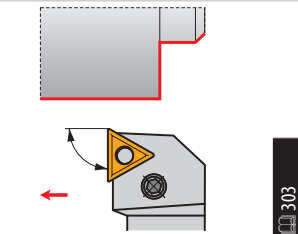
PSSN(RL) EXT 45°
SN..



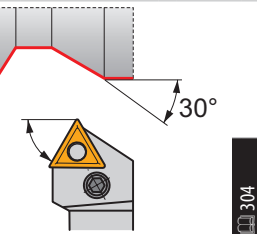
PTFN(RL) EXT 90°
TN..



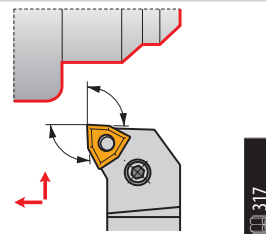
PTGN(RL) EXT 90°
TN..



PTTN(RL) EXT 60°
TN..

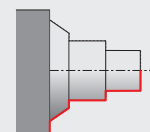


PWLN(RL) EXT 95°
WN..

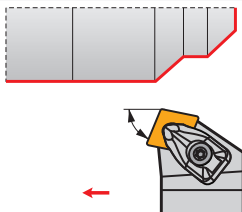


**D****SPOSÓB MOCOWANIA****NARZĘDZIA – PRZEGLĄD****TOCZENIE ISO - ZEWNĘTRZNE**

KRÓTKIE I STABILNE ELEMENTY (negatywne płytki)

**DCBN(RL) EXT 75°**

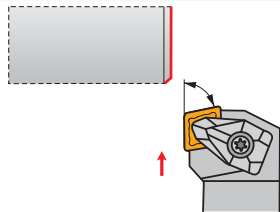
CN..



246

DCKN(RL) EXT 75°

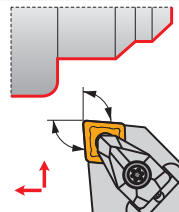
CN..



248

DCLN(RL) EXT 95°

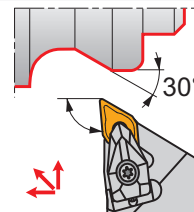
CN..



249

DDJN(RL) EXT 93°

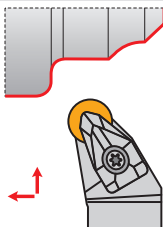
DN..



263

DRSN(RL) EXT

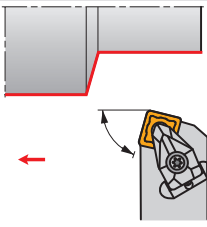
RN..



277

DSBN(RL) EXT 45°

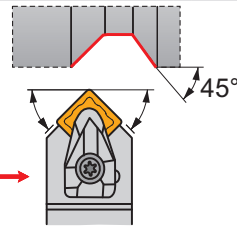
SN..



280

DSDNN EXT 45°

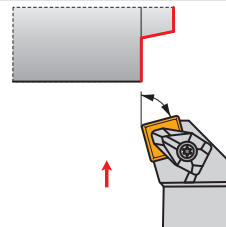
SN..



281

DSKN(RL) EXT 75°

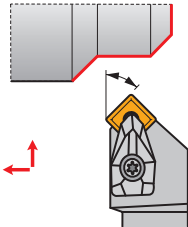
SN..



282

DSSN(RL) EXT 45°

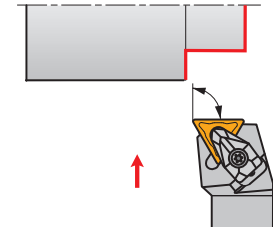
SN..



283

DTFN(RL) EXT 90°

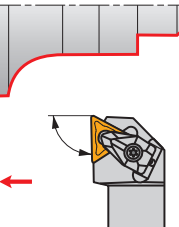
TN..



299

DTGN(RL) EXT 90°

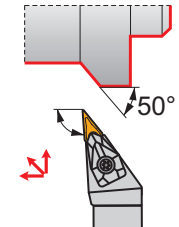
TN..



300

DVJN(RL) EXT 93°

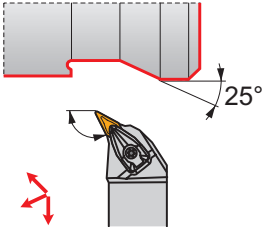
VN..



309

DVPN(RL) EXT 62°30'

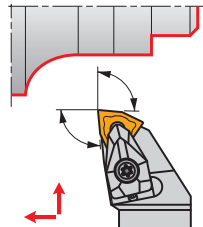
VN..



310

DWLN(RL) EXT 95°

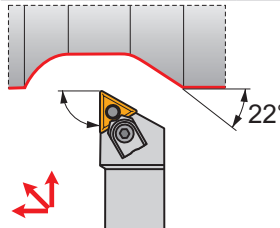
WN..



314

M**SPOSÓB MOCOWANIA****MTJN(RL) EXT 93°**

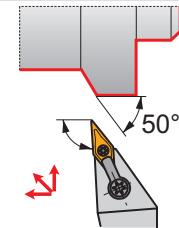
TN..



301

MVJN(RL) EXT 93°

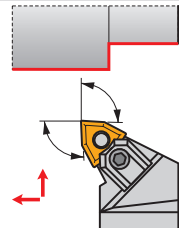
VN..



311

MWLN(RL) EXT 95°

WN..



316

KHP / DKH

SPOSÓB MOCOWANIA

NARZĘDZIA – PRZEGLĄD

TOCZENIE ISO - OBRÓBKĄ CIĘŻKA ZGRUBNA - ZEWNĘTRZNA
 GŁOWICE WYMIENNE

KHP-CBNR75°

CN..

256

KHP-CBNL75°

CN..

256

KHP-CLNR/L95°

CN..

257

KHP-LBNR75°

LN..

275

KHP-LBNL75°

LN..

275

KHP-SBNR75°

SN..

295

KHP-SBNL75°

SN..

295

KHP-SSNR/L45°

SN..

296

DKH(RL)

258, 276, 297

P

SPOSÓB MOCOWANIA

NARZĘDZIA – PRZEGLĄD

TOCZENIE ISO - WEWNĘTRZNE

KRÓTKIE I STABILNE ELEMENTY (negatywne płytki)

PCLN(RL) INT

95°

CN..

260

PDUN(RL) INT

93°

DN..

271

PSKN(RL) INT

93°

SN..

298

PTFN(RL) INT

90°

TN..

307

PWLN(RL) INT

95°

WN..

320

D

SPOSÓB MOCOWANIA

NARZĘDZIA – PRZEGLĄD

TOCZENIE ISO - WEWNĘTRZNE

KRÓTKIE I STABILNE ELEMENTY (negatywne płytki)

DCLN(RL) INT

95°

CN..

259

DDUN(RL) INT

93°

DN..

270

DTFN(RL) INT

90°

TN..

306

DVUN(RL) INT

VN..

313

DWLN(RL) INT

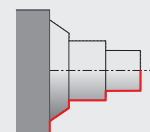
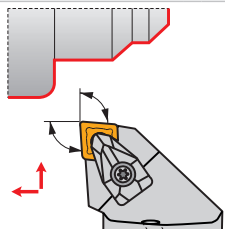
95°

WN..

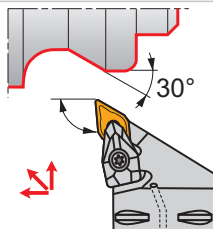
319

**D****SPOSÓB MOCOWANIA****NARZĘDZIA – PRZEGLĄD****TOCZENIE ISO - ZEWNĘTRZNE PSC**

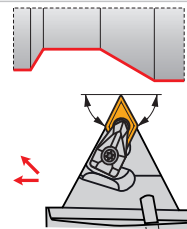
KRÓTKIE I STABILNE ELEMENTY (negatywne płytki)

**C.-DCLN(RL) EXT 95°**
CN..

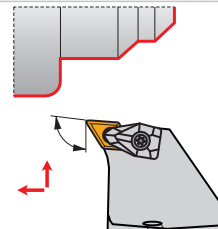
254

C.-DDJN(RL) EXT 93°
DN..

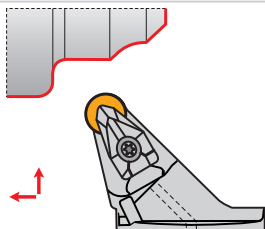
267

C.-DDNNN EXT 62.5°
DN..

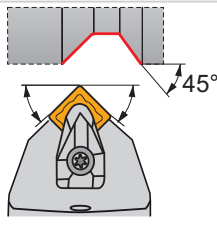
268

C.-DDUN(RL) EXT 93°
DN..

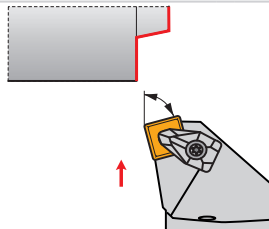
269

C.-DRSN(RL) EXT
RN..

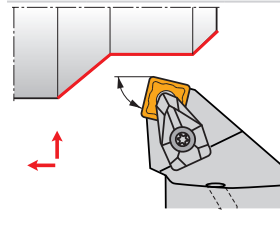
279

C.-DSDNN EXT 45°
SN..

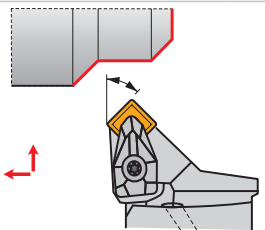
291

C.-DSKN(RL) EXT 75°
SN..

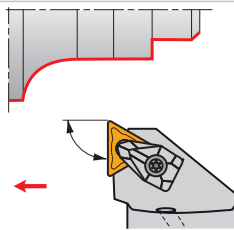
292

C.-DSRN(RL) EXT 75°
SN..

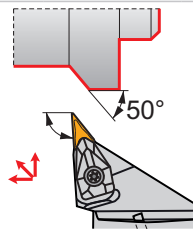
293

C.-DSSN(RL) EXT 45°
SN..

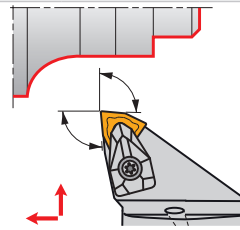
294

C.-DTJN(RL) EXT 93°
TN..

305

C.-DVJN(RL) EXT 93°
VN..

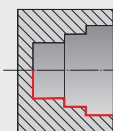
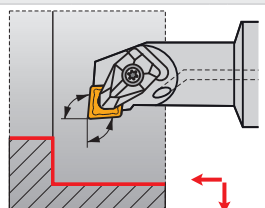
312

C.-DWLN(RL) EXT 95°
WN..

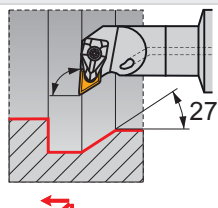
318

TOCZENIE ISO - WEWNĘTRZNE PSC

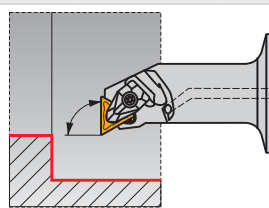
KRÓTKIE I STABILNE ELEMENTY (negatywne płytki)

**C.-DCLN(RL) INT 95°**
CN..

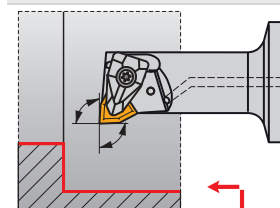
262

C.-DDUN(RL) INT 93°
DN..

272

C.-DTFN(RL) INT 91°
TN..

308

C.-DWLN(RL) INT 95°
WN..

321

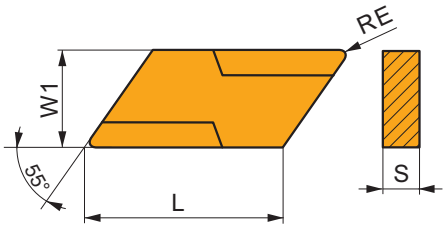


INNE PŁYTKI WĘGLIKOWE I CERMETOWE

KNUX

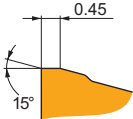
PRAMET

	W1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	19.50	4.76



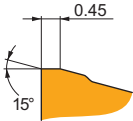
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



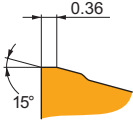
L-22 geometria lewokierunkowa do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych warunków pracy.

KNUX 160405L-22:T5315	●	0.5	✓	190	0.25	2.7	—	—	—	✓	180	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—
KNUX 160405L-22:T7325	●	0.5	✓	130	0.25	2.7	✓	100	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
KNUX 160405L-22:T7335	●	0.5	✓	125	0.25	2.7	✓	95	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
KNUX 160405L-22:T9325	●	0.5	■	155	0.25	2.7	✓	90	0.25	2.7	✓	145	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—
KNUX 160405L-22:T9335	●	0.5	■	135	0.25	2.7	✓	80	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
KNUX 160410L-22:T9335	●	1.0	■	155	0.32	2.7	✓	90	0.29	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



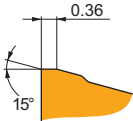
R-22 geometria prawokierunkowa przeznaczona do obróbki od wykańczającej do półzgrubnej, do ciągłych warunków pracy.

KNUX 160405R-22:T5315	●	0.5	✓	190	0.25	2.7	—	—	—	✓	180	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—
KNUX 160405R-22:T7325	●	0.5	✓	130	0.25	2.7	✓	100	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
KNUX 160405R-22:T7335	●	0.5	✓	125	0.25	2.7	✓	95	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
KNUX 160405R-22:T9325	●	0.5	■	155	0.25	2.7	✓	90	0.25	2.7	✓	145	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—
KNUX 160405R-22:T9335	●	0.5	■	135	0.25	2.7	✓	80	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
KNUX 160410R-22:T9335	●	1.0	■	155	0.32	2.7	✓	90	0.29	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



L-32 geometria lewokierunkowa do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych warunków pracy.

KNUX 160405L-32:T5315	●	0.5	✓	190	0.25	2.7	—	—	—	✓	180	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—
KNUX 160405L-32:T7325	●	0.5	✓	130	0.25	2.7	✓	100	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
KNUX 160405L-32:T7335	●	0.5	✓	125	0.25	2.7	✓	95	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
KNUX 160405L-32:T9325	●	0.5	■	155	0.25	2.7	✓	90	0.25	2.7	✓	145	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—
KNUX 160405L-32:T9335	●	0.5	■	135	0.25	2.7	✓	80	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
KNUX 160410L-32:T9325	●	1.0	■	175	0.32	2.7	✓	105	0.29	2.7	✓	165	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—
KNUX 160410L-32:T9335	●	1.0	■	155	0.32	2.7	✓	90	0.29	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



R-32 geometria prawokierunkowa przeznaczona do obróbki od wykańczającej do półzgrubnej, do ciągłych warunków pracy.

KNUX 160405R-32:T5315	●	0.5	✓	190	0.25	2.7	—	—	—	✓	180	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—
KNUX 160405R-32:T7325	●	0.5	✓	130	0.25	2.7	✓	100	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
KNUX 160405R-32:T7335	●	0.5	✓	125	0.25	2.7	✓	95	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
KNUX 160405R-32:T9325	●	0.5	■	155	0.25	2.7	✓	90	0.25	2.7	✓	145	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—
KNUX 160405R-32:T9335	●	0.5	■	135	0.25	2.7	✓	80	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
KNUX 160410R-32:T9325	●	1.0	■	175	0.32	2.7	✓	105	0.29	2.7	✓	165	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—
KNUX 160410R-32:T9335	●	1.0	■	155	0.32	2.7	✓	90	0.29	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

ER-72 geometria prawokierunkowa do obróbki superwykańczającej i wykańczającej, do ciągłych warunków pracy.

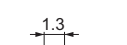
EL-72 geometria lewokrętna do obróbki precyzyjnej i wykańczającej, do ciągłych warunków pracy.

Model	Symbol	Size	Material	Coating	Length (mm)	Flute Length (mm)	Flute Angle (°)	Flute Width (mm)	Flute Depth (mm)	Flute Spacing (mm)	Flute Width (mm)	Flute Depth (mm)	Flute Spacing (mm)	Flute Width (mm)	Flute Depth (mm)	Flute Spacing (mm)	Flute Width (mm)	Flute Depth (mm)	Flute Spacing (mm)
KNUX 160405EL-72:T5315	●	0.5	250	0.20	2.0	—	—	—	235	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—
KNUX 160405EL-72:T9325	●	0.5	215	0.20	2.0	125	0.18	2.0	200	0.20	2.0	—	—	—	45	0.16	1.6	—	—
KNUX 160405EL-72:T9335	●	0.5	185	0.20	2.0	110	0.18	2.0	—	—	—	—	—	—	40	0.16	1.6	—	—

																
ER-73 geometria prawokierunkowa do obróbki wykańczającej i półzrobnej, do ciągłych warunków pracy.																
KNUX 160405SR-73:6640	●	0.5	150	0.25	3.0	90	0.23	3.0	140	0.25	3.0	—	—	—	—	—
KNUX 160410SR-73:6640	●	1.0	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	140	0.40	3.0	—	—	—	—	—
KNUX 160410SR-73:T5315	●	1.0	235	0.40	3.0	—	—	—	220	0.40	3.0	—	—	—	—	—

   															
EL-73 geometria lewokrętnowa do obróbki wykańczającej i półzrobnej, do ciągłych warunków pracy.															
KNUX 160405SL-73:6640	●	0.5	150	0.25	3.0	90	0.23	3.0	140	0.25	3.0	—	—	—	—
KNUX 160410SL-73:6640	●	1.0	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	140	0.40	3.0	—	—	—	—

Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

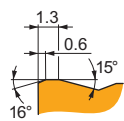





LN.X do ciężkiej obróbki zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

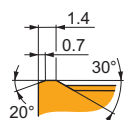
LN.X 40-1129003:6630		3.2		45	1.35	25.0		—	—	—		40	1.35	25.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
LN.X 40-1129003:T9325		3.2		55	1.35	25.0		—	—	—		50	1.35	25.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
LN.X 40-1129003:T9335		3.2		40	1.35	25.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—

Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

[illegible]

LN.X do ciężkiej obróbki zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

LNIX 50-1275000:6630	3.2	45	1.35	25.0	—	—	—	40	1.35	25.0	—	—	—	—	—	—
LNIX 50-1275000:T9325	3.2	55	1.35	25.0	—	—	—	50	1.35	25.0	—	—	—	—	—	—



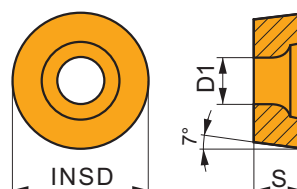
LN.X konstrukcja do ciężkiej obróbki zgrubnej, do ciągłych i ciężkich przerywanych warunków pracy.

[illegible]

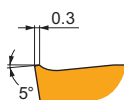
RCMT



	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1606	16.000	5.50	6.35
2006	20.000	6.50	6.35
2507	25.000	8.60	7.94
3009	30.000	10.00	9.53

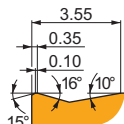


Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

[illegible]

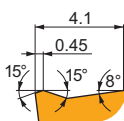
37 geometria do obróbki od średniej do ciężkozgrubej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

RCMT 1606M05-37:T9325	*	–		145	0.60	3.0		–	–	–		135	0.60	3.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
RCMT 1606M05-37:T9415	*	–		200	0.60	3.0		–	–	–		190	0.60	3.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–



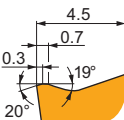
371 geometria do obróbki od średniej do ciężkozgrubej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

RCMT 2006M05-371:T9325	✳	—	■	125	0.80	3.0	■	—	—	—	■	115	0.80	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—
RCMT 2006M05-371:T9415	✳	—	■	185	0.80	3.0	■	—	—	—	■	175	0.80	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—



372 geometria do obróbki od średniej do ciężkozgrubej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

RCMT 2507MOS-372:T9325	#	-		90	0.80	3.0		-	-	-		85	0.80	3.0		-	-	-		-	-	-		-	-	-
------------------------	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



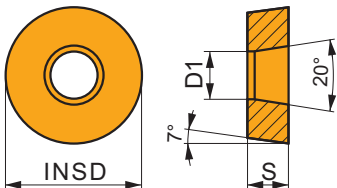
RR4 geometria do ciężkiej obróbki zgrubnej i cięć ciągłych do ciężkich cięć przerywanych.

RCMT 3009M0-RR4:T9310	☼	—	■	90	1.10	4.0	■	—	—	—	■	85	1.10	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
RCMT 3009M0-RR4:T9315	☼	—	■	85	1.10	4.0	■	—	—	—	■	80	1.10	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
RCMT 3009M0-RR4:T9415	☼	—	■	95	1.10	4.0	■	—	—	—	■	90	1.10	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—

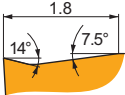
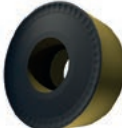
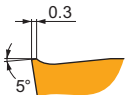
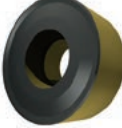
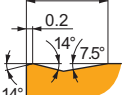
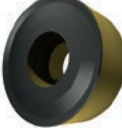
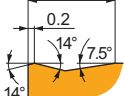
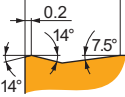
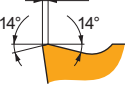
RCMX

PRAMET

	INS D (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1003	10.000	3.60	3.18
1204	12.000	4.20	4.76
1606	16.000	5.20	6.35
2006	20.000	6.50	6.35
2507	25.000	7.20	7.94
3209	32.000	9.50	9.53



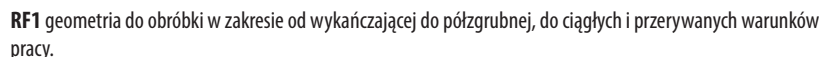
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
						31 geometria do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.														
RCMX 1003MOS-31:T9325		—	165	0.50	2.0	95	0.45	2.0	155	0.50	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
						37 geometria do obróbki od średniej do ciężkozgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.														
RCMX 1606MOS-37:T9325		—	145	0.60	3.0	—	—	—	135	0.60	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMX 1606MOS-37:T9415		—	200	0.60	3.0	—	—	—	190	0.60	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMX 2006MOS-37:6630		—	135	0.60	3.0	—	—	—	125	0.60	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMX 2507MOS-37:6630		—	90	0.60	3.0	—	—	—	85	0.60	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
						321 geometria do obróbki od średniej do ciężkozgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.														
RCMX 1204MOS-321:T9325		—	120	1.00	3.0	—	—	—	110	1.00	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMX 1204MOS-321:T9415		—	170	1.00	3.0	—	—	—	160	1.00	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
						331 geometria do obróbki od średniej do ciężkozgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.														
RCMX 1606MOS-331:6630		—	100	1.20	3.5	—	—	—	95	1.20	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMX 1606MOS-331:T9325		—	105	1.20	3.5	—	—	—	95	1.20	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMX 1606MOS-331:T9335		—	110	0.80	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMX 1606MOS-331:T9415		—	155	1.20	3.5	—	—	—	145	1.20	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
						341 geometria do obróbki od średniej do ciężkozgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.														
RCMX 2006MOS-341:6630		—	105	1.00	3.5	—	—	—	95	1.00	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMX 2006MOS-341:6640		—	90	1.00	3.5	—	—	—	85	1.00	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
						351 geometria do obróbki od średniej do ciężkozgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.														
RCMX 2507MOS-351:6630		—	70	1.00	3.5	—	—	—	65	1.00	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMX 2507MOS-351:6640		—	60	1.00	3.5	—	—	—	55	1.00	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—

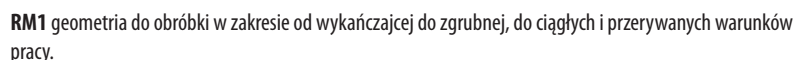
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

[illegible]

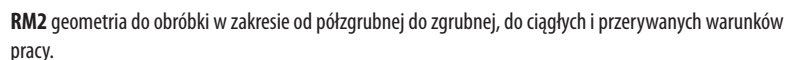
RCMX 3209MOS-361:6640	#	-	50	1.40	4.5	-	-	-	45	1.40	4.5	-	-	-	-	-	-	-
-----------------------	---	---	----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---



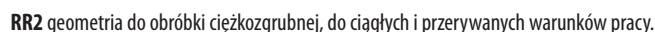
RCMX 2006M0-RF1:T5305	☼	—	📈	105	0.80	3.5	—	—	—	📉	95	0.80	3.5	—	—	—	—	—	—
RCMX 2006M0-RF1:T9310	☼	—	📈	105	0.80	3.5	—	—	—	📉	95	0.80	3.5	—	—	—	—	—	—
RCMX 2006M0-RF1:T9315	☼	—	📈	100	0.80	3.5	—	—	—	📉	95	0.80	3.5	—	—	—	—	—	—
RCMX 2006M0-RF1:T9325	☼	—	📈	90	0.80	3.5	—	—	—	📉	85	0.80	3.5	—	—	—	—	—	—
RCMX 2006M0-RF1:T9335	—	—	📈	110	0.80	3.5	—	—	—	📉	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMX 2006M0-RF1:T9415	☼	—	📈	105	0.80	3.5	—	—	—	📉	95	0.80	3.5	—	—	—	—	—	—
RCMX 2507M0-RF1:T8345	☼	—	📈	45	1.00	3.5	—	—	—	📉	40	1.00	3.5	—	—	—	—	—	—
RCMX 2507M0-RF1:T9310	☼	—	📈	95	1.00	3.5	—	—	—	📉	90	1.00	3.5	—	—	—	—	—	—
RCMX 2507M0-RF1:T9325	☼	—	📈	80	1.00	3.5	—	—	—	📉	75	1.00	3.5	—	—	—	—	—	—
RCMX 2507M0-RF1:T9335	☼	—	📈	65	1.00	3.5	—	—	—	📉	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMX 2507M0-RF1:T9415	☼	—	📈	100	1.00	3.5	—	—	—	📉	95	1.00	3.5	—	—	—	—	—	—



RCMX 2006M0-RM1:T9310	☼	—	■	95	1.00	3.5		—	—	—	▣	90	1.00	3.5		—	—	—		—	—	—
RCMX 2006M0-RM1:T9315	☼	—	■	90	1.00	3.5		—	—	—	▣	85	1.00	3.5		—	—	—		—	—	—
RCMX 2006M0-RM1:T9325	☼	—	■	80	1.00	3.5		—	—	—	▣	75	1.00	3.5		—	—	—		—	—	—
RCMX 2006M0-RM1:T9335	☼	—	■	125	0.60	3.0		—	—	—	▣	—	—	—		—	—	—		—	—	—
RCMX 2006M0-RM1:T9415	☼	—	■	100	1.00	3.5		—	—	—	▣	95	1.00	3.5		—	—	—		—	—	—
RCMX 2507M0-RM1:T9310	☼	—	■	95	1.00	3.5		—	—	—	▣	90	1.00	3.5		—	—	—		—	—	—
RCMX 2507M0-RM1:T9315	☼	—	■	90	1.00	3.5		—	—	—	▣	85	1.00	3.5		—	—	—		—	—	—
RCMX 2507M0-RM1:T9325	☼	—	■	80	1.00	3.5		—	—	—	▣	75	1.00	3.5		—	—	—		—	—	—
RCMX 2507M0-RM1:T9335	☼	—	■	80	0.60	3.0		—	—	—	▣	—	—	—		—	—	—		—	—	—
RCMX 2507M0-RM1:T9415	☼	—	■	100	1.00	3.5		—	—	—	▣	95	1.00	3.5		—	—	—		—	—	—



RCMX 2507M0-RM2:T9310	☼	—	■	90	1.10	3.5	—	—	—	▣	85	1.10	3.5	—	—	—	—	—	—
RCMX 2507M0-RM2:T9325	☼	—	■	75	1.10	3.5	—	—	—	▣	70	1.10	3.5	—	—	—	—	—	—
RCMX 2507M0-RM2:T9415	☼	—	■	95	1.10	3.5	—	—	—	▣	90	1.10	3.5	—	—	—	—	—	—
RCMX 3209M0-RM2:T5315	☼	—	▣	95	1.00	4.5	—	—	—	▣	90	1.00	4.5	—	—	—	—	—	—
RCMX 3209M0-RM2:T9310	☼	—	■	90	1.00	4.5	—	—	—	▣	85	1.00	4.5	—	—	—	—	—	—
RCMX 3209M0-RM2:T9315	☼	—	■	85	1.00	4.5	—	—	—	▣	80	1.00	4.5	—	—	—	—	—	—
RCMX 3209M0-RM2:T9325	☼	—	■	75	1.00	4.5	—	—	—	▣	70	1.00	4.5	—	—	—	—	—	—
RCMX 3209M0-RM2:T9335	☼	—	■	55	1.40	4.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMX 3209M0-RM2:T9415	☼	—	■	95	1.00	4.5	—	—	—	▣	90	1.00	4.5	—	—	—	—	—	—

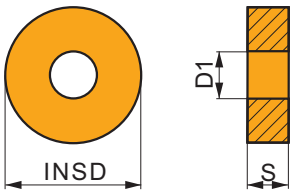


RCMX 3209M0-RR2:T9315	✳	—	60	1.40	4.5	—	—	—	55	1.40	4.5	—	—	—	10	0.70	2.0
RCMX 3209M0-RR2:T9415	✳	—	70	1.40	4.5	—	—	—	65	1.40	4.5	—	—	—	10	0.70	2.0

RNMG

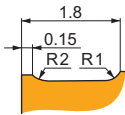
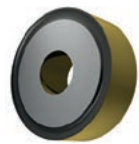


	INS D	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	4.76
1506	15.875	6.35	6.35
1906	19.050	7.94	6.35
2509	25.400	9.12	9.53



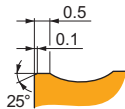
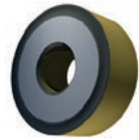
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



08 geometria do obróbki od średniej do ciężkozgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

RNMG 120400E-08:T5305	●	—	195	0.70	3.0	—	—	—	185	0.70	3.0	—	—	—	—	—	—	35	0.35	0.8
RNMG 120400E-08:T9325	●	—	135	0.70	3.0	—	—	—	125	0.70	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RNMG 120400E-08:T9415	●	—	190	0.70	3.0	—	—	—	180	0.70	3.0	—	—	—	—	—	—	35	0.35	0.8
RNMG 150600E-08:T5305	●	—	195	0.70	3.0	—	—	—	185	0.70	3.0	—	—	—	—	—	—	35	0.35	1.0
RNMG 150600E-08:T9325	✱	—	205	0.70	3.0	—	—	—	190	0.70	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RNMG 150600E-08:T9415	●	—	190	0.70	3.0	—	—	—	180	0.70	3.0	—	—	—	—	—	—	35	0.35	1.0
RNMG 190600E-08:T9325	●	—	135	0.70	3.0	—	—	—	125	0.70	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RNMG 190600E-08:T9415	●	—	190	0.70	3.0	—	—	—	180	0.70	3.0	—	—	—	—	—	—	35	0.35	1.3



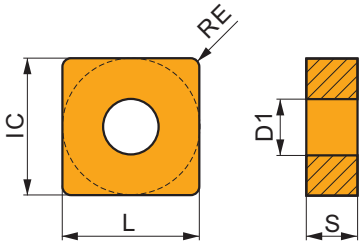
081 geometria do obróbki zgrubnej i ciężkiej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

RNMG 250900E-081:T9325	✱	—	130	0.90	5.0	—	—	—	120	0.90	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RNMG 250900E-081:T9415	●	—	100	0.90	5.0	—	—	—	95	0.90	5.0	—	—	—	—	—	—	20	0.45	1.7

SNMM

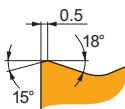


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



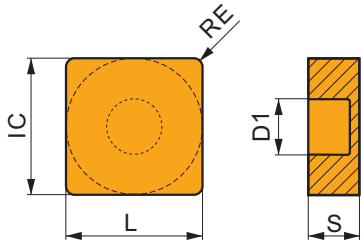
SR geometria obróbki w zakresie od zgrubnej do ciężkozgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

SNMM 2507245-SR:T9325	✱	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	75	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 2509245-SR:6630	✱	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	60	1.00	14.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 2509245-SR:T9335	✱	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

SNMX

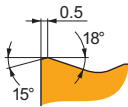
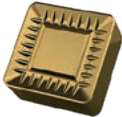


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
2512	25.400	9.17	25.40	12.00



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



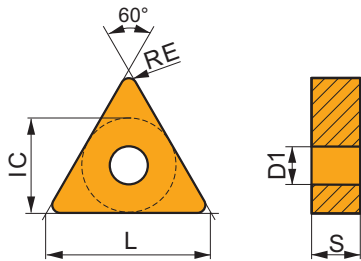
SR geometria obróbki w zakresie od zgrubnej do ciężkozgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

SNMX 251224S-SR:6630		2.4		65	1.00	14.0		35	0.90	14.0		60	1.00	14.0		—	—	—		—	—	—
SNMX 251224S-SR:T8345		2.4		45	1.00	14.0		25	0.90	14.0		40	1.00	14.0		—	—	—		—	—	—
SNMX 251224S-SR:T9325		2.4		80	1.00	14.0		45	0.90	14.0		75	1.00	14.0		—	—	—		—	—	—
SNMX 251224S-SR:T9335		2.4		65	1.00	14.0		35	0.90	14.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—

TNMM

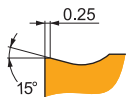


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
2204	12.700	5.16	22.00	4.76



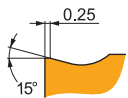
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



ER geometria prawokierunkowa do obróbki średniej i średniozgrubnej, do ciągłych warunków pracy.

TNMM 220412ER:T9335		1.2		190	0.35	2.1		110	0.32	2.1		—	—	—		—	—	—		40	0.25	1.7
---------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



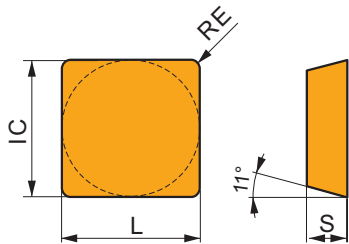
EL geometria lewokierunkowa do obróbki średniej i średniozgrubnej, do ciągłych warunków pracy.

TNMM 220412EL:T9335		1.2		190	0.35	2.1		110	0.32	2.1		—	—	—		—	—	—		40	0.25	1.7
---------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	------	-----

SPMR

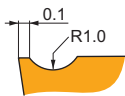


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	9.53	3.18
1203	12.700	12.70	3.18



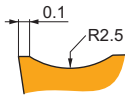
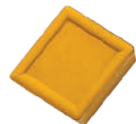
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



46 geometria do obróbki od superwykańczającej do wykańczającej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

SPMR 090304E-46:T9325	●	0.4	215	0.15	1.0	125	0.15	1.0	200	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SPMR 090308E-46:T9325	●	0.8	255	0.15	1.0	150	0.15	1.0	240	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



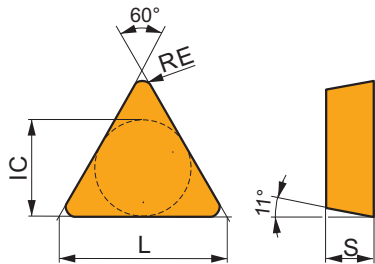
48 geometria do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

SPMR 120304E-48:T9325	●	0.4	170	0.22	2.2	100	0.22	2.2	160	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SPMR 120304E-48:T9335	●	0.4	145	0.22	2.2	85	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SPMR 120308E-48:6640	●	0.8	160	0.22	2.2	95	0.22	2.2	150	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SPMR 120308E-48:T9325	●	0.8	205	0.22	2.2	120	0.22	2.2	190	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SPMR 120308E-48:T9335	●	0.8	175	0.22	2.2	105	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SPMR 120312E-48:T9325	●	1.2	215	0.22	2.2	125	0.22	2.2	200	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—

TPMR

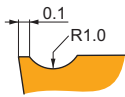


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18



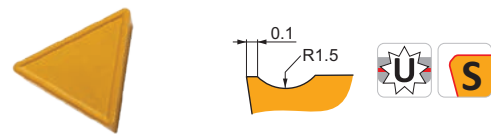
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



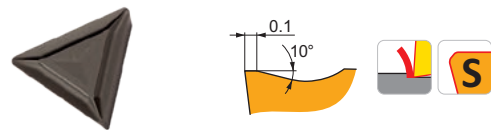
46 geometria do obróbki od superwykańczającej do wykańczającej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

TPMR 110304E-46:6640	●	0.4	140	0.15	1.0	80	0.14	1.0	130	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 110304E-46:T9325	●	0.4	175	0.15	1.0	105	0.15	1.0	165	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 110304E-46:T9335	●	0.4	150	0.15	1.0	90	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 110308E-46:6640	●	0.8	170	0.15	1.0	100	0.14	1.0	160	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 110308E-46:T9325	●	0.8	205	0.15	1.0	120	0.15	1.0	190	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 110308E-46:T9335	●	0.8	180	0.15	1.0	105	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



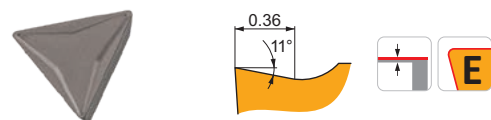
47 geometria do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

TPMR 160304E-47:6640	●	0.4	■	120	0.20	1.5	■	70	0.18	1.5	■	110	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—
TPMR 160304E-47:T9325	●	0.4	■	150	0.20	1.5	■	90	0.18	1.5	■	140	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—
TPMR 160304E-47:T9335	●	0.4	■	125	0.20	1.5	■	75	0.18	1.5	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 160308E-47:6640	●	0.8	■	140	0.20	1.5	■	80	0.18	1.5	■	130	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—
TPMR 160308E-47:T9325	●	0.8	■	175	0.20	1.5	■	105	0.18	1.5	■	165	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—
TPMR 160308E-47:T9335	●	0.8	■	150	0.20	1.5	■	90	0.18	1.5	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 160312E-47:T9325	●	1.2	■	185	0.20	1.5	■	110	0.18	1.5	■	175	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—
TPMR 160312E-47:T9335	●	1.2	■	160	0.20	1.5	■	95	0.18	1.5	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—



61 geometria do obróbki wykańczającej z umiarkowanymi posuwami i głębokością skrawania, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

TPMR 160308E-61:T9325	●	0.8	■	135	0.35	1.8	■	80	0.32	1.8	■	125	0.35	1.8	—	—	—	—	—	—
TPMR 160308E-61:T9335	●	0.8	■	120	0.35	1.8	■	70	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	



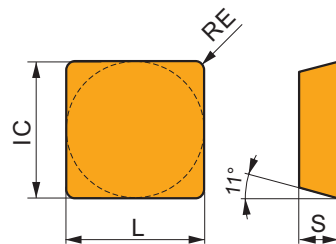
PF2 geometria do obróbki superwykańczającej i wykańczającej, do ciągłych warunków pracy.

TPMR 110304-PF2:TT010	●	0.4	■	255	0.10	0.5	■	150	0.10	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 160304-PF2:TT010	●	0.4	■	255	0.10	0.5	■	150	0.10	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—

SPUN-IT

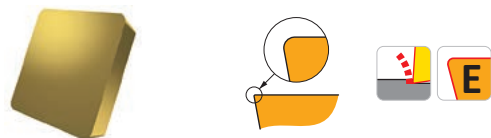


	IC (mm)	L (mm)	M (mm)	S (mm)
1203	12.700	12.70	2.3	3.18
1504	15.875	15.88	2.8	4.76
1904	19.050	19.05	3.5	4.76
2506	25.400	25.40	4.4	6.35



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
SPUN 120308:6640	●	0.8	■	180	0.15	4.0	—	—	—	■	170	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—
SPUN 120312:6640	●	1.2	■	190	0.15	4.0	—	—	—	■	180	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—
SPUN 150408:6640	●	0.8	■	155	0.20	5.0	—	—	—	■	145	0.20	5.0	—	—	—	—	—	—	—



SPUN do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

SPUN do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

SPUN...S do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

TPUN-IT



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.



TPUN do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.



TPUN...S do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

337

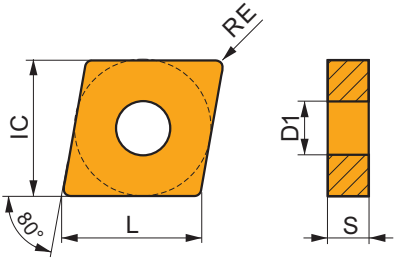


PŁYTKI Z ZAAWANSOWANYCH MATERIAŁÓW

CNGA CER

PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



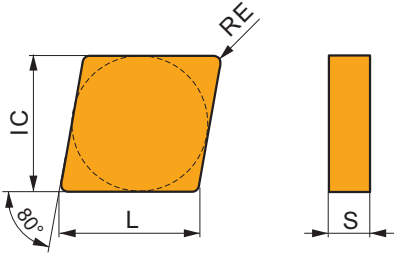
CER do obróbki z dużymi prędkościami, do ciągłych warunków pracy.

CNGA 120404 T02020:TC100	●	0.4	—	—	—	—	—	—	590	0.10	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNGA 120408 T01020:TC100	●	0.8	—	—	—	—	—	—	550	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNGA 120412 T01020:TC100	●	1.2	—	—	—	—	—	—	540	0.25	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

CNGN CER

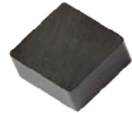
PRAMET

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	12.90	4.76
1207	12.700	12.90	7.94



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



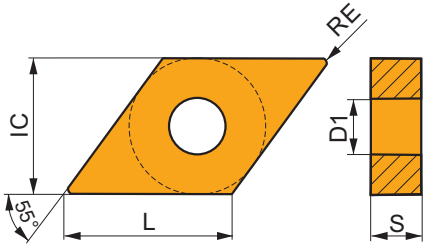
CER do obróbki z dużymi prędkościami, do ciągłych warunków pracy.

CNGN 120408 T01020:TC100	●	0.8	—	—	—	—	—	—	550	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNGN 120708 T01020:TC100	●	0.8	—	—	—	—	—	—	550	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNGN 120712 T01020:TC100	●	1.2	—	—	—	—	—	—	540	0.25	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

DNGA CER



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76



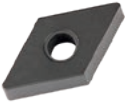
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



CER do obróbki z dużymi prędkościami, do ciągłych warunków pracy.

DNGA 150408 S02020:TC100	●	0.8	-	-	-	-	-	-	450	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
--------------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



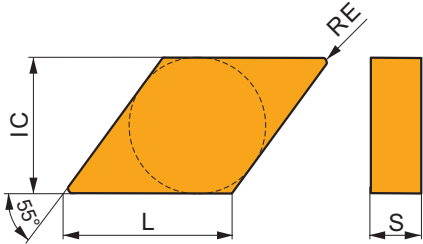
CER do obróbki z dużymi prędkościami, do ciągłych warunków pracy.

DNGA 150404 T01020:TC100	●	0.4	-	-	-	-	-	-	475	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNGA 150408 T00520:TC100	●	0.8	-	-	-	-	-	-	450	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-

DNGN CER

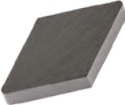


	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1504	12.700	15.50	4.76



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



CER do obróbki z dużymi prędkościami, do ciągłych warunków pracy.

DNGN 150408 T01020:TC100	●	0.8	-	-	-	-	-	-	450	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
--------------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

RCGX CER



	INS D	S
	(mm)	(mm)
0606	6.350	6.35
0907	9.525	7.94
1207	12.700	7.94



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
RCGX 060600 K15015:TC100	●	—	—	—	—	—	—	—	365	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCGX 090700 K15015:TC100	●	—	—	—	—	—	—	—	410	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCGX 120700 K15015:TC100	●	—	—	—	—	—	—	—	405	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—

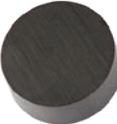
RNGN CER



	INS D	S
	(mm)	(mm)
0903	9.525	3.18
1204	12.700	4.76
1207	12.700	7.94



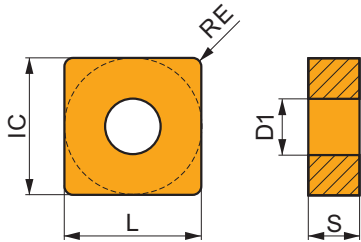
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
RNGN 090300 T01020:TC100	●	—	—	—	—	—	—	—	460	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RNGN 120400 T01020:TC100	●	—	—	—	—	—	—	—	455	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RNGN 120700 T01020:TC100	●	—	—	—	—	—	—	—	455	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RNGN 120700 T15015:TC100	●	—	—	—	—	—	—	—	455	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—

SNGA CER



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



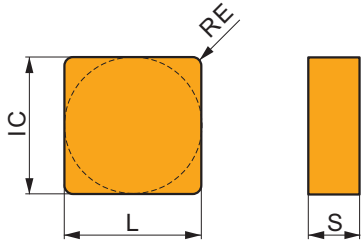
CER do obróbki z dużymi prędkościami, do ciągłych warunków pracy.

SNGA 120408 T01025:TC100	●	0.8	—	—	—	—	—	—	575	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNGA 120412 T01020:TC100	●	1.2	—	—	—	—	—	—	565	0.25	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

SNGN CER



	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0903	9.525	9.53	3.18
1204	12.700	12.70	4.76
1207	12.700	12.70	7.94



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



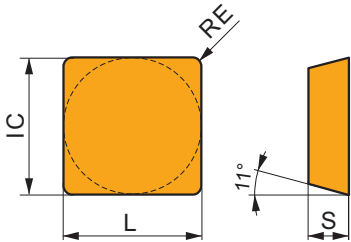
CER do obróbki z dużymi prędkościami, do ciągłych warunków pracy.

SNGN 090308 T01020:TC100	●	0.8	—	—	—	—	—	—	580	0.20	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNGN 090312 T01020:TC100	●	1.2	—	—	—	—	—	—	565	0.25	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNGN 120404 T01020:TC100	●	0.4	—	—	—	—	—	—	620	0.10	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNGN 120408 T01020:TC100	●	0.8	—	—	—	—	—	—	575	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNGN 120708 T01020:TC100	●	0.8	—	—	—	—	—	—	575	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNGN 120712 T01020:TC100	●	1.2	—	—	—	—	—	—	565	0.25	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

SPGN CER

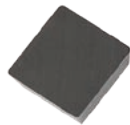


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1203	12.700	12.70	3.18



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



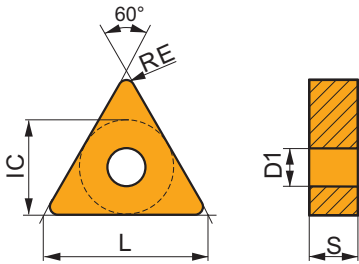
CER do obróbki z dużymi prędkościami, do ciągłych warunków pracy.

SPGN 120308 T01020:TC100	●	0.8	—	—	—	—	—	—	530	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
--------------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

TNGA CER



	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



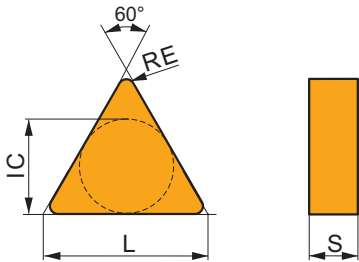
CER do obróbki z dużymi prędkościami, do ciągłych warunków pracy.

TNGA 160408 T01020:TC100	●	0.8	—	—	—	—	—	—	475	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNGA 160412 T01020:TC100	●	1.2	—	—	—	—	—	—	500	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—

TNGN CER

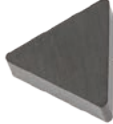
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	16.50	4.76
1607	9.525	16.50	7.94



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



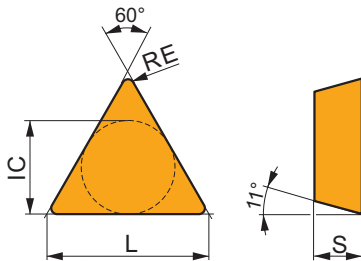
CER do obróbki z dużymi prędkościami, do ciągłych warunków pracy.

TNGN 160408 T01020:TC100	●	0.8	—	—	—	—	—	—	■	475	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TNGN 160412 T01020:TC100	●	1.2	—	—	—	—	—	—	■	500	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TNGN 160708 T02020:TC100	●	0.8	—	—	—	—	—	—	■	475	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—

TPGN CER

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



CER do obróbki z dużymi prędkościami, do ciągłych warunków pracy.

TPGN 110304 T01020:TC100	●	0.4	—	—	—	—	—	—	■	460	0.10	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TPGN 110308 T01020:TC100	●	0.8	—	—	—	—	—	—	■	425	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TPGN 160304 T01020:TC100	●	0.4	—	—	—	—	—	—	■	460	0.10	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TPGN 160308 T01020:TC100	●	0.8	—	—	—	—	—	—	■	425	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TPGN 160312 T01020:TC100	●	1.2	—	—	—	—	—	—	■	450	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—

[illegible]

CER do obróbki z dużymi prędkościami, do ciągłych warunków pracy.

VNGA 160404 T01020:TC100	●	0.4	—	—	—	—	—	—	—	425	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—	—
VNGA 160408 T01020:TC100	●	0.8	—	—	—	—	—	—	—	395	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—

[illegible]

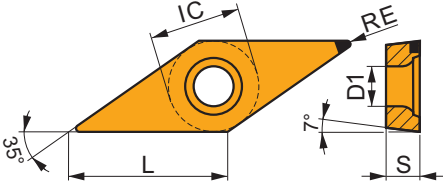
PCD do obróbki wykańczającej, dużych prędkości, do stabilnych warunków pracy.

DCMW 11T304FN:PD1	●	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1035	0.12	0.5	-	-	-	-	-	-
DCMW 11T308FN:PD1	●	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1200	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-

VCMW PCD



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



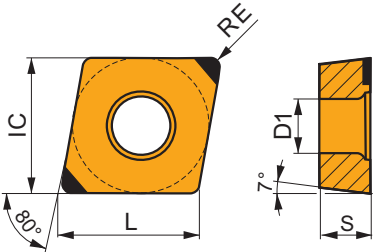
PCD naroże do obróbki od wykańczającej od średniozrobnej, do wysokich prędkości skrawania, do stabilnych warunków pracy.

VCMW 160404FN:PD1	●	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	900	0.12	0.5	—	—	—	—	—	—
VCMW 160408FN:PD1	●	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1050	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—

CCGW CBN



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
09T3	9.525	4.50	9.70	3.97



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



CBN do obróbki wykańczającej.

CCGW 060204E-B:TB310	●	0.4	—	—	—	—	—	—	460	0.10	0.4	—	—	—	120	0.07	0.3	95	0.07	0.3
CCGW 09T304E-B:TB310	●	0.4	—	—	—	—	—	—	460	0.10	0.4	—	—	—	120	0.07	0.3	95	0.07	0.3



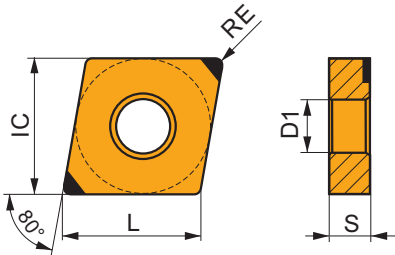
CBN do obróbki wykańczającej.

CCGW 060204S01020B:TB310	●	0.4	—	—	—	—	—	—	460	0.10	0.4	—	—	—	120	0.07	0.3	95	0.07	0.3
CCGW 09T304S01020B:TB310	●	0.4	—	—	—	—	—	—	460	0.10	0.4	—	—	—	120	0.07	0.3	95	0.07	0.3

CNGA CBN

PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



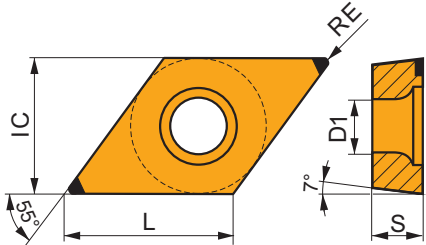
CBN do obróbki wykańczającej, do ciągłych warunków pracy.

CNGA 120404S01020B:TB310	●	0.4	—	—	—	—	—	—	510	0.10	0.4	—	—	—	135	0.07	0.3	105	0.07	0.3
CNGA 120408S01020B:TB310	●	0.8	—	—	—	—	—	—	530	0.15	0.6	—	—	—	140	0.11	0.5	110	0.08	0.7

DCGW CBN

PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
11T3	9.525	4.50	11.60	3.97



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



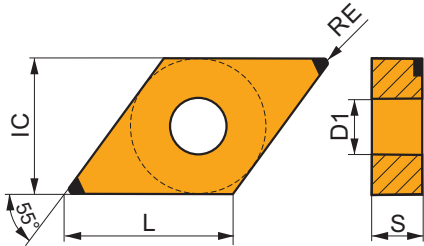
CBN do obróbki wykańczającej.

DCGW 11T304S01020B:TB310	●	0.4	—	—	—	—	—	—	370	0.10	0.4	—	—	—	95	0.07	0.3	75	0.07	0.3
DCGW 11T308S01020B:TB310	●	0.8	—	—	—	—	—	—	380	0.15	0.6	—	—	—	100	0.11	0.5	80	0.08	0.7

DNGA CBN

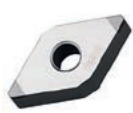
PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



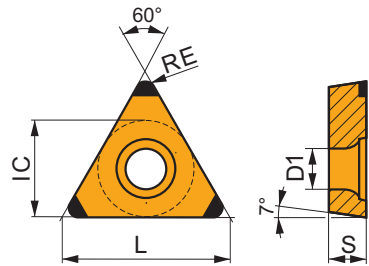
CBN do obróbki wykańczającej, do ciągłych warunków pracy.

DNGA 150608S01020B:TB310	●	0.8	–	–	–	–	–	–	420	0.15	0.6	–	–	–	110	0.11	0.5	85	0.08	0.7
--------------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	----	------	-----

TCGW CBN

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1102	6.350	2.90	11.00	2.38



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



CBN do obróbki wykańczającej, do ciągłych warunków pracy.

TCGW 110204E-C:TB310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	390	0.10	0.4	–	–	–	100	0.07	0.3	80	0.07	0.3
----------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	----	------	-----



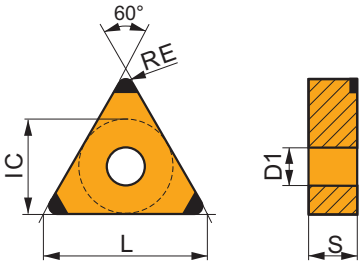
CBN do obróbki wykańczającej, do ciągłych warunków pracy.

TCGW 110204S01020C:TB310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	390	0.10	0.4	–	–	–	100	0.07	0.3	80	0.07	0.3
TCGW 110208S01020C:TB310	●	0.8	–	–	–	–	–	–	400	0.15	0.6	–	–	–	105	0.11	0.5	85	0.08	0.7

TNGA CBN



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



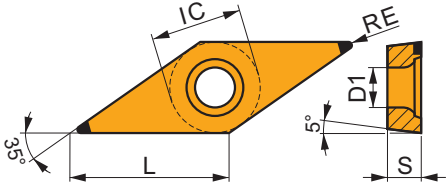
CBN do obróbki wykańczającej, do ciągłych warunków pracy.

TNGA 160408S01020C:TB310	●	0.8	–	–	–	–	–	–	450	0.15	0.6	–	–	–	115	0.11	0.5	95	0.08	0.7
--------------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	----	------	-----

VBGW CBN



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	4.50	16.00	4.76



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



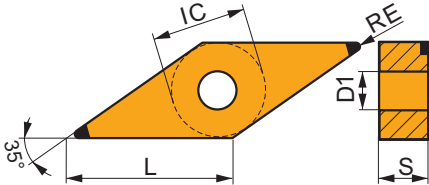
CBN do obróbki wykańczającej, do ciągłych warunków pracy.

VBGW 160404S01020B:TB310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	340	0.10	0.4	–	–	–	90	0.07	0.3	70	0.07	0.3
VBGW 160408S01020B:TB310	●	0.8	–	–	–	–	–	–	350	0.15	0.6	–	–	–	90	0.11	0.5	70	0.08	0.7

VNGA CBN



	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.00	4.76



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



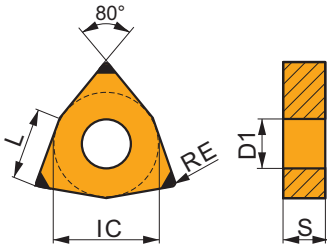
CBN do obróbki wykańczającej, do ciągłych warunków pracy.

VNGA 160404S01020B:TB310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	360	0.10	0.4	–	–	–	95	0.07	0.3	75	0.07	0.3
VNGA 160408S01020B:TB310	●	0.8	–	–	–	–	–	–	370	0.15	0.6	–	–	–	95	0.11	0.5	75	0.08	0.7

WNGA CBN

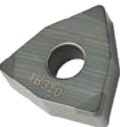


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



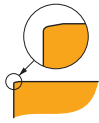
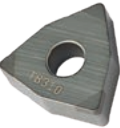
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



CBN do obróbki wykańczającej, do ciągłych warunków pracy.

WNGA 080408S01020C:TB310	●	0.8	–	–	–	–	–	–	530	0.15	0.6	–	–	–	140	0.11	0.5	110	0.08	0.7
--------------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	-----	------	-----



CBN do obróbki wykańczającej, do ciągłych warunków pracy.

WNGA080408S01020WC:TB310	–	0.8	–	–	–	–	–	–	530	0.15	0.6	–	–	–	140	0.11	0.5	110	0.08	0.7
--------------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	-----	------	-----



PRZECINANIE I ROWKOWANIE

GL – PRZEGLĄD NARZĘDZI ZEWNĘTRZNYCH

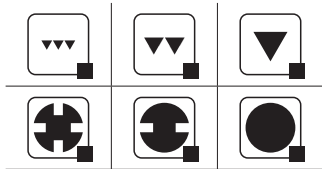
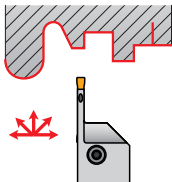
GNIAZDO PŁYTKI	GL1	GL2	GL3	GL4	GL5	GL6	
NEW GLAF(RL)EXT 		COX 20mm 	COX 20 – 40mm 	COX 20 – 32mm 	COX 24 – 32mm 	COX 24 – 32mm 	
NEW GLAF(RL)EXT-S 		COX 12 – 16mm 	COX 12 – 16mm 	COX 16mm 			
GLSF(RL)EXT 	COX 16mm 	COX 20 – 24mm 	COX 20 – 32mm 	COX 20 – 32mm 	COX 20 – 32mm 	COX 20 – 32mm 	
GLSF(RL)EXT-S 	COX 12 – 16mm 	COX 12 – 16mm 	COX 12 – 16mm 	COX 16mm 			
GLSF(RL)EXT-G 		COX 10mm 	COX 10 – 20mm 	COX 12 – 24mm 	COX 12 – 32mm 	COX 12 – 32mm 	
Szerokość skrawania (mm) 	1.5	2	3 (2.5)	4	5	6	8
NEW Głębokie przecinanie (płytki jednostronna) 			 PŁYTKA JEDNOSTRONNA PM PR	 PŁYTKA JEDNOSTRONNA PM PR			
Przecinalanie (rura / pręt) 	NEW 		 CW = 2.5 / 3				
Rowkowanie (głębokie / płytke) 							NEW
Toczenie (wzdłużne) 							NEW
Profilowanie (wielosiłowe) 							

GLAF(RL) EXT

P M K N S H

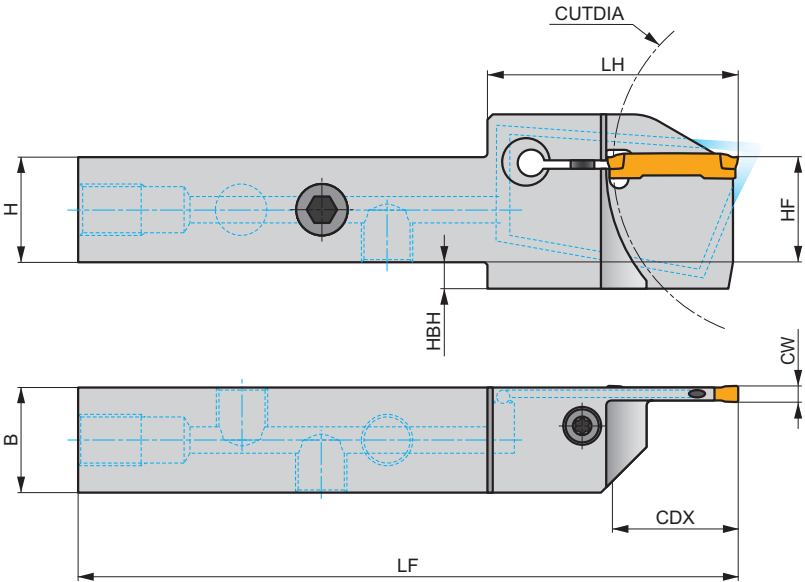
PRAMET

G



Nóż do rowkowania i przecinania z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa, na płytki GL

Zewnętrzny prawo/lewokierunkowy nóż tokarski na płytki GL z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa. Przeznaczony do rowkowania promieniowego, przecinania, toczenia i profilowania. Wzmocniona konstrukcja korpusu zapewnia większą trwałość narzędzia i małe drgania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		HF	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA					
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		kg			
R	GL2-A2020KFR-20-80	20	5	20	20	125	43.5	2.00	20	80	✓	0.33	GI334	GL11	CC01
	GL2-A2525MFR-20-80	25	—	25	25	150	43.5	2.00	20	80	✓	0.65	GI334	GL11	CC01
	GL3-A2020KFR-20-80	20	5	20	20	125	43.5	3.00	20	80	✓	0.33	GI335	GL11	CC01
	GL3-A2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.5	3.00	24	80	✓	0.32	GI335	GL11	CC01
	GL3-A2525MFR-20-80	25	—	25	25	150	43.5	3.00	20	80	✓	0.66	GI335	GL11	CC01
	GL3-A2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	55.5	3.00	32	80	✓	0.73	GI335	GL11	CC01
	GL3-A2525PFR-40-100	25	7	25	25	170	63.5	3.00	40	100	✓	0.70	GI335	GL11	CC01
	GL4-A2020KFR-20-80	20	5	20	20	125	43.6	4.00	20	80	✓	0.38	GI336	GL11	CC01
	GL4-A2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.6	4.00	24	80	✓	0.37	GI336	GL11	CC01
	GL4-A2525MFR-20-80	25	—	25	25	150	43.6	4.00	20	80	✓	0.58	GI336	GL11	CC01
	GL4-A2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	55.6	4.00	32	80	✓	0.67	GI336	GL11	CC01
	GL5-A2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.6	5.00	24	80	✓	0.32	GI337	GL11	CC01
	GL5-A2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	55.6	5.00	32	100	✓	0.67	GI337	GL11	CC01
	GL6-A2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.6	6.00	24	80	✓	0.37	GI338	GL11	CC01
	GL6-A2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	55.6	6.00	32	100	✓	0.68	GI338	GL11	CC01
L	GL2-A2020KFL-20-80	20	5	20	20	125	43.5	2.00	20	80	✓	0.33	GI334	GL11	CC01
	GL2-A2525MFL-20-80	25	—	25	25	150	43.5	2.00	20	80	✓	0.66	GI334	GL11	CC01
	GL3-A2020KFL-20-80	20	5	20	20	125	43.5	3.00	20	80	✓	0.33	GI335	GL11	CC01
	GL3-A2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.5	3.00	24	80	✓	0.36	GI335	GL11	CC01
	GL3-A2525MFL-20-80	25	—	25	25	150	43.5	3.00	20	80	✓	0.65	GI335	GL11	CC01
	GL3-A2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	55.5	3.00	32	80	✓	0.67	GI335	GL11	CC01
	GL3-A2525PFL-40-100	25	7	25	25	170	63.5	3.00	40	100	✓	0.70	GI335	GL11	CC01
	GL4-A2020KFL-20-80	20	5	20	20	125	43.6	4.00	20	80	✓	0.33	GI336	GL11	CC01
	GL4-A2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.6	4.00	24	80	✓	0.37	GI336	GL11	CC01
	GL4-A2525MFL-20-80	25	—	25	25	150	43.6	4.00	20	80	✓	0.65	GI336	GL11	CC01
	GL4-A2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	55.6	4.00	32	80	✓	0.73	GI336	GL11	CC01
	GL5-A2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.6	5.00	24	80	✓	0.32	GI337	GL11	CC01

Product		HF	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA					
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)					
L	GL5-A2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	55.6	5.00	32	100	✓	0.67	GI337	GL11	CC01
	GL6-A2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.6	6.00	24	80	✓	0.33	GI338	GL11	CC01
	GL6-A2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	55.6	6.00	32	100	✓	0.68	GI338	GL11	CC01

				
GI334			GL2..	—
GI335			GL3..	—
GI336			GL4..	—
GI337			GL5..	—
GI338			GL6-D600..	GL6-D800..

Głębokości skrawania na średnicy obrabianej podano na stronie 364.

					
GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LKT20P

			
CC01	CHP-P1/8	G1/8"	HXK 4

Akcesoria do doprowadzenia chłodziwa zostały opisane na stronie 366.

GLAF(RL) EXT-S

P

M

K

N

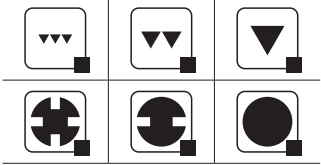
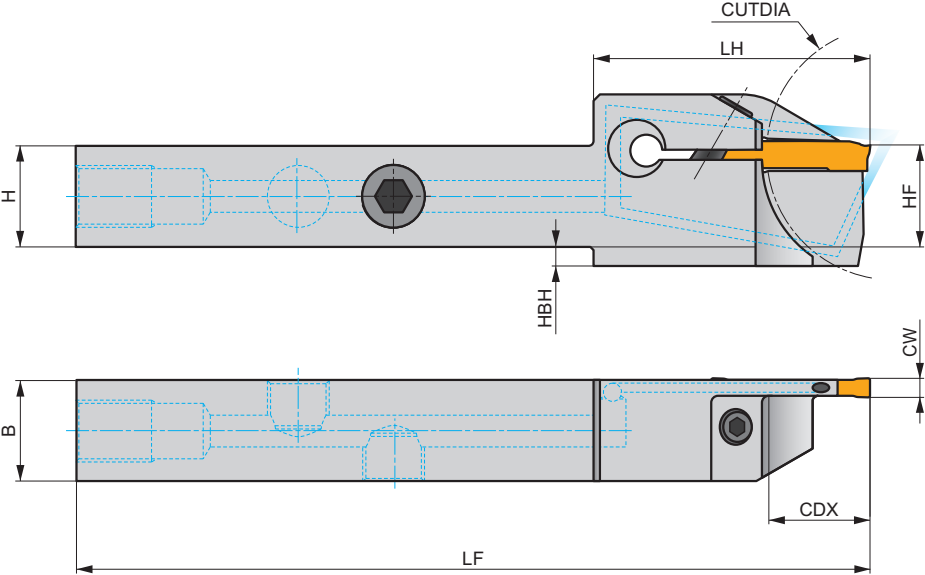
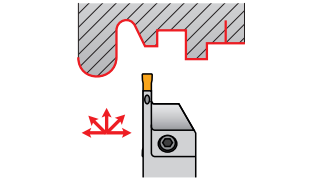
S

H

G



Nóż do rowkowania na płytki GL, chłodzenie wewnętrzne, do obrabiarek z przesuwą głowicą
Zewnętrzny nóż tokarski prawo/lewokierunkowy na płytki GL, z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa, przeznaczony do obrabiarek z przesuwą głowicą z łatwym dostępem do mocowania płytek. Przeznaczony do rowkowania promieniowego, przecinania, toczenia i profilowania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		HF	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA					
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		kg			
R	GL2-A1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	33.0	2.00	12	40	✓	0.12	GI334	GL13	CC02
	GL2-A1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	43.5	2.00	16	45	✓	0.21	GI334	GL12	CC01
	GL3-A1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	33.0	3.00	12	40	✓	0.12	GI335	GL13	CC02
	GL3-A1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	43.5	3.00	16	45	✓	0.21	GI335	GL12	CC01
	GL4-A1616KFR-16-45	16	4	16	16	125	43.6	4.00	16	45	✓	0.21	GI336	GL12	CC01
L	GL2-A1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	33.0	2.00	12	40	✓	0.11	GI334	GL13	CC02
	GL2-A1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	43.5	2.00	16	45	✓	0.27	GI334	GL12	CC01
	GL3-A1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	33.0	3.00	12	40	✓	0.12	GI335	GL13	CC02
	GL3-A1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	43.5	3.00	16	45	✓	0.25	GI335	GL12	CC01
	GL4-A1616KFL-16-45	16	4	16	16	125	43.6	4.00	16	45	✓	0.21	GI336	GL12	CC01

															
GI334	GL2..														
GI335	GL3..														
GI336	GL4..														

Głębokości skrawania na średnicy obrabianej podano na stronie 364.

					
GL12	HS 0516	5.0	M 5	16	HXK 4
GL13	HS 0412	5.0	M 4	12	HXK 3

						
CC01	CHP-P1/8	—	G1/8"	HXK 4	—	—
CC02	—	CHP-P6	M6	HXK 3	CHP-G06	CHP-R1/8-6

Akcesoria do doprowadzenia chłodziwa zostały opisane na stronie 366.

GLSF(RL) EXT

P

M

K

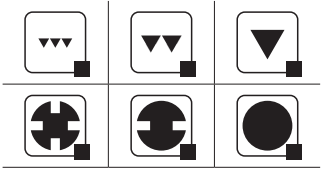
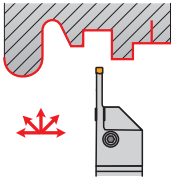
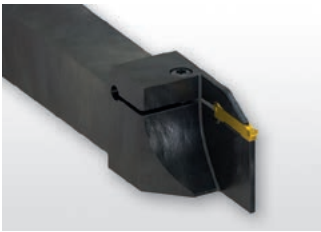
N

S

H

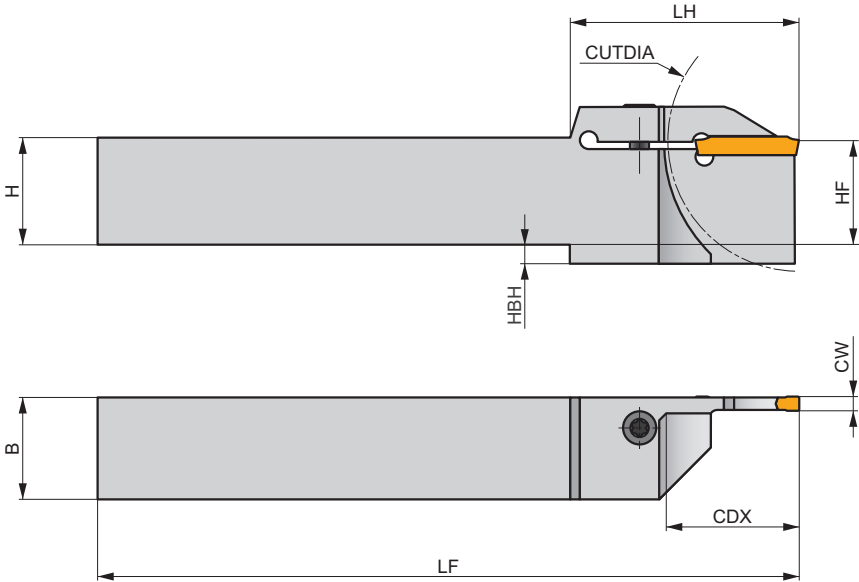
PRAMET

G



Oprawka do rowkowania i przecinania na płytki GL

Zewnętrzna oprawka prawa/lewa do płytek GL. Służy do promieniowego rowkowania, odcinania, toczenia i profilowania. Wzmocniona konstrukcja korpusu zapewniająca dłuższą trwałość narzędzia i niski poziom wibracji. Korpus poddany obróbce cieplnej w celu dłuższej trwałości narzędzia.



Product		⌀	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	GL1-S2020KFR-16-60	20	—	20	20	125	34.2	1.50	16	60	0.35	GI333	GL11
	GL2-S2020KFR-20-80	20	—	20	20	125	43.5	2.00	20	80	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	48.5	2.00	24	80	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-20-80	25	—	25	25	150	43.5	2.00	20	80	0.70	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-24-80	25	—	25	25	150	47.5	2.00	24	80	0.68	GI334	GL11
	GL3-S2020KFR-20-80	20	—	20	20	125	43.5	3.00	20	80	0.38	GI335	GL11
	GL3-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.5	3.00	24	80	0.36	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-20-80	25	—	25	25	150	43.5	3.00	20	80	0.70	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-24-80	25	—	25	25	150	47.5	3.00	24	80	0.65	GI335	GL11
	GL3-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	55.5	3.00	32	80	0.78	GI335	GL11
	GL4-S2020KFR-20-80	20	—	20	20	125	43.5	4.00	20	80	0.38	GI336	GL11
	GL4-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.5	4.00	24	80	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-20-80	25	—	25	25	150	43.5	4.00	20	80	0.68	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-24-80	25	—	25	25	150	47.5	4.00	24	80	0.69	GI336	GL11
	GL4-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	55.5	4.00	32	80	0.78	GI336	GL11
	GL5-S2020KFR-20-80	20	—	20	20	125	43.5	5.00	20	80	0.38	GI337	GL11
	GL5-S2525MFR-20-80	25	—	25	25	150	43.5	5.00	20	80	0.68	GI337	GL11
	GL5-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	55.5	5.00	32	100	0.78	GI337	GL11
L	GL6-S2020KFR-20-80	20	—	20	20	125	43.5	6.00	20	80	0.39	GI338-1	GL11
	GL6-S2525MFR-20-80	25	—	25	25	150	43.5	6.00	20	80	0.68	GI338-1	GL11
	GL6-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	55.5	6.00	32	100	0.75	GI338	GL11
	GL1-S2020KFL-16-60	20	—	20	20	125	34.2	1.50	16	60	0.35	GI333	GL11
	GL2-S2020KFL-20-80	20	—	20	20	125	43.5	2.00	20	80	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.5	2.00	24	80	0.39	GI334	GL11
	GL2-S2525MFL-20-80	25	—	25	25	150	43.5	2.00	20	80	0.70	GI334	GL11
	GL2-S2525MFL-24-80	25	—	25	25	150	47.5	2.00	24	80	0.64	GI334	GL11
	GL3-S2020KFL-20-80	20	—	20	20	125	43.5	3.00	20	80	0.38	GI335	GL11

Product		HF	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
L	GL3-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.5	3.00	24	80	0.39	GI335	GL11
	GL3-S2525MFL-20-80	25	—	25	25	150	43.5	3.00	20	80	0.68	GI335	GL11
	GL3-S2525MFL-24-80	25	—	25	25	150	47.5	3.00	24	80	0.68	GI335	GL11
	GL3-S2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	55.5	3.00	32	80	0.78	GI335	GL11
	GL4-S2020KFL-20-80	20	—	20	20	125	43.5	4.00	20	80	0.38	GI336	GL11
	GL4-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.5	4.00	24	80	0.39	GI336	GL11
	GL4-S2525MFL-20-80	25	—	25	25	150	43.5	4.00	20	80	0.68	GI336	GL11
	GL4-S2525MFL-24-80	25	—	25	25	150	47.5	4.00	24	80	0.65	GI336	GL11
	GL4-S2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	55.5	4.00	32	80	0.78	GI336	GL11
	GL5-S2020KFL-20-80	20	—	20	20	125	43.5	5.00	20	80	0.38	GI337	GL11
	GL5-S2525MFL-20-80	25	—	25	25	150	43.5	5.00	20	80	0.71	GI337	GL11
	GL5-S2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	55.5	5.00	32	100	0.78	GI337	GL11
	GL6-S2020KFL-20-80	20	—	20	20	125	43.5	6.00	20	80	0.39	GI338-1	GL11
	GL6-S2525MFL-20-80	25	—	25	25	150	43.5	6.00	20	80	0.71	GI338-1	GL11
	GL6-S2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	55.5	6.00	32	100	0.75	GI338	GL11

		
GI333	GL1..	—
GI334	GL2..	—
GI335	GL3..	—
GI336	GL4..	—
GI337	GL5..	—
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..
GI338-1	GL6-D600..	—

Głębokości skrawania na średnicy obrabianej podano na stronie 364.

					
GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LKT20P

GLSF(RL) EXT-S

P

M

K

N

S

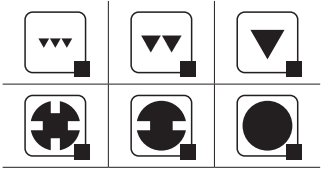
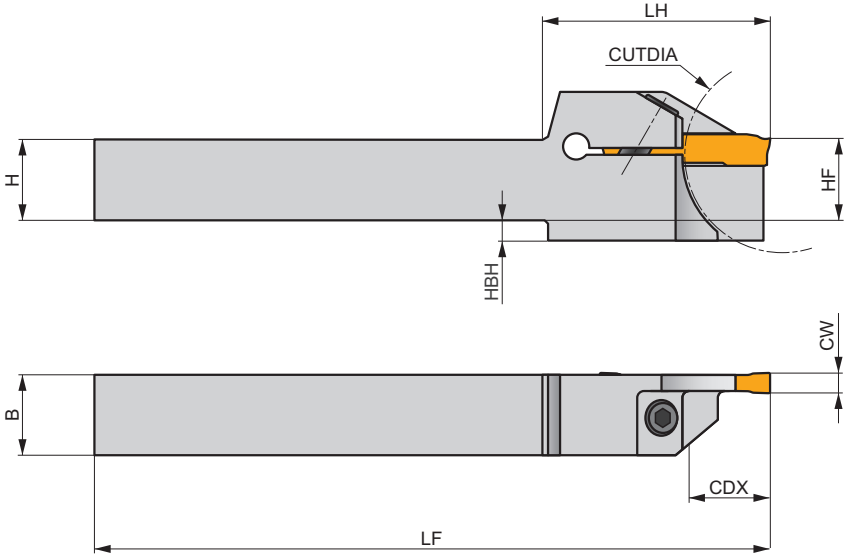
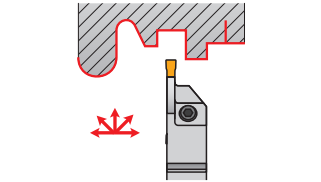
H

PRAMET

G



Narzędzie do rowkowania i przecinania napłytki GL, do maszyn z głowicą przesuwną
Zewnętrzna oprawka prawa/lewa do płytek GL, przeznaczona do obrabiarek z głowicą przesuwną i zapewniająca łatwy dostęp do mocowania płytki. Nadaje się do promieniowego rowkowania, odcinania, toczenia i profilowania. Korpus poddany obróbce cieplnej w celu dłuższej trwałości narzędzia.



Product		HF	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	GL1-S1212HFR-12-40	12	—	12	12	100	30.2	1.50	12	40	0.10	GI333	GL13
	GL1-S1616KFR-16-45	16	—	16	16	125	34.2	1.50	16	45	0.23	GI333	GL12
	GL2-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	33.0	2.00	12	40	0.14	GI334	GL13
	GL2-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	39.5	2.00	16	45	0.23	GI334	GL12
	GL3-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	33.0	3.00	12	40	0.11	GI335	GL13
	GL3-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	39.5	3.00	16	45	0.23	GI335	GL12
L	GL4-S1616KFR-16-45	16	4	16	16	125	39.5	4.00	16	45	0.28	GI336	GL12
	GL1-S1212HFL-12-40	12	—	12	12	100	30.2	1.50	12	40	0.10	GI333	GL13
	GL1-S1616KFL-16-45	16	—	16	16	125	34.2	1.50	16	45	0.23	GI333	GL12
	GL2-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	33.0	2.00	12	40	0.11	GI334	GL13
	GL2-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	39.5	2.00	16	45	0.23	GI334	GL12
	GL3-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	33.0	3.00	12	40	0.11	GI335	GL13
	GL3-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	39.5	3.00	16	45	0.23	GI335	GL12
	GL4-S1616KFL-16-45	16	4	16	16	125	39.5	4.00	16	45	0.24	GI336	GL12

			
GI333			GL1..
GI334			GL2..
GI335			GL3..
GI336			GL4..

Głębokości skrawania na średnicy obrabianej podano na stronie 364.

					
GL12	HS 0516	5.0	M 5	16	HXK 4
GL13	HS 0412	5.0	M 4	12	HXK 3

GLSF(RL) EXT-G

P

M

K

N

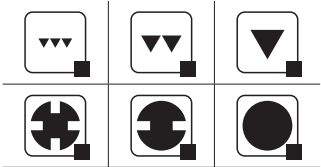
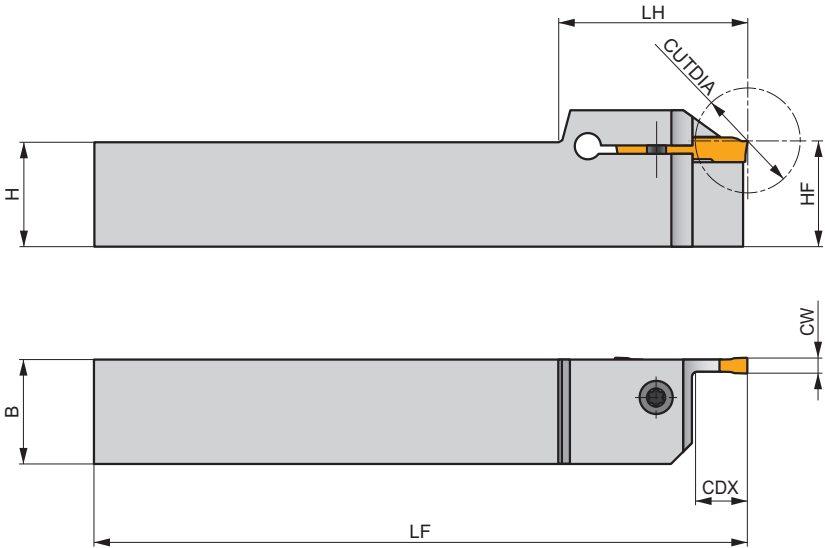
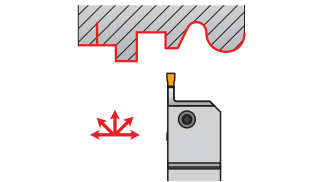
S

H

G



Oprawka do rowkowania i toczenia na płytki GL
Zewnętrzna oprawka prawa/lewa do płytek GL. Służy do toczenia wzdłużnego i profilowania, nadaje się również do rowkowania i przecinania. Korpus poddany obróbce cieplnej w celu wydłużenia trwałości narzędzia.



Product		±	H	B	L	H	CW	CDX	CUTDIA	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	GL2-S2020KFR-10	20	20	20	125	36.0	2.00	10	20	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-10	25	25	25	150	36.0	2.00	10	20	0.69	GI334	GL11
	GL3-S2020KFR-10	20	20	20	125	36.0	3.00	10	20	0.39	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-10	25	25	25	150	36.0	3.00	10	20	0.73	GI335	GL11
	GL3-S3232MFR-20	32	32	32	150	46.0	3.00	20	40	1.12	GI335	GL15
	GL4-S2020KFR-12	20	20	20	125	36.0	4.00	12	24	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-12	25	25	25	150	36.0	4.00	12	24	0.69	GI336	GL11
	GL4-S3232MFR-24	32	32	32	150	50.0	4.00	24	48	1.04	GI336	GL15
	GL5-S2020KFR-12	20	20	20	125	36.0	5.00	12	24	0.36	GI337	GL11
	GL5-S2525MFR-12	25	25	25	150	36.0	5.00	12	24	0.72	GI337	GL11
	GL5-S3232PFR-32	32	32	32	170	58.0	5.00	32	64	1.21	GI337	GL15
	GL6-S2020KFR-12	20	20	20	125	36.0	6.00	12	24	0.36	GI338-1	GL11
	GL6-S2525MFR-12	25	25	25	150	36.0	6.00	12	24	0.68	GI338-1	GL11
	GL6-S3232PFR-32	32	32	32	170	58.0	6.00	32	64	1.22	GI338	GL15
L	GL2-S2020KFL-10	20	20	20	125	36.0	2.00	10	20	0.37	GI334	GL11
	GL2-S2525MFL-10	25	25	25	150	36.0	2.00	10	20	0.70	GI334	GL11
	GL3-S2020KFL-10	20	20	20	125	36.0	3.00	10	20	0.36	GI335	GL11
	GL3-S2525MFL-10	25	25	25	150	36.0	3.00	10	20	0.70	GI335	GL11
	GL3-S3232MFL-20	32	32	32	150	46.0	3.00	20	40	1.12	GI335	GL15
	GL4-S2020KFL-12	20	20	20	125	36.0	4.00	12	24	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFL-12	25	25	25	150	36.0	4.00	12	24	0.69	GI336	GL11
	GL4-S3232MFL-24	32	32	32	150	50.0	4.00	24	48	1.04	GI336	GL15
	GL5-S2020KFL-12	20	20	20	125	36.0	5.00	12	24	0.36	GI337	GL11
	GL5-S2525MFL-12	25	25	25	150	36.0	5.00	12	24	0.72	GI337	GL11
	GL5-S3232PFL-32	32	32	32	170	58.0	5.00	32	64	1.15	GI337	GL15
	GL6-S2020KFL-12	20	20	20	125	36.0	6.00	12	24	0.36	GI338-1	GL11
	GL6-S2525MFL-12	25	25	25	150	36.0	6.00	12	24	0.72	GI338-1	GL11

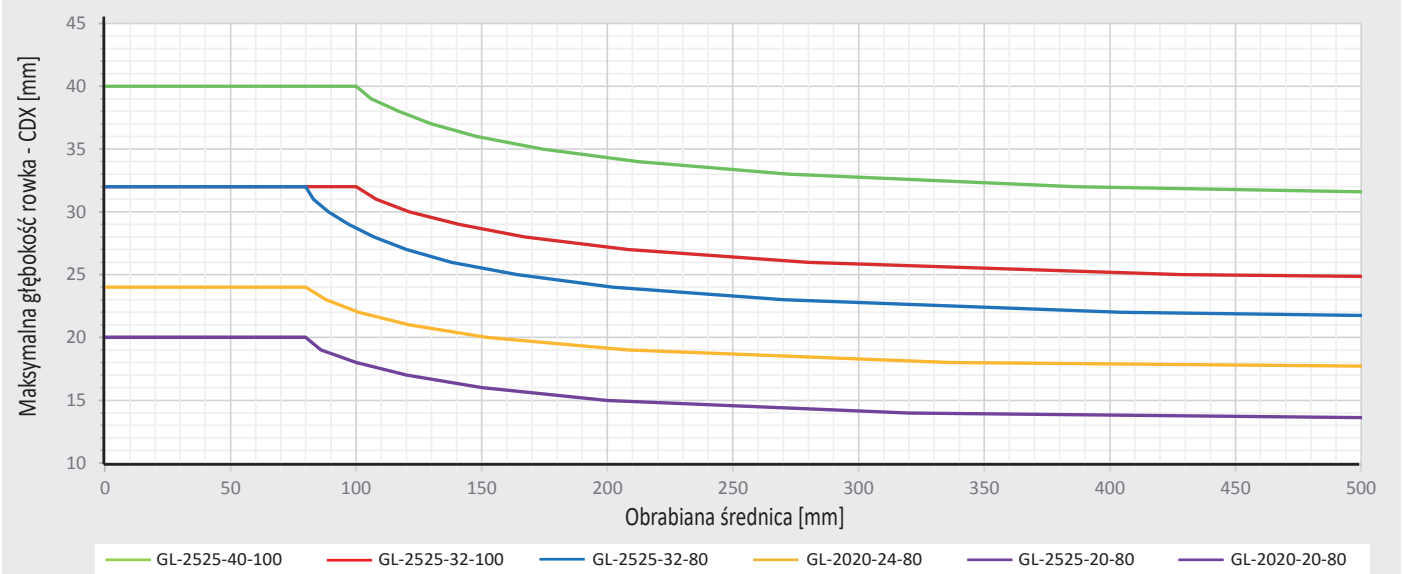
Product	HF	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTD/A			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
 GL6-S3232PFL-32	32	32	32	170	58.0	6.00	32	64	1.15	GI338	GL15

		
GI334	GL2..	—
GI335	GL3..	—
GI336	GL4..	—
GI337	GL5..	—
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..
GI338-1	GL6-D600..	—

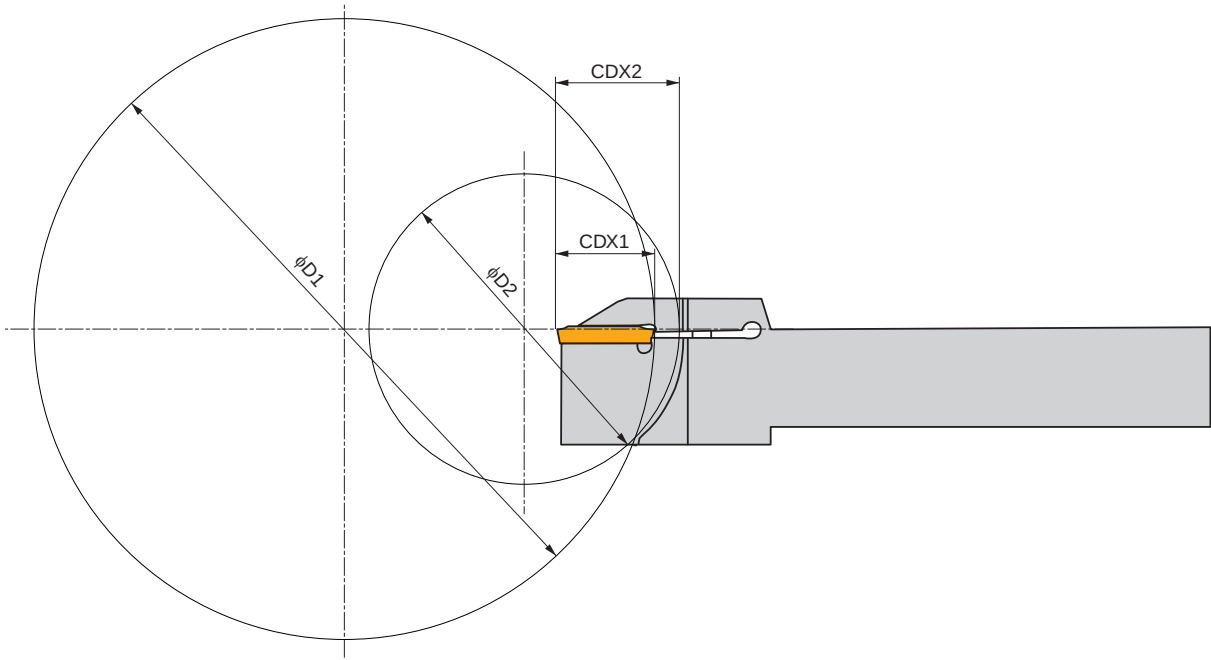
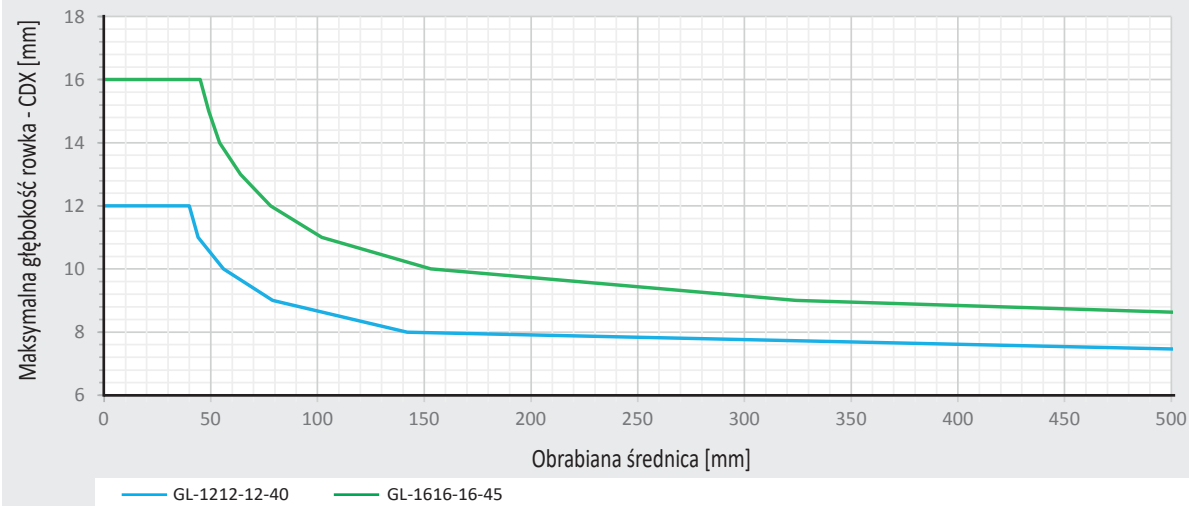
					
GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LKT20P
GL15	SR 88026-T30P	5.0	M8	26	LKT30P

GŁĘBOKOŚCI SKRAWANIA ZALEŻNE OD OBRABIANEJ ŚREDNICY

GLAF(RL) EXT

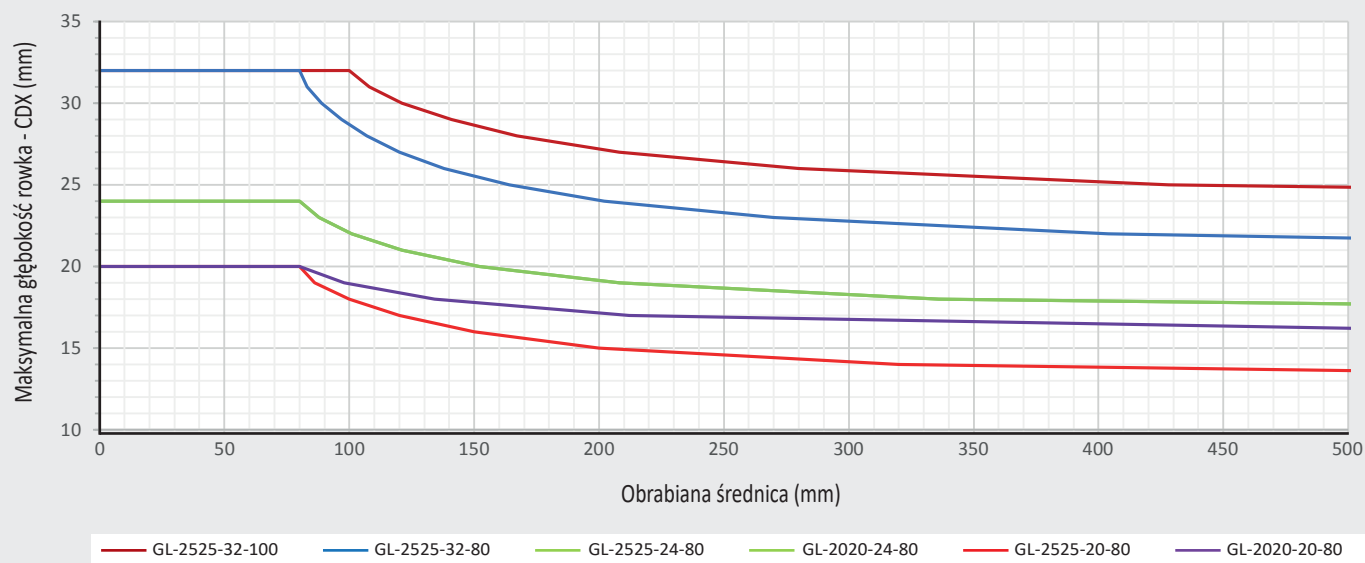


GLAF(RL) EXT-S

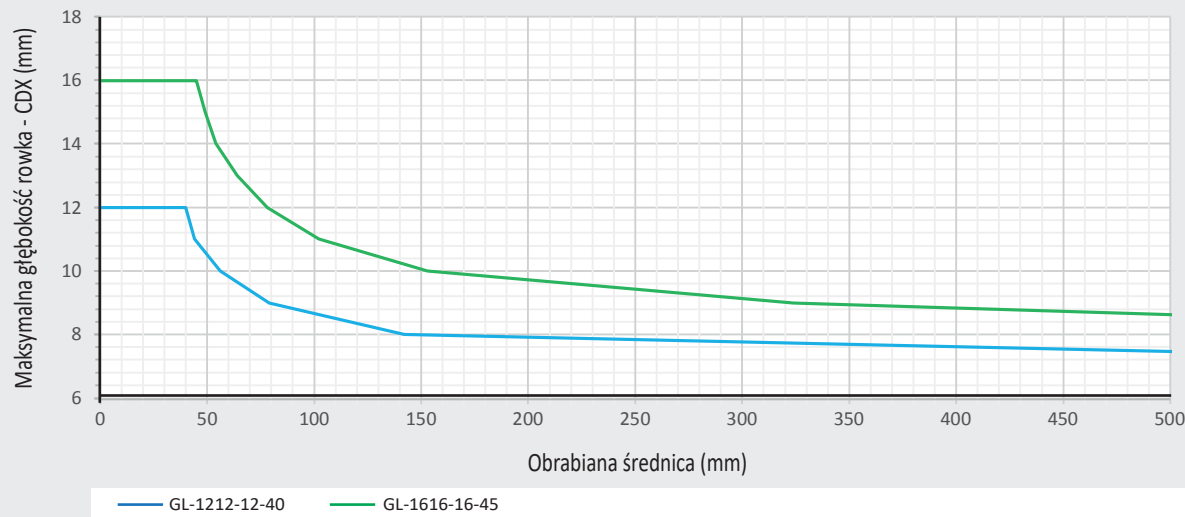


GŁĘBOKOŚCI SKRAWANIA ZALEŻNE OD OBRABIANEJ ŚREDNICY

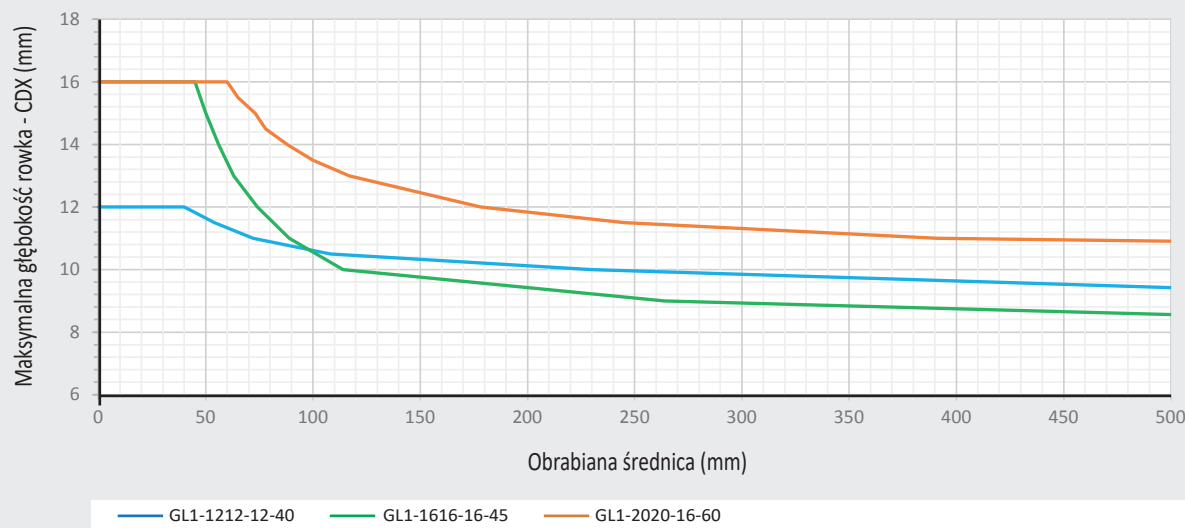
GLSF (RL) EXT



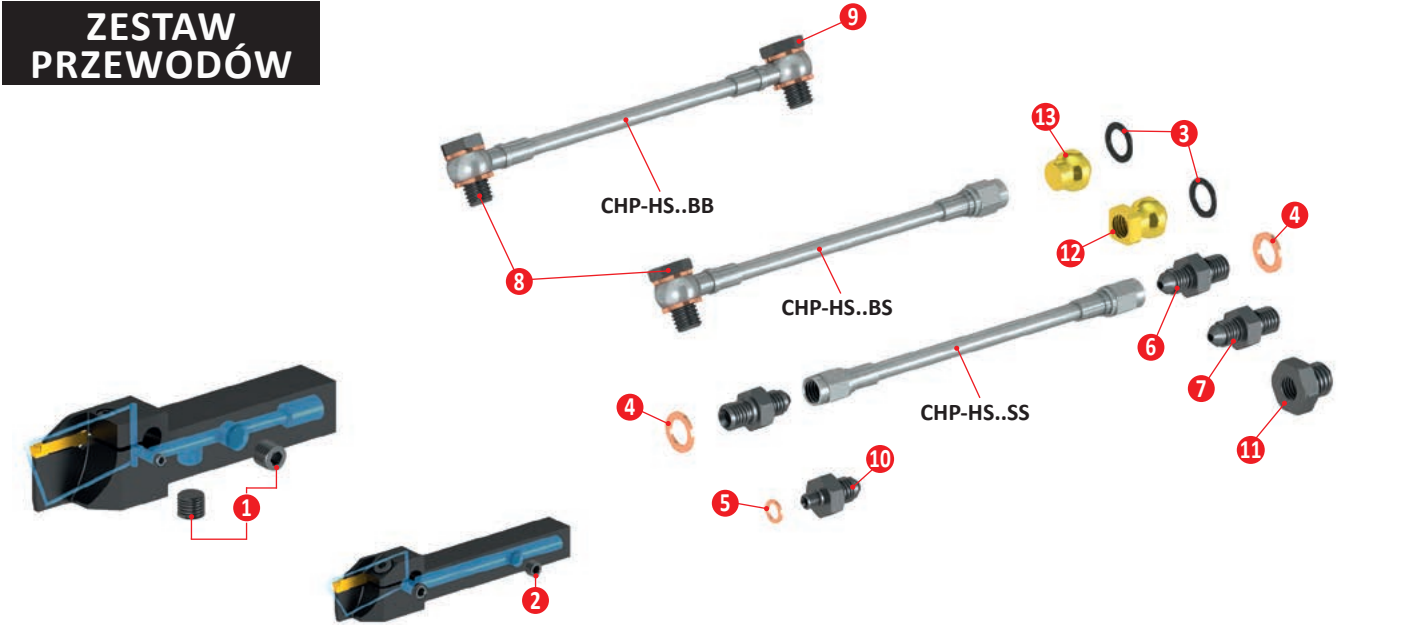
GLSF (RL) EXT-S

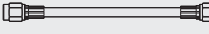
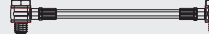


GL1



ZESTAW
PRZEWODÓW



			długość			
			150 mm	CHP-HS150 SS	CHP-HS150 BS	CHP-HS150 BB
			250 mm	CHP-HS250 SS	CHP-HS250 BS	CHP-HS250 BB
			300 mm	CHP-HS300 SS	CHP-HS300 BS	CHP-HS300 BB
		Oznaczenie				
1		Zaślepka G1/8"	CHP-P1/8	1 x	1 x	1 x
2		Zaślepka 6*	CHP-P6	—	—	—
3		O-ring	CHP-O10×1	2 x	2 x	2 x
4		Uszczelka miedziana	CHP-G10	2 x	3 x	4 x
5		Uszczelka miedziana*	CHP-G06	—	—	—
6		Złącze proste G1/8"	CHP-CS1/8	2 x	1 x	—
7		Złącze proste M10	CHP-CS10	1 x	—	—
8		Złącze banjo G1/8"	CHP-CB1/8	—	1 x	2 x
9		Złącze banjo M10	CHP-CB10	—	1 x	1 x
10		Element redukcyjny G1/8" na M6*	CHP-R1/8-6	—	—	—
11		Element redukcyjny G1/4" na G1/8"	CHP-R1/4-1/8	—	1 x	1 x
12		Dysza chłodziwa G1/8"	CHP-PV1/8-12	1 x	1 x	1 x
13		Zaślepka dyszy chłodziwa	CHP-PV14	1 x	1 x	1 x

* w zestawie z chwytem narzędzia 12 × 12

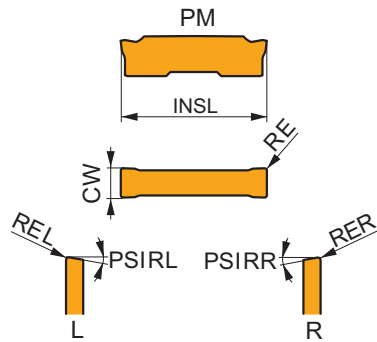
Więcej informacji można znaleźć w ulotce dołączonej do opakowania

366

GL. D - PM

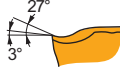
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
150	1.50	-0.04	0.04	16.5
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
250	2.55	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



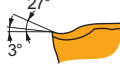
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc) i posuwu (f). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
			vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



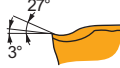
PM geometria charakteryzująca się bardzo pozytywnym kątem natarcia, pierwszy wybór do przecinania rur, oraz do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

GL1-D150M015-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	—	—	—	—
GL2-D200M02-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	—	—	—	—
GL2-D200M02-PM:T7325	●	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	—	—	45	0.06	—	—	—	—
GL3-D250G02-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	—	—	—	—
GL3-D300M02-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	—	—	—	—
GL3-D300M02-PM:T7325	●	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	—	—	45	0.07	—	—	—	—
GL4-D400M02-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	—	—	—	—
GL4-D400M02-PM:T7325	●	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	—	—	45	0.10	—	—	—	—
GL5-D500M03-PM:G8330	●	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	390	0.18	30	0.12	—	—	—	—
GL6-D600M03-PM:G8330	●	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	390	0.18	30	0.12	—	—	—	—



R-PM geometria prawokierunkowa charakteryzująca się bardzo pozytywnym kątem natarcia, pierwszy wybór do przecinania rur oraz do ciągłych warunków pracy.

GL1-D150G015R06-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	—	—	6	—
GL1-D150G015R12-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	—	—	12	—
GL2-D200G02R06-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	—	—	6	—
GL2-D200G02R06-PM:T7325	●	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	—	—	45	0.06	—	—	6	—
GL2-D200G02R12-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	—	—	12	—
GL3-D300G02R06-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	—	—	6	—
GL3-D300G02R06-PM:T7325	●	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	—	—	45	0.07	—	—	6	—
GL3-D300G02R12-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	—	—	12	—
GL4-D400G02R06-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	—	—	6	—
GL4-D400G02R06-PM:T7325	●	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	—	—	45	0.10	—	—	6	—
GL4-D400G02R12-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	—	—	12	—



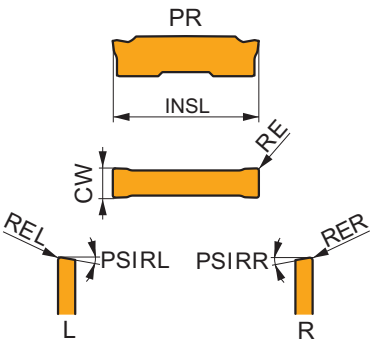
L-PM geometria lewokierunkowa charakteryzująca się bardzo pozytywnym kątem natarcia, pierwszy wybór do odcinania rur oraz ciągłych i przerywanych warunków pracy.

GL1-D150G015L06-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	—	—	—	6
GL1-D150G015L12-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	—	—	—	12
GL2-D200G02L06-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	—	—	—	6
GL2-D200G02L06-PM:T7325	●	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	—	—	45	0.06	—	—	—	6
GL2-D200G02L12-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	—	—	—	12
GL3-D300G02L06-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	—	—	—	6
GL3-D300G02L06-PM:T7325	●	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	—	—	45	0.07	—	—	—	6
GL3-D300G02L12-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	—	—	—	12
GL4-D400G02L06-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	—	—	—	6
GL4-D400G02L06-PM:T7325	●	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	—	—	45	0.10	—	—	—	6
GL4-D400G02L12-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	—	—	—	12

GL. D - PR

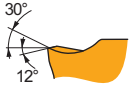
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



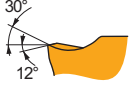
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc) i posuwu (f). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)



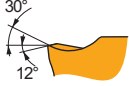
PR geometria z negatywną fazką wzmacniającą, pierwszy wybór do wymagającego rowkowania i przecinania prętów, oraz do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

GL2-D200M02-PR:G8330		0.2		130	0.10		75	0.09		120	0.10	—	—	—	—	—	—
GL2-D200M02-PR:T7325		0.2		150	0.10		115	0.09		140	0.10	—	—	—	—	—	—
GL3-D300M02-PR:G8330		0.2		130	0.12		75	0.11		120	0.12	—	—	—	—	—	—
GL3-D300M02-PR:T7325		0.2		150	0.12		115	0.11		140	0.12	—	—	—	—	—	—
GL4-D400M02-PR:G8330		0.2		130	0.15		75	0.14		120	0.15	—	—	—	—	—	—
GL4-D400M02-PR:T7325		0.2		150	0.15		115	0.14		140	0.15	—	—	—	—	—	—
GL5-D500M04-PR:G8330		0.4		130	0.18		75	0.16		120	0.18	—	—	—	—	—	—
GL6-D600M04-PR:G8330		0.4		130	0.18		75	0.16		120	0.18	—	—	—	—	—	—



R-PR geometria prawokierunkowa z negatywną fazką wzmacniającą, pierwszy wybór do wymagającego przecinania prętów oraz do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

GL2-D200G02R06-PR:G8330		0.2		130	0.10		75	0.09		120	0.10	—	—	—	—	6	—
GL2-D200G02R12-PR:G8330		0.2		130	0.10		75	0.09		120	0.10	—	—	—	—	12	—
GL3-D300G02R06-PR:G8330		0.2		130	0.12		75	0.11		120	0.12	—	—	—	—	6	—
GL3-D300G02R12-PR:G8330		0.2		130	0.12		75	0.11		120	0.12	—	—	—	—	12	—
GL4-D400G02R06-PR:G8330		0.2		130	0.15		75	0.14		120	0.15	—	—	—	—	6	—
GL4-D400G02R12-PR:G8330		0.2		130	0.15		75	0.14		120	0.15	—	—	—	—	12	—



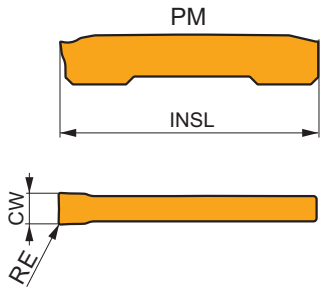
L-PR geometria lewoskrętna z negatywną fazką wzmacniającą, pierwszy wybór do wymagającego przecinania prętów oraz do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

GL2-D200G02L06-PR:G8330		0.2		130	0.10		75	0.09		120	0.10	—	—	—	—	—	6
GL2-D200G02L12-PR:G8330		0.2		130	0.10		75	0.09		120	0.10	—	—	—	—	—	12
GL3-D300G02L06-PR:G8330		0.2		130	0.12		75	0.11		120	0.12	—	—	—	—	—	6
GL3-D300G02L12-PR:G8330		0.2		130	0.12		75	0.11		120	0.12	—	—	—	—	—	12
GL4-D400G02L06-PR:G8330		0.2		130	0.15		75	0.14		120	0.15	—	—	—	—	—	6
GL4-D400G02L12-PR:G8330		0.2		130	0.15		75	0.14		120	0.15	—	—	—	—	—	12

GL. S - PM

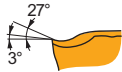


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
300	3.00	-0.05	0.05	24.5
400	4.00	-0.05	0.05	24.3



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc) i posuwu (f). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)



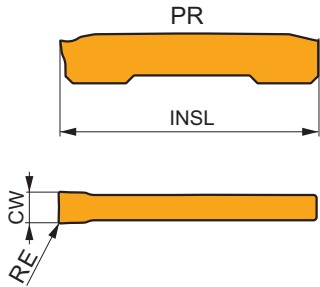
PM geometria charakteryzująca się bardzo pozytywnym kątem natarcia na płytkach jednostronnych, pierwszy wybór do przecinania rur, oraz do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

GL3-S300M02-PM:G8330		0.2		130	0.10		75	0.09		120	0.10		390	0.12		30	0.07	—	—	—	—
GL4-S400M02-PM:G8330		0.2		130	0.12		75	0.11		120	0.12		390	0.14		30	0.10	—	—	—	—

GL. S - PR

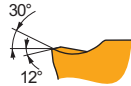


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
300	3.00	-0.05	0.05	24.5
400	4.00	-0.05	0.05	24.3



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc) i posuwu (f). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)



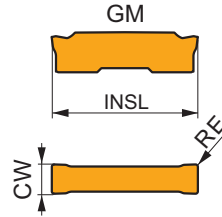
PR geometria z negatywną fazką wzmacniającą na płytkach jednostronnych, pierwszy wybór do wymagającego głębokiego rowkowania i przecinania prętów, oraz do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

GL3-S300M02-PR:G8330		0.2		130	0.12		75	0.11		120	0.12	—	—	—	—	—	—
GL4-S400M02-PR:G8330		0.2		130	0.15		75	0.14		120	0.15	—	—	—	—	—	—

GL. D - GM

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0
800	8.00	-0.05	0.05	25.0



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

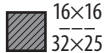
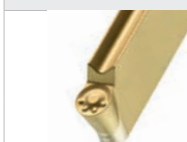
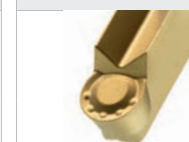
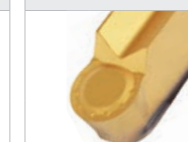
Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



GM uniwersalna geometria do rowkowania i toczenia wzdłużnego oraz do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

GL2-D200M02-GM:G8330	☛	0.2	■	190	0.10	0.8	■	110	0.09	0.8	■	180	0.10	0.8	■	45	0.08	0.6	■	70	0.08	0.6	■	35	0.14	0.8	■	60	0.14	0.8	■	175	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	165	0.20	1.0	■	150	0.20	1.0	■	185	0.20	1.0	■	140	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	130	0.23	1.2	■	160	0.25	1.2	■	190	0.25	1.2	■	105	0.23	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.30	1.2	■	100	0.27	1.2	■	145	0.27	1.2	■	180	0.30	1.2	■	160	0.30	1.2	■	40	0.21	1.0	■	60	0.21	1.0	■	190	0.30	1.2	■	145	0.27	1.2	■	180	0.30	1.2	■	160	0.30	1.2	■	40	0.21	1.2	■	60	0.21	1.2	■	170	0.30	1.2	■	200	0.25	1.2	■	155	0.23	1.2	■	190	0.25	1.2	■	105	0.23	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	220	0.10	0.8	■	205	0.10	0.8	■	170	0.09	0.8	■	110	0.09	0.8	■	180	0.10	0.8	■	190	0.10	0.8	■	220	0.10	0.8	■	150	0.20	1.0	■	150	0.20	1.0	■	170	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1.2	■	180	0.25	1.2	■	170	0.25	1.2	■	150	0.20	1.0	■	140	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	90	0.18	1.0	■	170	0.25	1.2	■	200	0.25	1
----------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	----	------	-----	---	----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	---

LCM. – PRZEGLĄD NARZĘDZI ZEWNĘTRZNYCH

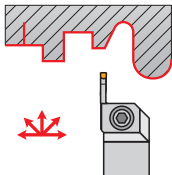
GNIAZDO PŁYTKI		0316	0416	0516	0616	0830					
GFI(RL) EXT  16×16 32×25											
GFM(RL) EXT  20×20 32×25											
Szerokość skrawania (mm) 		3	4	5	6	8					
Głębokie przecinanie (płytkę jednostronna) 		 LCMR CM	 LCMR CM								
Przecinanie (rura / pręt) 		 CM	 F	 CM	 F	 CM	 F	 CM	 F	 CM	 F
Rowkowanie (głębokie / płytkie) 		 F	 M	 F	 M	 F	 M	 F	 M	 F	 M
Toczenie (wzdłużne) 		 F	 M	 F	 M	 F	 M	 F	 M	 F	 M
Profilowanie (wielooosiowe) 		 MP	 MP	 MP	 MP	 MP					

GFI(RL) EXT

P M K N S H

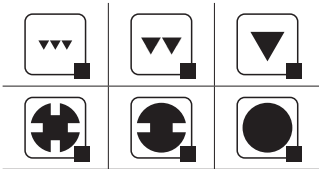
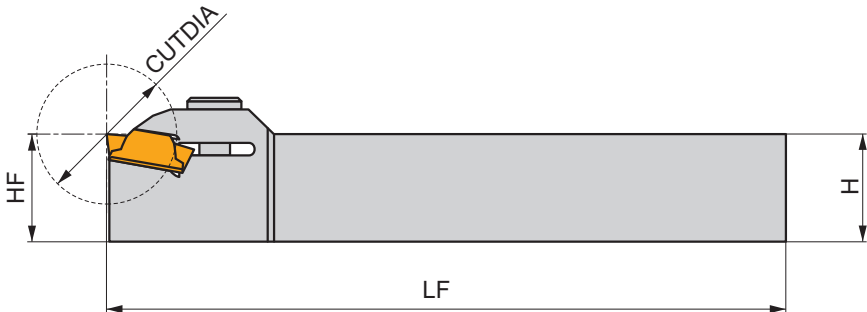
PRAMET

G



Nóż tokarski zewnętrzny do toczenia i rowkowania, mocowanie typu G, na płytce LCM.

Nóż zewnętrzny prawy/lewy do rowkowania. Przeznaczony do odcinania, rowkowania, profilowania i toczenia wzdłużnego. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product		⌀	H	B	LF	CW	CUTDIA	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	GFIR 1616 H 03	16	16	16	100	3.00	18	0.22	GI136	GL03
	GFIR 2020 K 03	20	20	20	125	3.00	18	0.40	GI136	GL04
	GFIR 2525 M 03	25	25	25	150	3.00	18	0.73	GI136	GL05
	GFIR 1616 H 04	16	16	16	100	4.00	24	0.21	GI137	GL03
	GFIR 2020 K 04	20	20	20	125	4.00	24	0.39	GI137	GL04
	GFIR 2525 M 04	25	25	25	150	4.00	24	0.71	GI137	GL05
	GFIR 2020 K 05	20	20	20	125	5.00	28	0.38	GI138	GL04
	GFIR 2525 M 05	25	25	25	150	5.00	28	0.70	GI138	GL05
	GFIR 2020 K 06	20	20	20	125	6.00	28	0.38	GI139	GL04
	GFIR 2525 M 06	25	25	25	150	6.00	28	0.70	GI139	GL05
	GFIR 2525 M 08	25	25	25	150	8.00	48	0.74	GI193	GL09
	GFIR 3225 P 08	32	32	25	170	8.00	48	1.01	GI193	GL09
L	GFIL 1616 H 03	16	16	16	100	3.00	18	0.22	GI136	GL03
	GFIL 2020 K 03	20	20	20	125	3.00	18	0.39	GI136	GL04
	GFIL 2525 M 03	25	25	25	150	3.00	18	0.73	GI136	GL05
	GFIL 1616 H 04	16	16	16	100	4.00	24	0.20	GI137	GL03
	GFIL 2020 K 04	20	20	20	125	4.00	24	0.38	GI137	GL04
	GFIL 2525 M 04	25	25	25	150	4.00	24	0.71	GI137	GL05
	GFIL 2020 K 05	20	20	20	125	5.00	28	0.38	GI138	GL04
	GFIL 2525 M 05	25	25	25	150	5.00	28	0.71	GI138	GL05
	GFIL 2020 K 06	20	20	20	125	6.00	28	0.40	GI139	GL04
	GFIL 2525 M 06	25	25	25	150	6.00	28	0.70	GI139	GL05
	GFIL 2525 M 08	25	25	25	150	8.00	48	0.74	GI193	GL09
	GFIL 3225 P 08	32	32	25	170	8.00	48	1.02	GI193	GL09

		
GI136	LCM. 0316..	
GI137	LCM. 0416..	
GI138	LCM. 0516..	
GI139	LCM. 0616..	
GI193	LCM. 0830..	

		 Nm			
GL03	HS 0616C	6.0	M 6	16	HXK 5
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5
GL05	HS 0625C	6.0	M 6	25	HXK 5
GL09	HSI 1020	8.0	M 10	20	HXK 8

GFM(RL) EXT

P

M

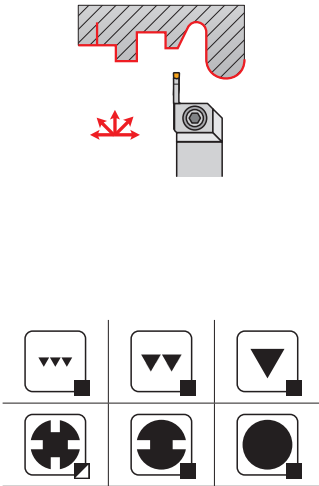
K

N

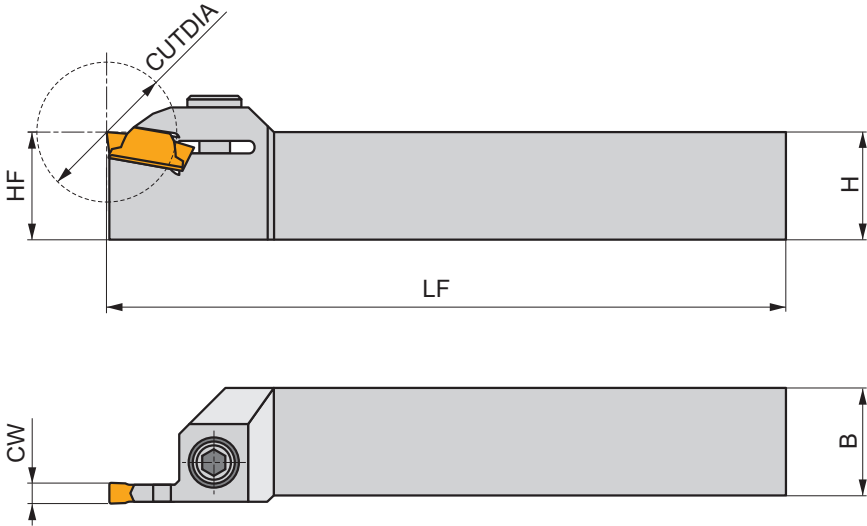
S

H

G



Nóż tokarski zewnętrzny do toczenia i rowkowania, mocowanie typu G, na płytce LCM.
Nóż zewnętrzny prawy/lewy do rowkowania. Przeznaczony do odcinania, rowkowania, profilowania i toczenia wzdłużnego. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product	HF	H	B	LF	CW	CUTDIA				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	GFMR 2020 K 0316	20	20	20	125	3.00	30	0.37	GI136	GL04
	GFMR 2525 M 0316	25	25	25	150	3.00	30	0.68	GI136	GL04
	GFMR 2020 K 0416	20	20	20	125	4.00	40	0.37	GI137	GL04
	GFMR 2525 M 0416	25	25	25	150	4.00	40	0.67	GI137	GL04
	GFMR 2525 M 0516	25	25	25	150	5.00	50	0.65	GI138	GL04
	GFMR 3225 P 0516	32	32	25	170	5.00	50	0.96	GI138	GL04
	GFMR 2525 M 0616	25	25	25	150	6.00	60	0.66	GI139	GL04
	GFMR 3225 P 0616	32	32	25	170	6.00	60	0.95	GI139	GL04
GFMR 3225 P 0830	32	32	25	170	8.00	80	0.97	GI193	GL10	
L	GFML 2020 K 0316	20	20	20	125	3.00	30	0.36	GI136	GL04
	GFML 2525 M 0316	25	25	25	150	3.00	30	0.69	GI136	GL04
	GFML 2020 K 0416	20	20	20	125	4.00	40	0.37	GI137	GL04
	GFML 2525 M 0416	25	25	25	150	4.00	40	0.67	GI137	GL04
	GFML 2525 M 0516	25	25	25	150	5.00	50	0.66	GI138	GL04
	GFML 3225 P 0516	32	32	25	170	5.00	50	0.96	GI138	GL04
	GFML 2525 M 0616	25	25	25	150	6.00	60	0.64	GI139	GL04
	GFML 3225 P 0616	32	32	25	170	6.00	60	0.95	GI139	GL04
GFML 3225 P 0830	32	32	25	170	8.00	80	0.97	GI193	GL10	

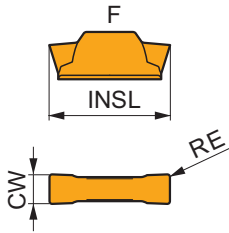
	
GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..
GI193	LCM. 0830..

					
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXX 5
GL10	HSI 1020	8.0	M 10	20	HXX 8

LCMF 16, LCMF 30 - F

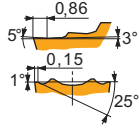
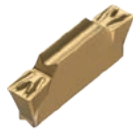
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4
0830	8.00	-0.05	0.05	30.0



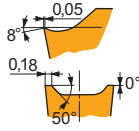
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



F geometria do przecinania, rowkowania i toczenia osiowego, do obróbki wykańczającej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

LCMF 031602-F:T8330		0.2		195	0.10	0.3		115	0.09	0.3		185	0.10	0.3		-	-	-		-	-	-
LCMF 031604-F:T8330		0.4		200	0.10	0.5		120	0.09	0.5		190	0.10	0.5		-	-	-		-	-	-
LCMF 041604-F:T8330		0.4		185	0.13	0.5		110	0.12	0.5		175	0.13	0.5		-	-	-		-	-	-
LCMF 041604-F:T9325		0.4		275	0.13	0.5		165	0.12	0.5		260	0.13	0.5		-	-	-		-	-	-
LCMF 041608-F:T8330		0.8		205	0.13	1.0		120	0.12	1.0		190	0.13	1.0		-	-	-		-	-	-
LCMF 041608-F:T9325		0.8		305	0.13	1.0		180	0.12	1.0		285	0.13	1.0		-	-	-		-	-	-
LCMF 051608-F:T8330		0.8		195	0.15	1.0		115	0.14	1.0		185	0.15	1.0		-	-	-		-	-	-
LCMF 051608-F:T9325		0.8		285	0.15	1.0		170	0.14	1.0		270	0.15	1.0		-	-	-		-	-	-
LCMF 061608-F:T8330		0.8		190	0.17	1.0		110	0.15	1.0		180	0.17	1.0		-	-	-		-	-	-
LCMF 061608-F:T9325		0.8		270	0.17	1.0		160	0.15	1.0		255	0.17	1.0		-	-	-		-	-	-



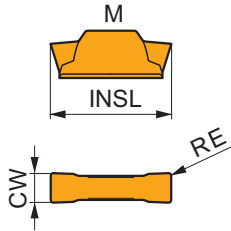
F geometria do przecinania, rowkowania i toczenia osiowego, do obróbki wykańczającej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

LCMF 083008-F:T8330		0.8		175	0.25	1.0		105	0.23	1.0		165	0.25	1.0		-	-	-		-	-	-
LCMF 083012-F:T8330		1.2		170	0.25	1.5		100	0.23	1.5		160	0.25	1.5		-	-	-		-	-	-

LCMF 16 - M

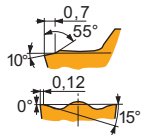
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



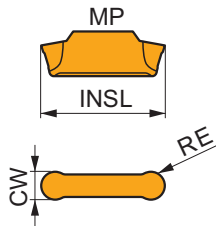
M geometria do rowkowania i toczenia wzdłużnego, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

LCMF 031602-M:T8330		0.2	160	0.13	1.0	95	0.12	1.0	150	0.13	1.0	—	—	—	—	—	—	30	0.10	0.7
LCMF 031604-M:T8330		0.4	170	0.13	1.0	100	0.12	1.0	160	0.13	1.0	—	—	—	—	—	—	30	0.10	0.7
LCMF 041604-M:T8330		0.4	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	145	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	30	0.12	0.8
LCMF 041604-M:T9325		0.4	225	0.18	1.0	135	0.16	1.0	210	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMF 041608-M:T8330		0.8	185	0.18	1.0	110	0.16	1.0	175	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	35	0.12	0.8
LCMF 041608-M:T9325		0.8	265	0.18	1.0	155	0.16	1.0	250	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMF 051608-M:T8330		0.8	180	0.20	1.0	105	0.18	1.0	170	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	35	0.13	1.0
LCMF 051608-M:T9325		0.8	255	0.20	1.0	150	0.18	1.0	240	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMF 061608-M:T8330		0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	—	—	—	—	—	—	35	0.13	1.0
LCMF 061608-M:T9325		0.8	230	0.25	1.0	135	0.23	1.0	215	0.25	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

LCMF 16, LCMF 30 - MP

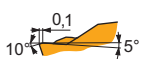
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	17.5
0416	4.00	-0.05	0.05	17.6
0516	5.00	-0.05	0.05	18.3
0616	6.00	-0.05	0.05	18.5
0830	8.00	-0.05	0.05	30.9



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



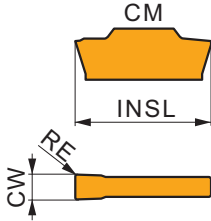
MP geometria do toczenia wzdłużnego i profilowania kopiowego, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

LCMF 0316MO-MP:T8330		1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMF 0416MO-MP:T8330		2.0	175	0.40	1.0	105	0.36	1.0	165	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMF 0416MO-MP:T9325		2.0	220	0.40	1.0	130	0.36	1.0	205	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMF 0516MO-MP:T8330		2.5	170	0.45	1.0	100	0.41	1.0	160	0.45	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMF 0516MO-MP:T9325		2.5	205	0.45	1.0	120	0.41	1.0	190	0.45	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMF 0616MO-MP:T8330		3.0	165	0.50	1.0	95	0.45	1.0	155	0.50	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMF 0616MO-MP:T9325		3.0	200	0.50	1.0	120	0.45	1.0	190	0.50	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMF 0830MO-MP:T8330		4.0	150	0.60	1.2	90	0.54	1.2	140	0.60	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—

LCMR 16 - CM



	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc) i posuwu (f). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
			vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



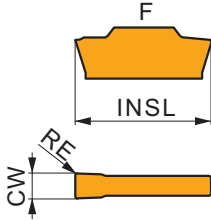
CM geometria pierwszy wybór do przecinania i rowkowania, do ciągłych lub lekko przerywanych warunków pracy.

LCMR 031602-CM:T8330		0.2		130	0.11		75	0.10		120	0.11	—	—	—	—	—
LCMR 041604-CM:T8330		0.4		130	0.11		75	0.10		120	0.11	—	—	—	—	—

LCMR 16, LCMR 30 - F

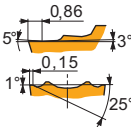


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



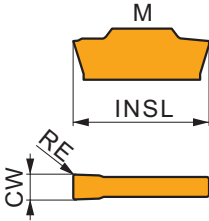
F geometria do przecinania, rowkowania i toczenia wzdłużnego, do obróbki wykańczającej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

LCMR 031604-F:T8330		0.4		200	0.10	0.5		120	0.09	0.5		190	0.10	0.5	—	—	—	—	—	—
LCMR 041604-F:T8330		0.4		185	0.13	0.5		110	0.12	0.5		175	0.13	0.5	—	—	—	—	—	—
LCMR 051604-F:T8330		0.4		180	0.15	0.5		105	0.14	0.5		170	0.15	0.5	—	—	—	—	—	—
LCMR 061608-F:T8330		0.8		190	0.17	1.0		110	0.15	1.0		180	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—

LCMR 16 - M

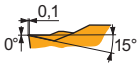
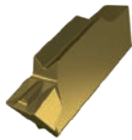


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



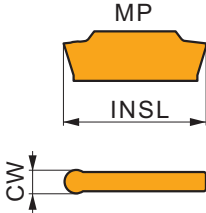
M geometria do rowkowania i toczenia wzdłużnego, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

LCMR 031604-M:T8330		0.4		170	0.13	1.0		100	0.12	1.0		160	0.13	1.0		—	—	—		—	—	—		30	0.10	0.7
LCMR 041604-M:T8330		0.4		155	0.18	1.0		90	0.16	1.0		145	0.18	1.0		—	—	—		—	—	—		30	0.12	0.8
LCMR 051604-M:T8330		0.4		150	0.20	1.0		90	0.18	1.0		140	0.20	1.0		—	—	—		—	—	—		30	0.13	1.0
LCMR 061608-M:T8330		0.8		175	0.25	1.0		105	0.23	1.0		165	0.25	1.0		—	—	—		—	—	—		35	0.13	1.0

LCMR 16 - MP

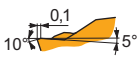
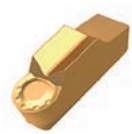


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	17.4
0416	4.00	-0.05	0.05	17.5
0516	5.00	-0.05	0.05	18.1
0616	6.00	-0.05	0.05	18.3



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



MP geometria do toczenia wzdłużnego i profilowania kopiowego, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

LCMR 0316M0-MP:T8330		1.5		190	0.30	0.8		110	0.27	0.8		180	0.30	0.8		—	—	—		—	—	—		—	—	—
LCMR 0416M0-MP:T8330		2.0		175	0.40	1.0		105	0.36	1.0		165	0.40	1.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
LCMR 0516M0-MP:T8330		2.5		170	0.45	1.0		100	0.41	1.0		160	0.45	1.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
LCMR 0616M0-MP:T8330		3.0		165	0.50	1.0		95	0.45	1.0		155	0.50	1.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—

GL – PRZEGLĄD LISTEW I AKCESORIÓW

GNIAZDO PŁYTKI	GL1	GL2	GL3	GL4	GL5	GL6	
Listwy H = 26; 32 mm							
NEW Listwy MS							
Szerokość skrawania (mm)	1.5	2	3 (2.5)	4	5	6	8
NEW Głębokie przecinanie (płytki jednostronna)			PŁYTKA JEDNOSTRONNA PM PR	PŁYTKA JEDNOSTRONNA PM PR			
Przecinanie (rura / pręt)	PM	PM PR	PM PR	PM PR	PM PR	PM PR	
Rowkowanie (głębokie / płytke)		PR GM	PR GM	PR GM	PR GM	PR GM	NEW PR GM

MS-EN

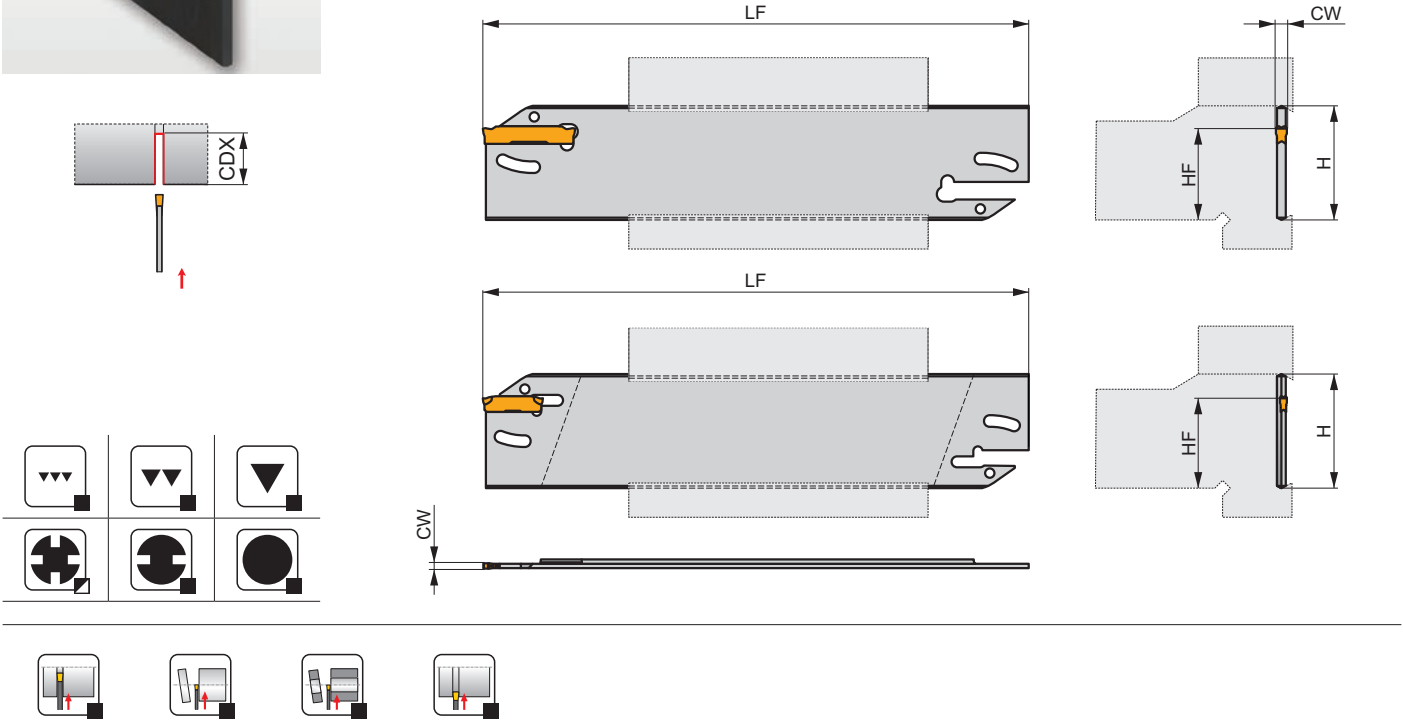
- Nóż modułowy
- Rozmiary chwytów:
20 × 20, 25 × 25, 32 × 32 mm

DU, D

- Uchwyt (blok) do listew
- Rozmiary chwytów:
20 × 20, 25 × 23, 25 × 32, 32 × 29, 25 × 30 mm



Dwustronna listwa do przecinania i rowkowania do płytek GL
Listwa do płytek GL, odpowiednia do przecinania i rowkowania. Łatwa wymiana płytek za pomocą dedykowanego klucza (w zestawie). Możliwość montażu w bloku narzędziowym DU, D. Korpus poddany obróbce cieplnej w celu dłuższej trwałości narzędzia.



Product		HF	H	LF	CW	CDX	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	GL1-S26KBR-16	21.4	26	125	1.50	16	0.05	GI333	KV2
	GL1-S32MBR-16	32	32	150	1.50	16	0.07	GI333	KV2
L	GL1-S26KBL-16	21.4	26	125	1.50	16	0.05	GI333	KV2
	GL1-S32MBL-16	32	32	150	1.50	16	0.07	GI333	KV2
N	GL2-S26KB	21.4	26	125	2.00	35	0.13	GI334	KV2
	GL2-S32MB	25	32	150	2.00	50	0.15	GI334	KV2
	GL3-S26KB	21.4	26	125	3.00	35	0.15	GI335	KV2
	GL3-S32MB	25	32	150	3.00	50	0.15	GI335	KV2
	GL4-S32MB	25	32	150	4.00	50	0.19	GI336	KV2
	GL5-S32MB	25	32	150	5.00	60	0.22	GI337	KV2
	GL6-S32MB	25	32	150	6.00	60	0.25	GI338	KV2

			
GI333	GL1..	—	
GI334	GL2..	—	
GI335	GL3..	—	
GI336	GL4..	—	
GI337	GL5..	—	
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..	

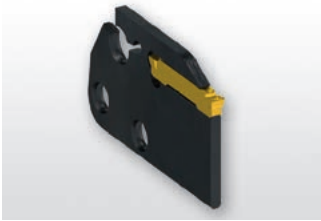
		
KV2		KV 15x150

GLS BS

P M K N S H

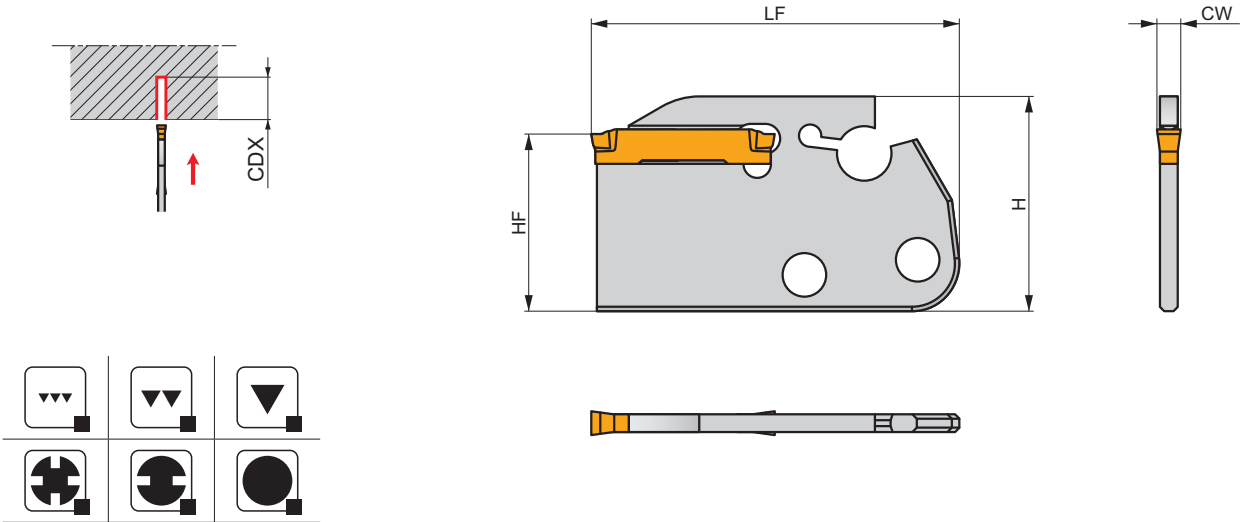
PRAMET

G



Listwa do rowkowania i przecinania na płytki GL, do uchwytu MS-EN

Listwa do modułowego uchwytu MS-EN, na płytki GL. Przeznaczona do rowkowania i przecinania. Listwy poddane obróbce cieplnej zapewniają dłuższą trwałość narzędzia.



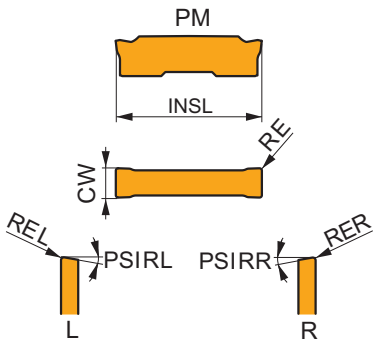
Product	⌀	H	LF	CW	CDX	kg	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
GL2-S29CBS	24	29	50	2.00	24	0.01	GI334
GL3-S29CBS	24	29	50	3.00	24	0.02	GI335
GL4-S29CBS	24	29	50	4.00	24	0.02	GI336
GL5-S29CBS	24	29	50	5.00	24	0.03	GI337
GL6-S29CBS	24	29	50	6.00	24	0.04	GI338

		
GI334	GL2..	—
GI335	GL3..	—
GI336	GL4..	—
GI337	GL5..	—
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..

GL. D - PM

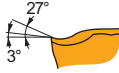
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
150	1.50	-0.04	0.04	16.5
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
250	2.55	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



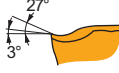
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc) i posuwu (f). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
			vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



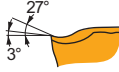
PM geometria charakteryzująca się bardzo pozytywnym kątem natarcia, pierwszy wybór do przecinania rur, oraz do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

GL1-D150M015-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	—	—	—	—
GL2-D200M02-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	—	—	—	—
GL2-D200M02-PM:T7325	●	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	—	—	45	0.06	—	—	—	—
GL3-D250G02-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	—	—	—	—
GL3-D300M02-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	—	—	—	—
GL3-D300M02-PM:T7325	●	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	—	—	45	0.07	—	—	—	—
GL4-D400M02-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	—	—	—	—
GL4-D400M02-PM:T7325	●	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	—	—	45	0.10	—	—	—	—
GL5-D500M03-PM:G8330	●	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	390	0.18	30	0.12	—	—	—	—
GL6-D600M03-PM:G8330	●	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	390	0.18	30	0.12	—	—	—	—



R-PM geometria prawokierunkowa charakteryzująca się bardzo pozytywnym kątem natarcia, pierwszy wybór do przecinania rur oraz do ciągłych warunków pracy.

GL1-D150G015R06-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	—	—	6	—
GL1-D150G015R12-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	—	—	12	—
GL2-D200G02R06-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	—	—	6	—
GL2-D200G02R06-PM:T7325	●	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	—	—	45	0.06	—	—	6	—
GL2-D200G02R12-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	—	—	12	—
GL3-D300G02R06-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	—	—	6	—
GL3-D300G02R06-PM:T7325	●	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	—	—	45	0.07	—	—	6	—
GL3-D300G02R12-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	—	—	12	—
GL4-D400G02R06-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	—	—	6	—
GL4-D400G02R06-PM:T7325	●	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	—	—	45	0.10	—	—	6	—
GL4-D400G02R12-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	—	—	12	—



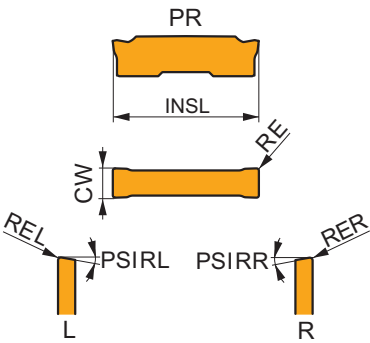
L-PM geometria lewokierunkowa charakteryzująca się bardzo pozytywnym kątem natarcia, pierwszy wybór do odcinania rur oraz ciągłych i przerywanych warunków pracy.

GL1-D150G015L06-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	—	—	—	6
GL1-D150G015L12-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	—	—	—	12
GL2-D200G02L06-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	—	—	—	6
GL2-D200G02L06-PM:T7325	●	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	—	—	45	0.06	—	—	—	6
GL2-D200G02L12-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	—	—	—	12
GL3-D300G02L06-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	—	—	—	6
GL3-D300G02L06-PM:T7325	●	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	—	—	45	0.07	—	—	—	6
GL3-D300G02L12-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	—	—	—	12
GL4-D400G02L06-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	—	—	—	6
GL4-D400G02L06-PM:T7325	●	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	—	—	45	0.10	—	—	—	6
GL4-D400G02L12-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	—	—	—	12

GL. D - PR

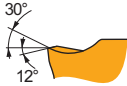
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



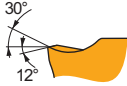
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc) i posuwu (f). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)



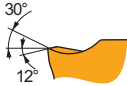
PR geometria z negatywną fazką wzmacniającą, pierwszy wybór do wymagającego rowkowania i przecinania prętów, oraz do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

GL2-D200M02-PR:G8330	✳	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	—	—	—	—	—	—	—	—
GL2-D200M02-PR:T7325	✳	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	—	—	—	—	—	—	—	—
GL3-D300M02-PR:G8330	✳	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	—	—	—	—	—	—	—	—
GL3-D300M02-PR:T7325	✳	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	—	—	—	—	—	—	—	—
GL4-D400M02-PR:G8330	✳	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	—	—	—	—	—	—	—	—
GL4-D400M02-PR:T7325	✳	0.2	150	0.15	115	0.14	140	0.15	—	—	—	—	—	—	—	—
GL5-D500M04-PR:G8330	✳	0.4	130	0.18	75	0.16	120	0.18	—	—	—	—	—	—	—	—
GL6-D600M04-PR:G8330	✳	0.4	130	0.18	75	0.16	120	0.18	—	—	—	—	—	—	—	—



R-PR geometria prawokierunkowa z negatywną fazką wzmacniającą, pierwszy wybór do wymagającego przecinania prętów oraz do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

GL2-D200G02R06-PR:G8330	✳	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	—	—	—	—	—	—	6	—
GL2-D200G02R12-PR:G8330	✳	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	—	—	—	—	—	—	12	—
GL3-D300G02R06-PR:G8330	✳	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	—	—	—	—	—	—	6	—
GL3-D300G02R12-PR:G8330	✳	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	—	—	—	—	—	—	12	—
GL4-D400G02R06-PR:G8330	✳	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	—	—	—	—	—	—	6	—
GL4-D400G02R12-PR:G8330	✳	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	—	—	—	—	—	—	12	—



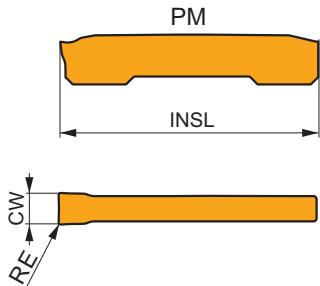
L-PR geometria lewoskrętna z negatywną fazką wzmacniającą, pierwszy wybór do wymagającego przecinania prętów oraz do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

GL2-D200G02L06-PR:G8330	✳	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	—	—	—	—	—	—	—	6
GL2-D200G02L12-PR:G8330	✳	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	—	—	—	—	—	—	—	12
GL3-D300G02L06-PR:G8330	✳	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	—	—	—	—	—	—	—	6
GL3-D300G02L12-PR:G8330	✳	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	—	—	—	—	—	—	—	12
GL4-D400G02L06-PR:G8330	✳	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	—	—	—	—	—	—	—	6
GL4-D400G02L12-PR:G8330	✳	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	—	—	—	—	—	—	—	12

GL. S - PM

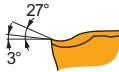


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
300	3.00	-0.05	0.05	24.5
400	4.00	-0.05	0.05	24.3



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc) i posuwu (f). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)



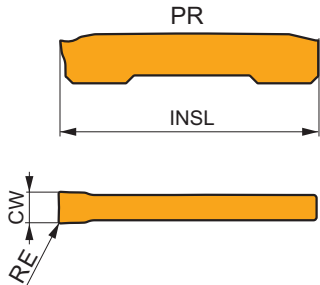
PM geometria charakteryzująca się bardzo pozytywnym kątem natarcia na płytach jednostronnych, pierwszy wybór do przecinania rur, oraz do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

GL3-S300M02-PM:G8330		0.2		130	0.10		75	0.09		120	0.10		390	0.12		30	0.07	—	—	—	—
GL4-S400M02-PM:G8330		0.2		130	0.12		75	0.11		120	0.12		390	0.14		30	0.10	—	—	—	—

GL. S - PR

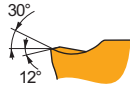


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
300	3.00	-0.05	0.05	24.5
400	4.00	-0.05	0.05	24.3



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc) i posuwu (f). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)



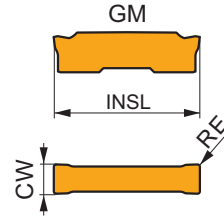
PR geometria z negatywną fazką wzmacniającą na płytach jednostronnych, pierwszy wybór do wymagającego głębokiego rowkowania i przecinania prętów, oraz do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

GL3-S300M02-PR:G8330		0.2		130	0.12		75	0.11		120	0.12	—	—	—	—	—	—
GL4-S400M02-PR:G8330		0.2		130	0.15		75	0.14		120	0.15	—	—	—	—	—	—

GL. D - GM

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0
800	8.00	-0.05	0.05	25.0



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (v_c), posuwu (f) i głębokości skrawania (a_p). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			v_c	f	a_p	v_c	f	a_p	v_c	f	a_p	v_c	f	a_p	v_c	f	a_p	v_c	f	a_p
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



GM uniwersalna geometria do rowkowania i toczenia wzdłużnego oraz do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

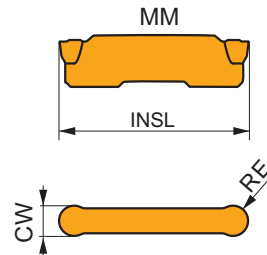
GL2-D200M02-GM:G8330		0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	—	—	—	45	0.08	0.6	—	—	—
GL2-D200M02-GM:T7325		0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	205	0.10	0.8	—	—	—	70	0.08	0.6	—	—	—
GL3-D300M02-GM:G8330		0.2	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	—	—	—	35	0.14	0.8	—	—	—
GL3-D300M02-GM:T7325		0.2	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	165	0.20	1.0	—	—	—	55	0.14	0.8	—	—	—
GL3-D300M04-GM:G8330		0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	150	0.20	1.0	—	—	—	40	0.14	0.8	—	—	—
GL3-D300M04-GM:T7325		0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	175	0.20	1.0	—	—	—	60	0.14	0.8	—	—	—
GL4-D400M04-GM:G8330		0.4	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	—	—	—	35	0.18	1.0	—	—	—
GL4-D400M04-GM:T7325		0.4	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	160	0.25	1.2	—	—	—	55	0.18	1.0	—	—	—
GL4-D400M08-GM:G8330		0.8	180	0.25	1.2	105	0.23	1.2	170	0.25	1.2	—	—	—	45	0.18	1.0	—	—	—
GL4-D400M08-GM:T7325		0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	190	0.25	1.2	—	—	—	65	0.18	1.0	—	—	—
GL5-D500M08-GM:G8330		0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	—	—	—	40	0.21	1.0	—	—	—
GL5-D500M08-GM:T7325		0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	—	—	—	60	0.21	1.0	—	—	—
GL6-D600M08-GM:G8330		0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	—	—	—	40	0.21	1.0	—	—	—
GL6-D600M08-GM:T7325		0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	—	—	—	60	0.21	1.0	—	—	—
GL6-D800M08-GM:G8330 ¹⁾		0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	—	—	—	40	0.21	1.2	—	—	—

¹⁾ Usable only in holders with CDX ≥ 24 .

GL. D - MM

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	26.0
600	6.00	-0.05	0.05	26.0



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (v_c), posuwu (f) i głębokości skrawania (a_p). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

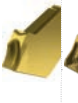
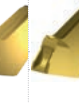
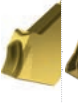
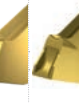
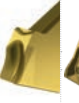
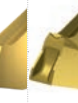
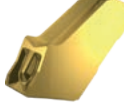
Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			v_c	f	a_p	v_c	f	a_p	v_c	f	a_p	v_c	f	a_p	v_c	f	a_p	v_c	f	a_p
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)

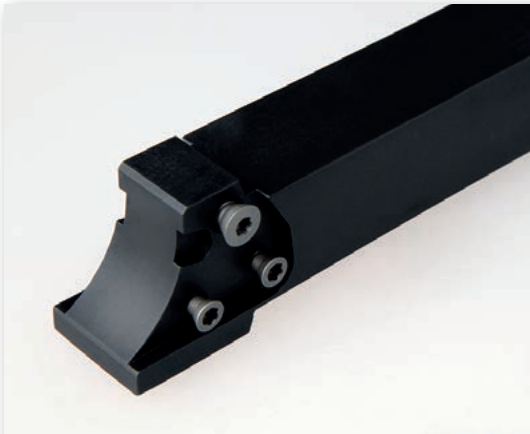


MM geometria z pełnym promieniem do profilowania kopiowego i toczenia wzdłużnego, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

GL2-D200MM0-MM:G8330		1.0	250	0.10	1.0	150	0.09	1.0	235	0.10	1.0	—	—	—	60	0.08	0.8	—	—	—
GL2-D200MM0-MM:T7325		1.0	285	0.10	1.0	220	0.09	1.0	270	0.10	1.0	—	—	—	90	0.08	0.8	—	—	—
GL3-D300MM0-MM:G8330		1.5	210	0.20	1.2	125	0.18	1.2	195	0.20	1.2	—	—	—	50	0.14	1.0	—	—	—
GL3-D300MM0-MM:T7325		1.5	240	0.20	1.2	185	0.18	1.2	225	0.20	1.2	—	—	—	75	0.14	1.0	—	—	—
GL4-D400MM0-MM:G8330		2.0	220	0.20	1.2	130	0.18	1.2	205	0.20	1.2	—	—	—	55	0.14	1.0	—	—	—
GL4-D400MM0-MM:T7325		2.0	250	0.20	1.2	195	0.18	1.2	235	0.20	1.2	—	—	—	80	0.14	1.0	—	—	—
GL5-D500MM0-MM:G8330		2.5	205	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	—	—	—	50	0.18	1.0	—	—	—
GL5-D500MM0-MM:T7325		2.5	235	0.25	1.2	180	0.23	1.2	220	0.25	1.2	—	—	—	75	0.18	1.0	—	—	—
GL6-D600MM0-MM:G8330		3.0	195	0.30	1.2	115	0.27	1.2	185	0.30	1.2	—	—	—	45	0.21	1.0	—	—	—
GL6-D600MM0-MM:T7325		3.0	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	205	0.30	1.2	—	—	—	70	0.21	1.0	—	—	—

LFMX – PRZEGLĄD LISTEW I AKCESORIÓW

GNIAZDO PŁYTKI	1.60	2.00	3.00	4.00	5.00	6.35
XLCFN B Listwy H = 26 mm H = 32; 45 mm						
XLCF(NRL) BS Listwy MS						
Szerokość skrawania (mm) 	1.5/1.6	2.0/2.2	3.1	4.1	5.1	6.35
Płytki do ucinania (ostre / z krawędzią T)  	  F1 F2	   F1 F2 M2	   F1 F2 M2	   F1 F2 M2	 F2	 F2



MS-EN

- Nóż modułowy
- Rozmiary chwytów:
20 × 20, 25 × 25, 32 × 32 mm



DU, D

- Uchwyt (blok) do listew
- Rozmiary chwytów:
20 × 20, 25 × 23, 25 × 32, 32 × 29, 25 × 30 mm

XLCFN B

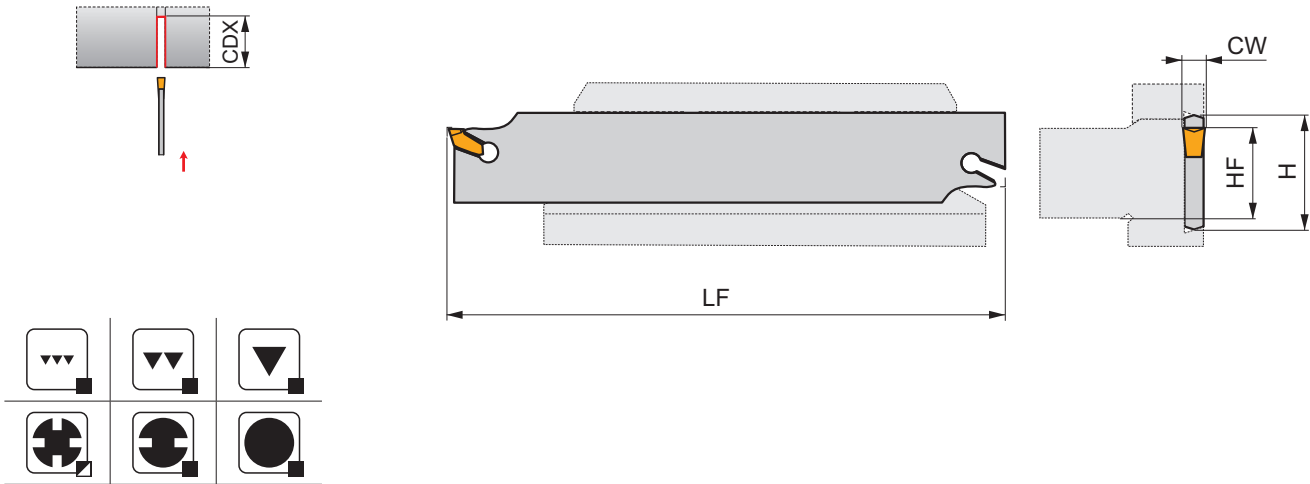


PRAMET



Dwustronna listwa do przecinania, na płytki LFMX

Listwa do przecinania. Przeznaczona do jednostronnych płytek LFMX. Możliwość montażu w uchwytach podstawowych DU Pramet. Ostrze poddane obróbce cieplnej zapewniające dłuższą trwałość narzędzia.



Product	HF	H	LF	CW	CDX				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
N	XLCFN 2601 J 1.60	21.4	26	110	1.50	15	0.06	GI132	KV
	XLCFN 2601 J 2.00	21.4	26	110	2.00	25	0.07	GI061	KV
	XLCFN 2602 J 3.00	21.4	26	110	3.10	37.5	0.08	GI001	KV
	XLCFN 2603 J 4.00	21.4	26	110	4.10	40	0.10	GI002	KV
	XLCFN 3201 M 1.60	25	32	150	1.50	15	0.11	GI132	KV
	XLCFN 3201 M 2.00	25	32	150	2.00	25	0.11	GI061	KV
	XLCFN 3202 M 3.00	25	32	150	3.10	50	0.08	GI001	KV
	XLCFN 3203 M 4.00	25	32	150	4.10	50	0.14	GI002	KV
	XLCFN 3204 M 5.00	25	32	150	5.10	60	0.18	GI004	KV
	XLCFN 3205 M 6.35	25	32	150	6.35	60	0.21	GI005	KV
	XLCFN 4502 S 3.00	32	45	250	3.10	80	0.25	GI001	KV
	XLCFN 4503 S 4.00	32	45	250	4.10	80	0.33	GI002	KV
	XLCFN 4504 S 5.00	32	45	250	5.10	80	0.41	GI004	KV
	XLCFN 4505 S 6.35	32	45	250	6.35	80	0.48	GI005	KV

		
GI001	LFMX 3.1-	-
GI002	LFMX 4.1-	-
GI004	LFMX 5.1-	-
GI005	LFMX 6.35-	-
GI061	LFMX 2.0-	LFMX 2.2-
GI132	LFMX 1.5-	LFMX 1.6-

	
KV	KV 5x70

XLCF(NRL) BS

P

M

K

N

S

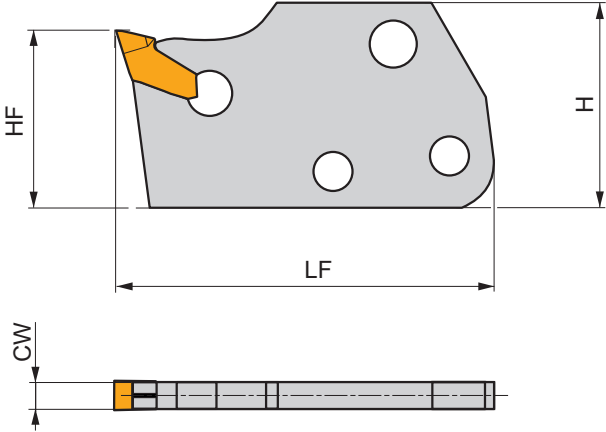
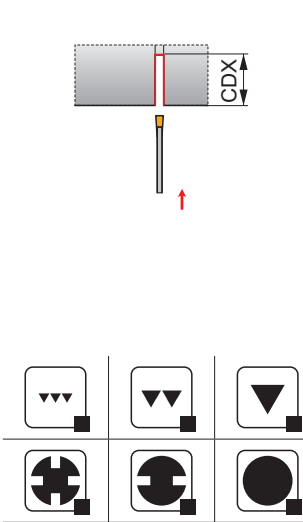
H

PRAMET

X



Listwa promieniowa do rowkowania, do modułowego uchwytu MS-EN, na płytce LFMX
Modułowa listwa do rowkowania z jednostronnymi płytkami LFMX. Przeznaczona do rowkowania lub przecinania (maks. głębokość skrawania 25 mm). Listwa poddana obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		HF	H	LF	CW	CDX			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	XLCFR 160115-1.60	12	25	35	1.50	15	0.03	GI132	KV
	XLCFR 160115-2.00	12	25	35	2.00	15	0.01	GI061	KV
	XLCFR 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFR 250115-2.00	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061	KV
L	XLCFL 160115-1.60	12	25	35	1.50	15	0.03	GI132	KV
	XLCFL 160115-2.00	12	25	35	2.00	15	0.04	GI061	KV
	XLCFL 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.04	GI132	KV
	XLCFL 250115-2.00	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061	KV
N	XLCFN 160215-3.00	12	25	35	3.10	15	0.01	GI001	KV
	XLCFN 160220-3.00	12	25	40	3.10	20	0.04	GI001	KV
	XLCFN 250215-3.00	24	29	40	3.10	15	0.04	GI001	KV
	XLCFN 250225-3.00	24	29	50	3.10	25	0.02	GI001	KV
	XLCFN 250315-4.00	24	29	40	4.10	15	0.04	GI002	KV
	XLCFN 250325-4.00	24	29	50	4.10	25	0.04	GI002	KV
	XLCFN 250425-5.00	24	29	50	5.10	25	0.04	GI004	KV
	XLCFN 250525-6.35	24	29	50	6.35	25	0.07	GI005	KV

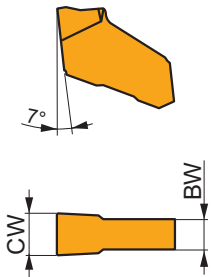
		
GI001	LFMX 3.1-.	—
GI002	LFMX 4.1-.	—
GI004	LFMX 5.1-.	—
GI005	LFMX 6.35-.	—
GI061	LFMX 2.0-.	LFMX 2.2-.
GI132	LFMX 1.5-.	LFMX 1.6-.

	
KV	KV 5x70

LFMX - F1

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.5	1.50	-0.03	0.03	1.30
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc) i posuwu (f). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)



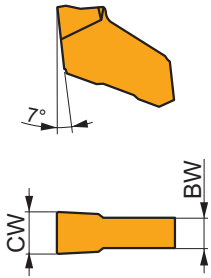
F1 geometria EN-do przecinania i rowkowania, do ciągłych warunków pracy.

LFMX 1.5-.16ENF1:T8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 1.6-.16ENF1:T8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 2.0-.16ENF1:T8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 3.1-.20ENF1:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 4.1-.20ENF1:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	—	—	—	—	—	—	—	—

LFMX - F2

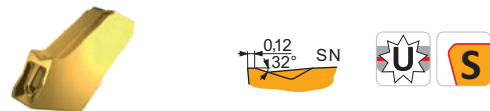
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc) i posuwu (f). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)

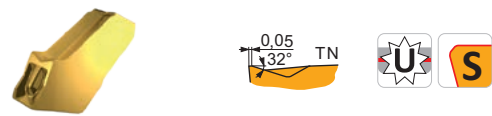


SN-F2 geometria do przecinania i rowkowania, do ciągłych warunków pracy.

LFMX 1.6-.16SNF2:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 2.0-.16SNF2:6640	●	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 2.0-.16SNF2:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 3.1-.20SNF2:6640	●	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 3.1-.20SNF2:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 4.1-.20SNF2:T8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 5.1-.20SNF2:T8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 6.35-.20SNF2:T8330	●	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	—	—	—	—	—	—	—	—

Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc) i posuwu (f). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
			(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)		



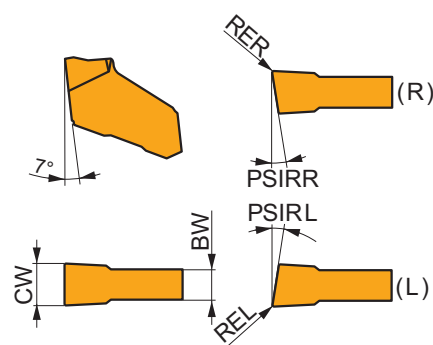
TN-F2 geometria do przecinania i rowkowania, do ciągłych warunków pracy.

LFMX 3.1-.20TNF2:6640	●	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 3.1-.20TNF2:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 4.1-.20TNF2:T8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	—	—	—	—	—	—	—	—

LFMX - M2

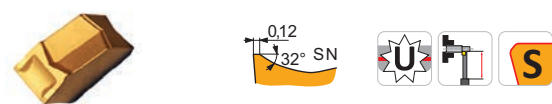
PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	BW (mm)
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
2.2	2.20	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



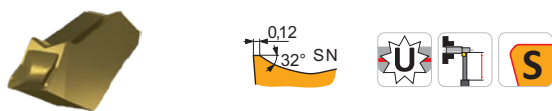
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc) i posuwu (f). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
			(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)		



SN-M2 geometria do przecinania i rowkowania, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

LFMX 2.0-.16SNM2:6640	●	0.2	150	0.11	90	0.10	140	0.11	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 2.0-.16SNM2:T8330	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 2.2-.16SNM2:6640	●	0.2	150	0.11	90	0.10	140	0.11	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 2.2-.16SNM2:T8330	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 3.1-.20SNM2:6640	●	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 3.1-.20SNM2:T8330	●	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 4.1-.20SNM2:6640	●	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 4.1-.20SNM2:T8330	●	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 5.1-.20SNM2:6640	●	0.2	150	0.20	90	0.18	140	0.20	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 5.1-.20SNM2:T8330	●	0.2	130	0.20	75	0.18	120	0.20	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 6.35-.20SNM2:6640	●	0.2	150	0.20	90	0.18	140	0.20	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 6.35-.20SNM2:T8330	●	0.2	130	0.20	75	0.18	120	0.20	—	—	—	—	—	—	—	—



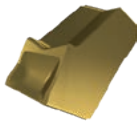
SR-M2 geometria prawokierunkowa do przecinania, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

LFMX 2.0-.16SR12M2:T8330	●	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	—	—	—	—	—	—	12	—
LFMX 2.0-.16SR6M2:T8330	●	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	—	—	—	—	—	—	6	—
LFMX 3.1-.20SR8M2:T8330	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	—	—	—	—	—	—	8	—
LFMX 4.1-.20SR8M2:T8330	●	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	—	—	—	—	—	—	8	—



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc) i posuwu (f). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
			(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)		



SL-M2 geometria lewokierunkowa do przecinania, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

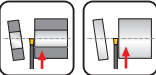
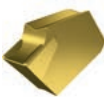
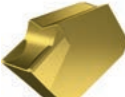
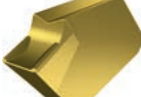
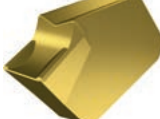
LFMX 2.0-.16SL12M2:T8330	●	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	—	—	—	—	—	—	—	12
LFMX 2.0-.16SL6M2:T8330	●	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	—	—	—	—	—	—	—	6
LFMX 3.1-.20SL8M2:T8330	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	—	—	—	—	—	—	—	8
LFMX 4.1-.20SL8M2:T8330	●	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	—	—	—	—	—	—	—	8



TN-M2 geometria do przecinania i rowkowania, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

LFMX 3.1-.20TNM2:6640	●	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 3.1-.20TNM2:T8330	●	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 4.1-.20TNM2:6640	●	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 4.1-.20TNM2:T8330	●	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	—	—	—	—	—	—	—	—

LFUX – PRZEGLĄD LISTEW I AKCESORIÓW

Gniazdo płytki	03	04	05	06		
XLCFN B LFUX Listwy H = 26 mm H = 32; 47 mm						
Szerokość skrawania (mm) 	3	4	5			
Płytki do ucinania 	 LFUX	 LFUX	 LFUX	 LFUX		



DU, D

- Uchwyt (blok) do listew
- Rozmiary chwytów:
20 × 20, 25 × 23, 25 × 32, 32 × 29, 25 × 30 mm

XLCFN B LFUX

P

M

K

N

S

H

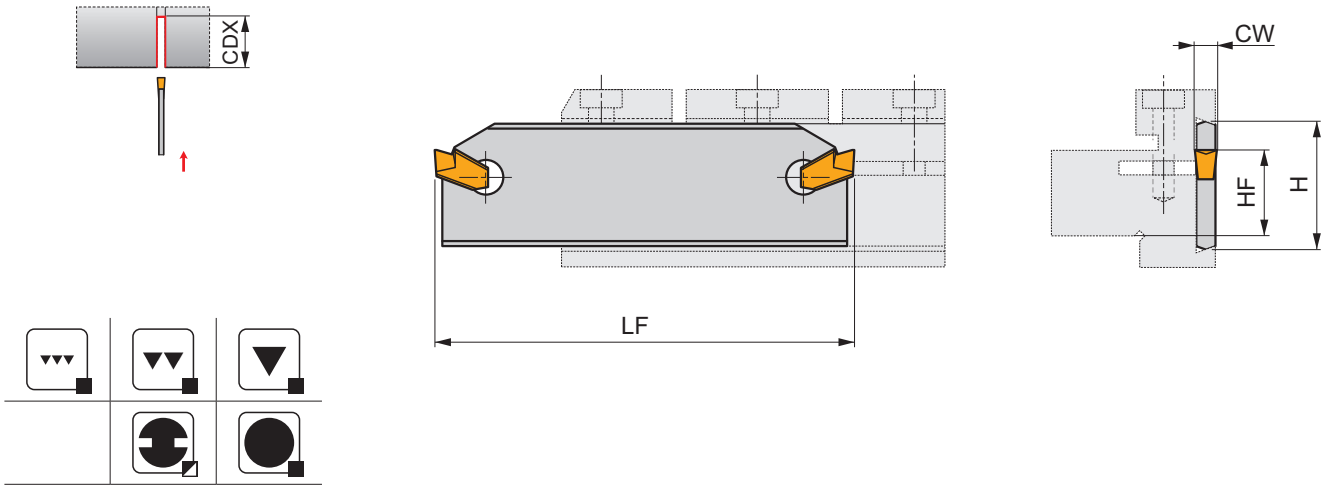
PRAMET

X



Dwustronna listwa do przecinania, na płytki LFUX

Listwa do przecinania. Przeznaczona do jednostronnych płytek LFUX. Dostępne w wysokościach 26, 32 lub 47 mm. Możliwość montażu w uchwytach podstawowych DU, D Pramet. Korpus poddany obróbce cieplnej w celu dłuższej trwałości narzędzia.



Product		HF	H	LF	CW	CDX			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
N	XLCFN 2603 J 03	21.4	26	110	3.10	37.5	0.06	GI018	KV
	XLCFN 3202 M 03	25	32	150	3.10	50	0.11	GI018	KV
	XLCFN 3203 M 04	25	32	150	4.10	50	0.15	GI019	KV
	XLCFN 3204 M 05	25	32	150	5.10	60	0.17	GI020	KV
	XLCFN 4704 S 05	38	47	270	5.10	100	0.46	GI020	KV
	XLCFN 4705 S 06	38	47	270	6.10	100	0.50	GI021	KV

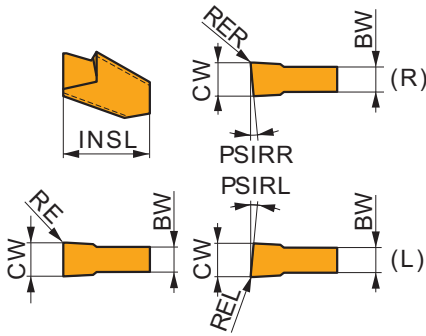
	
GI018	LFUX 0308..
GI019	LFUX 0408..
GI020	LFUX 0508..
GI021	LFUX 0608..

	
KV	KV 5x70

LFUX

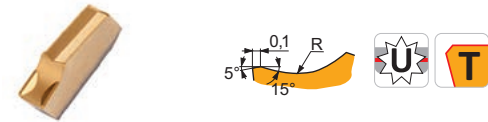
PRAMET

	CW (mm)	BW (mm)	INSL (mm)
0308	3.00	2.51	11.5
0408	4.00	3.44	11.5
0508	5.00	4.30	11.5
0608	6.00	5.30	11.5



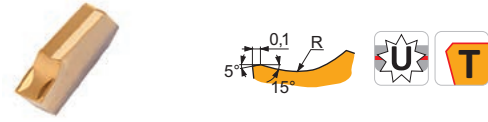
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc) i posuwu (f). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
			vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



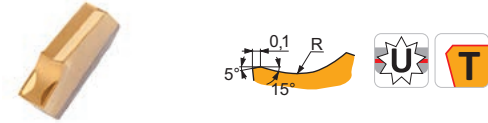
TN geometria do przecinania i rowkowania, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

LFUX 030802TN:6640		0.2	150	0.10	—	—	140	0.10	—	—	—	—	—	—	—	—
LFUX 030802TN:T8330		0.2	130	0.10	—	—	120	0.10	—	—	—	—	—	—	—	—
LFUX 040802TN:6640		0.2	150	0.12	—	—	140	0.12	—	—	—	—	—	—	—	—
LFUX 040802TN:T8330		0.2	130	0.12	—	—	120	0.12	—	—	—	—	—	—	—	—
LFUX 050802TN:6640		0.2	150	0.15	—	—	140	0.15	—	—	—	—	—	—	—	—
LFUX 050802TN:T8330		0.2	130	0.15	—	—	120	0.15	—	—	—	—	—	—	—	—
LFUX 060802TN:6640		0.2	150	0.20	—	—	140	0.20	—	—	—	—	—	—	—	—
LFUX 060802TN:T8330		0.2	130	0.20	—	—	120	0.20	—	—	—	—	—	—	—	—



TR geometria prawokierunkowa do przecinania, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

LFUX 030800TR:6640		0.2	150	0.10	—	—	140	0.10	—	—	—	—	—	—	5	—
LFUX 030800TR:T8330		0.2	130	0.10	—	—	120	0.10	—	—	—	—	—	—	5	—
LFUX 040800TR:6640		0.2	150	0.12	—	—	140	0.12	—	—	—	—	—	—	5	—
LFUX 040800TR:T8330		0.2	130	0.12	—	—	120	0.12	—	—	—	—	—	—	5	—



TL geometria lewokierunkowa do przecinania, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

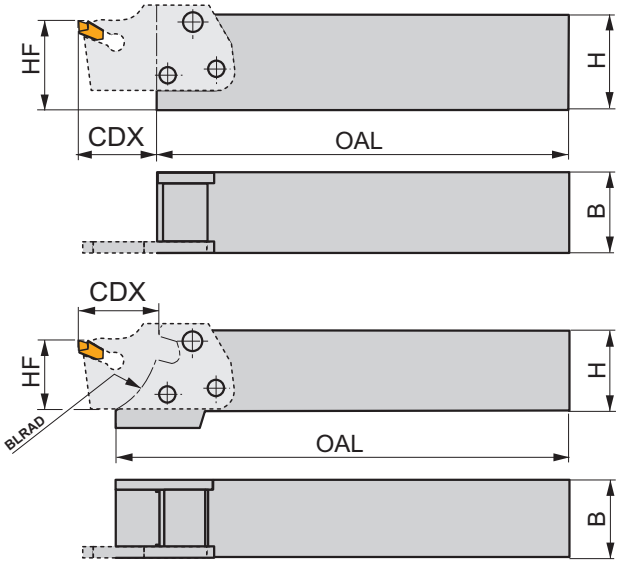
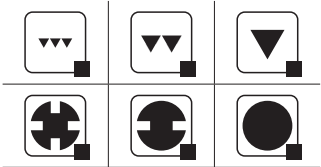
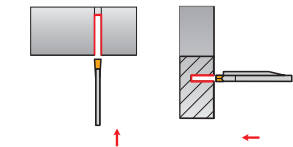
LFUX 030800TL:6640		0.2	150	0.10	—	—	140	0.10	—	—	—	—	—	—	—	5
LFUX 030800TL:T8330		0.2	130	0.10	—	—	120	0.10	—	—	—	—	—	—	—	5

MS-EN

PRAMET



Uchwyt modułowy do mocowania listew do rowkowania i przecinania
Uchwyt modułowy do mocowania listew typu BS. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product	HF	H	B	OAL	BLRAD	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
MS-EN-1212 F	12	12	12	75	–	0.12	GI006	ND4
MS-EN-1616 H	16	16	16	90	–	0.21	GI006	ND4
MS-EN-2020 K	20	20	20	115	–	0.23	GI003	ND5
MS-EN-2020 KS	20	20	20	129	25	0.42	GI060	ND5
MS-EN-2525 M	25	25	25	140	–	0.65	GI003	ND5
MS-EN-2525 MS	25	25	25	153	25	0.73	GI060	ND5
MS-EN-3225 P	32	32	25	160	–	0.95	GI003	ND5
MS-EN-3225 PS	32	32	25	174	25	1.00	GI060	ND5

				
GI003	XLC.. 25..15...	XLC.. 25..25...	GL.BS	XLXFL 25...
GI006	XLCF. 16..15...	XLCF. 16..20...	–	–
GI060	XLC.. 25..15...	XLC.. 25..25...	GL.BS	–

									
ND4	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	–	–	–	–	FLAG T15P
ND5	US 45013-T20P	5.0	M 5	13	US 46017-T20P	5.0	M6	17	FLAG T20P

ND4 = 3 x US 4011-T15P; ND5 = 2 x US 45013-T20P

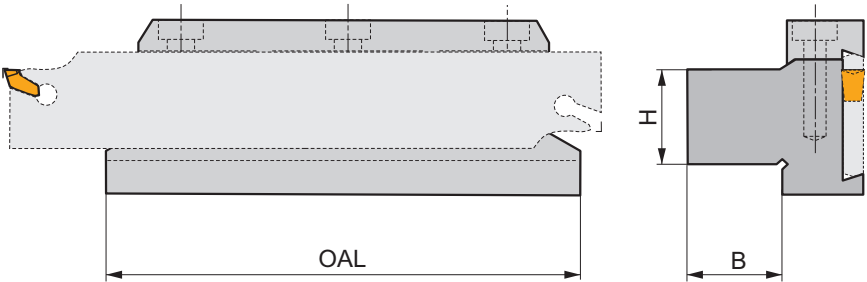
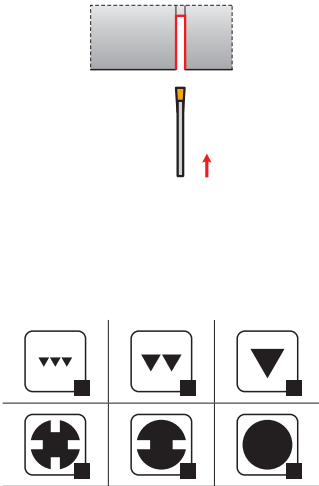
DU, D

PRAMET



Uchwyt do mocowania listew do rowkowania i przecinania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.

Uchwyt do mocowania listew do rowkowania i przecinania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.

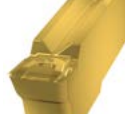
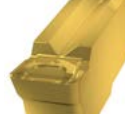
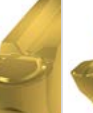


Product	H	B	OAL	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)			
26-DU 2020	20	20	90	0.76	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-DU 2523	25	23	110	1.06	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.24	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.28	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.84	GI091	ND3

		
GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B.
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B.
GI009	XLC.N 45..	-
GI091	XLC.N 47..	-

					
ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5

NARZĘDZIA DO ROWKOWANIA CZOŁOWEGO

GNIAZDO PŁYTKI	LNMX 3.00	GL3	GL4	GL5	GL6	
NEW Rowki czołowe, nóż osiowy, prawokierunkowy 20 × 20 32 × 32 		CDX 12 mm 	CDX 20 – 25 mm 	CDX 25 mm 	CDX 25 – 32 mm 	
NEW Rowki czołowe, nóż osiowy, lewokierunkowy 25 × 25 32 × 32 		CDX 12 mm 	CDX 20 – 25 mm 	CDX 25 mm 	CDX 25 – 32 mm 	
NEW Rowki czołowe, nóż 90°, prawokierunkowy 25 × 25 		CDX 15 mm 	CDX 20 – 25 mm 			
Listwy MS						
Szerokość skrawania (mm) CW	3.1	3	4	5	6	8
Rowkowanie czołowe 	 LFMX	 GM	 GM	 GM	 GM	 GM
Planowanie Profilowanie czołowe  		  GM MM	  GM MM	  GM MM	  GM MM	  GM MM

GLSF L-R AXIAL

P

M

K

N

S

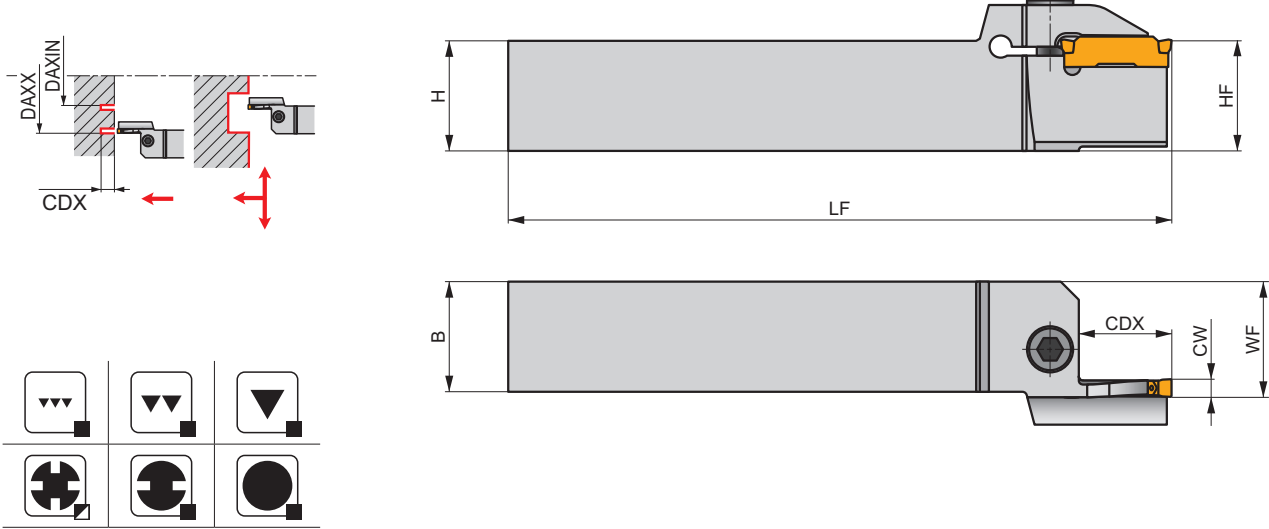
H

PRAMET

G



Nóż do osiowego rowkowania czołowego na płytce GL
Lewokierunkowy nóż do osiowego rowkowania czołowego na płytce GL. Przeznaczony do czołowego rowkowania, toczenia i profilowania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product	HF	H	B	WF	LF	CW	CDX	DAXX	DAXIN				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
L	GL3-S2525MFL-12-R035027	25	25	25	26	150	3.00	12	35	27	0.69	GI361	GL16
	GL3-S2525MFL-15-R044033	25	25	25	26	150	3.00	15	44	33	0.68	GI361	GL16
	GL3-S2525MFL-15-R055040	25	25	25	26	150	3.00	15	55	40	0.68	GI361	GL16
	GL3-S2525MFL-20-R080051	25	25	25	26	150	3.00	20	80	51	0.65	GI361	GL16
	GL3-S2525MFL-25-R110076	25	25	25	26	150	3.00	25	110	76	0.63	GI361	GL16
	GL4-S2525MFL-20-R065050	25	25	25	26	150	4.00	20	65	50	0.71	GI362	GL16
	GL4-S2525MFL-20-R095060	25	25	25	26	150	4.00	20	95	60	0.65	GI362	GL16
	GL4-S2525MFL-25-R160090	25	25	25	26	150	4.00	25	160	90	0.63	GI362	GL16
	GL4-S2525MFL-25-R400150	25	25	25	25.7	150	4.00	25	400	150	0.63	GI362	GL16
	GL4-S2525MFL-25-R950380	25	25	25	25.7	150	4.00	25	950	380	0.63	GI362	GL16
	GL5-S2525MFL-25-R095060	25	25	25	25.3	150	5.00	25	95	60	0.63	GI363	GL16
	GL5-S2525MFL-25-R200090	25	25	25	25.3	150	5.00	25	200	90	0.63	GI363	GL16
	GL5-S2525MFL-25-R950180	25	25	25	25.3	150	5.00	25	950	180	0.63	GI363	GL16
	GL6-S2525MFL-25-R095060	25	25	25	25.4	150	6.00	25	95	60	0.69	GI364	GL16
	GL6-S2525MFL-25-R200090	25	25	25	25.4	150	6.00	25	200	90	0.64	GI364	GL16
	GL6-S2525MFL-25-R950180	25	25	25	25.4	150	6.00	25	950	180	0.64	GI364	GL16
	GL6-S3232PFL-32-R200090	32	32	32	32.4	170	6.00	32	200	90	1.20	GI364	GL17
	GL6-S3232PFL-32-R950180	32	32	32	32.4	170	6.00	32	950	180	1.20	GI364	GL17

			
GI361		GL3-GM	GL3-MM
GI362		GL4-GM	GL4-MM
GI363		GL5-GM	GL5-MM
GI364		GL6-GM	GL6-MM

					
GL16	HS 0620	6.0	M6	20	HXK 5
GL17	HS 0825	8.0	M8	25	HXK 6

GLSF R-L AXIAL

P

M

K

N

S

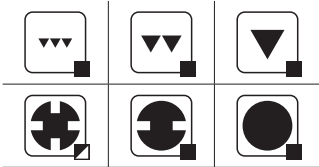
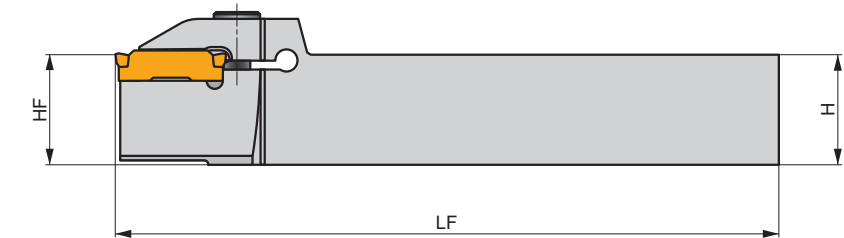
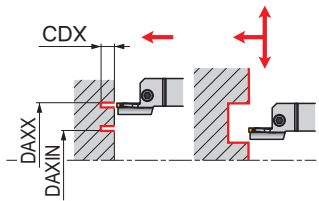
H

PRAMET

G



Nóż do osiowego rowkowania czołowego na płytce GL
Prawokierunkowy nóż do osiowego rowkowania czołowego na płytce GL. Przeznaczony do czołowego rowkowania, toczenia i profilowania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product	HF	H	B	WF	LF	CW	CDX	DAXX	DAXIN				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	GL3-S2020KFR-12-L035027	20	20	20	20.5	125	3.00	12	35	27	0.40	GI361	GL16
	GL3-S2020KFR-15-L044033	20	20	20	20.5	125	3.00	15	44	33	0.39	GI361	GL16
	GL3-S2020KFR-15-L055040	20	20	20	20.5	125	3.00	15	55	40	0.39	GI361	GL16
	GL3-S2020KFR-20-L080051	20	20	20	20.5	125	3.00	20	80	51	0.38	GI361	GL16
	GL3-S2525MFR-12-L035027	25	25	25	26	150	3.00	12	35	27	0.69	GI361	GL16
	GL3-S2525MFR-15-L044033	25	25	25	26	150	3.00	15	44	33	0.68	GI361	GL16
	GL3-S2525MFR-15-L055040	25	25	25	26	150	3.00	15	55	40	0.68	GI361	GL16
	GL3-S2525MFR-20-L080051	25	25	25	26	150	3.00	20	80	51	0.65	GI361	GL16
	GL3-S2525MFR-25-L110076	25	25	25	26	150	3.00	25	110	76	0.63	GI361	GL16
	GL4-S2525MFR-20-L065050	25	25	25	26	150	4.00	20	65	50	0.66	GI362	GL16
	GL4-S2525MFR-20-L095060	25	25	25	26	150	4.00	20	95	60	0.65	GI362	GL16
	GL4-S2525MFR-25-L160090	25	25	25	26	150	4.00	25	160	90	0.63	GI362	GL16
	GL4-S2525MFR-25-L400150	25	25	25	25.7	150	4.00	25	400	150	0.63	GI362	GL16
	GL4-S2525MFR-25-L950380	25	25	25	25.7	150	4.00	25	950	380	0.63	GI362	GL16
	GL5-S2525MFR-25-L095060	25	25	25	25.3	150	5.00	25	95	60	0.63	GI363	GL16
	GL5-S2525MFR-25-L200090	25	25	25	25.3	150	5.00	25	200	90	0.63	GI363	GL16
	GL5-S2525MFR-25-L950180	25	25	25	25.3	150	5.00	25	950	180	0.63	GI363	GL16
	GL6-S2525MFR-25-L095060	25	25	25	25.4	150	6.00	25	95	60	0.64	GI364	GL16
	GL6-S2525MFR-25-L200090	25	25	25	25.4	150	6.00	25	200	90	0.64	GI364	GL16
	GL6-S2525MFR-25-L950180	25	25	25	25.4	150	6.00	25	950	180	0.64	GI364	GL16
	GL6-S3232PFR-32-L200090	32	32	32	32.4	170	6.00	32	200	90	1.20	GI364	GL17
	GL6-S3232PFR-32-L950180	32	32	32	32.4	170	6.00	32	950	180	1.21	GI364	GL17

		
GI361	GL3-GM	GL3-MM
GI362	GL4-GM	GL4-MM
GI363	GL5-GM	GL5-MM
GI364	GL6-GM	GL6-MM

					
GL16	HS 0620	6.0	M6	20	HXK 5
GL17	HS 0825	8.0	M8	25	HXK 6

GLSG R-R AXIAL

P

M

K

N

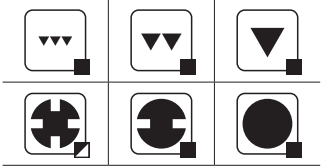
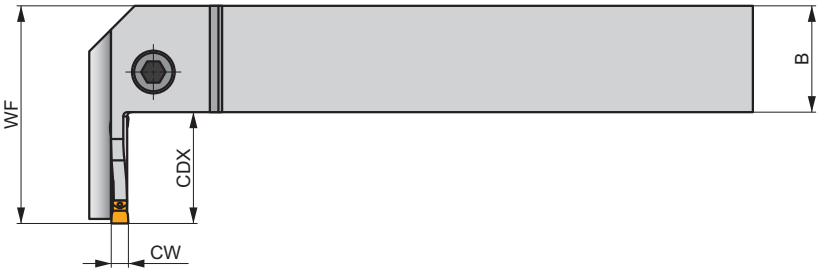
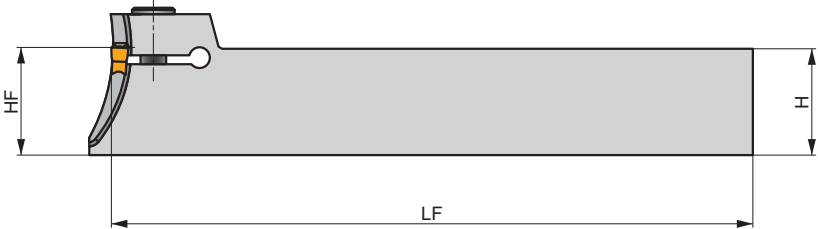
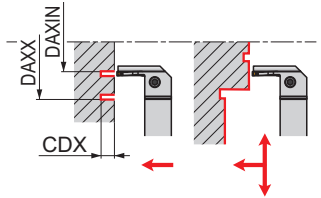
S

H

G



Nóż do promieniowego rowkowania czołowego na płytce GL
Prawokierunkowy nóż do promieniowego rowkowania czołowego na płytce GL. Przeznaczony do czołowego rowkowania, toczenia i profilowania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		HF	H	B	WF	LF	CW	CDX	DAXX	DAXIN	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	GL3-S2525MGR-15-R044033	25	25	25	40.9	150	3.00	15	44	33	0.75	GI361	GL16
	GL3-S2525MGR-15-R055040	25	25	25	40.9	150	3.00	15	55	40	0.75	GI361	GL16
	GL3-S2525MGR-20-R080051	25	25	25	45.9	150	3.00	20	80	51	0.75	GI361	GL16
	GL3-S2525MGR-25-R110076	25	25	25	50.9	150	3.00	25	110	76	0.75	GI361	GL16
	GL4-S2525MGR-20-R065050	25	25	25	46	150	4.00	20	65	50	0.77	GI362	GL16
	GL4-S2525MGR-25-R095060	25	25	25	51	150	4.00	25	95	60	0.76	GI362	GL16
	GL4-S2525MGR-25-R160090	25	25	25	51	150	4.00	25	160	90	0.76	GI362	GL16
	GL4-S2525MGR-25-R400150	25	25	25	51	150	4.00	25	400	150	0.75	GI362	GL16

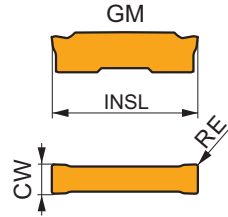
		
GI361	GL3-GM	GL3-MM
GI362	GL4-GM	GL4-MM

					
GL16	HS 0620	6.0	M6	20	HXK 5

GL. D - GM

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0
800	8.00	-0.05	0.05	25.0



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



GM uniwersalna geometria do rowkowania i toczenia wzdłużnego oraz do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

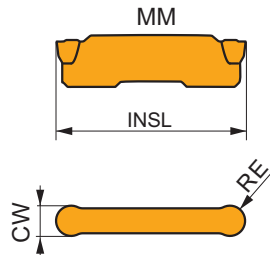
GL2-D200M02-GM:G8330		0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	—	—	—	45	0.08	0.6	—	—	—
GL2-D200M02-GM:T7325		0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	205	0.10	0.8	—	—	—	70	0.08	0.6	—	—	—
GL3-D300M02-GM:G8330		0.2	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	—	—	—	35	0.14	0.8	—	—	—
GL3-D300M02-GM:T7325		0.2	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	165	0.20	1.0	—	—	—	55	0.14	0.8	—	—	—
GL3-D300M04-GM:G8330		0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	150	0.20	1.0	—	—	—	40	0.14	0.8	—	—	—
GL3-D300M04-GM:T7325		0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	175	0.20	1.0	—	—	—	60	0.14	0.8	—	—	—
GL4-D400M04-GM:G8330		0.4	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	—	—	—	35	0.18	1.0	—	—	—
GL4-D400M04-GM:T7325		0.4	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	160	0.25	1.2	—	—	—	55	0.18	1.0	—	—	—
GL4-D400M08-GM:G8330		0.8	180	0.25	1.2	105	0.23	1.2	170	0.25	1.2	—	—	—	45	0.18	1.0	—	—	—
GL4-D400M08-GM:T7325		0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	190	0.25	1.2	—	—	—	65	0.18	1.0	—	—	—
GL5-D500M08-GM:G8330		0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	—	—	—	40	0.21	1.0	—	—	—
GL5-D500M08-GM:T7325		0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	—	—	—	60	0.21	1.0	—	—	—
GL6-D600M08-GM:G8330		0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	—	—	—	40	0.21	1.0	—	—	—
GL6-D600M08-GM:T7325		0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	—	—	—	60	0.21	1.0	—	—	—
GL6-D800M08-GM:G8330 ¹⁾		0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	—	—	—	40	0.21	1.2	—	—	—

¹⁾ Usable only in holders with CDX ≥ 24.

GL. D - MM

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	26.0
600	6.00	-0.05	0.05	26.0



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



MM geometria z pełnym promieniem do profilowania kopiowego i toczenia wzdłużnego, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

GL2-D200MM0-MM:G8330		1.0	250	0.10	1.0	150	0.09	1.0	235	0.10	1.0	—	—	—	60	0.08	0.8	—	—	—
GL2-D200MM0-MM:T7325		1.0	285	0.10	1.0	220	0.09	1.0	270	0.10	1.0	—	—	—	90	0.08	0.8	—	—	—
GL3-D300MM0-MM:G8330		1.5	210	0.20	1.2	125	0.18	1.2	195	0.20	1.2	—	—	—	50	0.14	1.0	—	—	—
GL3-D300MM0-MM:T7325		1.5	240	0.20	1.2	185	0.18	1.2	225	0.20	1.2	—	—	—	75	0.14	1.0	—	—	—
GL4-D400MM0-MM:G8330		2.0	220	0.20	1.2	130	0.18	1.2	205	0.20	1.2	—	—	—	55	0.14	1.0	—	—	—
GL4-D400MM0-MM:T7325		2.0	250	0.20	1.2	195	0.18	1.2	235	0.20	1.2	—	—	—	80	0.14	1.0	—	—	—
GL5-D500MM0-MM:G8330		2.5	205	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	—	—	—	50	0.18	1.0	—	—	—
GL5-D500MM0-MM:T7325		2.5	235	0.25	1.2	180	0.23	1.2	220	0.25	1.2	—	—	—	75	0.18	1.0	—	—	—
GL6-D600MM0-MM:G8330		3.0	195	0.30	1.2	115	0.27	1.2	185	0.30	1.2	—	—	—	45	0.21	1.0	—	—	—
GL6-D600MM0-MM:T7325		3.0	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	205	0.30	1.2	—	—	—	70	0.21	1.0	—	—	—

XLXFL BS AXIAL

P

M

K

N

S

H

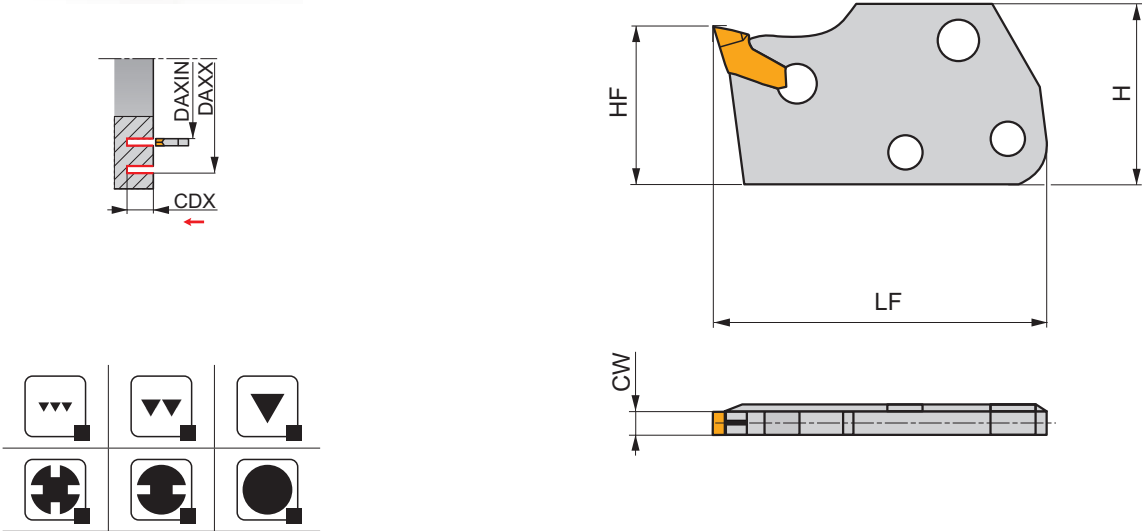
PRAMET

X



Listwa do rowkowania czołowego, do modułowego uchwytu MS-EN, na płytki LFMX

Modułowa listwa do rowkowania z jednostronnymi płytkami LCMX 3.1. Przeznaczona do rowkowania osiowego (maksymalna głębokość skrawania 20 mm). Może być zamontowana w uchwycie narzędziowym MS-EN. Listwa poddana obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



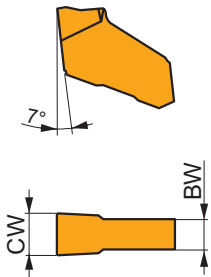
Product		H	HF	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
L	XLXFL 250220-3.00-60	29	24	46	3.10	20	60	85	0.05	GI001	KV
	XLXFL 250220-3.00-80	29	24	46	3.10	20	80	105	0.05	GI001	KV
	XLXFL 250220-3.00-100	29	24	46	3.10	20	100	155	0.03	GI001	KV
	XLXFL 250220-3.00-150	29	24	46	3.10	20	150	280	0.03	GI001	KV

	GI001		LFMX 3.1-.
	KV		KV 5x70

LFMX - F1



	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.5	1.50	-0.03	0.03	1.30
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc) i posuwu (f). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)



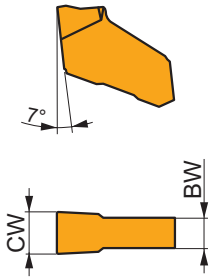
F1 geometria EN-do przecinania i rowkowania, do ciągłych warunków pracy.

LFMX 1.5-.16ENF1:T8330		0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 1.6-.16ENF1:T8330		0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 2.0-.16ENF1:T8330		0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 3.1-.20ENF1:T8330		0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 4.1-.20ENF1:T8330		0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	—	—	—	—	—	—	—	—

LFMX - F2

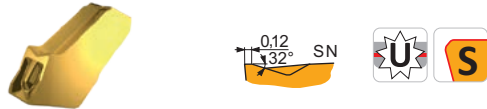


	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc) i posuwu (f). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)

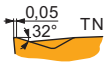


SN-F2 geometria do przecinania i rowkowania, do ciągłych warunków pracy.

LFMX 1.6-.16SNF2:T8330		0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 2.0-.16SNF2:6640		0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 2.0-.16SNF2:T8330		0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 3.1-.20SNF2:6640		0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 3.1-.20SNF2:T8330		0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 4.1-.20SNF2:T8330		0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 5.1-.20SNF2:T8330		0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 6.35-.20SNF2:T8330		0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	—	—	—	—	—	—	—	—

Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc) i posuwu (f). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
			vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



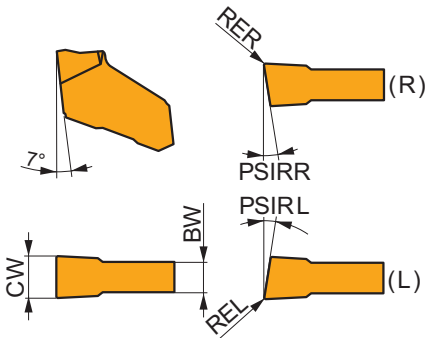
TN-F2 geometria do przecinania i rowkowania, do ciągłych warunków pracy.

LFMX 3.1-.20TNF2:6640	●	0.2	■	150	0.10	▣	90	0.09	■	140	0.10	—	—	—	—	—
LFMX 3.1-.20TNF2:T8330	●	0.2	■	130	0.10	▣	75	0.09	■	120	0.10	—	—	—	—	—
LFMX 4.1-.20TNF2:T8330	●	0.2	■	130	0.12	▣	75	0.11	■	120	0.12	—	—	—	—	—

LFMX - M2



	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	BW (mm)
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
2.2	2.20	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



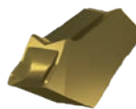
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc) i posuwu (f). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
			vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



SN-M2 geometria do przecinania i rowkowania, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

LFMX 2.0-.16SNM2:6640	●	0.2	■	150	0.11	▣	90	0.10	▣	140	0.11	—	—	—	—	—
LFMX 2.0-.16SNM2:T8330	●	0.2	■	130	0.11	▣	75	0.10	▣	120	0.11	—	—	—	—	—
LFMX 2.2-.16SNM2:6640	●	0.2	■	150	0.11	▣	90	0.10	▣	140	0.11	—	—	—	—	—
LFMX 2.2-.16SNM2:T8330	●	0.2	■	130	0.11	▣	75	0.10	▣	120	0.11	—	—	—	—	—
LFMX 3.1-.20SNM2:6640	●	0.2	■	150	0.15	▣	90	0.14	▣	140	0.15	—	—	—	—	—
LFMX 3.1-.20SNM2:T8330	●	0.2	■	130	0.15	▣	75	0.14	▣	120	0.15	—	—	—	—	—
LFMX 4.1-.20SNM2:6640	●	0.2	■	150	0.15	▣	90	0.14	▣	140	0.15	—	—	—	—	—
LFMX 4.1-.20SNM2:T8330	●	0.2	■	130	0.15	▣	75	0.14	▣	120	0.15	—	—	—	—	—
LFMX 5.1-.20SNM2:6640	●	0.2	■	150	0.20	▣	90	0.18	▣	140	0.20	—	—	—	—	—
LFMX 5.1-.20SNM2:T8330	●	0.2	■	130	0.20	▣	75	0.18	▣	120	0.20	—	—	—	—	—
LFMX 6.35-.20SNM2:6640	●	0.2	■	150	0.20	▣	90	0.18	▣	140	0.20	—	—	—	—	—
LFMX 6.35-.20SNM2:T8330	●	0.2	■	130	0.20	▣	75	0.18	▣	120	0.20	—	—	—	—	—

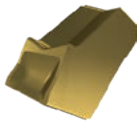


SR-M2 geometria prawokierunkowa do przecinania, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

LFMX 2.0-.16SR12M2:T8330	●	0.2	■	130	0.09	▣	75	0.08	▣	120	0.09	—	—	—	12	—
LFMX 2.0-.16SR6M2:T8330	●	0.2	■	130	0.09	▣	75	0.08	▣	120	0.09	—	—	—	6	—
LFMX 3.1-.20SR8M2:T8330	●	0.2	■	130	0.11	▣	75	0.10	▣	120	0.11	—	—	—	8	—
LFMX 4.1-.20SR8M2:T8330	●	0.2	■	130	0.15	▣	75	0.14	▣	120	0.15	—	—	—	8	—

Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc) i posuwu (f). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
			(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)



SL-M2 geometria lewokierunkowa do przecinania, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

LFMX 2.0-.16SL12M2:T8330	●	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	—	—	—	—	—	—	—	12
LFMX 2.0-.16SL6M2:T8330	●	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	—	—	—	—	—	—	—	6
LFMX 3.1-.20SL8M2:T8330	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	—	—	—	—	—	—	—	8
LFMX 4.1-.20SL8M2:T8330	●	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	—	—	—	—	—	—	—	8



TN-M2 geometria do przecinania i rowkowania, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

LFMX 3.1-.20TNM2:6640	●	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 3.1-.20TNM2:T8330	●	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 4.1-.20TNM2:6640	●	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 4.1-.20TNM2:T8330	●	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	—	—	—	—	—	—	—	—

NOŻE DO ROWKOWANIA WEWNĘTRZNEGO

Gniazdo płytki	0313	0413	GL2	GL3	GL4
GG.(RL)INT					
GLAG (RL)INT DCON MS = 25 – 40 mm DMIN = 32 mm			CDX 6 – 10 mm 	CDX 6 – 12 mm 	CDX 6 – 20 mm
Szerokość skrawania (mm)	3	4	2	3	4
Rowkowanie (wewnętrzne)	 CM	 CM	 GM	 GM	 GM
Toczenie / Profilowanie (wewnętrzne)	 F	 F	 GM	 GM	 GM
	 MP	 MP	 MM	 MM	 MM

GLAG (RL) INT

P

M

K

N

S

H

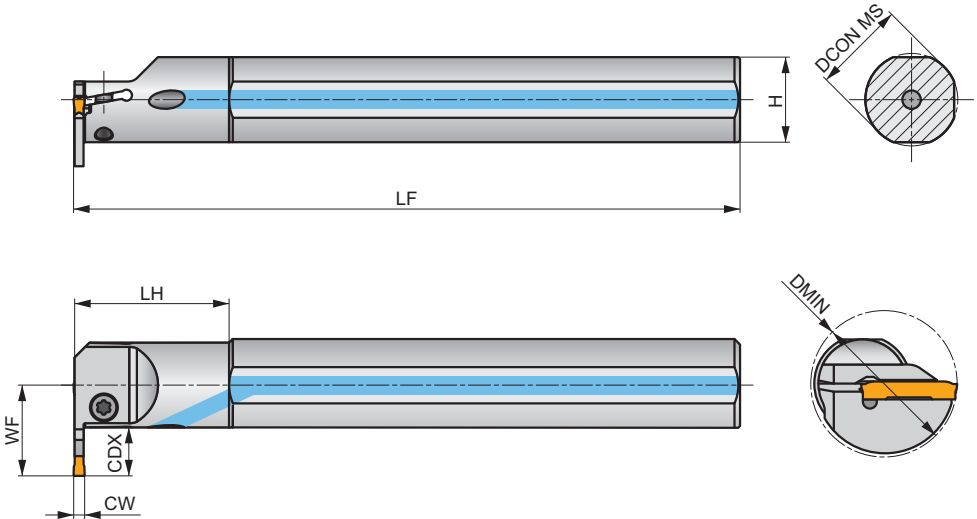
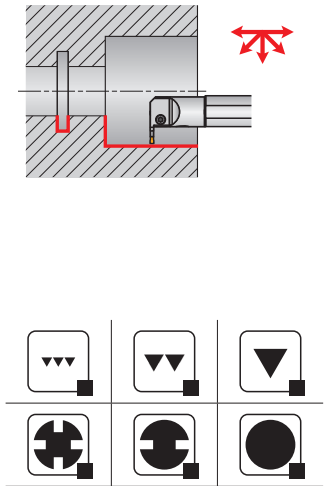
PRAMET

G



Nóż do rowkowania wewnętrznego na płytki GL

Wewnętrzny prawo/lewokierunkowy nóż tokarski na płytce GL z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa, zapewniający większe bezpieczeństwo dzięki wzmocnionej konstrukcji gniazda i listwy. Przeznaczony do wewnętrznego rowkowania, toczenia i profilowania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		DCON MS	H	WF	LF	LH	CW	CDX	DMIN		kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	GL2-A25QGR-06-32	25	23	18.5	180	41.2	2.00	6	32	✓	0.57	GI360	GL14
	GL2-A25QGR-10-38	25	23	22.5	180	41.2	2.00	10	38	✓	0.57	GI360	GL14
	GL3-A25QGR-06-32	25	23	18.5	180	42.0	3.00	6	32	✓	0.57	GI361	GL14
	GL3-A25QGR-12-38	25	23	24.5	180	42.0	3.00	12	38	✓	0.58	GI361	GL14
	GL4-A25QGR-06-40	25	23	18.6	180	43.0	4.00	6	40	✓	0.58	GI362	GL14
	GL4-A25QGR-12-40 ¹⁾	25	23	24.6	180	43.0	4.00	12	40	✓	0.58	GI365	GL14
	GL2-A32SGR-06-40	32	30	22	250	51.2	2.00	6	40	✓	1.38	GI360	GL14
	GL2-A32SGR-10-45	32	30	26	250	51.2	2.00	10	45	✓	1.30	GI360	GL14
	GL3-A32SGR-06-40	32	30	22	250	52.0	3.00	6	40	✓	1.38	GI361	GL14
	GL3-A32SGR-12-45	32	30	28	250	52.0	3.00	12	45	✓	1.30	GI361	GL14
	GL4-A32SGR-06-40	32	30	22.1	250	53.0	4.00	6	40	✓	1.39	GI362	GL14
	GL4-A32SGR-12-45 ¹⁾	32	30	28.1	250	53.0	4.00	12	45	✓	1.39	GI365	GL14
	GL3-A40TGR-12-54	40	38	32	300	52.0	3.00	12	54	✓	2.69	GI361	GL14
	GL4-A40TGR-12-56 ¹⁾	40	38	32.1	300	53.0	4.00	12	56	✓	2.60	GI365	GL14
	GL4-A40TGR-20-62 ¹⁾	40	38	40.1	300	53.0	4.00	20	62	✓	2.70	GI365	GL14
L	GL2-A25QGL-06-32	25	23	18.5	180	41.2	2.00	6	32	✓	0.57	GI360	GL14
	GL2-A25QGL-10-38	25	23	22.5	180	41.2	2.00	10	38	✓	0.57	GI360	GL14
	GL3-A25QGL-06-32	25	23	18.5	180	42.0	3.00	6	32	✓	0.57	GI361	GL14
	GL3-A25QGL-12-38	25	23	24.5	180	42.0	3.00	12	38	✓	0.58	GI361	GL14
	GL4-A25QGL-06-40	25	23	18.6	180	43.0	4.00	6	40	✓	0.58	GI362	GL14
	GL4-A25QGL-12-40 ¹⁾	25	23	24.6	180	43.0	4.00	12	40	✓	0.58	GI365	GL14
	GL2-A32SGL-06-40	32	30	22	250	51.2	2.00	6	40	✓	1.38	GI360	GL14
	GL2-A32SGL-10-45	32	30	26	250	51.2	2.00	10	45	✓	1.38	GI360	GL14
	GL3-A32SGL-06-40	32	30	22	250	52.0	3.00	6	40	✓	1.30	GI361	GL14
	GL3-A32SGL-12-45	32	30	28	250	52.0	3.00	12	45	✓	1.38	GI361	GL14
	GL4-A32SGL-06-40	32	30	22.1	250	53.0	4.00	6	40	✓	1.39	GI362	GL14
	GL4-A32SGL-12-45 ¹⁾	32	30	28.1	250	53.0	4.00	12	45	✓	1.30	GI365	GL14

Product		DCON MS	H	WF	LF	LF	CW	CDX	DMIN				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
L	GL3-A40TGL-12-54	40	38	32	300	52.0	3.00	12	54	✓	2.60	GI361	GL14
	GL4-A40TGL-12-56 ¹⁾	40	38	32.1	300	53.0	4.00	12	56	✓	2.70	GI365	GL14
	GL4-A40TGL-20-62 ¹⁾	40	38	40.1	300	53.0	4.00	20	62	✓	2.70	GI365	GL14

¹⁾ Geometria MM ma zastosowanie tylko wtedy, gdy DMIN >= 68 mm.

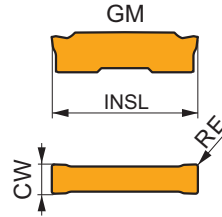
			
GI360		GL2-GM	GL2-MM
GI361		GL3-GM	GL3-MM
GI362		GL4-GM	GL4-MM

					
GL14	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	LKT20P

GL. D - GM

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0
800	8.00	-0.05	0.05	25.0



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



GM uniwersalna geometria do rowkowania i toczenia wzdłużnego oraz do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

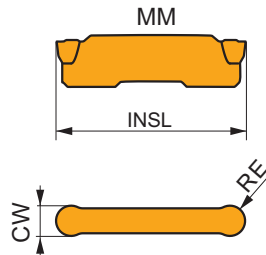
GL2-D200M02-GM:G8330		0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	—	—	—	45	0.08	0.6	—	—	—
GL2-D200M02-GM:T7325		0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	205	0.10	0.8	—	—	—	70	0.08	0.6	—	—	—
GL3-D300M02-GM:G8330		0.2	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	—	—	—	35	0.14	0.8	—	—	—
GL3-D300M02-GM:T7325		0.2	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	165	0.20	1.0	—	—	—	55	0.14	0.8	—	—	—
GL3-D300M04-GM:G8330		0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	150	0.20	1.0	—	—	—	40	0.14	0.8	—	—	—
GL3-D300M04-GM:T7325		0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	175	0.20	1.0	—	—	—	60	0.14	0.8	—	—	—
GL4-D400M04-GM:G8330		0.4	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	—	—	—	35	0.18	1.0	—	—	—
GL4-D400M04-GM:T7325		0.4	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	160	0.25	1.2	—	—	—	55	0.18	1.0	—	—	—
GL4-D400M08-GM:G8330		0.8	180	0.25	1.2	105	0.23	1.2	170	0.25	1.2	—	—	—	45	0.18	1.0	—	—	—
GL4-D400M08-GM:T7325		0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	190	0.25	1.2	—	—	—	65	0.18	1.0	—	—	—
GL5-D500M08-GM:G8330		0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	—	—	—	40	0.21	1.0	—	—	—
GL5-D500M08-GM:T7325		0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	—	—	—	60	0.21	1.0	—	—	—
GL6-D600M08-GM:G8330		0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	—	—	—	40	0.21	1.0	—	—	—
GL6-D600M08-GM:T7325		0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	—	—	—	60	0.21	1.0	—	—	—
GL6-D800M08-GM:G8330 ¹⁾		0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	—	—	—	40	0.21	1.2	—	—	—

¹⁾ Usable only in holders with CDX ≥ 24.

GL. D - MM

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	26.0
600	6.00	-0.05	0.05	26.0



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



MM geometria z pełnym promieniem do profilowania kopiowego i toczenia wzdłużnego, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

GL2-D200MM0-MM:G8330		1.0	250	0.10	1.0	150	0.09	1.0	235	0.10	1.0	—	—	—	60	0.08	0.8	—	—	—
GL2-D200MM0-MM:T7325		1.0	285	0.10	1.0	220	0.09	1.0	270	0.10	1.0	—	—	—	90	0.08	0.8	—	—	—
GL3-D300MM0-MM:G8330		1.5	210	0.20	1.2	125	0.18	1.2	195	0.20	1.2	—	—	—	50	0.14	1.0	—	—	—
GL3-D300MM0-MM:T7325		1.5	240	0.20	1.2	185	0.18	1.2	225	0.20	1.2	—	—	—	75	0.14	1.0	—	—	—
GL4-D400MM0-MM:G8330		2.0	220	0.20	1.2	130	0.18	1.2	205	0.20	1.2	—	—	—	55	0.14	1.0	—	—	—
GL4-D400MM0-MM:T7325		2.0	250	0.20	1.2	195	0.18	1.2	235	0.20	1.2	—	—	—	80	0.14	1.0	—	—	—
GL5-D500MM0-MM:G8330		2.5	205	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	—	—	—	50	0.18	1.0	—	—	—
GL5-D500MM0-MM:T7325		2.5	235	0.25	1.2	180	0.23	1.2	220	0.25	1.2	—	—	—	75	0.18	1.0	—	—	—
GL6-D600MM0-MM:G8330		3.0	195	0.30	1.2	115	0.27	1.2	185	0.30	1.2	—	—	—	45	0.21	1.0	—	—	—
GL6-D600MM0-MM:T7325		3.0	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	205	0.30	1.2	—	—	—	70	0.21	1.0	—	—	—

GG.(RL) INT

P

M

K

N

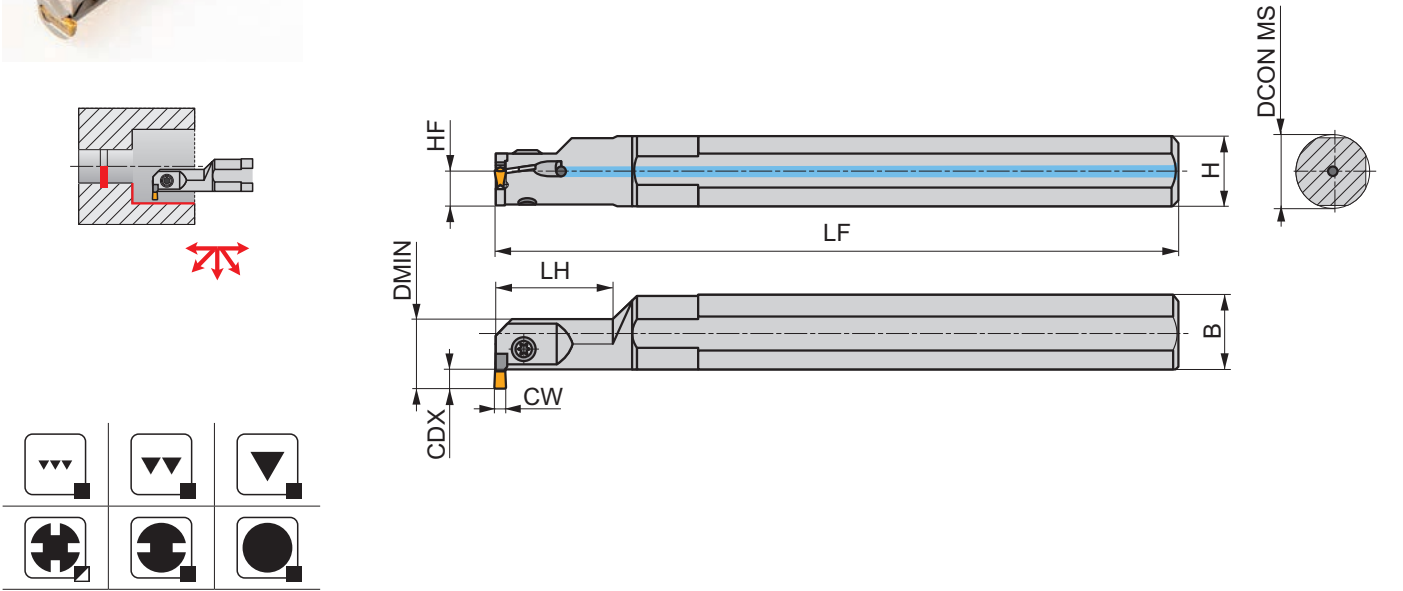
S

H

G



Nóż tokarski wewnętrzny do rowkowania, na płytki LCM.
Nóż wewnętrzny do rowkowania, prawy/lewy. Przeznaczony do rowkowania wewnętrznego i toczenia wielokierunkowego. Korpus poddany obróbce w celu dłuższej trwałości narzędzia.



Product		DCON MS	HF	H	B	LF	LH	CW	CDX	DMIN				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		kg		
R	A16Q-GGER 0313	16	7.5	15	15.5	180	25.0	3.00	3	16	✓	0.26	GI143	GL06
	A20R-GGFR 0313	20	9	18	19	200	30.0	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI143	GL06
	A25S-GGHR 0313	25	11.5	23	24	250	40.0	3.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06
	A25S-GGFR 0413	25	11.5	23	24	250	40.0	4.00	6.5	25	✓	0.78	GI170	GL06
L	A16Q-GGEL 0313	16	7.5	15	15.5	180	25.0	3.00	3	16	✓	0.27	GI143	GL06
	A20R-GGFL 0313	20	9	18	19	200	30.0	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI143	GL06
	A25S-GGHL 0313	25	11.5	23	24	250	40.0	3.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06

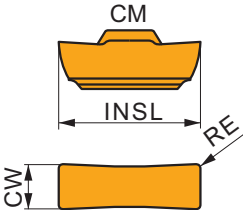
														
GI143	LCM. 0313..													
GI170	LCM. 0413..													

					
GL06	SR 85011-T15P	5.0	M 5	9	FLAGT15P

LCMF 13 - CM



	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc) i posuwu (f). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
			(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)		



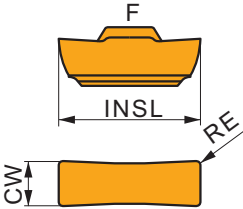
CM geometria pierwszy wybór do rowkowania.

LCMF 031304-CM:T8330		0.4		130	0.11		75	0.10		120	0.11		—	—	—	—
LCMF 041304-CM:T8330		0.4		130	0.11		75	0.10		120	0.11		—	—	—	—

LCMF 13 - F

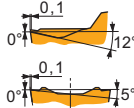


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



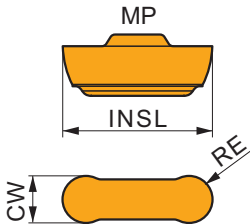
F geometria pierwszy wybór do toczenia.

LCMF 031302-F:T8330		0.2		195	0.10	0.3		115	0.09	0.3		185	0.10	0.3		—	—	—		—	—	—
LCMF 031304-F:T8330		0.4		185	0.13	0.5		110	0.12	0.5		175	0.13	0.5		—	—	—		—	—	—
LCMF 041304-F:T8330		0.4		185	0.13	0.5		110	0.12	0.5		175	0.13	0.5		—	—	—		—	—	—

LCMF 13 - MP

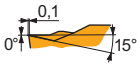


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



MP geometria do toczenia wzdłużnego i profilowania kopiowego, do obróbki wykańczającej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

LCMF 0313MO-MP:T8330		1.5		190	0.30	0.8		110	0.27	0.8		180	0.30	0.8		—	—	—		—	—	—
LCMF 0413MO-MP:T8330		2.0		175	0.40	1.0		105	0.36	1.0		165	0.40	1.0		—	—	—		—	—	—

ROWKOWANIE O-RINGÓW I PIERŚCIENI OSADCZYCH

	ZEWNĘTRZNY		WEWNĘTRZNY			
P61(RL) EXT 16x16 20x20 25x25						
P61(RL) INT DCON MS = 12 – 32 mm DMIN = 16 – 40 mm						
P615(RL)-1 INT DCON MS = 10 – 12 mm DMIN = 12.5 mm						
Rowkowanie dla pierścieni osadczych  						
	X61 CW = 0,85 – 3,2	X61 CW = 0,85 – 3,2	X61 CW = 0,85 – 3,2	X61 CW = 0,85 – 3,2	X61-1 CW = 0,85 – 2,2	X61-1 CW = 0,85 – 2,2
Rowkowanie dla o-ringów  						
	X61 R RE = 1 – 1.5	X61 R RE = 1 – 1.5	X61 R RE = 1 – 1.5	X61 R RE = 1 – 1.5	X61 R-1 RE = 0.5 – 1	X61 R-1 RE = 0.5 – 1

P61(RL) EXT

P

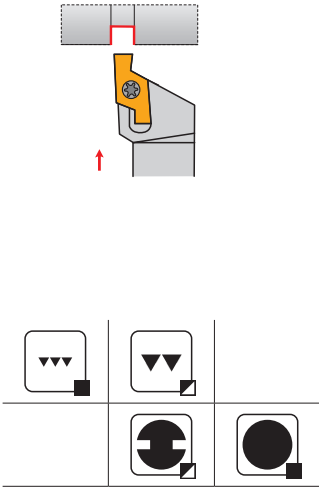
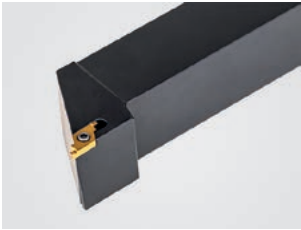
M

K

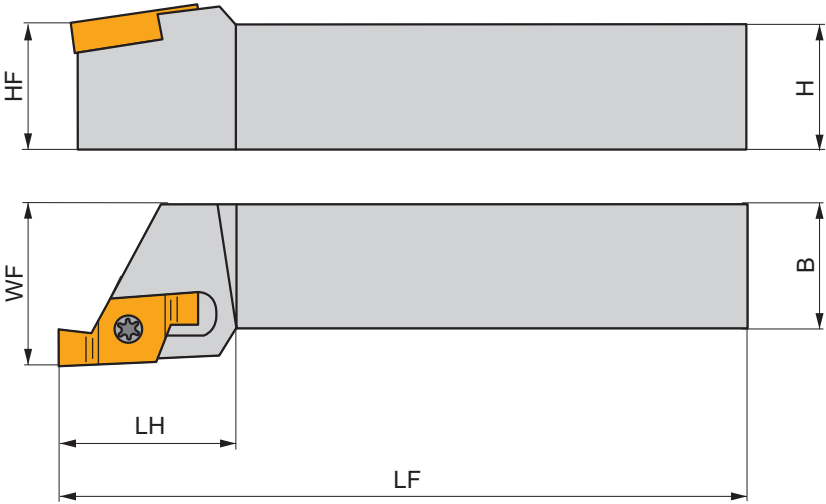
N

S

S



Nóż tokarski zewnętrzny do toczenia rowków pod pierścienie osadcze i O-ringi, na płytce X61
Nóż tokarski zewnętrzny prawy/lewy, do rowkowania, na płytce X61 do nacinania pierścieni osadczych i uszczelniających. Zapewnia płynne cięcie w wysokiej tolerancji. Korpus poddany obróbce cieplnej dla dłuższej trwałości narzędzia.



Product										
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	P61.SFR-1616H-06	16	16	16	20	100	21.0	0.23	GI332_1	SV11
	P61.SFR-2020K-06	20	20	20	25	125	25.0	0.40	GI332_1	SV11
	P61.SFR-2525M-06	25	25	25	32	150	32.0	0.72	GI332_1	SV11
L	P61.SFL-1616H-06	16	16	16	20	100	21.0	0.22	GI332_2	SV11
	P61.SFL-2020K-06	20	20	20	25	125	25.0	0.41	GI332_2	SV11
	P61.SFL-2525M-06	25	25	25	32	150	32.0	0.73	GI332_2	SV11

	
GI332_1	X61 0602.. R

					
SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	FLAG T07P

P61(RL) INT

P

M

K

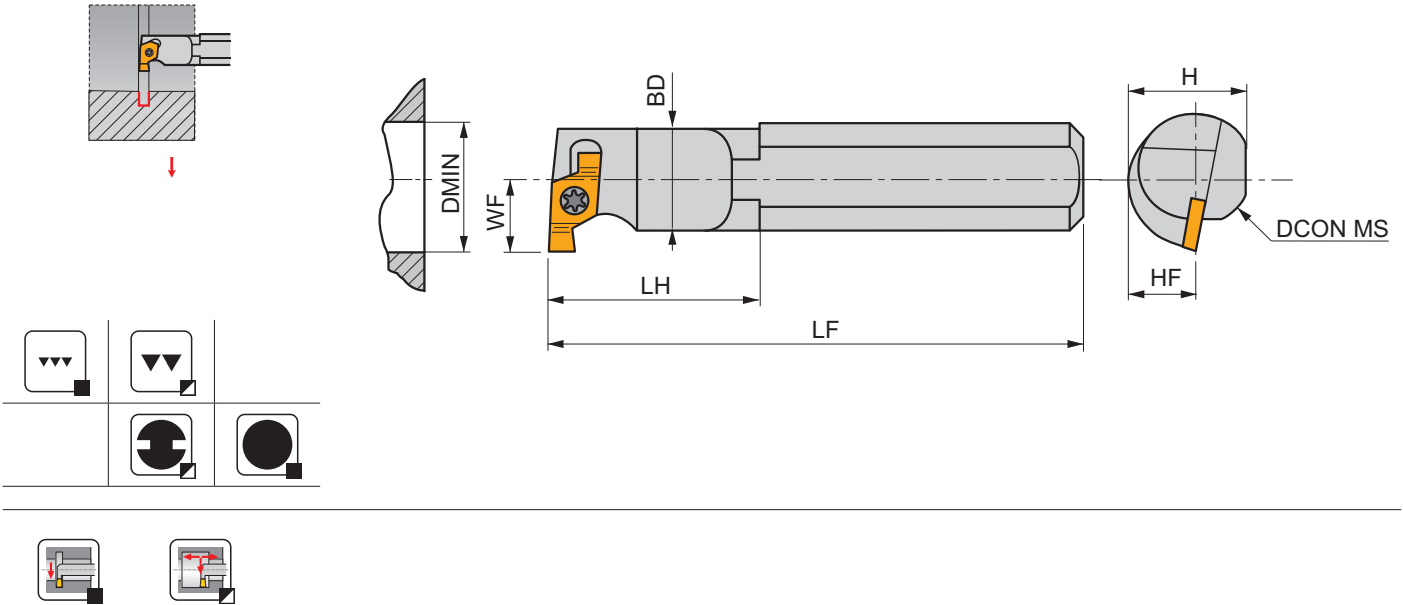
N

S

S



Nóż tokarski wewnętrzny do wytaczania rowków pod pierścienie osadcze, na płytce X61
Nóż wewnętrzny prawy/lewy do rowkowania płytkami dwustronnymi X61. Przeznaczony do toczenia rowków wewnętrznych pod pierścienie i O-ringi. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



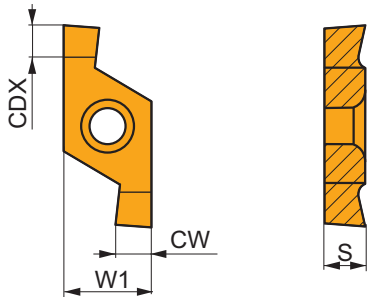
Product		DCON MS	DMIN	BD	WF	H	LF	LH	KAPR				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)				
R	P61.SGR-0012M-06	12	16	11.5	9	11	150	22.0	0	—	0.16	GI332_2	SV11
	P61.SGR-A-0016M-06	16	20	15	11	15	150	29.0	0	✓	0.23	GI332_2	SV11
	P61.SGR-A-0020P-06	20	25	19	13	18	170	29.0	0	✓	0.38	GI332_2	SV11
	P61.SGR-A-0025R-06	25	32	24	17	23	200	31.0	0	✓	0.70	GI332_2	SV11
	P61.SGR-A-0032T-06	32	40	31	22	30	300	49.0	0	✓	1.72	GI332_2	SV11
L	P61.SGL-0012M-06	12	16	11.5	9	11	150	22.0	0	—	0.16	GI332_1	SV11
	P61.SGL-A-0016M-06	16	20	15	11	15	150	29.0	0	✓	0.23	GI332_1	SV11
	P61.SGL-A-0020P-06	20	25	19	13	18	170	29.0	0	✓	0.39	GI332_1	SV11
	P61.SGL-A-0025R-06	25	32	24	17	23	200	31.0	0	✓	0.71	GI332_1	SV11
	P61.SGL-A-0032T-06	32	40	31	22	30	300	49.0	0	✓	1.72	GI332_1	SV11
													
SV11		US 2003-T07P		0.8		M 2.5		6.5		FLAG T07P			

Mocowanie lewej płytki do wytaczacza z prawej strony.

X 61

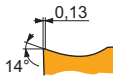
PRAMET

	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



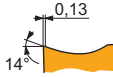
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc) i posuwu (f). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P		M		K		N		S		H		CW	CDX
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(mm)



X61-R zewnętrzna i wewnętrzna prawokierunkowa, do obróbki rowków pod O-ringi i pierścienie, do ciągłych warunków pracy.

X61 0602-080 R:6640	●	—	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	—	—	—	—	0.85	0.8
X61 0602-080 R:G8330	●	—	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	—	—	—	—	0.85	0.8
X61 0602-090 R:6640	●	—	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	—	—	—	—	0.95	0.8
X61 0602-090 R:G8330	●	—	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	—	—	—	—	0.95	0.8
X61 0602-100 R:6640	●	—	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	—	—	—	—	1.05	0.8
X61 0602-100 R:G8330	●	—	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	—	—	—	—	1.05	0.8
X61 0602-110 R:6640	●	—	■	185	0.06	■	110	0.05	■	175	0.06	—	—	—	—	1.15	1.2
X61 0602-110 R:G8330	●	—	■	140	0.06	■	80	0.05	■	130	0.06	—	—	—	—	1.15	1.2
X61 0602-130 R:6640	●	—	■	185	0.06	■	110	0.05	■	175	0.06	—	—	—	—	1.35	1.4
X61 0602-130 R:G8330	●	—	■	140	0.06	■	80	0.05	■	130	0.06	—	—	—	—	1.35	1.4
X61 0602-150 R:6640	●	—	■	180	0.06	■	105	0.05	■	170	0.06	—	—	—	—	1.55	1.6
X61 0602-150 R:G8330	●	—	■	135	0.06	■	80	0.05	■	125	0.06	—	—	—	—	1.55	1.6
X61 0602-160 R:6640	●	—	■	180	0.06	■	105	0.05	■	170	0.06	—	—	—	—	1.65	1.7
X61 0602-160 R:G8330	●	—	■	135	0.06	■	80	0.05	■	125	0.06	—	—	—	—	1.65	1.7
X61 0602-185 R:6640	●	—	■	150	0.09	■	90	0.08	■	140	0.09	—	—	—	—	1.90	2
X61 0602-185 R:G8330	●	—	■	120	0.09	■	70	0.08	■	110	0.09	—	—	—	—	1.90	2
X61 0602-200 R:G8330	●	—	■	115	0.09	■	65	0.08	■	105	0.09	—	—	—	—	2.05	2.2
X61 0602-215 R:6640	●	—	■	145	0.09	■	85	0.08	■	135	0.09	—	—	—	—	2.20	2.4
X61 0602-215 R:G8330	●	—	■	115	0.09	■	65	0.08	■	105	0.09	—	—	—	—	2.20	2.4
X61 0602-250 R:G8330	●	—	■	115	0.09	■	65	0.08	■	105	0.09	—	—	—	—	2.55	2.6
X61 0602-265 R:6640	●	—	■	125	0.12	■	75	0.11	■	115	0.12	—	—	—	—	2.70	2.7
X61 0602-265 R:G8330	●	—	■	105	0.12	■	60	0.11	■	95	0.12	—	—	—	—	2.70	2.7
X61 0602-300 R:6640	●	—	■	125	0.12	■	75	0.11	■	115	0.12	—	—	—	—	3.05	3
X61 0602-300 R:G8330	●	—	■	105	0.12	■	60	0.11	■	95	0.12	—	—	—	—	3.05	3
X61 0602-315 R:6640	●	—	■	125	0.12	■	75	0.11	■	115	0.12	—	—	—	—	3.20	3
X61 0602-315 R:G8330	●	—	■	105	0.12	■	60	0.11	■	95	0.12	—	—	—	—	3.20	3

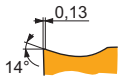


X61-L zewnętrzna i wewnętrzna lewokierunkowa, do obróbki rowków pod O-ringi i pierścienie, do ciągłych warunków pracy.

X61 0602-080 L:6640	●	—	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	—	—	—	—	0.85	0.8
X61 0602-080 L:G8330	●	—	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	—	—	—	—	0.85	0.8
X61 0602-090 L:6640	●	—	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	—	—	—	—	0.95	0.8
X61 0602-090 L:G8330	●	—	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	—	—	—	—	0.95	0.8
X61 0602-100 L:6640	●	—	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	—	—	—	—	1.05	0.8
X61 0602-100 L:G8330	●	—	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	—	—	—	—	1.05	0.8
X61 0602-110 L:6640	●	—	■	185	0.06	■	110	0.05	■	175	0.06	—	—	—	—	1.15	1.2
X61 0602-110 L:G8330	●	—	■	140	0.06	■	80	0.05	■	130	0.06	—	—	—	—	1.15	1.2
X61 0602-130 L:6640	●	—	■	185	0.06	■	110	0.05	■	175	0.06	—	—	—	—	1.35	1.4
X61 0602-130 L:G8330	●	—	■	140	0.06	■	80	0.05	■	130	0.06	—	—	—	—	1.35	1.4

Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc) i posuwu (f). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
			vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



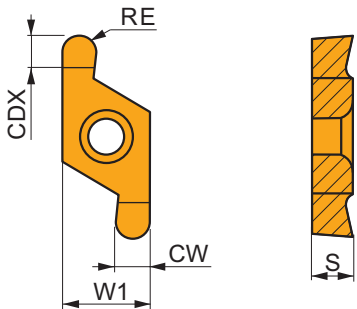
X61-L zewnętrzna i wewnętrzna lewokierunkowa, do obróbki rowków pod O-ringi i pierścienie, do ciągłych warunków pracy.

X61 0602-150 L:6640	●	–	■	180	0.06	■	105	0.05	■	170	0.06	–	–	–	–	1.55	1.6
X61 0602-150 L:G8330	●	–	■	135	0.06	■	80	0.05	■	125	0.06	–	–	–	–	1.55	1.6
X61 0602-160 L:6640	●	–	■	180	0.06	■	105	0.05	■	170	0.06	–	–	–	–	1.65	1.7
X61 0602-160 L:G8330	●	–	■	135	0.06	■	80	0.05	■	125	0.06	–	–	–	–	1.65	1.7
X61 0602-185 L:6640	●	–	■	150	0.09	■	90	0.08	■	140	0.09	–	–	–	–	1.90	2
X61 0602-185 L:G8330	●	–	■	120	0.09	■	70	0.08	■	110	0.09	–	–	–	–	1.90	2
X61 0602-200 L:G8330	●	–	■	115	0.09	■	65	0.08	■	105	0.09	–	–	–	–	2.05	2.2
X61 0602-215 L:6640	●	–	■	145	0.09	■	85	0.08	■	135	0.09	–	–	–	–	2.20	2.4
X61 0602-215 L:G8330	●	–	■	115	0.09	■	65	0.08	■	105	0.09	–	–	–	–	2.20	2.4
X61 0602-250 L:G8330	●	–	■	115	0.09	■	65	0.08	■	105	0.09	–	–	–	–	2.55	2.6
X61 0602-265 L:6640	●	–	■	125	0.12	■	75	0.11	■	115	0.12	–	–	–	–	2.70	2.7
X61 0602-265 L:G8330	●	–	■	105	0.12	■	60	0.11	■	95	0.12	–	–	–	–	2.70	2.7
X61 0602-300 L:6640	●	–	■	125	0.12	■	75	0.11	■	115	0.12	–	–	–	–	3.05	3
X61 0602-300 L:G8330	●	–	■	105	0.12	■	60	0.11	■	95	0.12	–	–	–	–	3.05	3
X61 0602-315 L:6640	●	–	■	125	0.12	■	75	0.11	■	115	0.12	–	–	–	–	3.20	3
X61 0602-315 L:G8330	●	–	■	105	0.12	■	60	0.11	■	95	0.12	–	–	–	–	3.20	3

X 61 R



	W1 (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	S (mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc) i posuwu (f). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
			vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



X61R-R zewnętrzna i wewnętrzna prawokierunkowa, do obróbki rowków pod O-ringi i pierścienie, do ciągłych warunków pracy.

X61 0602-R100 R:6640	●	1.0	■	170	0.06	■	100	0.05	■	160	0.06	–	–	–	–	2.09	3
X61 0602-R100 R:G8330	●	1.0	■	130	0.06	■	75	0.05	■	120	0.06	–	–	–	–	2.09	3
X61 0602-R150 R:6640	●	1.5	■	175	0.06	■	105	0.05	■	165	0.06	–	–	–	–	3.09	3
X61 0602-R150 R:G8330	●	1.5	■	135	0.06	■	80	0.05	■	125	0.06	–	–	–	–	3.09	3



X61R-L zewnętrzna i wewnętrzna lewokierunkowa, do obróbki rowków pod O-ringi i pierścienie, do ciągłych warunków pracy.

X61 0602-R100 L:6640	●	1.0	■	170	0.06	■	100	0.05	■	160	0.06	–	–	–	–	2.09	3
X61 0602-R100 L:G8330	●	1.0	■	130	0.06	■	75	0.05	■	120	0.06	–	–	–	–	2.09	3
X61 0602-R150 L:6640	●	1.5	■	175	0.06	■	105	0.05	■	165	0.06	–	–	–	–	3.09	3
X61 0602-R150 L:G8330	●	1.5	■	135	0.06	■	80	0.05	■	125	0.06	–	–	–	–	3.09	3

P61S(RL)-1 INT

P

M

K

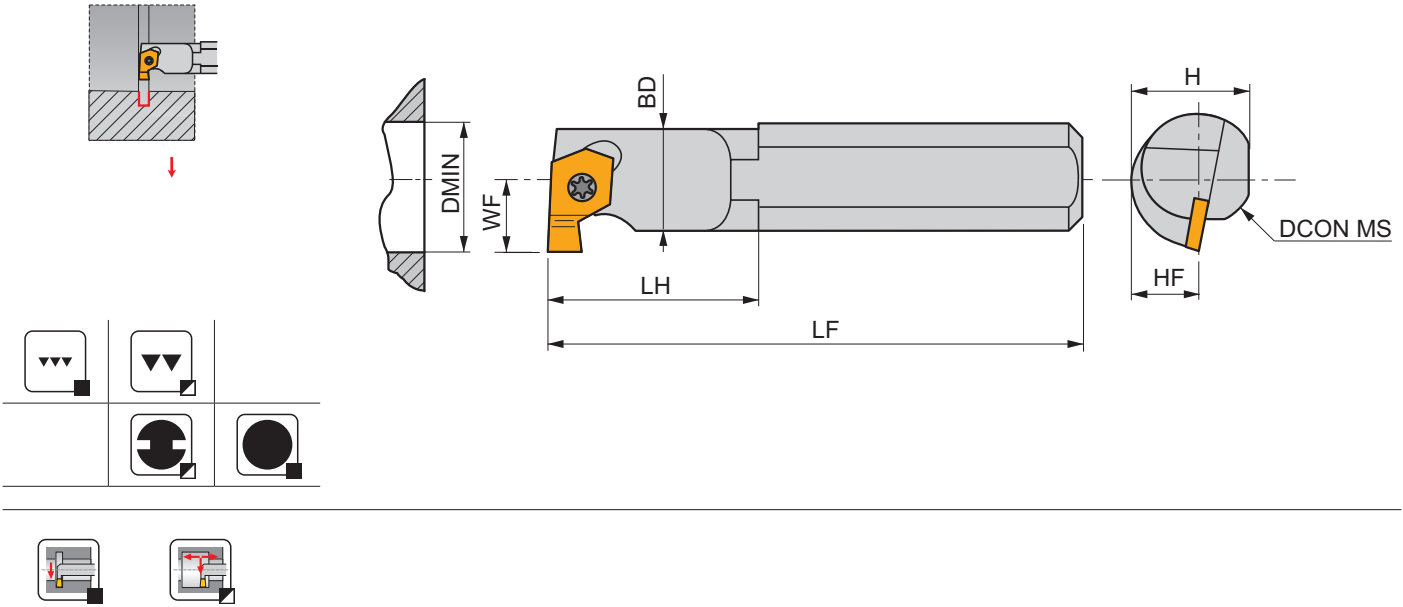
N

S

S



Nóż tokarski wewnętrzny do wytaczania rowków pod pierścienie osadczе, na płytki X61-1
Nóż wewnętrzny prawy/lewy do rowkowania płytkami jednostronnymi X61-1. Przeznaczony do toczenia rowków wewnętrznych pod pierścienie i O-ringi. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		DCON MS	DMIN	BD	WF	H	LF	LH	KAPR	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)			
R	P61.SGR-0010M-06/1	10	12.5	10	7.5	9	150	19.0	0	0.12	GI333_2	SV11
	P61.SGR-0012M-06/1	12	12.5	10	7.5	11	150	19.0	0	0.16	GI333_2	SV11
L	P61.SGL-0010M-06/1	10	12.5	10	7.5	9	150	19.0	0	0.12	GI333_1	SV11
	P61.SGL-0012M-06/1	12	12.5	10	7.5	11	150	19.0	0	0.16	GI333_1	SV11

	
GI333_1	X61 0602...-1 R

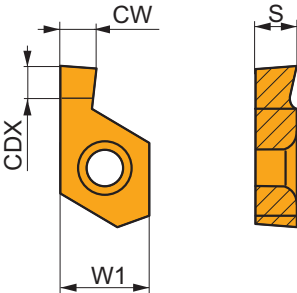
					
SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	FLAG T07P

Mocowanie lewej płytki do wytaczaka z prawej strony.

X 61-1

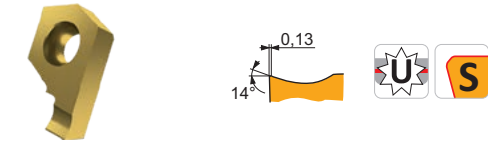
PRAMET

	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



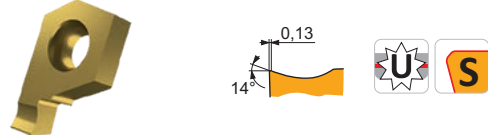
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc) i posuwu (f). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P		M		K		N		S		H		CW	CDX
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(mm)



X61-1-R wewnętrzna prawokierunkowa, z jedną krawędzią skrawającą do obróbki rowków pod O-ringi i pierścienie, do ciągłych warunków pracy.

X61 0602-080 R1:6640	●	—	195	0.06	115	0.05	185	0.06	—	—	—	—	—	—	0.85	0.8
X61 0602-090 R1:6640	●	—	195	0.06	115	0.05	185	0.06	—	—	—	—	—	—	0.95	0.8
X61 0602-110 R1:6640	●	—	185	0.06	110	0.05	175	0.06	—	—	—	—	—	—	1.15	1.2
X61 0602-130 R1:6640	●	—	185	0.06	110	0.05	175	0.06	—	—	—	—	—	—	1.35	1.4
X61 0602-160 R1:6640	●	—	180	0.06	105	0.05	170	0.06	—	—	—	—	—	—	1.65	1.7
X61 0602-185 R1:6640	●	—	150	0.09	90	0.08	140	0.09	—	—	—	—	—	—	1.90	2
X61 0602-215 R1:6640	●	—	145	0.09	85	0.08	135	0.09	—	—	—	—	—	—	2.20	2.2



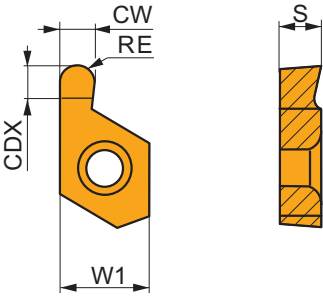
X61-1-L wewnętrzna lewokierunkowa, z jedną krawędzią skrawającą do obróbki rowków pod O-ringi i pierścienie, do ciągłych warunków pracy.

X61 0602-080 L1:6640	●	—	195	0.06	115	0.05	185	0.06	—	—	—	—	—	—	0.85	0.8
X61 0602-090 L1:6640	●	—	195	0.06	115	0.05	185	0.06	—	—	—	—	—	—	0.95	0.8
X61 0602-110 L1:6640	●	—	185	0.06	110	0.05	175	0.06	—	—	—	—	—	—	1.15	1.2
X61 0602-130 L1:6640	●	—	185	0.06	110	0.05	175	0.06	—	—	—	—	—	—	1.35	1.4
X61 0602-160 L1:6640	●	—	180	0.06	105	0.05	170	0.06	—	—	—	—	—	—	1.65	1.7
X61 0602-185 L1:6640	●	—	150	0.09	90	0.08	140	0.09	—	—	—	—	—	—	1.90	2
X61 0602-215 L1:6640	●	—	145	0.09	85	0.08	135	0.09	—	—	—	—	—	—	2.20	2.2

X 61 R-1

PRAMET

	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc) i posuwu (f). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P		M		K		N		S		H		CW	CDX
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(mm)








X61R-1-R wewnętrzna prawokierunkowa, z jedną krawędzią skrawającą do obróbki rowków pod O-ringi i pierścienie, do ciągłych warunków pracy.

X61 0602-R050 R1:6640	●	0.5	■	145	0.06	▧	85	0.05	▧	135	0.06		—	—		—	—	1.09	1.3
X61 0602-R100 R1:6640	●	1.0	■	170	0.06	▧	100	0.05	▧	160	0.06		—	—		—	—	2.09	2.8







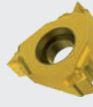
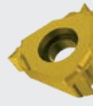
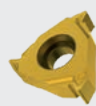
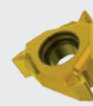
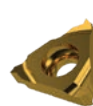
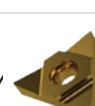
X61R-1-L wewnętrzna lewokierunkowa, z jedną krawędzią skrawającą do obróbki rowków pod O-ringi i pierścienie, do ciągłych warunków pracy.

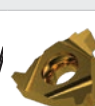
X61 0602-R050 L1:6640	●	0.5	145	0.06	85	0.05	135	0.06	—	—	—	—	—	—	1.09	1.3
X61 0602-R100 L1:6640	●	1.0	170	0.06	100	0.05	160	0.06	—	—	—	—	—	—	2.09	2.8



TOCZENIE GWINTÓW

PŁYTKI DO TOCZENIA GWINTÓW – PRZEGLĄD

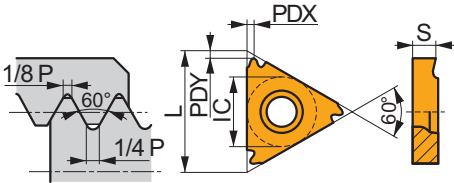
PEŁNY ZARYS		NIEPEŁNY ZARYS		
ZEWNĘTRZNY	WEWNĘTRZNY	ZEWNĘTRZNY	WEWNĘTRZNY	
LINIA EKONOMICZNA -P1 (bezpośrednio prasowana)	M  	M  	60°-PP  	60°-PP  
	UN  	UN  	55°-PP  	55°-PP  
	W  	W  		
	NPT  	NPT  		
LINIA PRECYZYJNA (all-ground)	M  	M  	60°-PP  	60°-PP  
	M-AL  	M-AL  		
	UN  	UN  	55°-PP  	55°-PP  
	W  	W  	M-S PP  	M-S PP  
	TR-S  	TR-S  		

PEŁNY ZARYS												
ZEWNĘTRZNY		WEWNĘTRZNY			ZEWNĘTRZNY		WEWNĘTRZNY					
LINIA PRECYZYJNA (all-ground)	TR			TR			ACME			ACME		
	BSPT			BSPT			NPT			NPT		
	RD			RD			API RD			API RD		

TN M EXT -P1

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



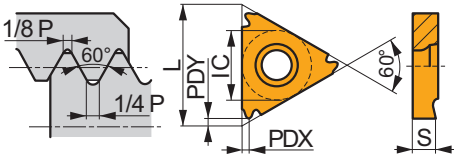
TN M-P1 ER zewnętrzna prasowana prawa, do obróbki gwintów ISO metrycznych, do obróbki ciągłej.

TN 16ER100M-P1:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	1.00	—	0.8	0.8
TN 16ER125M-P1:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	1.25	—	0.8	0.8
TN 16ER150M-P1:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	1.50	—	0.8	0.8
TN 16ER175M-P1:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	1.75	—	1.5	1.2
TN 16ER200M-P1:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	2.00	—	1.5	1.2
TN 16ER250M-P1:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	2.50	—	1.5	1.2
TN 16ER300M-P1:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	3.00	—	1.5	1.2

TN M INT -P1

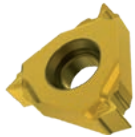
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



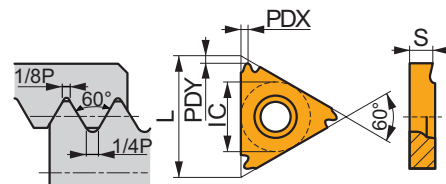
TN M-P1 NR wewnętrzna prasowana prawa, do obróbki gwintów ISO metrycznych, do obróbki ciągłej.

TN 11NR100M-P1:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	1.00	—	0.8	0.8
TN 11NR150M-P1:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	1.50	—	0.8	0.8
TN 11NR200M-P1:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	2.00	—	—	—
TN 16NR100M-P1:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	1.00	—	0.8	0.8
TN 16NR150M-P1:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	1.50	—	0.8	0.8
TN 16NR200M-P1:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	2.00	—	1.5	1.2
TN 16NR250M-P1:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	2.50	—	1.5	1.2
TN 16NR300M-P1:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	3.00	—	1.5	1.2

TN UN EXT -P1

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



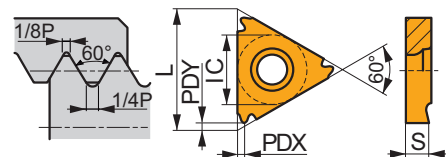
TN UN-P1 ER zewnętrzna prasowana prawa, do obróbki gwintów zunifikowanych, do obróbki ciągłej.

TN 16ER200UN-P1:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	—	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UN-P1:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	—	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UN-P1:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	—	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140UN-P1:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	—	14.0	1.5	1.2
TN 16ER120UN-P1:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	—	12.0	1.5	1.2

TN UN INT -P1

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



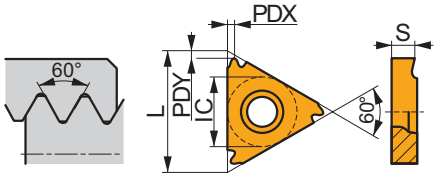
TN UN-P1 NR wewnętrzna prasowana prawa, do obróbki gwintów zunifikowanych, do obróbki ciągłej.

TN 16NR200UN-P1:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	—	20.0	0.8	0.8
TN 16NR180UN-P1:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	—	18.0	0.8	0.8
TN 16NR160UN-P1:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	—	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140UN-P1:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	—	14.0	1.5	1.2
TN 16NR120UN-P1:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	—	12.0	1.5	1.2

TN 60° PP EXT -P1

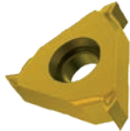
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



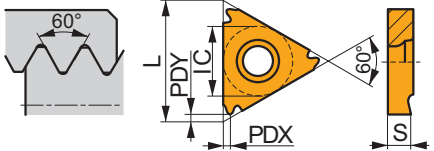
TN M60-P1 PP ER prasowana zewnętrzna prawokierunkowa, do obróbki gwintów metrycznych i zunifikowanych, do ciągłych warunków pracy.

TN 16ERA60-P1:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ERAG60-P1:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERG60-P1:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	1.75	3.00	8	14	1.5	1.2

TN 60° PP INT -P1

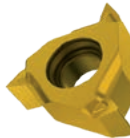
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



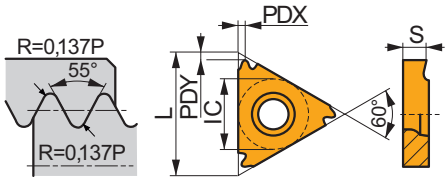
TN M60-P1 PP NR prasowana wewnętrzna prawokierunkowa, do obróbki gwintów metrycznych i zunifikowanych, do ciągłych warunków pracy.

TN 11NRA60-P1:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRAG60-P1:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRG60-P1:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	1.75	3.00	8	14	1.5	1.2

TN W EXT -P1

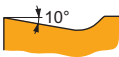


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



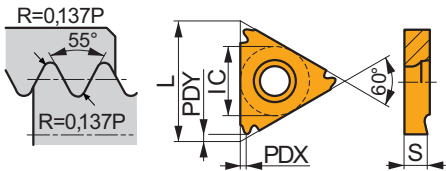
TN W-P1 ER zewnętrzna prasowana prawokierunkowa, do obróbki gwintów Whitwortha, do ciągłych warunków pracy.

TN 16ER190W-P1:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	—	19.0	0.8	0.8
TN 16ER140W-P1:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	—	14.0	1.5	1.2
TN 16ER110W-P1:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	—	11.0	1.5	1.2

TN W INT -P1

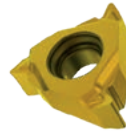


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



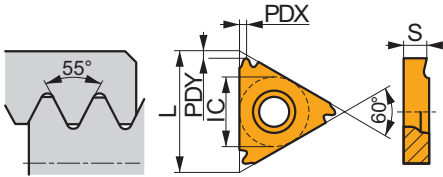
TN W-P1 NR zewnętrzna prasowana prawokierunkowa, do obróbki gwintów Whitwortha, do ciągłych warunków pracy.

TN 11NR190W-P1:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	—	19.0	0.8	0.8
TN 11NR140W-P1:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	—	14.0	0.9	0.7
TN 16NR140W-P1:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	—	14.0	1.5	1.2
TN 16NR110W-P1:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	—	11.0	1.5	1.2

TN 55° PP EXT -P1

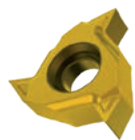


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



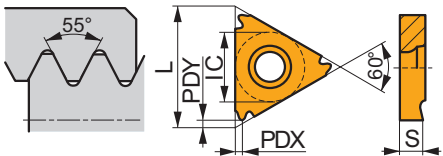
TN W55-P1 PP ER prasowana zewnętrzna prawokierunkowa, do obróbki gwintów Whitwortha, do ciągłych warunków pracy.

TN 16ERAG55-P1:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	0.50	3.00	8	48	—	—
TN 16ERG55-P1:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	1.75	3.00	8	14	—	—

TN 55° PP INT -P1

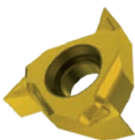


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



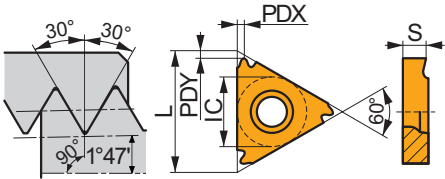
TN W55-P1 PP NR prasowana wewnętrzna prawokierunkowa, do obróbki gwintów Whitwortha, do ciągłych warunków pracy.

TN 16NRAG55-P1:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	0.50	1.50	16	48	—	—
----------------------	---	---	-----	----	-----	-----	----	---	------	------	----	----	---	---

TN NPT EXT -P1



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
---------	---	------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	------------	-----	-------------	-------------



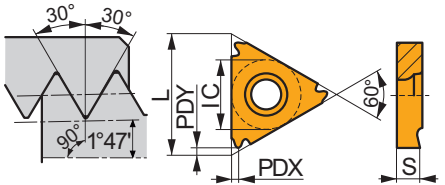
TN NPT-P1 ER prasowana zewnętrzna prawokierunkowa, do obróbki gwintów NTP, do ciągłych warunków pracy.

TN 16ER115NPT-P1:T8030		—	 160	 95	 150	 480	 40	—	—	11.5	—	—
------------------------	---	---	---	--	---	---	--	---	---	------	---	---

TN NPT INT -P1

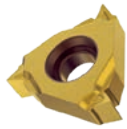


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
---------	---	------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	------------	-----	-------------	-------------



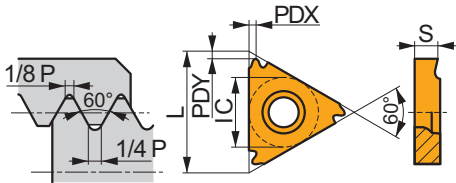
TN NPT-P1 NR prasowana wewnętrzna prawokierunkowa, do obróbki gwintów NTP, do ciągłych warunków pracy.

TN 16NR115NPT-P1:T8030		—	 160	 95	 150	 480	 40	—	—	11.5	—	—
------------------------	---	---	---	--	---	---	--	---	---	------	---	---

TN M EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



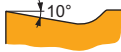
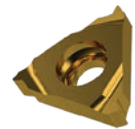
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN M ER zewnętrzna prawa, do obróbki gwintów ISO metrycznych, do obróbki ciągłej.

TN 16ER050M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	▣	40	–	0.50	–	0.8	0.8	
TN 16ER050M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16ER075M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	▣	40	–	0.75	–	0.8	0.8	
TN 16ER075M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16ER080M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.80	–	0.6	0.8
TN 16ER100M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	▣	40	–	1.00	–	0.8	0.8	
TN 16ER100M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER125M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	▣	40	–	1.25	–	0.8	0.8	
TN 16ER125M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16ER150M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8	
TN 16ER150M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16ER175M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	▣	40	–	1.75	–	1.5	1.2	
TN 16ER175M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16ER200M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	▣	40	–	2.00	–	1.5	1.2	
TN 16ER200M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16ER250M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	▣	40	–	2.50	–	1.5	1.2	
TN 16ER250M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16ER300M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	▣	40	–	3.00	–	1.5	1.2	
TN 16ER300M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16ER350M:T8030 ¹⁾	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.50	–	1.7	1.2
TN 22ER350M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22ER400M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	▣	40	–	4.00	–	2.5	1.8	
TN 22ER400M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22ER450M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	4.50	–	2.5	1.8
TN 22ER500M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	5.00	–	2.5	1.8



TN M EL zewnętrzna lewokrętkowa, do obróbki gwintów ISO metrycznych, do ciągłych warunków pracy.

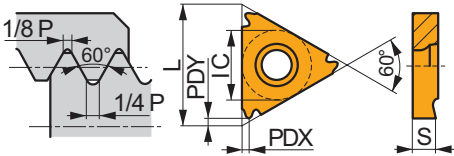
TN 16EL050M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16EL075M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16EL080M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.80	–	0.6	0.8
TN 16EL100M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16EL100M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16EL125M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16EL150M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16EL150M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16EL175M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16EL200M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16EL250M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16EL300M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16EL300M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 22EL350M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22EL400M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22EL450M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	4.50	–	2.5	1.8

¹⁾ Toolholders have to be modified.

TN M INT

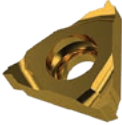
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN M NR wewnętrzna prawa, do obróbki gwintów ISO metrycznych, do obróbki ciągłej.

TN 11NR050M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 11NR075M:T8010	●	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 11NR075M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 11NR100M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NR125M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 11NR150M:T8010	●	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 11NR150M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 11NR200M:T8010	●	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	2.00	–	0.9	0.8
TN 11NR200M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	2.00	–	0.9	0.8
TN 16NR050M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16NR075M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16NR100M:T8010	●	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR100M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR125M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16NR150M:T8010	●	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR150M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR175M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16NR200M:T8010	●	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NR200M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NR250M:T8010	●	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NR250M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NR300M:T8010	●	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16NR300M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16NR350M:T8030 ¹⁾	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	3.50	–	1.6	1.2
TN 22NR350M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22NR400M:T8010	●	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22NR400M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22NR450M:T8010	●	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	4.50	–	2.5	1.8
TN 22NR450M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	4.50	–	2.5	1.8
TN 22NR500M:T8010	●	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	5.00	–	2.5	1.8
TN 22NR500M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	5.00	–	2.5	1.8

Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN M NL wewnętrzna lewa, do obróbki gwintów ISO metrycznych, do obróbki ciągłej.

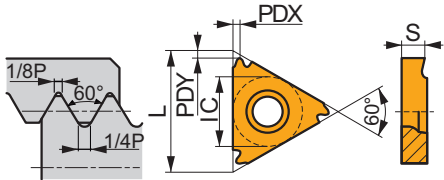
TN 11NL050M:T8030	●	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	0.50	—	0.8	0.8
TN 11NL100M:T8030	●	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	1.00	—	0.8	0.8
TN 11NL150M:T8030	●	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	1.50	—	0.8	0.8
TN 11NL200M:T8030	●	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	2.00	—	0.9	0.8
TN 16NL100M:T8030	●	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	1.00	—	0.8	0.8
TN 16NL125M:T8030	●	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	1.25	—	0.8	0.8
TN 16NL150M:T8010	●	—	■	175	■	105	■	165	■	—	■	40	—	1.50	—	0.8	0.8
TN 16NL150M:T8030	●	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	1.50	—	0.8	0.8
TN 16NL175M:T8030	●	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	1.75	—	1.5	1.2
TN 16NL200M:T8010	●	—	■	175	■	105	■	165	■	—	■	40	—	2.00	—	1.5	1.2
TN 16NL200M:T8030	●	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	2.00	—	1.5	1.2
TN 16NL250M:T8030	●	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	2.50	—	1.5	1.2
TN 16NL300M:T8010	●	—	■	175	■	105	■	165	■	—	■	40	—	3.00	—	1.5	1.2
TN 16NL300M:T8030	●	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	3.00	—	1.5	1.2
TN 22NL350M:T8030	●	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	3.50	—	2.5	1.8
TN 22NL400M:T8030	●	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	4.00	—	2.5	1.8

¹⁾ Toolholders have to be modified.

TN UN EXT

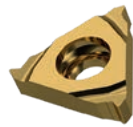


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				

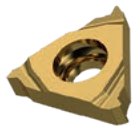


TN UN ER zewnętrzna prawa, do obróbki gwintów zunifikowanych, do obróbki ciągłej.

TN 16ER320UN:T8030	●	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	32.0	0.8	0.8
TN 16ER280UN:T8030	●	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	28.0	0.8	0.8
TN 16ER240UN:T8030	●	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	24.0	0.8	0.8
TN 16ER200UN:T8010	●	—	■	175	■	105	■	165	■	—	■	40	—	—	20.0	0.8	0.8
TN 16ER200UN:T8030	●	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UN:T8030	●	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UN:T8030	●	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140UN:T8030	●	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	14.0	1.5	1.2
TN 16ER130UN:T8030	●	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	13.0	1.5	1.2
TN 16ER120UN:T8030	●	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	12.0	1.5	1.2
TN 16ER110UN:T8030	●	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	11.0	1.5	1.2
TN 16ER100UN:T8030	●	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	10.0	1.5	1.2
TN 16ER090UN:T8030	●	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	9.0	1.5	1.2
TN 16ER080UN:T8030	●	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	8.0	1.5	1.2
TN 22ER070UN:T8030	●	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	7.0	2.5	1.8
TN 22ER060UN:T8030	●	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	6.0	2.5	1.8

Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



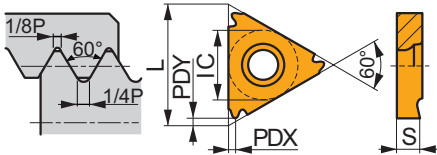
TN UN EL zewnętrzna lewa, do obróbki gwintów zunifikowanych, do obróbki ciągłej.

TN 16EL200UN:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16EL120UN:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16EL100UN:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2

TN UN INT

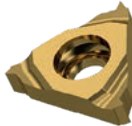


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN UN NR wewnętrzna prawokierunkowa, do obróbki gwintów zunifikowanych, do ciągłych warunków pracy.

TN 16NR200UN:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16NR180UN:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16NR160UN:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140UN:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR120UN:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NR110UN:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NR100UN:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NR080UN:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22NR050UN:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	5.0	2.5	1.8



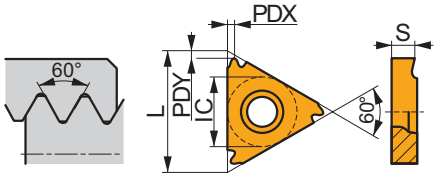
TN UN NL wewnętrzna lewa, do obróbki gwintów zunifikowanych, do obróbki ciągłej.

TN 16NL120UN:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NL080UN:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2

TN 60° PP EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



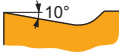
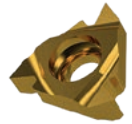
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN (mm)	TPIX (mm)	PDX (mm)	PDY (mm)
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



TN M60 PP ER zewnętrzna prawokierunkowa, do obróbki gwintów metrycznych i zunifikowanych, do ciągłych warunków pracy.

TN 16ERA60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ERAG60:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERAG60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERG60:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 16ERG60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ERN60:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
TN 22ERN60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8



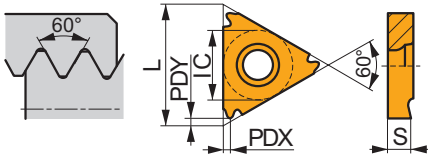
TN M60 PP EL zewnętrzna lewokierunkowa, do obróbki gwintów metrycznych i zunifikowanych, do ciągłych warunków pracy.

TN 16ELA60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ELAG60:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ELAG60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ELG60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ELN60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

TN 60° PP INT

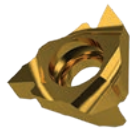
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



TN M60 PP NR wewnętrzna prawokierunkowa, do obróbki gwintów metrycznych i zunifikowanych, do ciągłych warunków pracy.

TN 11NRA60:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRA60:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRAG60:T8010	●	—	175	105	165	—	40	—	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRAG60:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRG60:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NRN60:T8010	●	—	175	105	165	—	40	—	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
TN 22NRN60:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8



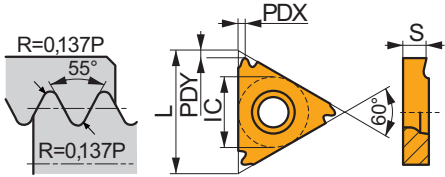
TN M60 PP NL wewnętrzna lewokierunkowa, do obróbki gwintów metrycznych i zunifikowanych, do ciągłych warunków pracy.

TN 11NLA60:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NLAG60:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 22NLN60:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

TN W EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



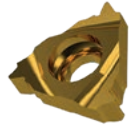
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN W ER zewnętrzna prawokierunkowa, do obróbki gwintów Whitwortha, do ciągłych warunków pracy.

TN 16ER280W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16ER240W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16ER200W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER190W:T8010	●	–	■	175	■	105	■	165	–	–	■	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16ER190W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16ER180W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER120W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16ER110W:T8010	●	–	■	175	■	105	■	165	–	–	■	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16ER110W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16ER100W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16ER080W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22ER070W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22ER060W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22ER050W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	5.0	2.5	1.7



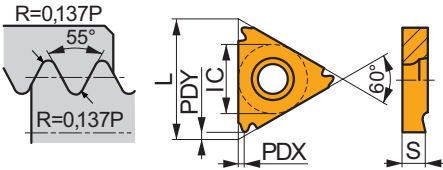
TN W EL zewnętrzna lewokierunkowa, do obróbki gwintów Whitwortha, do ciągłych warunków pracy.

TN 16EL190W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16EL140W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16EL120W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16EL110W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16EL100W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16EL080W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	8.0	1.5	1.2

TN W INT

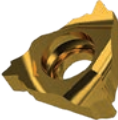
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



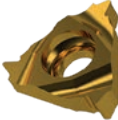
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN W NR wewnętrzna prawokierunkowa, do obróbki gwintów Whitwortha, do ciągłych warunków pracy.

TN 11NR190W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 11NR140W:T8010	●	–	■	175	■	105	■	165	–	–	■	40	–	–	14.0	0.9	0.7
TN 11NR140W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	14.0	0.9	0.7
TN 16NR280W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NR190W:T8010	●	–	■	175	■	105	■	165	–	–	■	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16NR190W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16NR160W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140W:T8010	●	–	■	175	■	105	■	165	–	–	■	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR140W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR120W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NR110W:T8010	●	–	■	175	■	105	■	165	–	–	■	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NR110W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NR100W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NR090W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16NR080W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22NR060W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22NR050W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	5.0	2.5	1.7



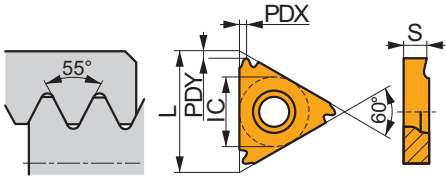
TN W NL wewnętrzna lewokierunkowa, do obróbki gwintów Whitwortha, do ciągłych warunków pracy.

TN 16NL140W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NL120W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NL110W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NL100W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NL080W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	8.0	1.5	1.2

TN 55° PP EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN	TPX	TPIN	TPIX	PDX	PDY
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)



TN W55 PP ER zewnętrzna prawokierunkowa, do obróbki gwintów Whitwortha, do ciągłych warunków pracy.

TN 16ERA55:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ERAG55:T8010	●	—	175	105	165	—	40	—	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERAG55:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERG55:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ERN55:T8010	●	—	175	105	165	—	40	—	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
TN 22ERN55:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8



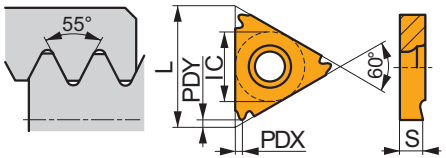
TN W55 PP EL zewnętrzna lewokierunkowa, do obróbki gwintów Whitwortha, do ciągłych warunków pracy.

TN 16ELAG55:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ELG55:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ELN55:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

TN 55° PP INT

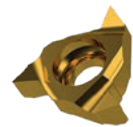
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN	TPX	TPIN	TPIX	PDX	PDY
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)

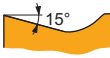


TN W55 PP NR wewnętrzna prawokierunkowa, do obróbki gwintów Whitwortha, do ciągłych warunków pracy.

TN 11NRA55:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NRA55:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NRAG55:T8010	●	—	175	105	165	—	40	—	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRAG55:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRG55:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NRN55:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

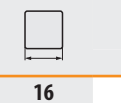
Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN	TPX	TPIN	TPIX	PDX	PDY
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	(mm)	(mm)			(mm)	(mm)



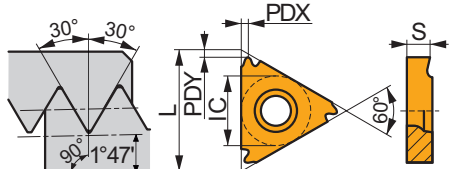
TN W55 PP NL wewnętrzna lewokrętkowa, do obróbki gwintów Whitwortha, do ciągłych warunków pracy.

TN 11NLA55:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NLA55:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NLAG55:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NLG55:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1

TN NPT EXT



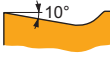
IC (mm)	L (mm)	S (mm)
9.525	16.50	3.47



PRAMET

Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	(mm)		(mm)	(mm)



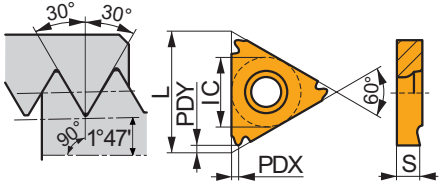
TN NTP ER zewnętrzna prawokrętkowa, do obróbki gwintów NPT, do ciągłych warunków pracy.

TN 16ER270NPT:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	27.0	0.8	0.7
TN 16ER180NPT:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.7
TN 16ER140NPT:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.1
TN 16ER115NPT:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	11.5	1.5	1.1
TN 16ER080NPT:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.6	1.1

TN NPT INT

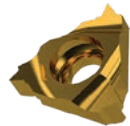


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



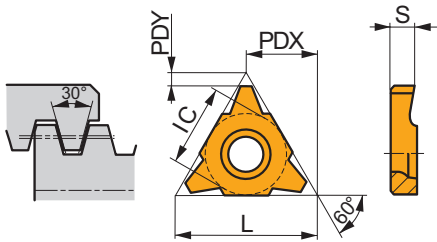
TN NPT NR wewnętrzna prawokierunkowa, do obróbki gwintów NPT, do ciągłych warunków pracy.

TN 11NR180NPT:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.7
TN 11NR140NPT:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.0	0.7
TN 16NR140NPT:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	–	14.0	1.5	1.1
TN 16NR140NPT:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.1
TN 16NR115NPT:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	–	11.5	1.5	1.1
TN 16NR115NPT:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	11.5	1.5	1.1
TN 16NR080NPT:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.6	1.1

TN TR-S EXT

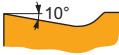


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



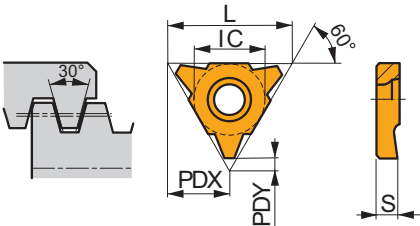
TN TR-S PP EN zewnętrzna lewa/prawa, zaprojektowana do obróbki gwintów trapezowych, do obróbki ciągłej.

TN 22EN600TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	6.00	–	11.0	1.9
TN 22EN700TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	7.00	–	11.0	2.3

TN TR-S INT



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



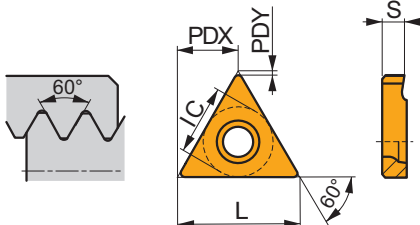
TN M60-S PP NN wewnętrzna lewa/prawa, do obróbki gwintów metrycznych i zunifikowanych, do obróbki ciągłej.

TN 22NN600TR:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	6.00	—	11.0	1.9
TN 22NN700TR:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	7.00	—	11.0	2.3

TN 60°-S PP EXT

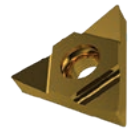


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



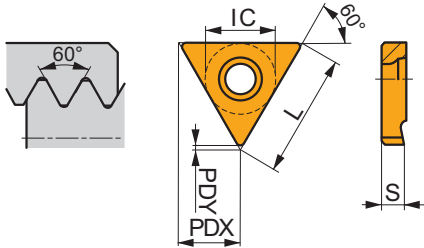
TN M60-S PP EN zewnętrzna lewo- i prawokierunkowa, do obróbki gwintów metrycznych i zunifikowanych, do ciągłych warunków pracy.

TN 22EN350-500M:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	3.50	5.00	5	7	11.0	0.5
TN 22EN550-800M:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	5.50	8.00	3	4.5	11.0	0.8

TN 60°-S PP INT

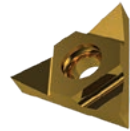


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



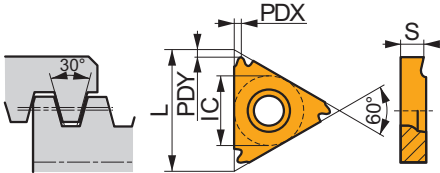
TN M60-S PP NN wewnętrzna lewo- i prawokierunkowa, do obróbki gwintów metrycznych i zunifikowanych, do ciągłych warunków pracy.

TN 22NN350-500M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	11.0	0.2
TN 22NN550-800M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	5.50	8.00	3	4.5	11.0	0.5

TN TR EXT



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



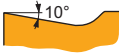
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN TR ER zewnętrzna prawa, do obróbki gwintów trapezowych, do obróbki ciągłej.

TN 16ER150TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.9
TN 16ER200TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.3
TN 16ER300TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.6	1.3
TN 22ER400TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	4.00	–	2.2	1.8
TN 22ER500TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	5.00	–	2.2	1.8



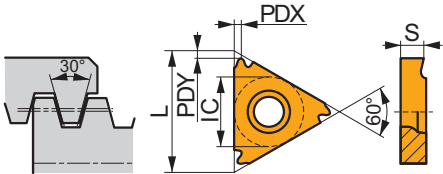
TN TR EL zewnętrzna lewa, do obróbki gwintów trapezowych, do obróbki ciągłej.

TN 16EL300TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.6	1.3
TN 22EL400TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	4.00	–	2.2	1.8
TN 22EL500TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	5.00	–	2.2	1.8

TN TR INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
---------	---	------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	------------	-----	-------------	-------------



TN TR NR wewnętrzna prawa, do obróbki gwintów trapezowych, do obróbki ciągłej.

TN 16NR150TR:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	1.50	—	0.8	0.9
TN 16NR200TR:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	2.00	—	1.5	1.3
TN 16NR300TR:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	3.00	—	1.6	1.3
TN 22NR400TR:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	4.00	—	2.2	1.8
TN 22NR500TR:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	5.00	—	2.2	1.8



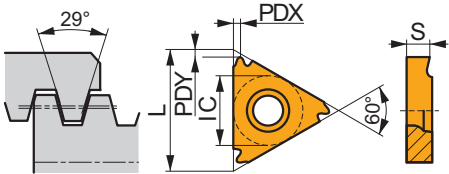
TN TR NL wewnętrzna lewa, do obróbki gwintów trapezowych, do obróbki ciągłej.

TN 16NL300TR:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	3.00	—	1.6	1.3
--------------------	---	---	-----	----	-----	-----	----	---	------	---	-----	-----

TN ACME EXT

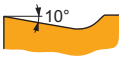
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
---------	---	------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	------------	-----	-------------	-------------



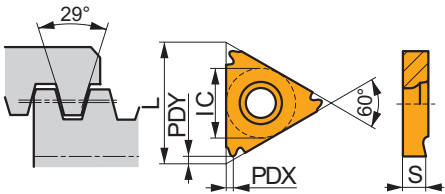
TN ACME ER zewnętrzna prawokierunkowa, do obróbki gwintów ACME, do ciągłych warunków pracy.

TN 16ER080ACME:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.5	1.3
TN 22ER060ACME:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	—	6.0	2.5	2.0
TN 22ER050ACME:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	—	5.0	2.3	2.0

TN ACME INT



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.71



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)



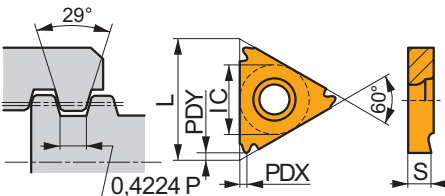
TN ACME NR wewnętrzna prawokierunkowa, do obróbki gwintów ACME, do ciągłych warunków pracy.

TN 22NR060ACME:T8030	●	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	—	—	6.0	2.5	2.0
----------------------	---	---	---	-----	---	----	---	-----	---	-----	---	----	---	---	---	-----	-----	-----

TN STACME INT



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)



TN STACME NR wewnętrzna prawokierunkowa, do obróbki gwintów Stub ACME, do ciągłych warunków pracy.

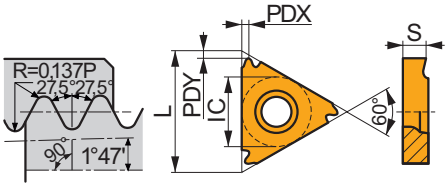
TN 16NR060STACME:T8030 ¹⁾	●	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	—	—	6.0	1.3	1.3
--------------------------------------	---	---	---	-----	---	----	---	-----	---	-----	---	----	---	---	---	-----	-----	-----

¹⁾ Toolholders have to be modified.

TN BSPT EXT

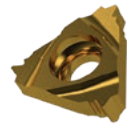


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



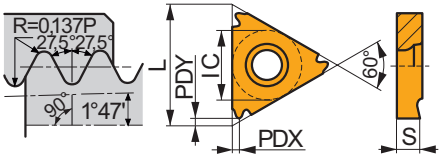
TN BSPT ER zewnętrzna prawokierunkowa, do obróbki gwintów BSPT, do ciągłych warunków pracy.

TN 16ER190BSPT:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	—	19.0	1.5	1.2
TN 16ER140BSPT:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	—	14.0	1.5	1.2
TN 16ER110BSPT:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	—	11.0	1.5	1.2

TN BSPT INT

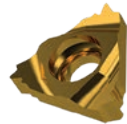


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



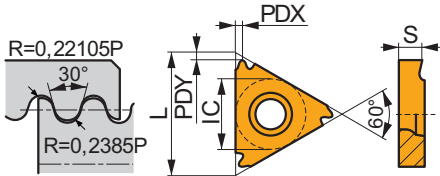
TN BSPT NR wewnętrzna prawokierunkowa, do obróbki gwintów BSPT, do ciągłych warunków pracy.

TN 16NR140BSPT:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	—	14.0	1.5	1.2
TN 16NR110BSPT:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	—	11.0	1.5	1.2

TN RD EXT

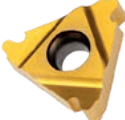
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN RD ER zewnętrzna prawokierunkowa, do obróbki gwintów metrycznych okrągłych, do ciągłych warunków pracy.

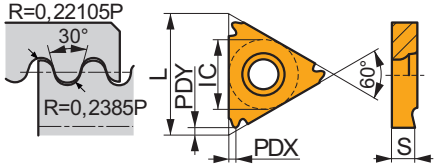
TN 16ER080RD:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.5	1.2
TN 16ER060RD:T8030 ¹⁾	●	—	160	95	150	480	40	—	—	6.0	1.5	1.2
TN 22ER060RD:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	—	6.0	2.5	1.8

¹⁾ Toolholders have to be modified.

TN RD INT

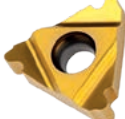
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN RD NR wewnętrzna prawokierunkowa, do obróbki gwintów metrycznych okrągłych, do ciągłych warunków pracy.

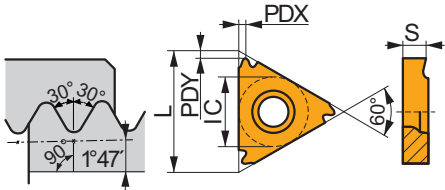
TN 16NR080RD:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.5	1.2
TN 16NR060RD:T8030 ¹⁾	●	—	160	95	150	480	40	—	—	6.0	1.5	1.2
TN 22NR060RD:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	—	6.0	2.5	1.8

¹⁾ Toolholders have to be modified.

TN API RD EXT

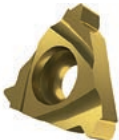
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



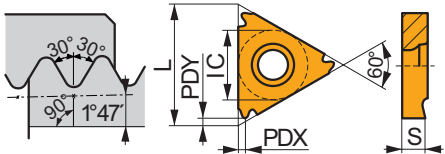
TN API ER zewnętrzna prawokierunkowa, do obróbki gwintów API, do ciągłych warunków pracy.

TN 16ER100API-RD01:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	—	10.0	1.5	1.2
TN 16ER080API-RD01:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.5	1.2

TN API RD INT

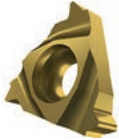
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



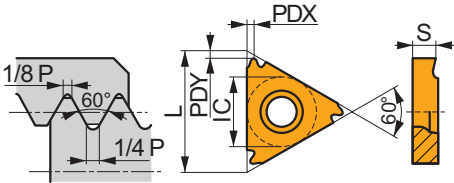
TN API NR wewnętrzna prawokierunkowa, do obróbki gwintów API, do ciągłych warunków pracy.

TN 16NR100API-RD01:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	—	10.0	1.5	1.2
TN 16NR080API-RD01:T8030	●	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.5	1.2

TN M EXT

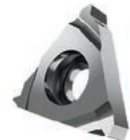


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
---------	---	------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	------------	-----	-------------	-------------



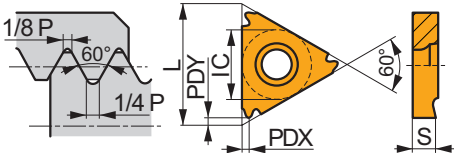
TN M-AL ER zewnętrzna prawa, do obróbki gwintów metrycznych, do obróbki ciągłej.

TN 16ER100M-AL:HF7	●	—	—	☑ 95	—	—	480	—	—	1.00	—	0.8	0.8
TN 16ER125M-AL:HF7	●	—	—	☑ 95	—	—	480	—	—	1.25	—	0.8	0.8
TN 16ER150M-AL:HF7	●	—	—	☑ 95	—	—	480	—	—	1.50	—	0.8	0.8
TN 16ER200M-AL:HF7	●	—	—	☑ 95	—	—	480	—	—	2.00	—	1.5	1.2

TN M INT



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
---------	---	------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	------------	-----	-------------	-------------



TN M-AL NR wewnętrzna prawa, do obróbki gwintów metrycznych, do obróbki ciągłej.

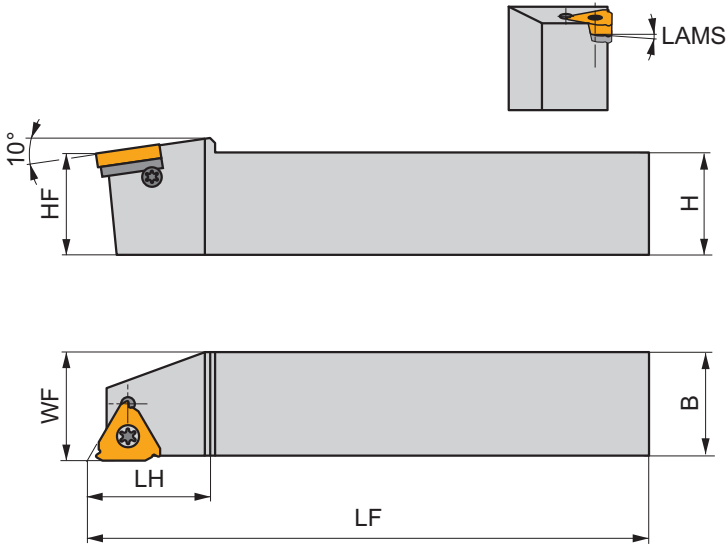
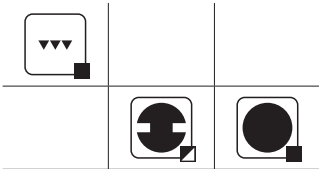
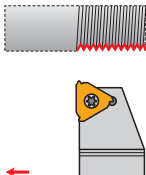
TN 16NR150M-AL:HF7	●	—	—	☑ 95	—	—	480	—	—	1.50	—	0.8	0.8
TN 16NR200M-AL:HF7	●	—	—	☑ 95	—	—	480	—	—	2.00	—	1.5	1.2

SE(RL)

P M K N S H

PRAMET

S



Nóż zewnętrzny do toczenia gwintów, płytki mocowana śrubą, na płytki TN 16 i 22.
Nóż zewnętrzny prawy/lewy do toczenia gwintów na płytki TN ER/EL mocowane śrubą. Przeznaczony do toczenia gwintów o zarysie metrycznym lub calowym. Płytki TN można również zastosować do płytkiego rowkowania. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.

Product	H	HF	B	WF	LF	H	LAMS		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		
R	SER 2020 K 16	20	20	20	125	22.5	—	GI068	Z12
	SER 2525 M 16	25	25	25	150	24.0	—	GI068	Z12
	SER 3225 P 16	32	32	25	170	24.5	—	GI068	Z12
	SER 2525 M 22-A	25	25	25	150	25.5	—	GI071	Z13
	SER 3225 P 22-A	32	32	25	170	25.5	—	GI071	Z13
L	SEL 2020 K 16	20	20	20	125	22.5	—	GI068	Z12
	SEL 2525 M 16	25	25	25	150	24.0	—	GI068	Z12
	SEL 2525 M 22-A	25	25	25	150	25.5	—	GI071	Z13

		
GI068	TN 16ER..	TN 16EL..
GI071	TN 22ER..	TN 22EL..

									
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	—	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	Page xx
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	—	FLAG T20	—	Page xx

SE(RL)-S

P M K N S H

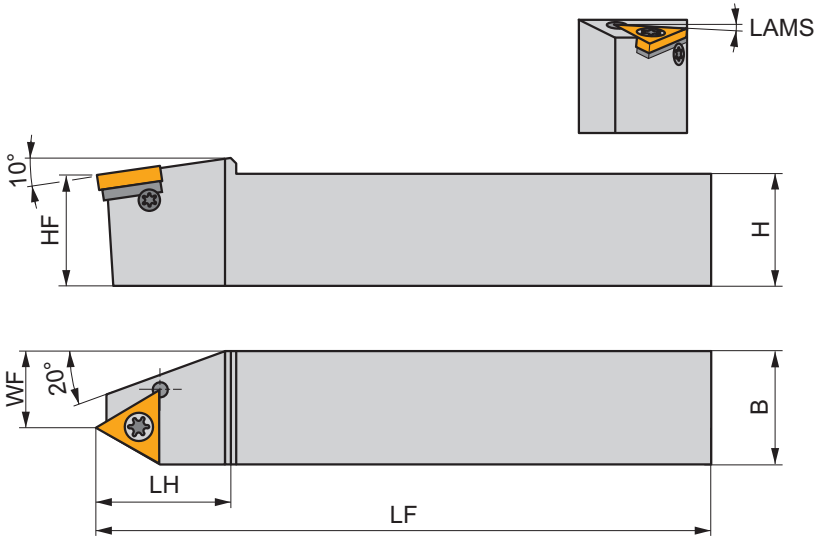
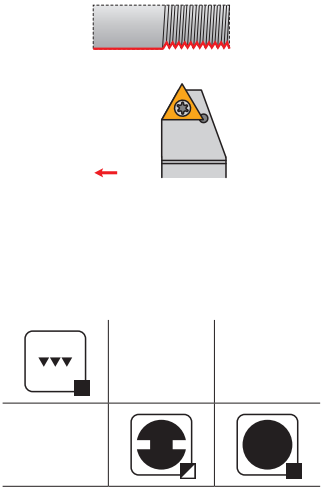
PRAMET

S



Nóż zewnętrzny do toczenia gwintów, płytki mocowana śrubą, na płytki neutralne TN 22.

Nóż zewnętrzny prawy/lewy do toczenia dużych gwintów, na płytki TN EN mocowane śrubą. Przeznaczony do toczenia gwintów o zarysie metrycznym lub calowym. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



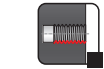
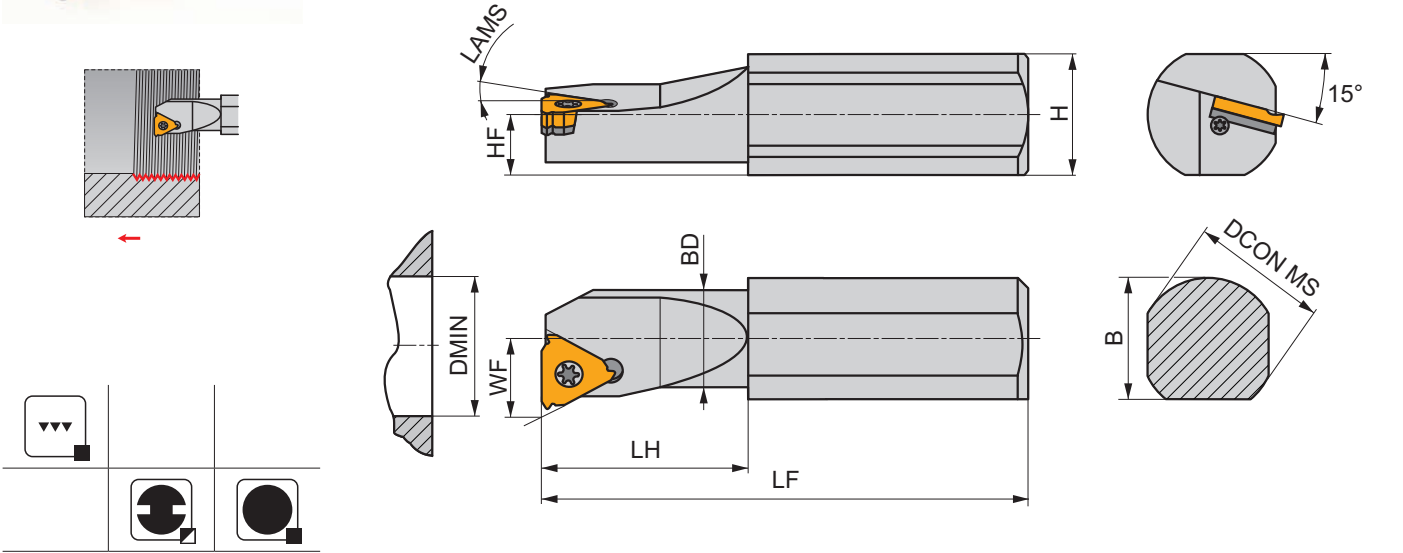
Product		H	HF	B	WF	LF	HF	LAMS		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		
R	SER-S 2525 M 22-A	25	25	25	14	150	30.0	—	GI086	Z15
	SER-S 3225 P 22-A	32	32	25	14	170	30.0	—	GI086	Z15
L	SEL-S 2525 M 22-A	25	25	25	14	150	30.0	—	GI086	Z15

	
GI086	TN 22EN..

							
Z15	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	FLAG T20	Page xx



Nóż wewnętrzny do toczenia gwintów, płytką mocowaną śrubą, na płytki TN 11, 16 i 22.
Nóż wewnętrzny prawy/lewy do toczenia gwintów wewnętrznych na płytki TN NR/NL mocowane śrubą. Przeznaczony do toczenia gwintów o zarysie metrycznym lub calowym. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		B	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	HF	LF	LH	LAMS			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)			
R	SIR 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25.0	0	—	GI085	Z11
	SIR 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25.0	1	—	GI085	Z11
	SIR 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32.0	0	—	GI085	Z11
	SIR 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32.0	1	—	GI085	Z11
	SIR 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.25	160	—	0	—	GI022	Z9
	SIR 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.25	160	—	1	—	GI022	Z9
	SIR 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.25	160	40.0	2	✓	GI022	Z10
	SIR 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	—	—	—	GI022	Z12
	SIR 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	—	—	—	GI022	Z12
	SIR 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	—	—	—	GI022	Z12
	SIR 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80.0	2	✓	GI076	Z14
	SIR 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	—	—	—	GI076	Z13
L	SIR 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	—	—	—	GI076	Z13
	SIL 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25.0	0	—	GI085	Z11
	SIL 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25.0	1	—	GI085	Z11
	SIL 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32.0	1	—	GI085	Z11
	SIL 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.25	160	—	0	—	GI022	Z9
	SIL 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.25	160	—	1	—	GI022	Z9
	SIL 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.25	160	40.0	2	✓	GI022	Z10
	SIL 1820 P 16	18.5	20	24	21	13.85	18	9	170	—	—	—	GI022	Z12
	SIL 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	—	—	—	GI022	Z12
	SIL 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	—	—	—	GI022	Z12
	SIL 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80.0	2	✓	GI076	Z14

		
GI076	TN 22NR..	TN 22NL..
GI085	TN 11NR..	TN 11NL..

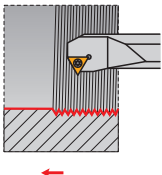
									
Z10	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	—	—	FLAG T15P	—	—
Z11	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	—	—	FLAG T07P	—	—
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	—	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	Page xx
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	—	FLAG T20	—	Page xx
Z14	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	—	—	FLAG T20	—	—
Z9	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	—	—	FLAG T15P	—	P-16

SI(RL)-S

P M K N S H

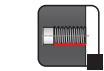
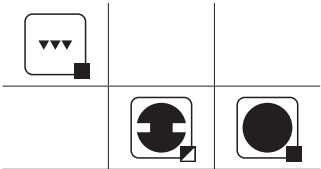
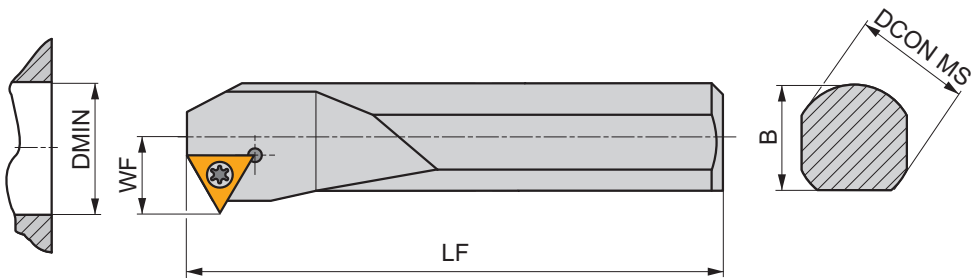
PRAMET

S



Nóż wewnętrzny do toczenia gwintów, płytka mocowana śrubą, na płytki neutralne TN 22.

Nóż wewnętrzny prawy/lewy do toczenia gwintów wewnętrznych na płytki neutralne TN NN mocowane śrubą. Przeznaczony do toczenia gwintów o zarysie metrycznym lub calowym. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product	B	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LAMS		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		
R SIR-S 2532 S 22-A	30	32	39	22.3	25	12.5	250	–	GI107	Z15
	38	40	48	27	32	16	300	–	GI107	Z15

	
GI107	TN 22NN..

							
Z15	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	FLAG T20	Page xx



DŁUTOWANIE I STALKI NARZĘDZIOWE

PHZ

P

M

K

N

S

H

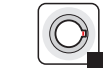
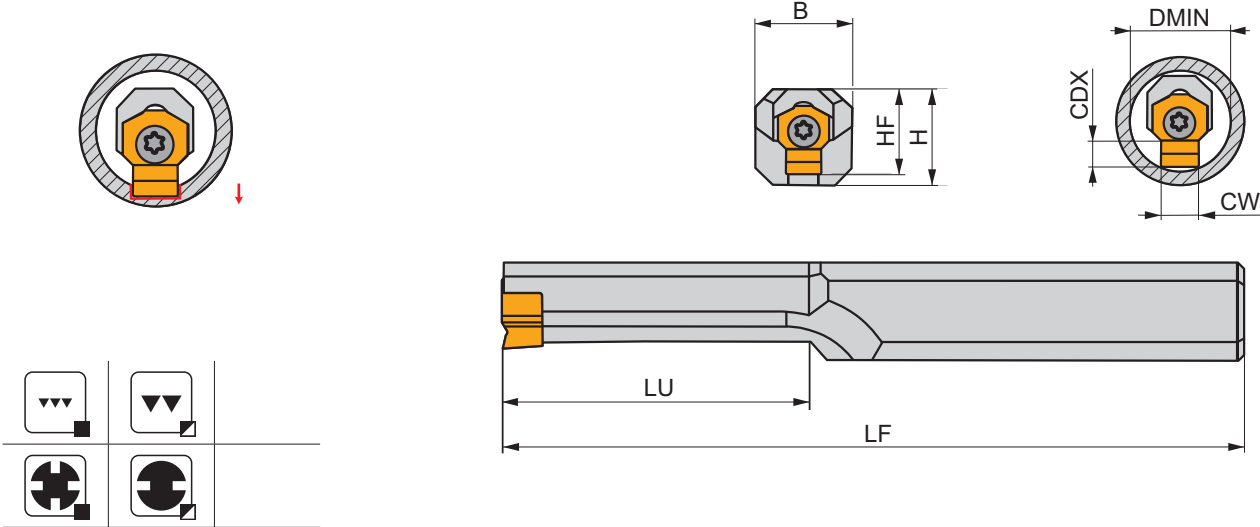
PRAMET

S



Nóż wewnętrzny do łutowania, do małych średnic, na jednostronne płytki HZ

Nóż wewnętrzny do łutowania do 12 mm szerokości. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		H	HF	B	OAL	LU	CW	DMIN	CDX			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
N	PHZ 90 1104-06	11.3	9	8.5	160	35	3.00	9.5	1.6	0.14	GI239	SH21
	PHZ 90 1107-06	11.3	10	7	200	60	—	—	—	0.19	GI240	SH21
	PHZ 90 1111-06	11.3	12	—	200	60	—	—	—	0.21	GI240	SH21
	PHZ 1512-10	15.5	16.2	—	220	—	—	—	—	0.33	GI224	SH22
	PHZ 2014-13	20.6	21.5	—	250	—	—	—	—	0.58	GI225	SH23

		
GI224	HZ 1006-60	HZ 1006-80
GI225	HZ 1309-100	HZ 1309-120
GI239	HZ90 0604-30	—
GI240	HZ90 0604-40	HZ90 0604-50

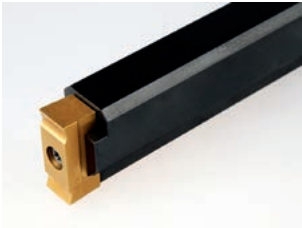
					
SH21	DVF 3593	0.8	M 2.5	10	TX207PLUS
SH22	DVF 2260	3.6	M 4	15	TX215PLUS
SH23	5513 020-14	8.5	M 6	18	TX225PLUS

PHZ-2

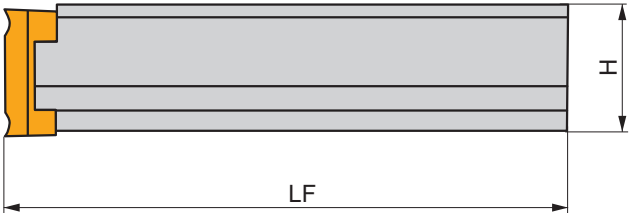
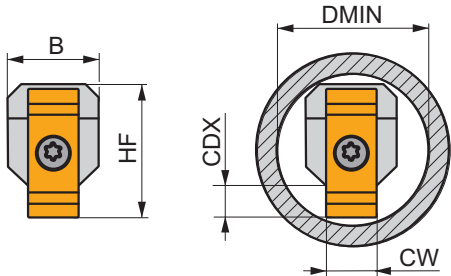
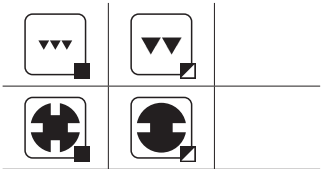
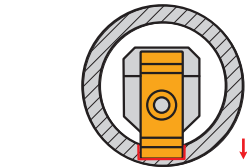
P M K N S H

PRAMET

S



Nóż wewnętrzny do dłutowania, do dużych średnic, na dwustronne płytki HZ
Nóż wewnętrzny do dłutowania do 20 mm szerokości. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.



Product		H	HF	B	OAL	CW	DMIN	CDX			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
	PHZ/2 3625-14	36	37.5	25	300	—	44	—	1.84	GI235	SH23
	PHZ/2 4832-18	48	50	32	400	—	58	—	2.00	GI241	SH24

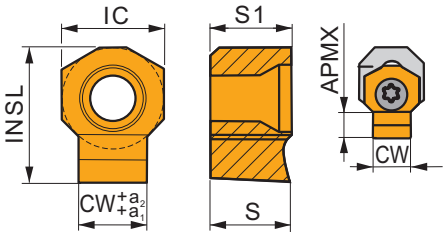
		
GI235	HZ/2 14-14	HZ/2 16-16
GI241	HZ/2 18-18	HZ/2 20-20

					
SH23	5513 020-14	8.5	M 6	18	TX225PLUS
SH24	5513 021-03	13.0	M 8	22	DMN 3124

HZ

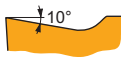


	CW	INSL	APMX	S	S1
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604-30	3.00	7.5	1.60	4.66	4.76
0604-40	4.00	8.0	2.50	4.66	4.76
0604-50	5.00	8.0	3.00	4.66	4.76
1006-60	6.00	13.5	4.20	6.25	6.35
1006-80	8.00	13.5	5.20	6.25	6.35
1309-100	10.00	18.5	6.20	9.40	9.53
1309-120	12.00	18.5	7.20	9.40	9.53



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc) i posuwu (fz). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE	P		M		K		N		S		H		CW	CWTOLL	CWTOLU
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f			
			(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)			
			(mm)														

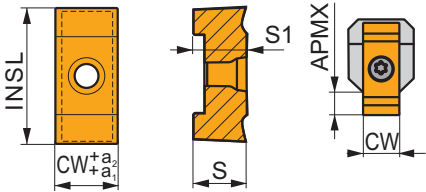


HZ pozytywna geometria do dłutowania (jednoostrzowa).

HZ 1006-60 C11:333TN	*	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	6.00	0.07	0.14
HZ 1006-60 D10:333TN	*	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	6.00	0.03	0.08
HZ 1006-60 H7:333TN	*	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	6.00	0.00	0.01
HZ 1006-60 P9:333TN	*	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	6.00	-0.04	-0.01
HZ 1006-80 C11:333TN	*	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	8.00	0.08	0.17
HZ 1006-80 D10:333TN	*	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	8.00	0.04	0.10
HZ 1006-80 H7:333TN	*	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	8.00	0.00	0.01
HZ 1006-80 P9:333TN	*	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	8.00	-0.05	-0.01
HZ 1309-100 C11:333TN	*	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	10.00	0.08	0.17
HZ 1309-100 D10:333TN	*	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	10.00	0.04	0.10
HZ 1309-100 H7:333TN	*	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	10.00	0.00	0.01
HZ 1309-100 P9:333TN	*	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	10.00	-0.05	-0.01
HZ 1309-120 C11:333TN	*	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	12.00	0.10	0.20
HZ 1309-120 D10:333TN	*	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	12.00	0.05	0.12
HZ 1309-120 H7:333TN	*	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	12.00	0.00	0.02
HZ 1309-120 P9:333TN	*	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	12.00	-0.06	-0.02
HZ90 0604-30 C11:333TN	*	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	3.00	0.06	0.12
HZ90 0604-30 D10:333TN	*	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	3.00	0.02	0.06
HZ90 0604-30 H7:333TN	*	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	3.00	0.00	0.01
HZ90 0604-30 P9:333TN	*	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	3.00	-0.03	-0.01
HZ90 0604-40 C11:333TN	*	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	4.00	0.07	0.14
HZ90 0604-40 D10:333TN	*	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	4.00	0.03	0.08
HZ90 0604-40 H7:333TN	*	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	4.00	0.00	0.01
HZ90 0604-40 P9:333TN	*	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	4.00	-0.04	-0.01
HZ90 0604-50 C11:333TN	*	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	5.00	0.07	0.14
HZ90 0604-50 D10:333TN	*	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	5.00	0.03	0.08
HZ90 0604-50 H7:333TN	*	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	5.00	0.00	0.01
HZ90 0604-50 P9:333TN	*	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	5.00	-0.04	-0.01

HZ-2

	INSL	APMX	S	S1	CW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
14-14	36.0	8.00	13.90	14.00	14.00
16-16	36.0	9.00	13.90	14.00	16.00
18-18	45.0	12.00	15.90	16.00	18.00
20-20	45.0	13.00	15.90	16.00	20.00



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc) i posuwu (fz). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

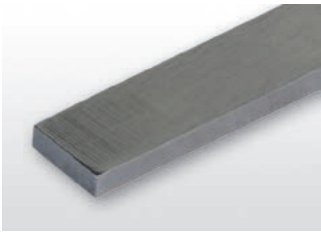
Product	Interrupted/ Continuous cut	RE	P		M		K		N		S		H		CW	CWTOLL	CWTOLU
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f			
			(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)			
			(mm)														



HZ-2 pozytywna geometria do dłutowania (dwuostrzowa).

HZ/2 14-14 C11:333TN	✱	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	—	14.00	0.10	0.20
HZ/2 14-14 H7:333TN	✱	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	—	14.00	0.00	0.02
HZ/2 14-14 P9:333TN	✱	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	—	14.00	-0.06	-0.02
HZ/2 16-16 C11:333TN	✱	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	—	16.00	0.10	0.20
HZ/2 16-16 H7:333TN	✱	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	—	16.00	0.00	0.02
HZ/2 16-16 P9:333TN	✱	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	—	16.00	-0.06	-0.02
HZ/2 18-18 C11:333TN	✱	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	—	18.00	0.10	0.20
HZ/2 18-18 H7:333TN	✱	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	—	18.00	0.00	0.02
HZ/2 18-18 P9:333TN	✱	—	50	0.10	30	0.10	45	0.10	—	—	—	—	—	—	18.00	-0.06	-0.02
HZ/2 20-20 C11:333TN	✱	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	—	20.00	0.11	0.24
HZ/2 20-20 H7:333TN	✱	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	—	20.00	0.00	0.02
HZ/2 20-20 P9:333TN	✱	—	50	0.10	30	0.10	45	0.10	—	—	—	—	—	—	20.00	-0.07	-0.02

TOOL BITS F



Prostokątna stalka HSS-E
Szlifowana prostokątna stalka narzędziowa zgodna z normą DIN 4964 D. Jasna stal T2000S HSS-E z 10% zawartością kobaltu o twardości 65-67 HRC.



HSS-E	DIN 4964D	Bright
h13		

Product	H	B	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)
8X6X200:T2000S	8	6	200.0
10X2X200:T2000S	10	2	200.0
10X3X200:T2000S	10	3	200.0
10X4X200:T2000S	10	4	200.0
10X5X200:T2000S	10	5	200.0
10X6X200:T2000S	10	6	200.0
10X8X200:T2000S	10	8	200.0
12X3X200:T2000S	12	3	200.0
12X4X200:T2000S	12	4	200.0
12X6X200:T2000S	12	6	200.0
12X8X200:T2000S	12	8	200.0
15X3X200:T2000S	15	3	200.0
15X4X200:T2000S	15	4	200.0
15X5X200:T2000S	15	5	200.0
15X6X200:T2000S	15	6	200.0
15X8X200:T2000S	15	8	200.0
15X10X200:T2000S	15	10	200.0
16X8X200:T2000S	16	8	200.0
16X10X200:T2000S	16	10	200.0

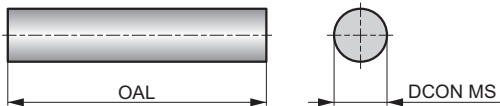
Product	H	B	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)
16X12X200:T2000S	16	12	200.0
20X3X200:T2000S	20	3	200.0
20X4X200:T2000S	20	4	200.0
20X5X200:T2000S	20	5	200.0
20X6X200:T2000S	20	6	200.0
20X8X200:T2000S	20	8	200.0
20X10X200:T2000S	20	10	200.0
20X12X200:T2000S	20	12	200.0
20X15X200:T2000S	20	15	200.0
25X5X200:T2000S	25	5	200.0
25X6X200:T2000S	25	6	200.0
25X10X200:T2000S	25	10	200.0
25X12X200:T2000S	25	12	200.0
30X4X200:T2000S	30	4	200.0
30X5X200:T2000S	30	5	200.0
30X10X200:T2000S	30	10	200.0
30X15X200:T2000S	30	15	200.0
30X20X200:T2000S	30	20	200.0

TOOL BITS R



Okrągła stalka HSS-E

Szlifowana okrągła stalka narzędziowa zgodny z normą DIN 4964 A. Jasna stal T2000S HSS-E z 10% zawartością kobaltu o twardości 65-67 HRC.



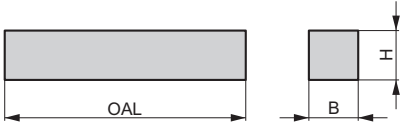
HSS-E	DIN 4964A	Bright
h9		

Product	DCON MS	OAL
	(mm)	(mm)
3X200 T:T2000S	3.00	200.0
4X200 T:T2000S	4.00	200.0
5X200 T:T2000S	5.00	200.0
6X200 T:T2000S	6.00	200.0
7X200 T:T2000S	7.00	200.0
8X200 T:T2000S	8.00	200.0
10X200 T:T2000S	10.00	200.0
12X200 T:T2000S	12.00	200.0
14X200 T:T2000S	14.00	200.0
16X200 T:T2000S	16.00	200.0
20X200 T:T2000S	20.00	200.0

TOOL BITS S



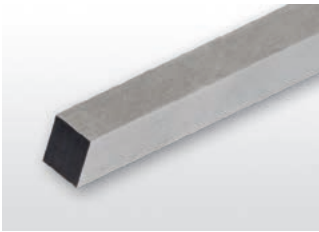
Kwadratowa stalka HSS-E
Szlifowana kwadratowa stalka narzędziowa zgodny z normą DIN 4964 B. Jasna stal T2000S HSS-E z 10% zawartością kobaltu o twardości 65-67 HRC.



HSS-E	DIN 4964B	Bright
+0 -0.1		

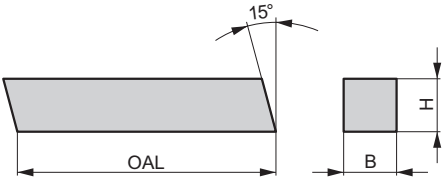
Product	H	B	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)
4X4X200:T2000S	4	4	200.0
6X6X200:T2000S	6	6	200.0
8X8X200:T2000S	8	8	200.0
10X10X200:T2000S	10	10	200.0
12X12X200:T2000S	12	12	200.0
14X14X200:T2000S	14	14	200.0
15X15X200:T2000S	15	15	200.0
16X16X200:T2000S	16	16	200.0
20X20X200:T2000S	20	20	200.0
25X25X200:T2000S	25	25	200.0

TOOL BITS SA



Kwadratowa stalka HSS-E ze skosem

Szlifowana kwadratowa stalka narzędziowa ze ściętymi końcami zgodnie z normą DIN 4964 B. Jasna stal T2000S HSS-E z 10% zawartością kobaltu o twardości 65-67 HRC.



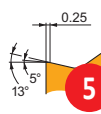
HSS-E	DIN 4964B	Bright
h13		

Product	H	B	OAL	H	B	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(inch)	(inch)	(inch)
4X4X200A:T2000S	4	4	200.0	—	—	—
6X6X100A:T2000S	6	6	100.0	—	—	—
6X6X200A:T2000S	6	6	200.0	—	—	—
8X8X100A:T2000S	8	8	100.0	—	—	—
8X8X160A:T2000S	8	8	160.0	—	—	—
8X8X200A:T2000S	8	8	200.0	—	—	—
10X10X100A:T2000S	10	10	100.0	—	—	—
10X10X160A:T2000S	10	10	160.0	—	—	—
10X10X200A:T2000S	10	10	200.0	—	—	—
12X12X100A:T2000S	12	12	100.0	—	—	—
12X12X200A:T2000S	12	12	200.0	—	—	—
14X14X200A:T2000S	14	14	200.0	—	—	—
15X15X200A:T2000S	15	15	200.0	—	—	—
16X16X200A:T2000S	16	16	200.0	—	—	—
20X20X200A:T2000S	20	20	200.0	—	—	—
25X25X200A:T2000S	25	25	200.0	—	—	—
3/16X3/16X2.1/2A:T2000S	—	—	—	3/16	3/16	2.500
1/4X1/4X2.1/2A:T2000S	—	—	—	1/4	1/4	2.500
1/4X1/4X4A:T2000S	—	—	—	1/4	1/4	4.000
5/16X5/16X2.1/2A:T2000S	—	—	—	5/16	5/16	2.500
5/16X5/16X4A:T2000S	—	—	—	5/16	5/16	4.000
3/8X3/8X3A:T2000S	—	—	—	3/8	3/8	3.000
3/8X3/8X4A:T2000S	—	—	—	3/8	3/8	4.000
3/8X3/8X6A:T2000S	—	—	—	3/8	3/8	6.000
1/2X1/2X4A:T2000S	—	—	—	1/2	1/2	4.000
1/2X1/2X6A:T2000S	—	—	—	1/2	1/2	6.000
5/8X5/8X6A:T2000S	—	—	—	5/8	5/8	6.000

INSTRUKCJE

PŁYTKI DO TOCZENIA – PRZEGLĄD UKŁADU STRONY

SM



5



6

SM łamacz wiórów jest wszechstronnym i pierwszym wyborem do średniej obróbki stali i superstopów. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia i stabilną, umiarkowaną fazką wzmacniającą typu T. Nadaje się również do stali nierdzewnych, żeliwa i warunkowo do stopów nieżelaznych i twardych materiałów.

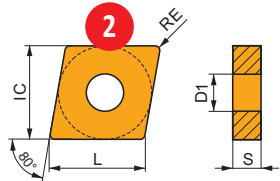
10

PRAMET

1

CNMG

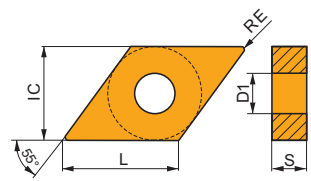
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35



2

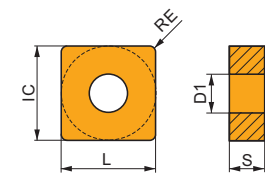
DNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



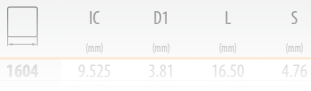
SNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1906	19.050	7.94	19.05	6.35



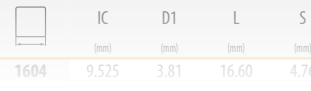
TNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



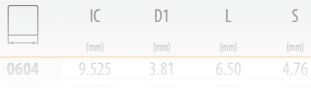
VNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



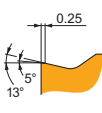
WNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
 4																			
CNMG 120404E-SM:T6310	● 0.4	155	0.20	2.0	110	0.18	2.0	125	0.20	2.0	465	0.24	2.0	45	0.18	1.6	30	0.13	0.3
CNMG 120404E-SM:T7325	▣ 0.4	180	0.20	2.0	140	0.18	2.0	—	—	—	—	—	55	0.18	1.6	—	—	—	
CNMG 120404E-SM:T7335	▣ 0.4	175	0.20	2.0	135	0.18	2.0	—	—	—	—	—	55	0.18	1.6	—	—	—	
CNMG 120404E-SM:T8415	● 0.4	200	0.20	2.0	105	0.18	2.0	185	0.20	2.0	510	0.24	2.0	45	0.18	1.6	35	0.13	0.3
CNMG 120404E-SM:T8430	● 0.4	180	0.20	2.0	95	0.18	2.0	145	0.20	2.0	495	0.24	2.0	35	0.18	1.6	30	0.13	0.3



5



8



9

SM łamacz wiórów jest wszechstronnym i pierwszym wyborem do średniej obróbki stali i superstopów. Charakteryzuje się lekko dodatnim kątem natarcia i stabilną, umiarkowaną fazką wzmacniającą typu T. Nadaje się również do stali nierdzewnych, żeliwa i warunkowo do stopów nieżelaznych i twardych materiałów.

11

Poz.	Opis	Poz.	Opis
1	Oznaczenie płytki	7	Kod ISO płytki: Gatunek
2	Rysunek schematyczny płytki	8	Warunki pracy
3	Tabela zawierająca rozmiary płytek (mm)	9	Promień płytki (mm)
4	Rysunek przedstawiający płytkę	10	Opis geometrii
5	Profil głównej krawędzi skrawającej	11	Obszar zastosowań dla płytki
6	Ikony - cechy szczególne i typ krawędzi skrawającej		

Standardowa strona katalogowa prezentująca dany typ płytek – ostateczny wygląd strony może różnić się szczegółami.

472

NOŻE TOKARSKIE – PRZEGLĄD UKŁADU STRONY

1

DDUN(RL) INT

P

M

K

N

S

H

2

PRAMET

D

3

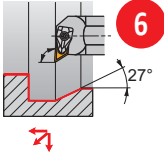
4



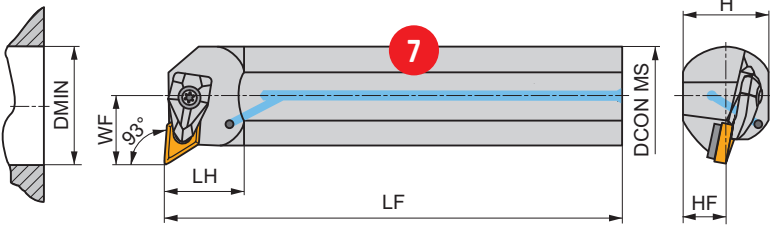
5

Nóż tokarski wewnętrzny, mocowanie płytki ISO D, z kątem przyst. 93°, na płytce DN..
Nóż wewnętrzny prawy/lewy z mocowaniem płytki ISO D z chłodzeniem wewnętrznym z kątem przystawienia 93° do płytek typu DN.. Przeznaczony do szerokiego zakresu operacji toczenia wewnętrznego i toczenia kopiowego do 27°. Korpus poddany obróbce cieplnej zapewnia dłuższą trwałość narzędzia.

6



7



8



9



10



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)					
A25T-DDUNR 11	25	32	17	23	11.5	300	28.0	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	–
A32T-DDUNR 11	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.68	GI046	DD11	–
A40T-DDUNR 15	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-11	-6	✓	2.58	GI044	DD154	AT002
A50U-DDUNR 15	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002
A25T-DDUNL 11	25	32	17	23	11.5	300	28.0	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	–
A32T-DDUNL 11	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.69	GI046	DD11	–
A40T-DDUNL 15	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
A50U-DDUNL 15	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

21

AS0U-DDUNL 15

50

63

35

47

23.5

350

39.0

-8

-6

✓

5.25

GI044

DD154

AT002

GI044

GI046

19

20

21

DD11

DD154

DCS 09

DCS 12

1.7

3.9

20

21

US 2004-T09P

US 2002-T15P

FLAG T09P

FLAG T15P/3,5

AT002a

AT002b

AT002c

DN.. 1504..

CER DN.N 1506..

CER DN.A 1506..

21

22

DDS 266-01

–

–

Przykładowa strona zawierająca widok noża tokarskiego – szczegółowa zawartość strony poświęconej konkretnemu produktowi może być inna.

NOŻE TOKARSKIE – PRZEGLĄD UKŁADU STRONY

Poz.	Opis	Poz.	Opis
1	Oznaczenie uchwytu do toczenia	12	Kod ISO noża
2	Zalecenia dotyczące grup materiałowych	13	Wymiary [mm] i kąty ²⁾ [°] dla noża
3	System mocowania płytki	14	Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa
4	Przykładowa ilustracja ¹⁾	15	Masa [kg]
5	Opis narzędzia	16	Grupa kompatybilnych płytek ³⁾
6	Przykładowy przedmiot obrabiany	17	Grupa części zamiennych ^{3), 4)}
7	Rysunek schematyczny narzędzia	18	Grupa akcesoriów ^{3), 4)}
8	Możliwa do uzyskania jakość powierzchni	19	Płytki kompatybilne
9	Charakterystyka warunków skrawania/pracy	20	Części zamienne
10	Zastosowanie produktu	21	Akcesoria specjalne
11	Konstrukcja narzędzia		

¹⁾ Na rysunku przedstawione jest narzędzie prawe (R).

²⁾ GAMO = kąt natarcia
LAMS = kąt pochylenia krawędzi

³⁾ Kod grupy pasujących płytek, części zamiennych i akcesoriów specjalnych służy jedynie do celów niniejszego katalogu. Nie może on być stosowany do zamówień

⁴⁾ Części zamienne i akcesoria - specjalne ikony zostały zaprojektowane w sposób schematyczny. Śruby są w niektórych przypadkach oznaczone tak, aby można było uzyskać informację na temat momentu dokręcenia w Nm, długość śruby i wielkości gwintu.

PRZEGLĄD IKON

Ikony Ogólne

	Główne zastosowanie		Obrópowierzchnibka wykańczająca – bardzo dobra jakość		Nadaje się do stabilnych warunków obróbki
	Możliwe zastosowanie		Obróbka średnia – dobra jakość powierzchni		Nadaje się do niestabilnych warunków obróbki
			Obróbka zgrubna – nieograniczona chropowatość powierzchni		Nadaje się do bardzo niestabilnych warunków obróbki

Operacja frezowania

	Toczenie wzdłużne bez stopnia		Toczenie wzdłużne ze stopniem		Rowkowanie promieniowe głębokie
	Toczenie wzdłużne ze stopniem		Toczenie wzdłużne ze stopniem		Przecinanie
	Toczenie stożka		Toczenie stożka		Przecinanie rur
	Fazowanie		Fazowanie		Rowkowanie "od czoła"
	Toczenie czołowe (planowanie) bez odsadzenia		Fazowanie "od tyłu"		Rowkowanie "od czoła"
	Toczenie czołowe (planowanie) z odsadzeniem		Toczenie czoła "od tyłu"		Rowkowanie "od czoła" - osiowe głębokie
	Toczenie kształtowe		Toczenie kształtowe		Rowkowanie "od czoła"
	Toczenie wielokierunkowe		Toczenie wielokierunkowe		Toczenie kształtowe wielokierunkowe
	Toczenie czołowe kształtowe		Toczenie kształtowe czoła "od tyłu"		Toczenie czołowe kształtowe
	Rowkowanie promieniowe		Rowkowanie wewnętrzne		Toczenie gwintów – zewnętrzne
	Płytki rowek na o-ring		Wewnętrzny rowek na o-ring		Toczenie gwintów – wewnętrzne
	Rowkowanie z roztaczaniem		Rowkowanie wewnętrzne z roztaczaniem		Dłutowanie

PRZEGLĄD IKON

Ikony Ogólne

	Główne zastosowanie		Obrópowierzchnibka wykańczająca – bardzo dobra jakość		Nadaje się do stabilnych warunków obróbki
	Możliwe zastosowanie		Obróbka średnia – dobra jakość powierzchni		Nadaje się do niestabilnych warunków obróbki
			Obróbka zgrubna – nieograniczona chropowatość powierzchni		Nadaje się do bardzo niestabilnych warunków obróbki

Właściwości

	Pierwszy wybór		Długi wysięg
	Uniwersalne zastosowanie		Trudne warunki obróbki
	Do materiałów tworzących krótkie wióry		Płytką dogładzająca - geometria wiper
	Do materiałów ciągliwych (tworzących długie wióry)		Obróbka wysokimi prędkościami HSC
	Cienkościenne i wąskie przedmioty obrabiane		Obróbka wysokimi posuwami HFC

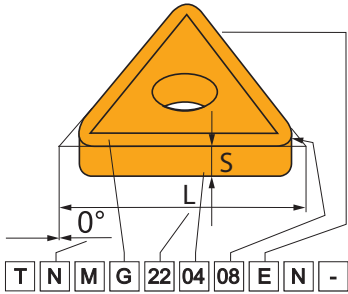
Kod stanu krawędzi skrawającej (CECC)

	Ostra krawędź skrawająca
	Zaokrąglona krawędź skrawająca
	Krawędź skrawająca z fazką
	Zaokrąglona krawędź skrawająca z fazką
	Krawędź skrawająca z podwójną fazką
	Zaokrąglona krawędź skrawająca z podwójną

Części techniczne

	Obróbka superwykańczająca		Prędkość skrawania		Moment dokręcania śruby [Nm]
	Obróbka wykańczająca		Posuw [mm/obr]		Głowice do obróbki zgrubnej
	Obróbka średnia		Głębokość skrawania [mm]		Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa
	Obróbka zgrubna		Multiplication factor for cutting speed		
	Obróbka ciężkozgrubna		Trwałość [min]		

PŁYTKI – SYSTEM OZNACZENIA ISO



ISO

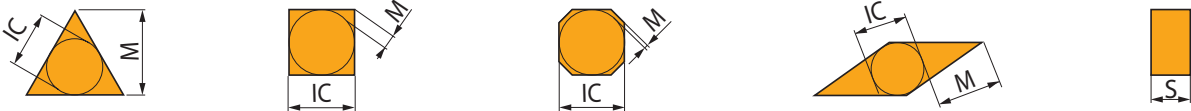
ANSI

1	2	3	4
T T	N N	U M	N G
1	2	3	4
T T	N N	U M	G

1	1	2	2	4	4
Kształt płytki		Kąt przyłożenia		Wykonanie	
H 	O 	P 	R 	N 	R 
S 	T 	C 	D 	F 	A 
E 	M 	V 	W 	M 	G 
L 	A 	B 	K 	W 	T 
				Q 	U 
				B 	H 
				C 	J 
				X 	Specjalny

3	3
Tolerancja	

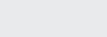
	(mm)			(")		
	M (±)	S (±)	IC (±)	M (±)	S (±)	IC (±)
A	0.005	0.025	0.025	.0002"	.001"	.0010"
F	0.005	0.025	0.013	.0002"	.001"	.0005"
C	0.013	0.025	0.025	.0005"	.001"	.0010"
H	0.013	0.025	0.013	.0005"	.001"	.0005"
E	0.025	0.025	0.025	.0010"	.001"	.0010"
G	0.025	0.130	0.025	.0010"	.005"	.0010"
J	0.005	0.025	0.05 – 0.13	.0002"	.001"	.002 – 0.005"
K	0.013	0.025	0.05 – 0.13	.0005"	.001"	.002 – 0.005"
L	0.025	0.025	0.05 – 0.13	.0010"	.001"	.002 – 0.005"
M	0.08 – 0.18	0.130	0.05 – 0.13	.003 – 0.007"	.005"	.002 – 0.005"
N	0.08 – 0.18	0.025	0.05 – 0.13	.003 – 0.007"	.001"	.002 – 0.005"
U	0.05 – 0.38	0.130	0.05 – 0.13	.005 – 0.015"	.005"	.003 – 0.010"



PŁYTKI – SYSTEM OZNACZENIA ISO

5	6	7	8	9	10
22	04	08			
22	04	08	E	N	-
5	6	7	8	9	10
4	3	2			
4	3	2	E	N	-
					M

5				5										
Długość krawędzi skrawającej (rozmiar płytki)														
d = IC		H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K
(mm)	(in)													
3.97					03	06		04			06	02		
	5/32"						1.2							
4.76					04	08	04	05	04	04	08	L3		
	3/16"						1.5							
5.56					05	09	05	06	05	05	09	03		
	7/32"						1.8							
6.35		03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06	
	1/4"						2							
7.94		04	03	05	07	13	08	09	06	07	13	05	07	
	5/16"						2.5							
9.525		05	04	07	09	16	09	11	09	09	16	06	09	16
	3/8"						3							
12.7		07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12	
	1/2"						4							
15.875		09	06	11	15	27	16	19	16	15	27	10	15	
	5/8"						5							
19.05		11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	19	
	3/4"						6							
25.40		14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25	
	1"						8							
31.75		18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	31	
	1 1/4"						10							

6		
Grubość płytki		
		
		
	S	
	(mm)	(")
01	1.59	1/16"
T1	1.98	5/64"
02	2.38	3/32"
03	3.18	1/8"
T3	3.97	5/32"
04	4.76	3/16"
05	5.56	7/32"
06	6.35	1/4"
07	7.94	5/16"
09	9.52	3/8"

7		
Promień wierzchołka		
	RE	
	(mm)	(")
00	0	0"
02	0.2	1/128"
04	0.4	1/64"
08	0.8	1/32"
12	1.2	3/64"
16	1.6	1/16"
24	2.4	3/32"
32	3.2	1/8"
Płytki okrągłe		
d = I.C.		
(")		00
(mm)		M0

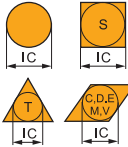




ANSI

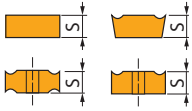
5

Okrąg wpisany



6

Grubość płytki



7

Promień wierzchołka



Symbol	d = I.C.	
	(mm)	(")
1	3.175	1/8"
1.2	3.969	5/32"
1.5	4.763	3/16"
1.8	5.556	7/32"
2	6.350	1/4"
2.5	7.938	5/16"
3	9.525	3/8"
4	12.700	1/2"
5	15.875	5/8"
6	19.050	3/4"
7	22.225	7/8"
8	25.400	1"
10	31.750	5/4"
12	38.100	6/4"

Symbol	S	
	(mm)	(")
1	1.588	1/16"
1.2	1.984	5/64"
1.5	2.381	3/32"
2	3.175	1/8"
2.5	3.969	5/32"
3	4.763	3/16"
3.5	5.556	7/32"
4	6.350	1/4"
5	7.938	5/16"
6	9.525	3/8"
7	11.113	7/16"
8	12.700	1/2"
9	14.288	9/16"
10	15.875	5/8"

Symbol	RE	
	(mm)	(")
0	0	0"
0.2	0.099	1/256"
0.5	0.198	1/128"
1	0.397	1/64"
2	0.794	1/32"
3	1.191	3/64"
4	1.588	1/16"
5	1.984	5/64"
6	2.381	3/32"
7	2.778	7/64"
8	3.175	1/8"
10	3.969	5/32"
12	4.763	3/16"
14	5.556	7/32"
16	6.350	1/4"

8	8
Wykonanie ostrza	
F Krawędź ostra	E Krawędź zaokrąglona
T Krawędź ze ścinem	S Krawędź zaokrąglona ze ścinem
K Krawędzie z 2 ścinami	P Krawędź zaokrąglona z 2 ścinami
9	9
Kierunek skrawania	
R Posuw	N
L Posuw	
10	10
Łamacz wiórów	

NARZĘDZIA DO TOCZENIA WEWNĘTRZNEGO – OZNACZENIE KODEM ISO

ISO	15	16	17		2	3	4	5	6	12		14
	A	25	T	-	P	C	L	N	L	12	-	X
ANSI	15	16	17		2	3	4	5	6	12		
	A	16	T	-	D	C	L	N	L	4		

12							12							
Długość krawędzi skrawającej (rozmiar płytki)														
d = l.c.		H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K
(mm)	(")													
3.97					03	06		04			06	02		
	5/32"	1.2												
4.76					04	08	04	05	04	04	08	L3		
	3/16"	1.5												
5.56					05	09	05	06	05	05	09	03		
	7/32"	1.8												
6.35		03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06	
	1/4"	2												
7.94		04	03	05	07	13	08	09	06	07	13	05	07	
	5/16"	2.5												
9.525		05	04	07	09	16	09	11	09	09	16	06	09	16
	3/8"	3												
12.7		07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12	
	1/2"	4												
15.875		09	06	11	15	27	16	19	16	15	27	10	15	
	5/8"	5												
19.05		11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	19	
	3/4"	6												
25.40		14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25	
	1"	8												
31.75		18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	31	
	1 1/4"	10												

13		Oznaczenia producenta
M		Sposób mocowania "S" z podkładką
14		Oznaczenia producenta
X		Specjalne wykonanie chwytu
.		
.		
93		Wartość k w nożu o kształcie "Z"
.		
.		

15	15
Wykonanie uchwytu	
S	Steel shank
A	Steel shank with coolant hole
E	Tungsten carbide shank with coolant hole

16		16	
Chwyt Ø [mm]			
DCON MS [mm]		DCON MS (")	
08	8	03	.1875"
10	10	04	.250"
12	12	05	.3125"
16	16	06	.375"
20	20	08	.500"
25	25	10	.625"
32	32	12	.750"
40	40	16	1.000"
50	50	20	1.250"
60	60	24	1.500"
		32	2.000"

17		17	
Długość całkowita			
			LF [mm]
		D	60
		E	70
		F	80
		H	100
		J	110
		K	125
		L	140
		M	150
		N	160
		P	170
		Q	180
		R	200
		S	250
		T	300
		U	350
		V	400
		W	450
		X	Spec.
		Y	500
	LF (")		
F	3.250"		
H	4.000"		
K	5.000"		
M	6.000"		
P	6.250"		
Q	7.250"		
R	8.000"		
S	10.000"		
T	12.000"		
U	14.000"		
V	15.750"		
W	17.750"		
Y	20.000"		
X	Spec.		

GŁOWICE – OZNACZENIA KODEM ISO

GŁOWICA

1	2		3	4	5	6	7
KH	P	–	C	L	N	R	25

CHWYT

8	6	9	10	11
DKH	R	50	60	W

1	2	3	4
Głowica	Sposób mocowania	Kształt płytki	Kształt noża - kąt przystawienia
5	C	S	A
Kąt przyłożenia płytki	D	C	B
	P	T	C
N 0°	M	D	D
C 7°	S	R	E
P 11°	X	W	F
6	G	L	G
Kierunek skrawania		X	H
R			J
L			K
N			L
			M
			N
			P
			Q
			R
			S
			S
			T
			U
			V
			W
			X
			Y
			Z

7
Długość krawędzi skrawającej (rozmiar płytki)
d = I.C.
(mm)
(")
H
O
P
S
T
C
D
E
M
V
W
R
K
3.97
5/32"
4.76
3/16"
5.56
7/32"
6.35
1/4"
7.94
5/16"
9.525
3/8"
12.7
1/2"
15.875
5/8"
19.05
3/4"
25.40
1"
31.75
1 1/4"

8
Typ oprawki
9
Wysokość uchwytu (mm)
08
10
12
16
20
25
32
40
50
60
70
80
10
Szerokość uchwytu (mm)
08
10
12
16
20
25
32
40
50
60
70
80

11
Długość całkowita
LF (mm)
H
100
J
110
K
125
L
140
M
150
N
160
P
170
Q
180
R
200
S
250
T
300
U
350
V
400
W
450
X
Spec.
Y
500

PŁYTKI DO PRZECINANIA I ROWKOWANIA – GL – OZNACZENIE KODEM

1

2

3

4

5

6

7

8

GL

3

-

D

300

G

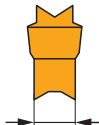
02

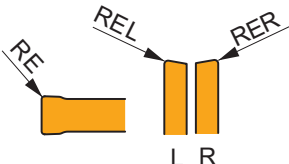
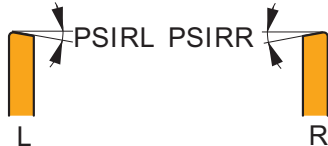
L06

-

PM

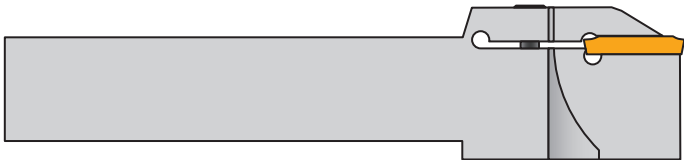


1	2	3	4																					
Grupa narzędzi	Rozmiar gniazda	Liczba krawędzi	Szerokość skrawania - CW																					
GL	1, 2, 3, 4, 5, 6																							
		<table><tr><td>S</td><td>Jedna krawędź</td></tr><tr><td>D</td><td>Dwie krawędzie</td></tr></table>	S	Jedna krawędź	D	Dwie krawędzie	<table><tr><th></th><th>CW</th></tr><tr><td>150</td><td>1.50</td></tr><tr><td>200</td><td>2.00</td></tr><tr><td>250</td><td>2.50</td></tr><tr><td>300</td><td>3.00</td></tr><tr><td>400</td><td>4.00</td></tr><tr><td>500</td><td>5.00</td></tr><tr><td>600</td><td>6.00</td></tr><tr><td>800</td><td>8.00</td></tr></table>		CW	150	1.50	200	2.00	250	2.50	300	3.00	400	4.00	500	5.00	600	6.00	800
S	Jedna krawędź																							
D	Dwie krawędzie																							
	CW																							
150	1.50																							
200	2.00																							
250	2.50																							
300	3.00																							
400	4.00																							
500	5.00																							
600	6.00																							
800	8.00																							

5		6		7		8																					
Kształt ostrza		Promień naroża		Kąt przystawienia		Oznaczenie łamacza wiórów																					
G	Szlifowana																										
	M	Bezpośrednio prasowana	<table><thead><tr><th></th><th>RE, RER, REL (mm)</th></tr></thead><tbody><tr><td>015</td><td>0.15</td></tr><tr><td>02</td><td>0.2</td></tr><tr><td>03</td><td>0.3</td></tr><tr><td>04</td><td>0.4</td></tr><tr><td>08</td><td>0.8</td></tr></tbody></table> <table><thead><tr><th></th><th>RE (mm)</th></tr></thead><tbody><tr><td>MO</td><td>RE = CW/2</td></tr></tbody></table>			RE, RER, REL (mm)	015	0.15	02	0.2	03	0.3	04	0.4	08	0.8		RE (mm)	MO	RE = CW/2	<table><thead><tr><th></th><th>(°)</th></tr></thead><tbody><tr><td>06</td><td>6</td></tr><tr><td>12</td><td>12</td></tr></tbody></table>			(°)	06	6	12
	RE, RER, REL (mm)																										
015	0.15																										
02	0.2																										
03	0.3																										
04	0.4																										
08	0.8																										
	RE (mm)																										
MO	RE = CW/2																										
	(°)																										
06	6																										
12	12																										
						PM PR GM MM																					

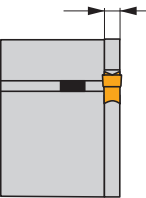
NOŻE DO PRZECINANIA I ROWKOWANIA (TOCZENIE ZEWNĘTRZNE) – GL – OZNACZENIE KODEM

1	2		3	4	5	6	7		8		9	10	11
GL	3	-	S	2525	M	F	R	-	20	-	R	120	090



1	2	3	4
Grupa narzędzi	Rozmiar gniazda	Rodzaj chwytu	Wymiary trzonka

GL



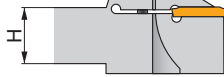
1, 2, 3, 4, 5, 6

A

Chwyt stalowy z chłodziwem doprowadzonym wewnątrz

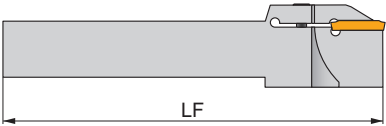
S

Chwyt stalowy bez wewnętrznego doprowadzenia chłodziwa



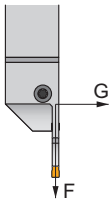
	H × B (mm)
1212	12 × 12
1616	16 × 16
2020	20 × 20
2525	25 × 25
3232	32 × 32

5	6	7	8
Długość całkowita - LF	Kształt noża - kąt przystawienia	Wykonanie (prawe/lewe)	Głębokość skrawania maksymalna - CDX



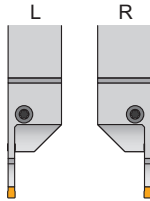
LF

	LF (mm)
H	100
K	125
M	150
P	170



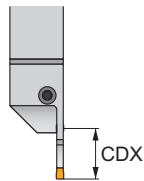
G

F



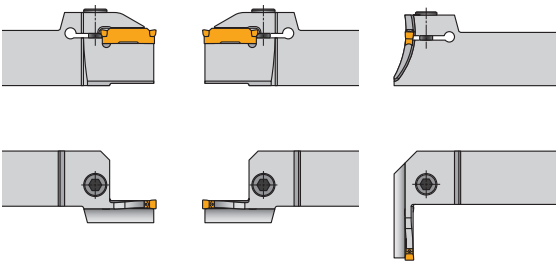
L

R

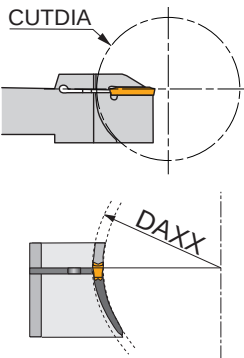


CDX

9	10	11
Kierunek zakrzywienia listwy	Maksymalna średnica	Minimalna średnica

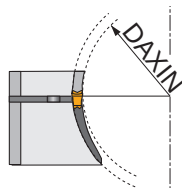


Informacje dodatkowe przy toczeniu od czoła



CUTDIA

DAXX



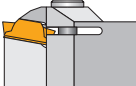
DAXIN

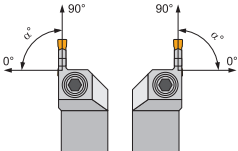
NARZĘDZIA DO PRZECINANIA I ROWKOWANIA
– TOCZENIE ZEWNĘTRZNE – OZNACZENIE KODEM ISO

ISO	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
	G	F	I	L	25	25	M	0316	R	030	017
ANSI	1	2	3	4	5 & 6		7	8	9	10	11
	G	F	I	L	16		D	0316	R	1.18	.670



1	1	2	2	3	3	4	4
Sposób mocowania		Kształt noża - kąt przystawienia		Maksymalna głębokość skrawania – CDX		Wykonanie (prawe/lewe) R/L	

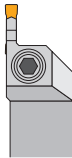


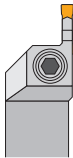


α°	
G = 0°	K = 75°
R = 15°	F = 90°
T = 30°	B = 105°
S = 45°	E = 120°
W = 60°	D = 135°

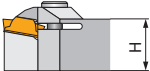


G = 2.0 × CW	N = 5.5 × CW
H = 2.5 × CW	O = 6.0 × CW
I = 3.0 × CW	P = 6.5 × CW
J = 3.5 × CW	Q = 7.0 × CW
K = 4.0 × CW	R = 7.5 × CW
L = 4.5 × CW	S = 8.0 × CW
M = 5.0 × CW	T = 8.5 × CW

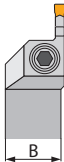




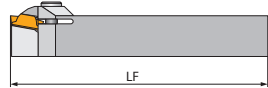
5	6	7	7	8	8
Wysokość uchwyt (mm)		Szerokość uchwytu (mm)		Długość całkowita	



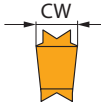
12 = 12 mm
16 = 16 mm
20 = 20 mm
etc.



12 = 12 mm
16 = 16 mm
20 = 20 mm
etc.



	LF (mm)		LF (")
H	100	A	4.000"
J	110	B	4.500"
K	125	C	5.000"
L	140	D	6.000"
M	150	E	7.000"
N	160	F	8.000"
P	170		
Q	180		
R	200		



	CW (mm)	CW (")
02	2.0	.079"
03, 0313, 0316	3.0	.118"
04, 0413, 0416	4.0	.157"
05, 0516	5.0	.197"
06, 0616	6.0	.236"
08, 0830	8.0	.315"

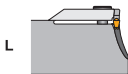
5 & 6		
	B (")	H (")
05	5/16"	5/16"
06	3/8"	3/8"
08	1/2"	1/2"
10	5/8"	5/8"
12	3/4"	3/4"
16	1"	1"
85	1"	1 1/4"
86	1"	1 1/2"
20	1 1/4"	1 1/4"
24	1 1/2"	1 1/2"
32	2"	2"

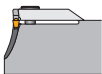
Dla chwytów kwadratowych jest to 16 część wysokości i szerokości w calach. Dla chwytów prostokątnych pierwsza cyfra jest 8 częścią szerokości w calach, a druga cyfra jest 4 częścią wysokości w calach.

	LF (mm)		LF (")
H	100	A	4.000"
J	110	B	4.500"
K	125	C	5.000"
L	140	D	6.000"
M	150	E	7.000"
N	160	F	8.000"
P	170		
Q	180		
R	200		

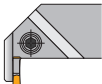
	CW (mm)	CW (")
02	2.0	.079"
03, 0313, 0316	3.0	.118"
04, 0413, 0416	4.0	.157"
05, 0516	5.0	.197"
06, 0616	6.0	.236"
08, 0830	8.0	.315"

9	9
Kierunek zakrzywienia listwy	
Informacje dodatkowe przy toczeniu od czola	

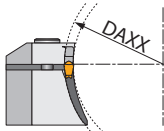




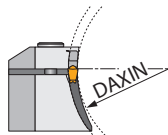




10	10
Maksymalna średnica	
Informacje dodatkowe przy toczeniu od czola	



11	11
Minimalna średnica	
Informacje dodatkowe przy toczeniu od czola	



LISTWY DO PRZECINANIA I ROWKOWANIA (TOCZENIE ZEWNĘTRZNE) – GL
– OZNACZENIE KODEM

1

2

3

4

5

6

7

8

GL

1

–

S

26

K

B

R

–

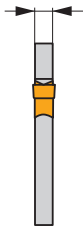
16



1	2	3
Grupa narzędzi	Rozmiar gniazda	Rodzaj chwytu

1, 2, 3, 4, 5, 6

GL

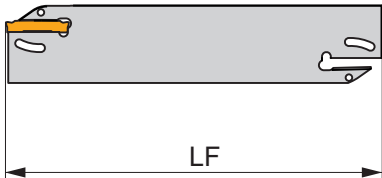


A	Chwyt stalowy z chłodziwem doprowadzonym wewnątrz
S	Chwyt stalowy bez wewnętrznego doprowadzenia chłodziwa

4	5	6
Shank dimensions	Całkowita długość noża - LF	Kształt noża



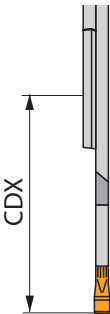
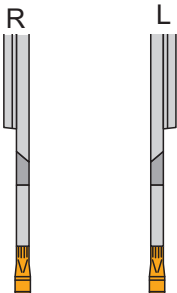
	H (mm)
26	26
29	29
32	32



	LF (mm)
C	50
K	125
M	150

B – listwa
BS – listwa modułowa

7	8
Wykonanie (prawe/lewe)	Głębokość skrawania maksymalna - CDX



NOŻE DO PRZECINANIA I ROWKOWANIA (TOCZENIE ZEWNĘTRZNE) – GL – OZNACZENIE KODEM

1

2

3

4

5

6

7

8

9

GL

3

-

A

32

S

G

R

-

12

-

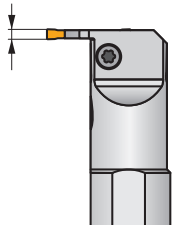
45



1	2	3	4
Grupa narzędzi	Rozmiar gniazda	Rodzaj chwytu	Wymiary trzonka

GL

2, 3, 4

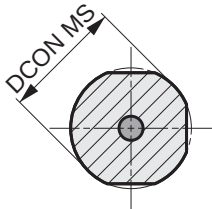


A

Chwyt stalowy z chłodziwem doprowadzonym wewnątrz

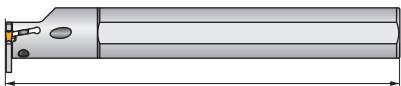
S

Chwyt stalowy bez wewnętrznego doprowadzenia chłodziwa



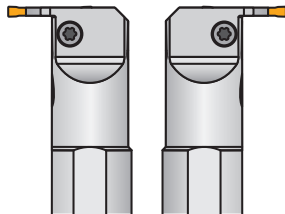
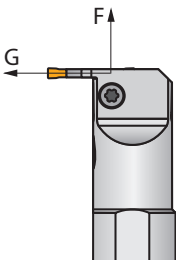
	DCON MS (mm)
25	25
32	32
40	40

5	6	7	8
Długość całkowita - LF	Kształt noża - kąt przystawienia	Wykonanie (prawe/lewe)	Głębokość skrawania maksymalna - CDX



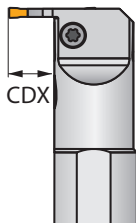
LF

	LF (mm)
Q	180
S	250
T	300



R

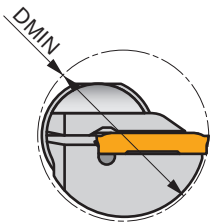
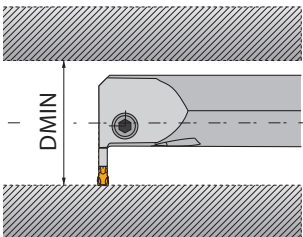
L



CDX

9

Minimalna średnica



– TOCZENIE WEWNĘTRZNE – OZNACZENIE KODEM ISO

8
0313



	LF [mm]	LF (")		LF [mm]	LF (")
M	150	6.000"	S	250	10.000"
P	170	6.250"	T	300	12.000"
Q	180	7.250"	U	350	14.000"
R	200	8.000"	V	400	15.750"

The diagram shows a glass on the left and a table on the right. The glass is a simple cylinder with a height of 10 cm and a diameter of 5 cm. The table is a rectangular table with a height of 75 cm and a width of 100 cm. The table has four legs, each with a height of 15 cm and a width of 10 cm. The table top is 10 cm thick. The table is labeled with dimensions: 100 cm for the width, 75 cm for the height, and 15 cm for the leg height. The glass is labeled with dimensions: 10 cm for the height and 5 cm for the diameter.



	CW [mm]
0313	3.0
0413	4.0

WYMIENNE PŁYTKI SKRAWAJĄCE DO TOCZENIA GWINTÓW ISO – OZNACZENIE KODEM

8

— P1

E	Zewnętrzny
N	Wewnętrzny

M	Metryczny 60°	TR	TR 30° ISO 2901/3–1977
MJ	SEA MA1370	UN	Amerykański UN 60° ISO 5864–1978
W	Whitworth 55° ISO 228–1982	UNJ	SEA AS8879

AL Do materiałów nieżelaznych

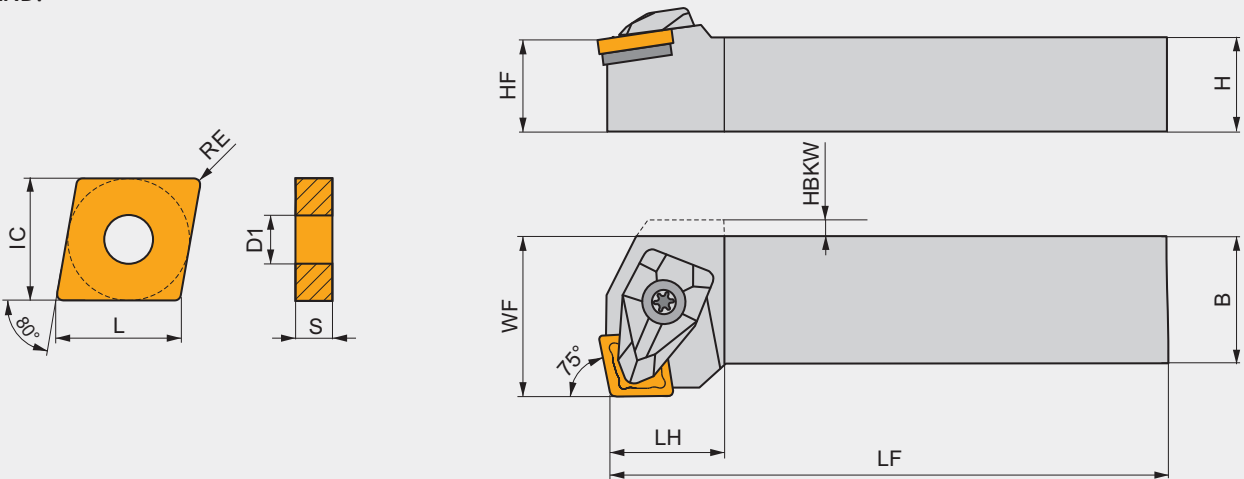
NPT	ANSI B1.1–1983	API RD	API
-----	----------------	--------	-----

PARAMETRY NARZĘDZI SKRAWAJĄCYCH ZGODNE Z NORMĄ ISO 13399

Zgodnie z normą ISO 13399, wszystkie narzędzia skrawające opisywane są przez określoną liczbę parametrów. Lista ta zawiera wszystkie parametry używane w tym katalogu oraz ich definicje.

ISO 13399 jest międzynarodową normą regulującą sposób przekazywania informacji o narzędziach skrawających. Opisuje ona wymiary i parametry w neutralnym formacie, który jest niezależny od systemu lub nomenklatury firmowej. Dzięki precyzyjnej definicji narzędzia skrawającego zgodnej z globalną normą, przetwarzanie danych elektronicznych przez dowolne oprogramowanie jest szybsze, co przekłada się na lepszą jakość komunikacji i sprawniejszą wymianę informacji. Zastosowanie wspólnego języka do opisu naszych narzędzi skrawających sprawia, że komunikacja między systemami staje się łatwiejsza. Pozwala to klientom i partnerom zaoszczędzić znaczną ilość czasu, zapewniając łatwiejsze gromadzenie wysokiej jakości danych dla wszystkich naszych 40 000 narzędzi - zarówno monolitycznych, jak i na wymienne płytki. Dzięki zastosowaniu systemu zgodnego z normą ISO 13399 nie ma potrzeby ręcznego przetwarzania danych z katalogów papierowych i wprowadzania ich do systemu.

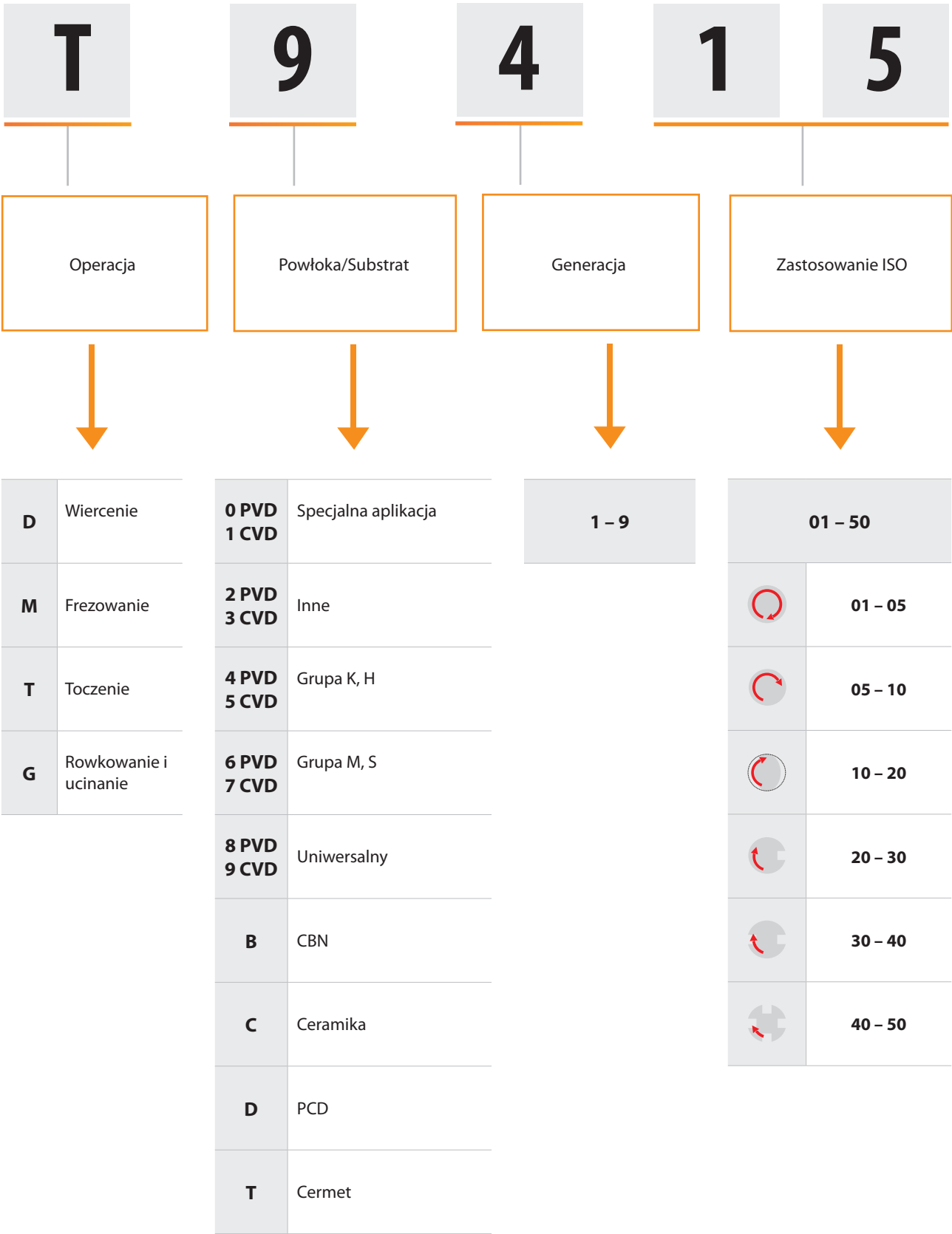
PRZYKŁAD!



ISO 13399	Opis
APMX	Maksymalna głębokość skrawania
B	Szerokość chwytu
BD	Średnica korpusu
BLRAD	Promień wzmocnionej części noża
BW	Szerokość korpusu płytki
CDX	Maksymalna głębokość skrawania
CND	Średnica podłączenia chłodziwa
CUTDIA	Maksymalna średnica przecinanego przedmiotu
CW	Szerokość skrawania
CWTOLL	Dolna odchyłka tolerancji szerokości skrawania
CWTOLU	Górna odchyłka tolerancji szerokości skrawania
D1	Średnica uchwytu mocującego
DAXIN	Minimalna średnica wewnętrzna rowka czołowego
DAXN	Minimalna średnica zewnętrzna rowka czołowego
DAXX	Maksymalna średnica zewnętrzna rowka czołowego
DCON MS	Średnica złącza
DMIN	Średnica minimalna otworu obrabianego
DMINP	Średnica minimalna otworu obrabianego, układ prostopadły
GAMO	Ortogonalny kąt natarcia
GAMP	Osiowy kąt natarcia
H	Wysokość chwytu
HBH	Wysokość przesunięcia spodu głowicy
HBKW	Szerokość przesunięcia spodu głowicy
HF	Wysokość funkcjonalna
IC	Średnica okręgu wpisanego
INSD	Średnica płytki
INSL	Długość płytki

ISO 13399	Opis
KAPR	Kąt krawędzi skrawającej
L	Długość krawędzi skrawającej
LAMS	Kąt nachylenia
LB	Długość korpusu
LF	Długość funkcjonalna
LFA	Wymiar A na LF
LFS	Pomocnicza długość funkcjonalna
LH	Długość głowicy
LU	Długość użytkowa
M	Wymiar M
OAL	Długość całkowita
PDX	Odległość profilu X
PDY	Odległość profilu Y
PSIRL	Główny lewy kąt przystawienia
PSIRR	Główny prawy kąt przystawienia
RE	Promień naroża
S	Grubość płytki
S1	Całkowita grubość płytki
TP	Podziałka gwintu
TPI	Zwoje/ cal
TPIN	Zwoje/ cal
TPIX	Zwoje/ cal
TPN	Minimalna podziałka gwintu
TPX	Maksymalna podziałka gwintu
W1	Szerokość płytki
WF	Szerokość funkcjonalna
WFS	Pomocnicza szerokość funkcjonalna

GATUNKI TOKARSKIE



GATUNKI TOKARSKIE – PRZEGLĄD

ISO	Węglik spiekany z MTCVD	Węglik spiekany z PVD	Węglik spiekany	CERMETAL
P01				
P05				TT010
P10		T8415		
P15	T9415			
P20				TT310
P25	T9325			
P30		T8430		
P35				
P40				
P45	T9335			
P50				

ISO	Węglik spiekany z MTCVD	Węglik spiekany z PVD	Węglik spiekany	CERMETAL
M01				
M05				
M10		T8415		
M15	T7325			
M20				
M25		T8430		
M30	T7335			
M35				
M40				

ISO	Węglik spiekany z MTCVD	Węglik spiekany z PVD	Węglik spiekany	CER
K01				TC100
K05	T5305			
K10				
K15	T5315	T8415	HF7	
K20				
K25				
K30		T8430		
K35				
K40				

ISO	Węglik spiekany z MTCVD	Węglik spiekany z PVD	Węglik spiekany	PCD
N01				
N05				
N10		T0315		
N15				PD1
N20			HF7	
N25				
N30				

ISO	Węglik spiekany z MTCVD	Węglik spiekany z PVD	Węglik spiekany	CER
S01				
S05		T6310		
S10		T8415	H07	
S15	T7325			
S20	T7335			
S25				
S30				

ISO	Węglik spiekany z MTCVD	Węglik spiekany z PVD	Węglik spiekany	CBN
H01				
H05		T6310		TB310
H10	T5305	T8415		
H15				
H20	T9415			
H25				
H30				

CVD GATUNKI TOKARSKIE

Identyfikacja gatunku	Obszar zastosowań	Zastosowanie	Posuw	Prędkość skrawania	Odporność na niekorzystne warunki obróbki	Pokrycie	Kolor	Podłoże	Korzyści z zastosowania chłodziwa	Opis gatunku
T9415 NEW	P05 - P30					MT-CVD		FGM	+ +	Wysoko odporny na zużycie gatunek przeznaczony głównie do toczenia wykańczającego powszechnie stosowanych stali węglowych i stopowych. Ze względu na wysoką odporność na ścieranie nadaje się również do obróbki przerywanej. Zalecamy użycie tego gatunku jako pierwszego wyboru do większości operacji toczenia, zwłaszcza w zastosowaniach wymagających wysokiej wydajności.
	K05 - K25									
	H10 - H20									
T9310	P01 - P15					MT-CVD		FGM	+ +	Gatunek o dużej odporności na ścieranie, może być stosowany w lekkiej obróbce przerywanej. Do zastosowań w obróbce wykończeniowej lub półzgrubnej. Może być także używany w obróbce zgrubnej przy zapewnieniu dostatecznej sztywności mocowania detalu w obrabiarce.
	K05 - K20									
	H10 - H20									
T9315	P05 - P25					MT-CVD		FGM	+ +	Uniwersalny gatunek o doskonałej odporności na zużycie nawet w warunkach intensywnego skrawania. Może być również stosowany do obróbki przerywanej.
	K05 - K25									
	H10 - H20									
T9325	P15 - P35					MT-CVD		FGM	+ +	Z technicznego punktu widzenia bardzo wszechstronny gatunek, o dużej odporności na uszkodzenia mechaniczne w trudnych warunkach skrawania i zachowujący bardzo dobrą odporność na ścieranie. Prawidłowe zastosowanie tego materiału wymaga wysokich prędkości skrawania.
	M10 - M30									
	K15 - K35									
	S10 - S20									
T9335	P20 - P45					MT-CVD		FGM	+ + +	Jeden z najbardziej udatnych gatunków, szczególnie dobrze nadający się do obróbki ze średnimi i wysokimi posuwami oraz średnią prędkością skrawania w trudnych warunkach. Jest nie tylko bardziej udatny od poprzedników, M15 - M40, ale i bardziej odporny na ścieranie, co jest korzystne w wymagających warunkach skrawania.
	M15 - M40									
	S15 - S25									
T9226	P15 - P35					MT-CVD		FGM	+ + +	Gatunek przeznaczony do ciężkiej obróbki zgrubnej. Wszechstronny gatunek o wysokiej odporności na uszkodzenia mechaniczne i charakteryzujący się bardzo dobrą odpornością na zużycie. Zoptymalizowany pod kątem stosowania przy niższych prędkościach skrawania.
	M10 - M30									
	K15 - K35									
	S15 - S25									
T7325	P15 - P35					MT-CVD		FGM	+ + +	Jeden z najbardziej uniwersalnych gatunków tokarskich. Zoptymalizowany pod kątem obróbki stali nierdzewnej. Optymalna równowaga między odpornością na zużycie a niezawodnością. Nadaje się do szerokiego zakresu zastosowań tokarskich.
	M10 - M25									
	S10 - S25									
T7335	P20 - P40					MT-CVD		FGM	+ + +	Gatunek z funkcjonalnym podłożem gradientowym, o dużej niezawodności i bardzo wysokiej odporności na zużycie. Zoptymalizowany pod kątem obróbki materiałów M20 - M40 o bardzo dużej ciągliwości.
	M20 - M40									
	S15 - S25									
T5305	P05 - P15					MT-CVD		H	+	Gatunek niezwykle odporny na zużycie chemiczne; nadaje się do obróbki wykończeniowej z wysokimi prędkościami skrawania. Ze względu na dużą odporność na ścieranie może być również wykorzystywany do produktywniej obróbki materiałów hartowanych i poddanych obróbce termicznej.
	K01 - K15									
	H05 - H15									
T5315	P10 - P25					MT-CVD		H	+	Gatunek przeznaczony przede wszystkim do produktywniej obróbki, charakteryzujący się dużą odpornością na ścieranie i niezawodnością. Z uwagi na swoje właściwości, szczególnie dobrze nadaje się do obróbki zgrubnej i wykończeniowej w dobrych lub przeciętnych warunkach skrawania.
	K10 - K25									
	H15 - H25									
6640	P20 - P40					MT-CVD		H	+ + +	Jeden z najbardziej udatnych gatunków do obróbki tokarskiej, szczególnie do obróbki zgrubnej lub zastosowań, w których priorytetem jest niezawodność obróbkowa w trudnych warunkach skrawania. Kolejny doskonały wybór do obrabiarek pracujących z niskimi i średnimi prędkościami skrawania oraz średnimi i wysokimi posuwami.
	M20 - M35									
	K25 - K40									

PVD GATUNKI TOKARSKIE

Identyfikacja gatunku	Obszar zastosowań	Zastosowanie	Posuw	Prędkość skrawania	Odporność na niekorzystne warunki obróbki	Pokrycie	Kolor	Podłoże	Korzyści z zastosowania chłodziwa	Opis gatunku
T8415 	P05 - P20					PVD		submicron H	+ +	Wszechstronny, wysokowydajny gatunek do toczenia przeznaczony głównie do obróbki stali, ale dobrze nadaje się również do stali nierdzewnych i superstopów żaroodpornych (HRSA), możliwe zastosowanie w stalach hartowanych. Nadaje się do obróbki z szerokim zakresem prędkości skrawania, przy mniejszych i średnich posuwach oraz w dobrych warunkach skrawania, najlepiej z użyciem chłodziwa.
	M05 - M20									
	K05 - K25									
	N05 - N25									
	S05 - S15									
	H05 - H15									
T8315	P05 - P20					PVD		submicron H	+ +	Gatunek charakteryzujący się doskonałą odpornością na ścieranie przy zachowaniu ponadprzeciętnej niezawodności. Nadaje się do obróbki materiałów generujących krótkie wióry ze średnimi i wysokimi prędkościami skrawania.
	M05 - M20									
	K05 - K25									
	N05 - N25									
	S05 - S15									
	H05 - H15									
T8430	P20 - P40					PVD		submicron H	+ + +	Niewątpliwie najbardziej wszechstronny gatunek, który można wykorzystywać w obróbce dowolnych materiałów i praktycznie we wszystkich rodzajach obróbki tokarskiej. Jego główne zalety to duża niezawodność obróbkowa i bardzo dobre właściwości cieplne, dzięki którym nadaje się do zastosowań wykorzystujących średnie i niskie prędkości skrawania.
	M20 - M35									
	K25 - K40									
	N15 - N30									
	S15 - S25									
	H15 - H25									
T8345	P30 - P50					PVD		submicron H	+ + +	Najbardziej udatny gatunek tokarski, przeznaczony głównie do pracy w najtrudniejszych warunkach skrawania i zastosowań stawiających najwyższe wymagania co do niezawodności obróbkowej. Z uwagi na swoje właściwości, jest zalecany do obróbki z niskimi prędkościami skrawania.
	M20 - M40									
	K30 - K40									
	S20 - S30									
T6310	P01 - P15					PVD		ultra submicron H	+ + +	Gatunek tokarski o wysokiej odporności na zużycie z wierzchnią powłoką nakładaną metodą PVD. Nadaje się do obróbki wykańczającej i zastosowań, w których bardzo ważna jest ostra krawędź skrawająca oraz wysoka odporność na zużycie
	M01 - M15									
	K05 - K20									
	N05 - N20									
	S01 - S15									
	H01 - H15									
T0315	N05 - N20					PVD		submicron H	+ +	Gatunek z podłożem submikronowym do toczenia metali nieżelaznych i ich stopów o zrównoważonej odporności na ścieranie i udatności. Posiada unikalną powłokę o doskonałych właściwościach cieplnych.
G8330 	P25 - P40					PVD		submicron H	+ + +	Uniwersalny gatunek do rowkowania i przecinania. Charakteryzuje się wyjątkową niezawodnością i wszechstronnością. Zoptymalizowany pod kątem warunków obróbki występujących w przypadku większości materiałów obrabianych.
	M20 - M35									
	K20 - K40									
	N15 - N30									
T8330 	P25 - P40					PVD		submicron H	+ + +	Niewątpliwie najbardziej wszechstronny gatunek, który można wykorzystywać w obróbce dowolnych materiałów i praktycznie we wszystkich rodzajach obróbki tokarskiej. Jego główne zalety to duża niezawodność obróbkowa i bardzo dobre właściwości cieplne, dzięki którym nadaje się do zastosowań wykorzystujących średnie i niskie prędkości skrawania.
	M20 - M35									
	K20 - K40									
	N15 - N30									
	S15 - S25									
	H15 - H25									
T8010 	P05 - P15					PVD		submicron H	+ + +	Gatunek nadaje się do ciągłego, bardzo precyzyjnego toczenia gwintów wykonanych ze stali, stali nierdzewnej, żeliwa i superstopów. Zapewnia doskonałą odporność na zużycie i wysoką niezawodność przebiegu obróbki
	M05 - M15									
	K10 - K20									
	S10 - S15									
T8030 	P25 - P40					PVD		submicron H	+ + +	Niewątpliwie najbardziej wszechstronny gatunek, który można wykorzystywać w obróbce dowolnych materiałów i w prawie wszystkich rodzajach obróbki tokarskiej. Jego główne zalety to duża niezawodność obróbkowa i doskonałe właściwości cieplne, Dlatego nadaje się do obróbki ze średnimi i niskimi prędkościami skrawania.
	M20 - M35									
	K20 - K40									
	N15 - N30									
	S15 - S25									

INNE GATUNKI TOKARSKIE

Identyfikacja gatunku	Obszar zastosowań	Zastosowanie	Posuw	Prędkość skrawania	Odporność na niekorzystne warunki obróbki	Pokrycie	Kolor	Podłoże	Korzyści z zastosowania chłodziwa	Opis gatunku
HF7	M10 - M20					×		submicron H	++	Gatunek bez pokrycia, przeznaczony głównie do obróbki metali nieżelaznych; może być wykorzystywany również do skrawania innych materiałów (za wyjątkiem stali). Można stosować go do toczenia, frezowania, a nawet wytaczania.
	K10 - K25									
	N10 - N25									
H07	M05 - M15					×		submicron H	++	Gatunek tokarski bez pokrycia, nadający się zastosowań, w których odporność na utlenianie nie jest najistotniejszym kryterium trwałości narzędzia. Przeznaczony do obróbki stopów na bazie Ti. Gatunek ten charakteryzuje się wysoką wytrzymałością krawędzi skrawającej oraz dobrą odpornością na zużycie.
	K10 - K25									
	N10 - N30									
	S01 - S20									
TT310	P10 - P25					PVD		cermet	+ / -	Gatunek z cermetu z pokryciem, wykorzystywany do toczenia precyzyjnego i wykończeniowego stali węglowych i stopowych (w tym stali nierdzewnych). Doskonałe właściwości cienne tego gatunku są ulepszone dzięki pokryciu nakładanym metodą PVD.
	M15 - M25									
TT010	P01 - P10					×		cermet	+ / -	Gatunek z cermetu bez powłoki, do precyzyjnej obróbki wszystkich rodzajów stali (w tym stali nierdzewnych) z bardzo niskimi posuwami. Jego główne zalety to bardzo mały promień naroża ostrza i duża odporność na zużycie mechaniczne i chemiczne.
	M01 - M10									
TC100	K01 - K15					×		ceramics	--	Gatunek ceramiczny przeznaczony do obróbki żeliwa. Nadaje się do obróbki z wysokimi prędkościami skrawania w stabilnych warunkach.
TB310	K01 - K10					×		CBN	--	Gatunek z CBN przeznaczony do obróbki materiałów hartowanych. Przeznaczony do obróbki z dużymi prędkościami skrawania i małymi posuwami w stabilnych warunkach.
	S05 - S10									
	H01 - H10									
PD1	N05 - N25					×		PCD	-	Gatunek z PKD przeznaczony do toczenia materiałów nieżelaznych. Doskonały wybór do obróbki z dużymi prędkościami skrawania i małymi posuwami w stabilnych warunkach.
333TN	P45 - P50					PVD		HSS	+++	Gatunek specjalny z podłożem ze stali szybko tnącej (HSS) i twardym pokryciem nakładanym metodą PVD. Najbardziej udatny gatunek w naszej ofercie. Płytki w tym gatunku są stosowane tylko i wyłącznie do wykonywania rowków wpustowych.
	M35 - M40									
	K35 - K40									

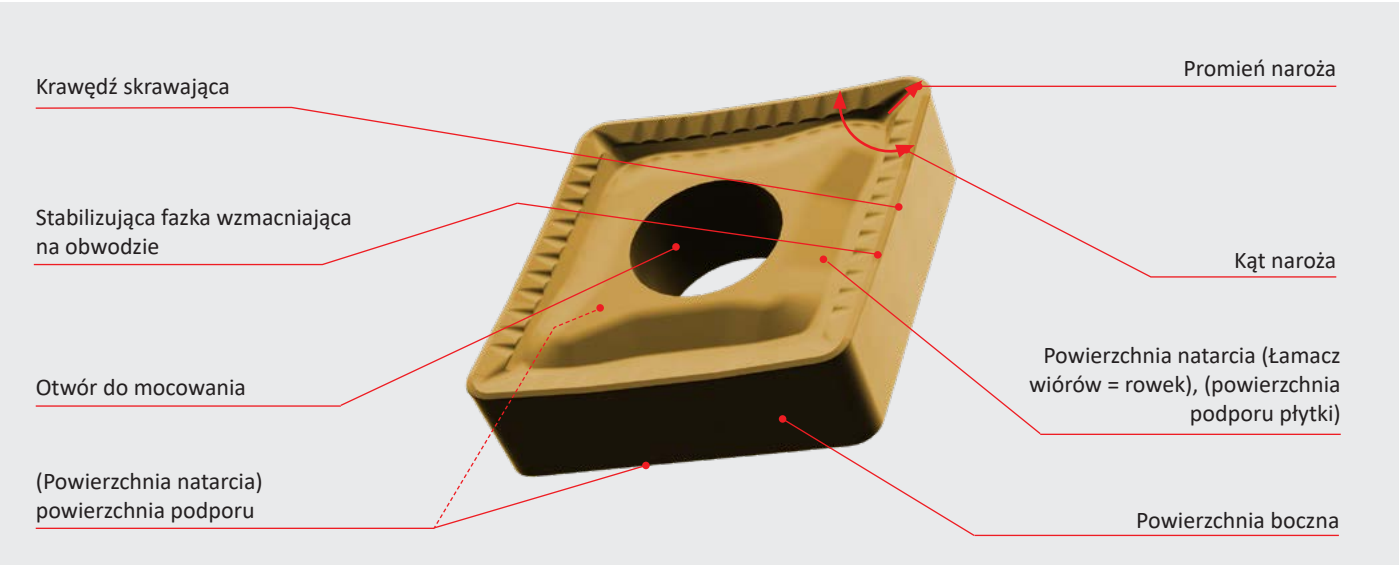
Substrat	
H	Substrat na bazie WC-Co
submicron H	Substrat na bazie WC-Co drobnoziarnisty (ziarno < 1 μm)
ultra submicron H	Substrat na bazie WC-Co o bardzo drobnych ziarnach (ziarno < 0,5 μm)
FGM	Funkcjonalne podłoże gradientowe
Cermet	Węglik spiekany bez WC (węglika wolframu)
ceramics	Ceramika
PCD	Diamant polikrystaliczny
CBN	Regularny azotek boru
HSS	Stal szybko tnąca

Powłoka	
MT-CVD	Średnio-temperaturowa, chemiczna metoda pokrycia
PVD	Nisko-temperaturowa fizykalna metoda pokrycia
×	Niepowlekanay materiał

Wpływ płynu chłodząco-smarującego	
+++	Zastosowanie chłodziwa jest absolutnie kluczowe
++	Zdecydowanie zalecane
+	Zalecane
+ / -	Opcjonalne
--	Nie należy stosować chłodziwa
-	Użycie chłodziwa nie jest zalecane

DEFINICJE POJĘĆ PODSTAWOWYCH

Budowa płytki



Promień naroża – w większości przypadków określa zalecaną minimalną głębokość skrawania, a także wraz z posuwem wpływa na używaną chropowatość powierzchni.

Krawędź skrawająca jest tworzona przez przecięcie powierzchni natarcia i powierzchni bocznej. Chropowatość wzdłużna jest jednym z pierwszych kryteriów oceny płytki.

Kąt naroża płytki jest bardzo ważny, ponieważ zależą od niego użyteczna długość krawędzi skrawającej, opór przy skrawaniu przerywanym, odprowadzanie ciepła z punktu skrawania itp.

Stabilizująca fazka wzmacniająca na krawędzi znajduje się w obszarze położonym za krawędzią skrawającą. Jej szerokość i kąt mogą być bardzo różne. W większości przypadków szerokość fazki wraz z kątem przystawienia, pod jakim pracuje płytka, są czynnikami ograniczającym przy określaniu minimalnego posuwu.

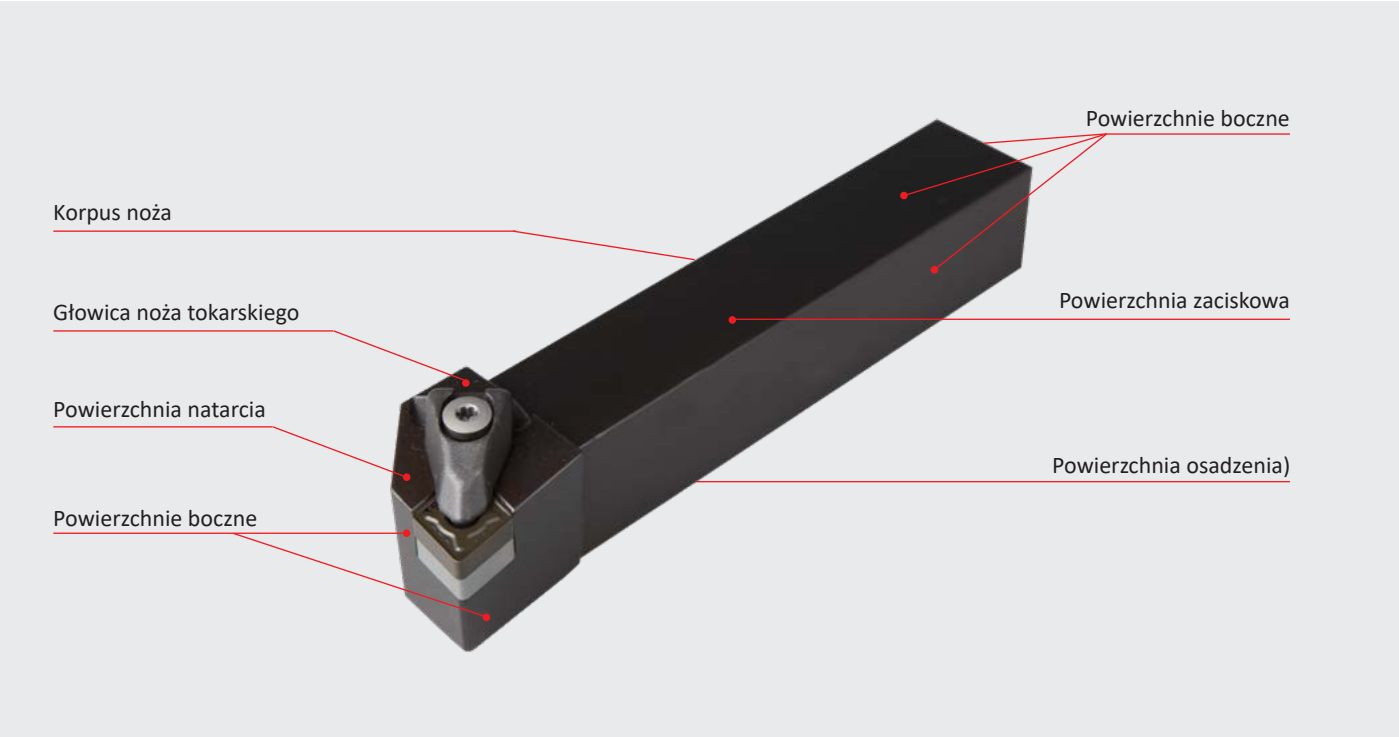
Łamacz wiórów – podobnie jak fazka wzmacniająca określa obszar

zastosowań (wąskie rowki – obróbka wykańczająca i materiały generujące krótkie wióry, szerokie rowki – głównie obróbka zgrubna i materiały ciągliwe).

Otwór do mocowania – jeśli w płytce nie ma otworu, płytka jest przeznaczona do systemu mocowania ISO C. W przypadku gdy otwór jest cylindryczny, płytka przeznaczona jest do systemów mocowania ISO P, M, D + (w prawie wszystkich przypadkach kąt przyłożenia wynosi 0°). Jeżeli otwór ma kształt trąbki, a kąt przyłożenia jest dodatni, to jest to płytka jednostronna, przeznaczona do systemu mocowania ISO S. Jeśli otwór jest stożkowy i jest taki sam po obu stronach płytki, to najprawdopodobniej jest to płytka styczna (dwustronna).

Powierzchnia podporu płytki – jeżeli jej kształt jest taki sam jak powierzchni natarcia, płytka jest dwustronna, jeżeli jest inny, to płytka jest jednostronna. Wyboru należy dokonywać w oparciu o planowane obciążenie i rodzaj obróbki. (rozmiar i odległość pomiędzy promieniem i krawędziami skrawającymi).

Elementy noża tokarskiego



DEFINICJE POJĘĆ PODSTAWOWYCH

Nóż tokarski składa się z dwóch podstawowych części:

1) korpus składa się z:

- powierzchni osadzenia
- powierzchni zaciskowej
- powierzchni bocznych (które mogą być dodatkowo wyposażone w śruby regulacyjne)

Uwaga: W przypadku toczenia zewnętrznego korpus noża ma z reguły przekrój kwadratowy lub prostokątny. W przypadku toczenia wewnętrznego, przekrój poprzeczny korpusu noża jest okrągły, a przy większych przekrojach jest on wyposażony w powierzchnie regulacyjne. Korpus noża może mieć również kształt chwytu specjalnego np. CAPTO (PSC) lub HSK

2) głowica składa się z:

- powierzchni natarcia
- powierzchni bocznych

Głowica noża tokarskiego wyposażona jest również w system mocowania płytek

od strony powierzchni czołowej (dla płytek promieniowych) lub od strony powierzchni bocznych (dla płytek stycznych)

Uwaga: stosowane są następujące typy głowic:

- prosta – umożliwia toczenie w obu kierunkach
- boczna – narzędzia prawo i lewostronne do toczenia w określonym kierunku
- wygięta – narzędzia prawo i lewostronne do toczenia w określonym kierunku (umożliwiają łatwiejszy dostęp w przypadku toczenia bardziej złożonych powierzchni)

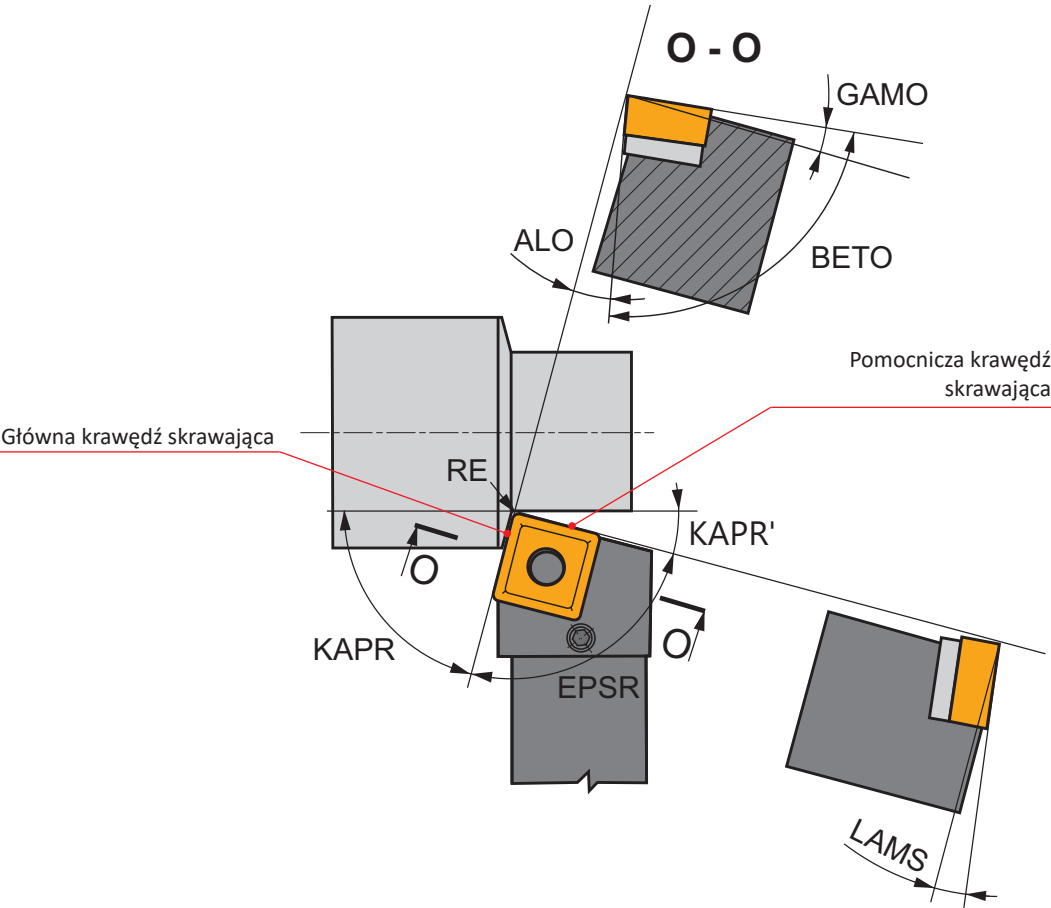
Kąty noża tokarskiego w układzie roboczym i technologicznym

Ustawienie krawędzi skrawającej względem przedmiotu obrabianego i jej kształt geometryczny jest określony kątami, które są zawarte między powierzchniami roboczymi narzędzia i odpowiednimi, pomocniczymi płaszczyznami odniesienia.

Kąty ostrza są określane w dwóch głównych układach odniesienia:

- w układzie technologicznym
- w układzie roboczym

a) układ technologiczny narzędzia (stacjonarny), stosowany jest do określania geometrii narzędzia w procesie jego konstrukcji, produkcji i kontroli. Kąty stosowane w tym układzie odniesienia nazywane są kątami technologicznymi. Do nich zaliczają się kąty określone w normie ISO dla konkretnego kształtu płytki skrawającej.



DEFINICJE POJĘĆ PODSTAWOWYCH

b) Układ roboczy służy do określenia geometrii krawędzi skrawającej w warunkach pracy narzędzia, a kąty nazywane są roboczymi i są uzależnione od sposobu zamocowania płytki w narzędziu. Na przykład płytka SNUN w układzie technologicznym ma kąt przyłożenia $AN = 0^\circ$ i kąt natarcia $GAMP = 0^\circ$, w narzędziu jest jednak zamocowana pod pewnym kątem, co w układzie roboczym spowoduje powstanie kąta przyłożenia $ALO = 6^\circ$ i kąta natarcia $GAMO = -6^\circ$. W znacznym stopniu na kąty robocze i technologiczne noża wpływa geometria powierzchni natarcia płytek (łamacz wióra). Dla przebiegu procesu skrawania decydujące są przede wszystkim kąty robocze.

Główne kąty robocze są na rysunku oznaczone w płaszczyźnie podstawowej (na niej położony jest nóż) oraz płaszczyźnie normalnej (prostopadłej do głównej krawędzi skrawającej – przekrój O-O). Rozróżniamy następujące kąty:

Kąt natarcia GAMO – ma zasadniczy wpływ na proces skrawania. Od jego wartości uzależniony jest przebieg i wielkość deformacji plastycznych zachodzących podczas tworzenia się wióra, które określają również wielkość sił skrawania i poziom obciążenia cieplnego krawędzi skrawającej. Dla narzędzi z płytkami wymiennymi do toczenia i frezowania, wielkość tego kąta mieści się w stosunkowo dużym zakresie $GAMO = +25^\circ$ do -15° . Dodatni kąt poprawia warunki tworzenia się wióra, zmniejsza wielkość sił skrawania i obniża poziom temperatur przy skrawaniu. Ujemny kąt natarcia zwiększa wytrzymałość krawędzi skrawającej, ale jednocześnie powiększa deformacje plastyczne zachodzące przy tworzeniu się wióra, a tym samym powoduje wzrost sił skrawania i temperatury.

Kąt przyłożenia ALO ma wpływ na wielkość tarcia między

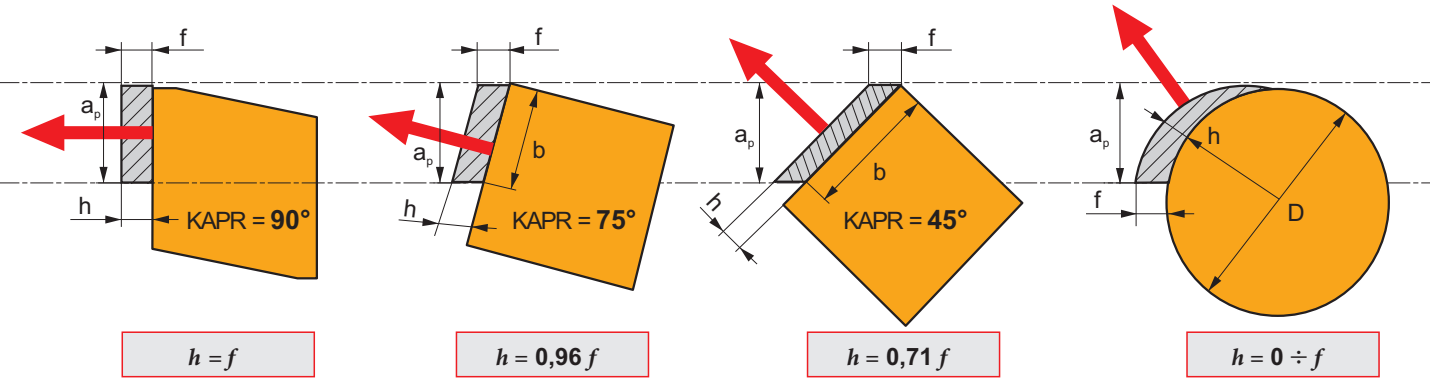
powierzchnią przyłożenia a powierzchnią skrawania. Ze wzrostem kąta ALO dochodzi do zmniejszenia tarcia i do zmniejszenia zużycia powierzchni przyłożenia.

Kąt ostrza BETO jest kątem klina skrawającego. Ze wzrostem wielkości kąta $BETO$ wzrasta wytrzymałość krawędzi skrawającej (odporność krawędzi skrawającej na uderzenia) i jednocześnie wzrasta też opór skrawania.

Kąt nachylenia głównej krawędzi skrawającej LAMS – określa miejsce pierwszego zetknięcia się krawędzi skrawającej z przedmiotem obrabianym, co ma znaczenie zwłaszcza przy obróbce przerywanej. Przy dodatnim kącie $LAMS$ miejsce pierwszego zetknięcia znajduje się bliżej wierzchołka płytki skrawającej. Ujemny kąt $LAMS$ oddala miejsce pierwszego zetknięcia dalej od wierzchołka i powoduje zwiększenie odporności ostrza na uderzenia mechaniczne. Ponadto kąt $LAMS$ wywiera wpływ na kierunek spływania wióra. Przy ujemnym kącie $LAMS$ (wierzchołek jest najniższym punktem głównej krawędzi skrawającej) wiór spływa w kierunku powierzchni obrobionej. Natomiast przy dodatnim kącie $LAMS$ spływający wiór jest kierowany w odwrotnym kierunku.

Kąt przystawienia głównej krawędzi skrawającej KAPR ma wpływ na kształt przekroju wióra. Po zmniejszeniu kąta $KAPR$ i przy niezmienionym posuwie f i głębokości skrawania a_p , wióry stają się cieńsze. Natomiast przy kącie $KAPR = 90^\circ$ grubość wióra $h = f$, a jego szerokość $b = a_p$ zwiększa się. Wraz ze zmniejszeniem kąta przystawienia zwiększa się szerokość funkcjonalna fazki wzmacniającej i zmniejsza się kąt natarcia płytki.

Kąt przystawienia pomocniczej krawędzi skrawającej KAPR' wraz z promieniem naroża RE wpływa przede wszystkim na końcową chropowatość powierzchni obrobionej.



DOBÓR NARZĘDZIA

Dobór noża tokarskiego ze względu na sposób mocowania

Oferta narzędzi PRAMET TOOLS obejmuje noże tokarskie, głowice rewolwerowe i uchwyty nastawne przeznaczone zarówno do zewnętrznego toczenia wzdłużnego, planowania i toczenia kształtowego, jak i do toczenia wewnętrznego. Ze względu na system mocowania płytek noże to-karskie można podzielić na sześć grup, opisanych poniżej.

	ISO D Jest to najbardziej sztywny system mocowania płytek negatywnych z otworem cylindrycznym. Płytkę jest mocowana w kieszeni tylko za pomocą specjalnego zacisku, który pasuje do otworu płytki i dociska płytkę w dół, a jednocześnie do tylnych powierzchni kieszeni. Wadą tego systemu jest jednak sam zacisk, który może powodować problemy z odprowadzaniem wiórów. Oprawki z tym systemem są zatem szczególnie odpowiednie do obróbki zewnętrznej charakteryzującej się wysokimi naprężeniami dynamicznymi na narzędziu.
	ISO P System ten służy do mocowania płytek negatywnych z otworem cylindrycznym, zarówno z łamaczami wiórów, jak i bez nich. Płytkę moco-wana jest za pomocą dźwigni kątowej, która po dokręceniu śruby dociska ją do gniazda uchwyty. System ten zapewnia pewne i dokładne mocowanie płytki. Najlepiej sprawdza się i jest najczęściej stosowany podczas toczenia zewnętrznego, zarówno wykańczającego, jak i zgrubnego. Alternatywnie ten rodzaj mocowania może być również stosowany w uchwytach przeznaczonych do toczenia wewnętrznego otworów o większych średnicach.
	ISO M System ten jest stosowany do mocowania płytek skrawających tego samego typu, co system ISO P. W tym systemie do mocowania płytki wykorzystywany jest zacisk, który dociskając górną część płytki, mocuje ją na trzpieniu. Wykorzystywany jest przede wszystkim w nożach narażonych potencjalnie na zwiększone obciążenia dynamiczne. i jest stosowany prawie wyłącznie do toczenia zewnętrznego.
	ISO C System ten służy do mocowania płytek - zarówno negatywnych, jak i pozytywnych - bez otworów z łamaczem wiórów (wstępnie pra-sowanym, szlifowanym i bocznie prasowanym) lub bez łamacza. Płytkę jest mocowana w gnieździe noża tokarskiego za pomocą zacisku śrubowego, pod którym w niektórych typach płytek znajduje się jeszcze bocznie prasowany łamacz wiórów. Noże z tym systemem moco-wania stosowane są zarówno do obróbki powierzchni zewnętrznych, jak i wewnętrznych. Obecnie system mocowania C traci na znaczeniu. Szczególnie w przypadku narzędzi toczenia wewnętrznego jest on zastępowany przez mający więcej zalet system S.
	ISO S Ten system mocowania stosowany jest głównie do narzędzi o małym przekroju poprzecznym, przeznaczonych do toczenia zewnętrznego i wewnętrznego (wykonywania otworów). W tym przypadku do mocowania służy specjalna śruba, przechodząca przez stożkowy otwór w płytce. Poprzez dokręcenie tej śruby płytka zostaje zamocowana w gnieździe narzędzia. Rozwiązanie to jest szczególnie wygodne, ponieważ nic nie blokuje spływu wiórów.
	ISO G Ten system mocowania jest stosowany w narzędziach do toczenia zagłębień i w narzędziach do toczenia kształtowego (system CTP). Płytkę jest wciskana od góry w gniazdo noża przez zacisk. Powierzchnia styku w nożu, w zacisku, a także w płytce jest tak ukształtowana, że utrudnia przemieszczanie się płytki wzdłuż składowej posuwowej prędkości skrawania.
	ISO X Oznaczenie to identyfikuje narzędzia z tzw. specjalnym systemem mocowania (tzn. jest on różny u poszczególnych producentów i do-stawców narzędzi). W naszym przypadku tym oznaczeniem określamy uchwyty narzędziowe, które do zamocowania płytki w gnieździe samozaciskowym wykorzystują opór skrawania. Ten system mocowania jest stosowany w narzędziach przeznaczonych do przecinania i toczenia zagłębień.

GL – WSKAZÓWKI I ZALECENIA DOTYCZĄCE ZASTOSOWAŃ

Przykład	Zalecenia
	Aby ograniczyć drgania, należy wybrać nóż o jak największym przekroju oraz o jak najmniejszym wysięgu i CDX (maksymalna głębokość skrawania).
	Podawanie odpowiedniej ilości chłodziwa bezpośrednio na krawędź skrawającą obniża temperaturę krawędzi skrawającej i gniazda, co skutkuje zwiększeniem trwałości narzędzia.
	Aby ograniczyć drgania przy odcinaniu lub głębokim rowkowaniu zaleca się ustawienie krawędzi skrawającej nieco powyżej osi przedmiotu obrabianego.
PR PM	W przypadku przecinania lub głębokiego rowkowania należy stosować łamacze wiórów PM lub PR, które formują pożądane wióry spiralne.
	Podczas toczenia wzdłużnego zaleca się stosowanie narzędzi o możliwie najmniejszym CDX (maksymalna głębokość skrawania), w celu ograniczenia drgań i ugięcia narzędzia.
GM	Podczas toczenia wzdłużnego należy stosować łamacz wiórów GM, który posiada odpowiednią geometrię z przodu i po obu stronach krawędzi skrawającej.
MM	Podczas toczenia kopiiowego z łamaczem wiórów MM maksymalna głębokość skrawania wynosi 50% średnicy płytki.
	Do rowkowania wewnętrznego należy stosować wyłącznie łamacze wiórów GM i MM, zapewniające formowanie pożądanych krótkich wiórów.
	Przy rowkowaniu czołowym należy wybrać narzędzie z odpowiednim zakresem średnic dla pierwszego obrabianego rowka.
	W przypadku głębokich rowków czołowych należy stosować wyłącznie łamacz wiórów GM, który formuje pożądane krótkie, spiralne wióry, nie zakleszczające się w rowku czołowym.
	Do planowania i profilowania należy stosować wyłącznie łamacze wiórów GM i MM, zapewniające formowanie pożądanych krótkich wiórów.

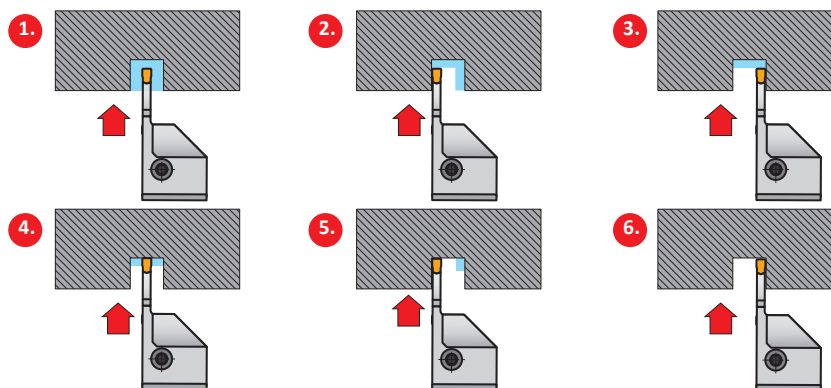


ROWKOWANIE, PRZECINANIE I TOCZENIE KSZTAŁTOWE

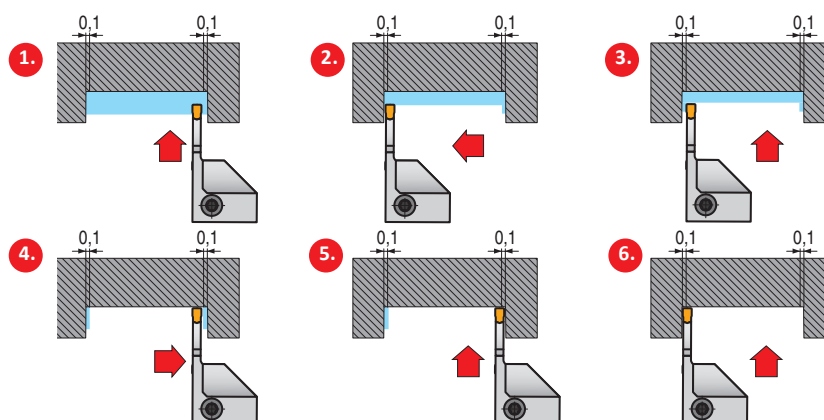
Zalecenia dotyczące praktyki toczenia rowków i przecinania:

Na poniższym rysunku przedstawiony został schematycznie proces toczenia rowków (pogłębianie i rozszerzanie).

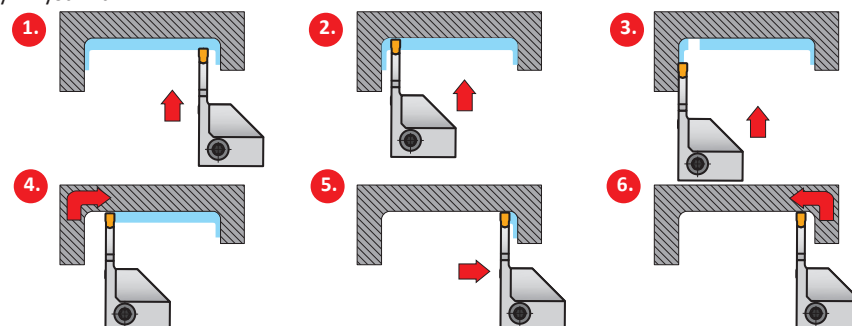
Uwaga: Do wykonania płaskiej powierzchni dna zagłębienia należy użyć płytki **GL** z łamaczem wiórów **GM** lub płytki **LCMF** z łamaczem wiórów **F**. Należy pamiętać o przesunięciu noża maksymalnie o wartość szerokości noża pomniejszoną o 2 promienie naroża.



Podczas obróbki szerokiego zagłębienia należy postępować w sposób pokazany na poniższym rysunku.

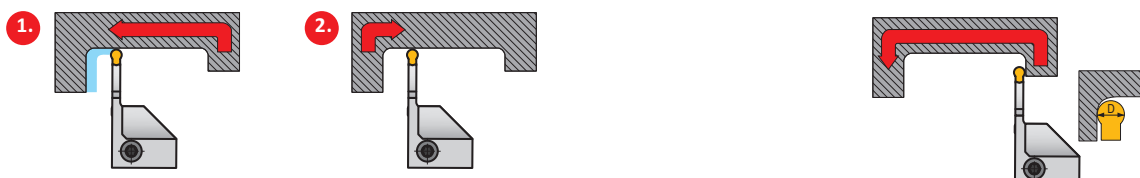


Przy poszerzaniu zagłębienia i jego pogłębianiu lub podczas toczenia wzdłużnego z przejściami promieniowymi należy postępować tak, jak to zostało pokazane na poniższym rysunku.



Obróbka zgrubna zagłębienia (płytki z okrągłym ostrzem)

Obróbka wykańczająca zagłębienia (płytki z okrągłym ostrzem)



GWINTOWANIE

Według kształtu przedmiotu obrabianego i typu obrabiarki wybieramy podstawową metodę toczenia gwintu tzn. kierunek posuwu i kierunek obrotu wrzeciona przy toczeniu prawego zewnętrznego lub wewnętrznego gwintu i odpowiednio lewego zewnętrznego lub wewnętrznego gwintu. Wybóru można dokonać według tabeli.

ZEWNĘTRZNY GWINT	PRAWY			
	LEWY			

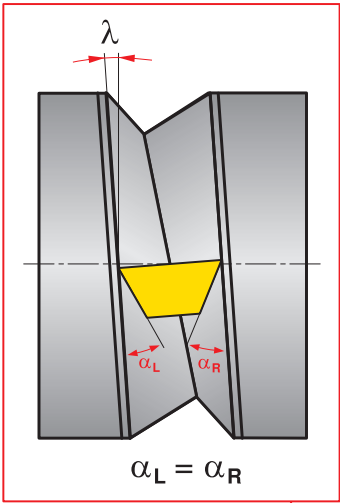
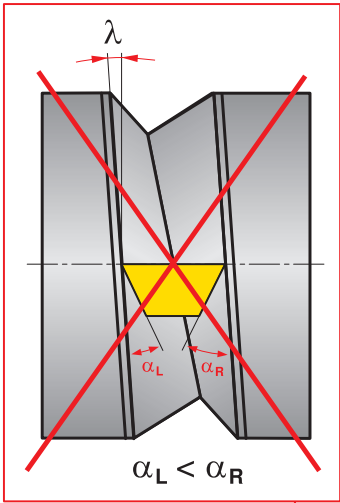
WEWNĘTRZNY GWINT	PRAWY		
	LEWY		

Ruch w kierunku materiału obrabianego

Ruch w kierunku narzędzia

L / R Typ płytki

Kąt wzniosu można obliczyć według wzoru:



$$tg \omega = \frac{p}{d_s \cdot \pi}$$

- ω Kątu wzniosu linii śrubowej [°]
- p Skok gwintu [mm]
- d_s Średnica podziałowa gwintu [mm]

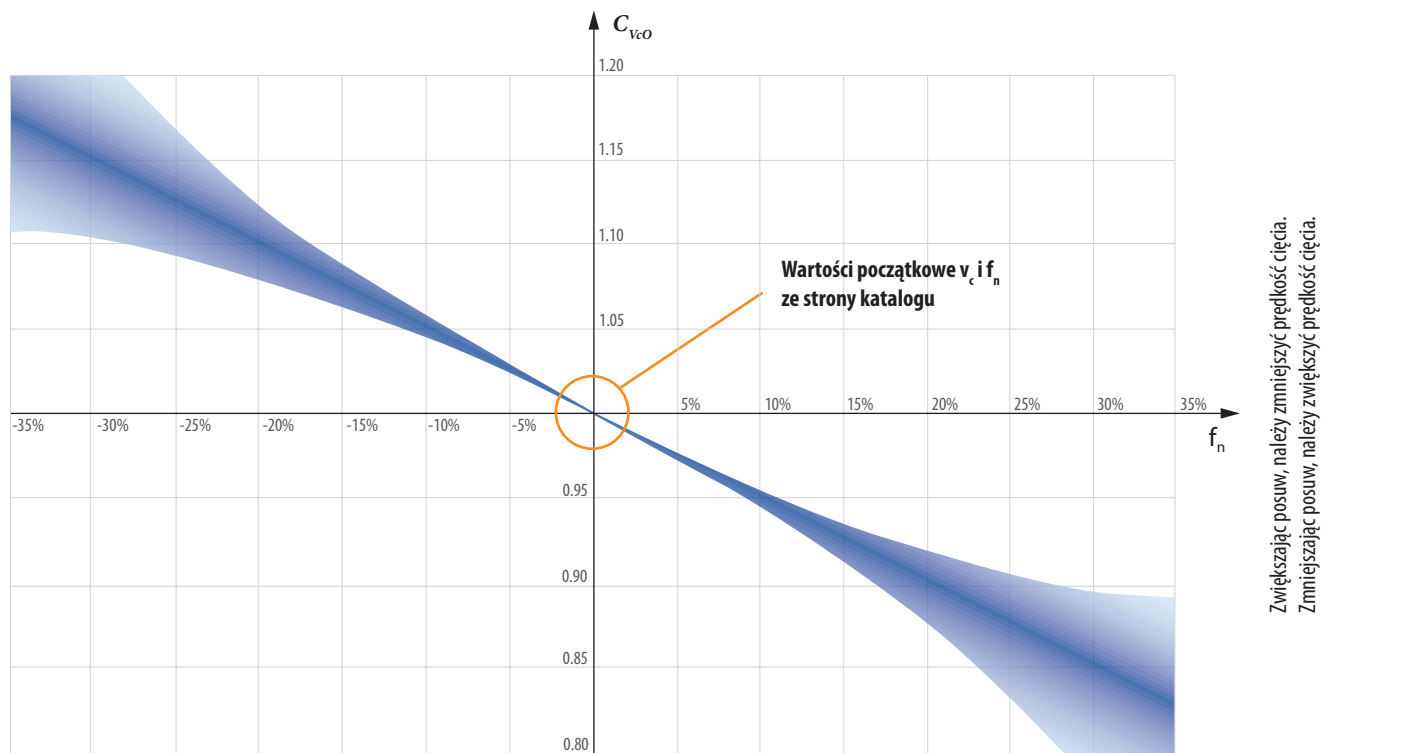
Kąt pochylenia płytki l powinien odpowiadać kątow wzniosu linii śrubowej w, ponieważ w odwrotnym przypadku, gdy między kątem wzniosu linii śrubowej i kątem pochylenia profilu jest zbyt duża różnica, dochodzi do zniekształcenia przekroju obrobionego gwintu i do nierównomiernego ścierania obydwu bocznych krawędzi skrawających płytki. Standardowo noże do gwintowania mają kąt pochylenia $\lambda = 1.5^\circ$. W celu osiągnięcia potrzebnego nachylenia l, odpowiadającego wzniosowi linii śrubowej gwintu w, należy zastosować specjalną podkładkę redukcyjną przy pomocy, której uzyskamy żądany kąt pochylenia krawędzi skrawającej. Do wyboru odpowiedniej podkładki pod płytkę skrawającą do toczenia gwintu średnicy d i skoku p służy tabela lub nomogram.

Kąt pochylenia λ	Pozytywne					Negatywne	
	4.5°	3.5°	2.5°	1.5°	0.5°	-0.5°	-1.5°
Nóż do gwintowania	Oznaczenie podkładki						
SER16; SIL16	PE16+4.5	PE16+3.5	PE16+2.5	PE16+1.5	PE16+0.5	PE16-0.5	PE16-1.5
SEL16; SIR16	PI16+4.5	PI16+3.5	PI16+2.5	PI16+1.5	PI16+0.5	PI16-0.5	PI16-1.5
SER22; SIL22	PE22+4.5	PE22+3.5	PE22+2.5	PE22+1.5	PE22+0.5	PE22-0.5	PE22-1.5
SEL22; SIR22	PI22+4.5	PI22+3.5	PI22+2.5	PI22+1.5	PI22+0.5	PI22-0.5	PI22-1.5
SER-S22; SIL-S22	PE22S+4.5	PE22S+3.5	PE22S+2.5	PE22S+1.5	PE22S+0.5	PE22S-0.5	PE22S-1.5
SEL-S22; SIR-S22	PI22S+4.5	PI22S+3.5	PI22S+2.5	PI22S+1.5	PI22S+0.5	PI22S-0.5	PI22S-1.5

■ Ruch w kierunku materiału obrabianego
 ■ Ruch w kierunku narzędzia
 L / R Typ płytki

WSPÓŁCZYNNIKI KOREKCYJNE

Współczynnik korekcyi prędkości skrawania C_{VcO} jako funkcja zmiany posuwu:



Współczynniki korekcyjne C_{VcT} dla wymaganej trwałości

 minuty	10	15	20	30	45	60
Obróbka ogólna (od precyzyjnej obróbki wykańczającej do obróbki zgrubnej)	1.13	1.00	0.93	0.84	0.76	0.71
Obróbka ciężka (ciężka obróbka zgrubna)	–	–	–	1.10	1.00	0.93

Dodatkowe współczynniki korekcyjne C_{VcA}

Środowisko obróbki	C_{VcA}	C_{VcB}
Stan materiału obrabianego (twardy naskórek powstały po kuciu lub odlewaniu)	0.70	
Toczenie wewnętrzne	0.75	
Przecinanie i rowkowanie (promieniowe)	0.88	
Rowkowanie czołowe	0.80	
Obróbka przerywana		0.80
Niestabilne warunki obróbki		0.85
Zwykłe warunki obróbki		1.00
Stabilne warunki obróbki		1.20

Skorygowana prędkość skrawania v_{cC}

$$v_{cC} = v_c \cdot k_{vG} \cdot C_{VcO} \cdot C_{VcT} \cdot C_{VcA} \cdot C_{VcB}$$

k_{vG} – współczynnik dla zastosowanego materiału
 v_c – katalogowa prędkość początkowa

WZORY NA OBLICZENIE PARAMETRÓW

Parametr	Wzór na obliczenie	Jednostka	Opis										
Ilość obrotów	$n = \frac{v_c \cdot 1000}{D \cdot \pi}$	(1/min)	n	Ilość obrotów	[1/min]								
Prędkość skrawania	$v_c = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000}$	(m/min)	D	średnica (narzędzia albo przedmiotu obrabianego)	[mm]								
			v_c	prędkość skrawania	[m/min]								
			f_{rev}	posuw na obrót	[mm/obr]								
Posuw na obrót	$f_{rev} = \frac{f_{min}}{n}$	(mm/obr)	f_{min}	posuw na minutę (czasem oznaczany jako prędkość posuwu)	[mm/min]								
Posuw na minutę (prędkość posuwu)	$f_{min} = v_f = f_{rev} \cdot n$	(mm/min)											
Teoretyczna wielkość maksymalnej nierówności powierzchni R_{max}	$R_{max} = \frac{125 \cdot f_{rev}^2}{RE}$	(mm)	R_{max}	teoretyczna wielkość maksymalnej nierówności powierzchni	[mm]								
			R_a	średnia chropowatość powierzchni obrobionej	[mm]								
Średnia chropowatość powierzchni obrobionej R_a	$R_a = \frac{43,9 \cdot f_{rev}^{1,88}}{RE^{0,97}}$	(mm)	f_{rev}	posuw na obrót	[mm/obr]								
			RE	promień zaokrąglenia wierzchołka	[mm]								
Przekrój wióra	$A = f_{rev} \cdot a_p$	(mm²)	A	przekrój wióra	[mm²]								
			f_{rev}	posuw na obrót	[mm/obr]								
Grubość wióra (równą krawędzią skrawającą)	$h = f_{rev} \cdot \sin \kappa_r$	(mm)	a_p	osiowa głębokość skrawania	[mm]								
			κ_r	kąt przystawienia głównej krawędzi skrawającej	[°]								
			h	grubość odbieranej warstwy	[mm]								
Grubość wióra (okrągłą krawędzią skrawającą)	$h = f_{rev} \cdot \sqrt{\frac{a_p}{INSD}}$	(mm)	v_c	prędkość skrawania	[m/min]								
			f_{min}	posuw na minutę (prędkość posuwu)	[mm/min]								
Objętościowa wydajność obróbki	$Q = a_p \cdot f_{rev} \cdot v_c$	(cm³/min)	Q	objętościowa wydajność obróbki	[cm³/min]								
			$INSD$	Średnica płytki	(mm)								
Pobór mocy	$P_c = \frac{a_p \cdot f_{rev}^{1-c} \cdot k_{cl} \cdot v_c \cdot k \kappa_r}{6 \cdot 10^4 \cdot \eta}$	(kW)	P_c	pobór mocy	[kW]								
Przybliżony pobór mocy	$P_c = \frac{a_p \cdot f_{rev} \cdot v_c}{x}$	(kW)	a_p	osiowa głębokość skrawania	[mm]								
			f_{rev}	posuw	[mm/obr]								
			c	stała KTV	[1]								
			k_c	opór właściwy skrawania mm²	[MPa]								
			k_{κ_r}	współczynnik uwzględniający wpływ kąta g0	[1]								
			η	sprawność (zazwyczaj $\eta = 0,75$)	[1]								
			x	współczynnik uwzględniający wpływ materiału obrabianego	[1]								
						<table><tr><td>Materiał</td><td>Stal</td><td>Żeliwo</td><td>Al</td></tr><tr><td>Współczynnik x</td><td>20</td><td>25</td><td>100</td></tr></table>			Materiał	Stal	Żeliwo	Al	Współczynnik x
Materiał	Stal	Żeliwo	Al										
Współczynnik x	20	25	100										

ZALECANY MOMENT OBROTOWY W ZALEŻNOŚCI OD TYPU ŚRUBY

ŚRUBA MOCUJĄCA		
Oznaczenie śruby	Wkrętak	Zalecany moment obrotowy (Nm)*
28588	MA2-8304	0.8
28992	MA2-8304	0.8
416.1-832	PT-8002	3.6
5513 020-01	PT-8004	3.6
5513 020-03	PT-8001	0.8
5513 020-04	PT-8003	1.5
5513 020-05	PT-8001	0.8
5513 020-14	TX 225PLUS	8.5
5513 020-24	PT-8002	1.5
5513 020-27	PT-8000	0.6
5513 020-28	PT-8000	0.6
5513 021-03	DMN 3124	13
CS 8601-T09P	SDR T09P	1.7
CS 8601-T15P	SDR T15P	3.9
CS 8601-T20P	SDR T20P	6.4
CS 8601-T25P	SDR T25P	9.5
DVF 0573	PT-8002	1.5
DVF 2260	TX 215PLUS	3.6
DVF 3584	DMD 1650	0.6
DVF 3593	TX 207PLUS	0.8
HS 0408	HXK 3	5
HS 0412	HXK 3	5
HS 0516	HXK 4	5
HS 0520C	HXK 4	5
HS 0616C	HXK 5	8
HS 0620	HXK 5	6
HS 0620C	HXK 5	6
HS 0625	HXK 5	6
HS 0625C	HXK 5	6
HS 0630	HXK 5	6
HS 0825	HXK 6	10
HS 0830	HXK 6	10
HS 0835	HXK 6	10
HS 0840	HXK 8	11
HS 1030	HXK 8	8
HS 1060	HXK 6	10
HS 93	HXK 5	8
HS 94	HXK 5	8
HSI 1020	HXK 6	8
PS 0512	HXK 2	2
PS 0512-A	HXK 2	2
PS 0616	HXK 2,5	4
PS 12040	HXK 5	8

ŚRUBA MOCUJĄCA		
Oznaczenie śruby	Wkrętak	Zalecany moment obrotowy (Nm)*
PS 6026-709P	SRD T09P	2
PS 8290	HXK 2	2
SR 14	HXK 10	10
SR 85011-T15P	SDR T15P	5
SR 85017-T09P	SDR T09P	2
SR 85020-T15P	SDR T15P	3
SR 86025-T20P	SRD T20P	5
SR 88026-T30P	LKT30P	5
T20.037	DMD 1650	0.6
UP 0909-T09P	SRD T09P	2
UP 1515-T15P	SDR T15P	8
US 2505-T07P	SDR T07P	0.9
US 2506-T07P	SDR T07P	0.9
US 3007-T09P	SDR T09P	2
US 34	HXK 3	5
US 35	HXK 4	6
US 3508-T15P	SDR T15P	3
US 3510A-T15P	SDR T15P	3
US 3510-T15P	SDR T15P	3
US 3512A-T15P	SDR T15P	3
US 3512-T15P	SDR T15P	3
US 36	HXK 4	6
US 38	HXK 5	8
US 39	HXK 5	8
US 40	HXK 4	6
US 4008-T15P	SDR T15P	3.5
US 4011-T15P	SDR T15P	3.5
US 41	HXK 4	6
US 42	HXK 4	6
US 45013-T20P	SDR T20P	5
US 4512-T15P	SDR T15P	5
US 4514A-T20	SDR T20	5
US 46	HXK 3	5
US 46017-T20P	SDR T20P	5
US 47	HXK 5	8
US 5012-T15P	SDR T15P	5
US 5015-T20P	SDR T20P	5
US 5018-T20P	SDR T20P	5
US 6020-T25P	SDR T25P	6
US 64518-T15P	SDR T15P	5
US 8025-T30P	SDR T20P	13
US 83	HXK 4	6
US 95	HXK 4	10

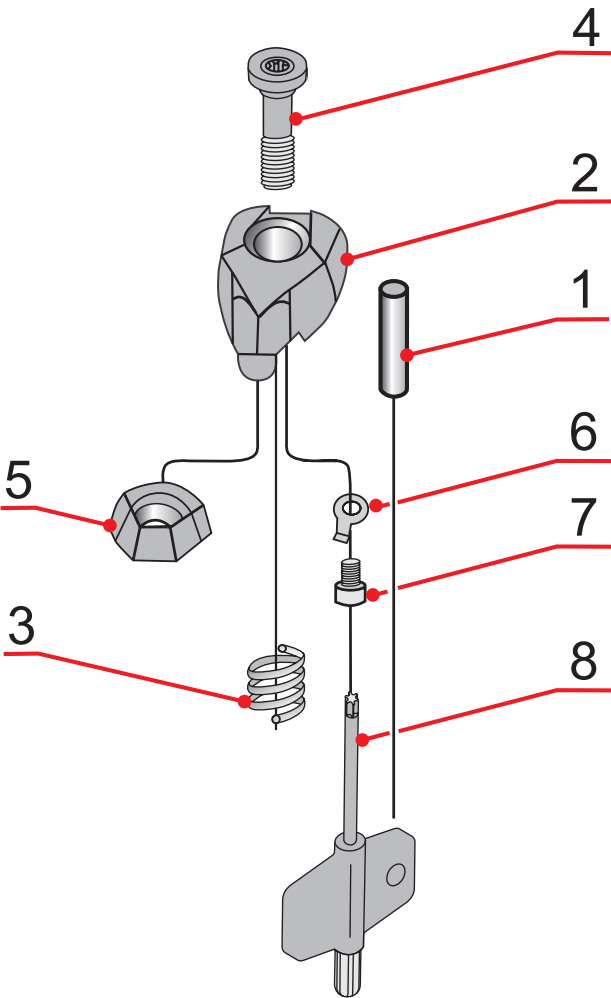
WKREŃTAKI DYNAMOMETRYCZNE		
Końcówka wkrętaka	Wkrętaki dynamometryczne (Nm)	Gwint śruby
MR-0.8-2.0 vario	0.5 – 2.0	M 2 – M 3
MR-1.0-5.0 vario	0.8 – 5.0	M 2.5 – M 5
MR-0.9 fix	0.9	M 2
MR-2.0 fix	2.0	M 3
MR-3.0 fix	3.0	M 3.5
MR-3.5 fix	3.5	M 4
MR-5.0 fix	5.0	M 5

WYMIENNE UCHWYTY		
Wymienne uchwyty		
D-T6	D-T8	D-T15
D-T6P	D-T8P	D-T15P
D-T7	D-T9	D-T20
D-T7P	D-T9P	D-T20P

SMAROWANIE ŚRUB

W związku z wielkim obciążeniem termicznym śrub mocujących zalecamy ich smarowanie wysokiej jakości pastą MOLYKOTE 1000.

SCHEMAT MOCOWANIA DOCISKU



	1	2	3	4		5	6	7	8
DCS 09	CP 2655	CD 09	PR 0157	CS 8601-T09P	1.7	–	–	–	–
DCS 12	CP 2607	CD 12	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	–	–	–	–
DCS 16	CP 2607	CD 16	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	–	–	–	–
DCS 19	CP 2607	CD 19	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	–	–	–	–
DCS 25	CP 2607	CD 25	PR 0101	CS 8604-T25P	9.5	–	–	–	–
DCS 16V	CP 2607	CD 16V	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	–	–	–	–
DCS 12C2	CP 2607	CD 12C2	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	PP 3002	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
DCS 16C2	CP 2607	CD 16C2	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	PP 3003	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
DCS 12C4	CP 2607	CD 12C4	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	PP 3002	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
DCS 16C4	CP 2607	CD 16C4	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	PP 3003	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P

INFORMACJE ZNAJDUJĄCE SIĘ NA PUDEŁKACH PŁYTEK

Kraj pochodzenia

Kod kreskowy

Numer produktu

Oznaczenie płytki (ANSI)

Kod wewnętrzny (numer serii)

Kolumna danych metrycznych

Klasyfikacja gatunku

Zakres stosowani ganutku

Priorytet wyboru

Prędkość skrawania

Posuw

Głębokość skrawania

Prędkość skrawania zależna od kształtu płytki i wyprasowanego łamacza [mm]

Zakres posuwu w zależności od kształtu płytki i geometrii i łamacza wióra [mm]

Głębokość skrawania zależna od kształtu płytki i wyprasowanego łamacza [mm]

Made in Czech Republic

316036021899057

80016674 6754539

CNMG 120408-M
Grade T9315

CNMG 120408-M
CNMG 432-M
Grade T9315

CNMG 120408-M
CNMG 432-M
Grade T9315

4443-2208499 80015589 QTY 10

	[metric]	[inch]
P10-P30	v_c 325-205 f_r 0,17-0,60 a_p 0,8-6,0	1065-675 .007-.024 .031-.236
M10-M25	v_c 305-190 f_r 0,17-0,60 a_p 0,8-6,0	1000-625 .007-.024 .031-.236
	v_c - f_r - a_p -	- - -
	v_c - f_r - a_p -	- - -
G2-G3	v_c 65-40 f_r 0,10-0,20 a_p 0,3-1,5	215-130 .004-.008 .012-.059
	v_c - f_r - a_p -	- - -

PRAMET

Oznaczenie płytki (ISO)

Gatunek

Ilość

Kolumna calowy danych

Prędkość skrawania zależna od kształtu płytki i wyprasowanego łamacza [cale]

Zakres posuwu w zależności od kształtu płytki i geometrii i łamacza wióra [cale]

Głębokość skrawania zależna od kształtu płytki i wyprasowanego łamacza [cale]

Logo producenta

WMG (GRUPY MATERIAŁÓW OBRABIANYCH)

ISO	WMG (Grupy materiałów obrabianych)			Twardość (HB lub HRC)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Współcz. korekcyjni kvG	
P	P1	P1.1	Stal węglowa automatowa (o polepszonej obrabialności)	Siarkowana	< 240 HB	≤ 830	1.33
		P1.2		Siarkowana i fosforowana	< 180 HB	≤ 620	1.49
		P1.3		Siarkowana/fosforowana z dodatkiem ołowiu	< 180 HB	≤ 620	1.53
	P2	P2.1	Zwykła stal węglowa (złożona głównie z żelaza i węgla)	O zawartości c < 0.25%	< 180 HB	≤ 620	1.14
		P2.2		O zawartości c < 0.55%	< 240 HB	≤ 830	1.00
		P2.3		O zawartości c > 0.55%	< 300 HB	≤ 1030	0.89
	P3	P3.1	Stal stopowa (o zawartości stopu ≤ 10%)	W stanie wyżarzonym	< 180 HB	≤ 620	0.92
		P3.2		Hartowana i odpuszczona	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900	0.74
		P3.3			260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240	0.63
	P4	P4.1	Stal narzędziowa (do produkcji narzędzi, form i matryc)	W stanie wyżarzonym	< 26 HRC	≤ 900	0.55
P4.2				26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240	0.47	
P4.3		Hartowana i odpuszczona		39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450	0.38	
M	M1	M1.1	Stal nierdzewna ferrytyczna (proste nieutwardzalne stopy chromu)		< 160 HB	≤ 520	1.22
		M1.2			160 – 220 HB	> 520 ≤ 700	1.03
	M2	M2.1	Stal nierdzewna martenzytyczna (proste utwardzalne stopy chromu)	W stanie wyżarzonym	< 200 HB	≤ 670	1.08
		M2.2		Ulepszona cieplnie	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950	0.89
		M2.3		Utwardzona wydzieleniowo	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300	0.75
	M3	M3.1	Stal nierdzewna austenityczna (stopy chromowo-niklowe i chromowo-niklowo-manganowe)		< 200 HB	≤ 750	1.00
		M3.2			200 – 260 HB	> 750 ≤ 870	0.86
		M3.3			260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040	0.77
	M4	M4.1	Stal nierdzewna austenityczno-ferrytyczna (DUPLEX) lub superaustenityczna		< 300 HB	≤ 990	0.75
		M4.2		Stal nierdzewna austenityczna utwardzona wydzieleniowo	300 – 380 HB	≤ 1320	0.64
K	K1	K1.1	Żeliwo szare (ASTM A48 lub ASTM A159)	Ferrytyczne lub ferrytyczno-perlityczne	< 180 HB	≤ 190	1.35
		K1.2		Ferrytyczno-perlityczne lub perlityczne	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310	1.00
		K1.3		Perlityczne	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390	0.75
	K2	K2.1	Żeliwo ciągliwe (ASTM A602)	Ferrytyczne	< 160 HB	≤ 400	1.39
		K2.2		Ferrytyczne lub perlityczne	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550	1.13
		K2.3		Perlityczne	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660	0.90
	K3	K3.1	Żeliwo sferoidalne (ASTM A536)	Ferrytyczne	< 180 HB	≤ 560	1.23
		K3.2		Ferrytyczne lub perlityczne	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680	0.94
		K3.3		Perlityczne	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800	0.76
	K4	K4.1	Żeliwo austenityczne (ASTM A436)		< 180 HB	≤ 190	1.14
		K4.2		Żeliwo austenityczne (ASTM A439 lub ASTM A571)	< 240 HB	≤ 740	0.86
		K4.3	Żeliwo sferoidalne hartowane (ASTM A897)		< 280 HB	> 840 ≤ 980	0.63
		K4.4			280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130	0.54
		K4.5			320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280	0.45
	K5	K5.1	Żeliwo wermikularne o zwartym graficie CGI (ASTM A842)	Ferrytyczne	< 180 HB	≤ 400	1.29
K5.2		Ferrytyczno-perlityczne		180 – 220 HB	> 400 ≤ 450	0.97	
K5.3		Perlityczne		220 – 260 HB	> 450 ≤ 500	0.75	
N	N1	N1.1	Czyste aluminium i stopy aluminium przerobione plastycznie		< 60 HB	≤ 240	1.33
		N1.2		Częściowo utwardzone	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400	1.00
		N1.3		W pełni utwardzone	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590	0.67
	N2	N2.1	Odlwane stopy aluminium		< 75 HB	≤ 240	0.67
		N2.2			75 – 90 HB	> 240 ≤ 270	0.60
		N2.3			90 – 140 HB	> 270 ≤ 440	0.43
	N3	N3.1	Automatowe stopy miedzi charakteryzujące się doskonałą obrabialnością		–	–	0.70
		N3.2		Stopy miedzi generujące krótkie wióry, charakteryzujące się dobrą i średnią obrabialnością	–	–	0.41
		N3.3		Miedź elektrolityczna i stopy miedzi generujące długie wióry, charakteryzujące się średnią i niską obrabialnością	–	–	0.21
	N4	N4.1	Polimery termoplastyczne		–	–	0.70
N4.2		Polimery termoutwardzalne		–	–	0.27	
N4.3		Wzmacniane polimery lub materiały kompozytowe		–	–	0.29	
N5	N5.1	Grafit		–	–	1.00	
S	S1	S1.1	Tytan lub stopy tytanu		< 200 HB	≤ 660	1.94
		S1.2			200 – 280 HB	> 660 ≤ 950	1.72
		S1.3			280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200	1.44
	S2	S2.1	Stopy żaroodporne na bazie żelaza		< 200 HB	≤ 690	1.33
		S2.2			200 – 280 HB	> 690 ≤ 970	1.17
	S3	S3.1	Stopy żaroodporne na bazie niklu		< 280 HB	≤ 940	1.00
		S3.2			280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200	0.83
	S4	S4.1	Stopy żaroodporne na bazie kobaltu		< 240 HB	≤ 800	0.78
S4.2				240 – 320 HB	> 800 ≤ 1070	0.67	
H	H1	H1.1	Żeliwo utwardzone		< 440 HB	–	1.52
		H2.1			< 55 HRC	–	0.90
	H2	H2.2	Żeliwo hartowane		> 55 HRC	–	0.77
		H3	H3.1	Stal hartowana < 55 HRC		< 51 HRC	–
	H3.2				51 – 55 HRC	–	0.82
	H4	H4.1	Stal hartowana > 55 HRC		55 – 59 HRC	–	0.64
H4.2				> 59 HRC	–	0.54	

TABELA TWARDOŚCI

Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Twardość			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
R _m	HB	HV	HRB	HRC
285	86	90	1190	–
320	95	100	56.2	–
350	105	110	62.3	–
385	114	120	66.7	–
415	124	130	71.2	–
450	133	140	75.0	–
480	143	150	78.7	–
510	152	160	81.7	–
545	162	170	85.8	–
575	171	180	87.1	–
610	181	190	89.5	–
640	190	200	91.5	–
675	199	210	93.5	–
705	209	220	95	–
740	219	230	96.7	–
770	228	240	98.1	–
800	238	250	99.5	–
820	242	255	–	23.1
850	252	265	–	24.8
880	261	275	–	26.4
900	266	280	–	27.1
930	276	290	–	28.5
950	280	295	–	29.2
995	295	310	–	31.0
1030	304	320	–	32.2
1060	314	330	–	33.3
1095	323	340	–	34.4
1125	333	350	–	35.5
1155	342	360	–	36.6

Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Twardość			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
R _m	HB	HV	HRB	HRC
1190	352	370	–	37.7
1220	361	380	–	38.8
1255	371	390	–	39.8
1290	380	400	–	40.8
1320	390	410	–	41.8
1350	399	420	–	42.7
1385	409	430	–	43.6
1420	418	440	–	44.5
1455	428	450	–	45.3
1485	437	460	–	46.1
1520	447	470	–	46.9
1555	456	480	–	47.7
1595	466	490	–	48.4
1630	475	500	–	49.1
1665	485	510	–	49.8
1700	494	520	–	50.5
1740	504	530	–	51.1
1775	513	540	–	51.7
1810	523	550	–	52.3
1845	532	560	–	53.0
1880	542	570	–	53.6
1920	551	580	–	54.1
1955	561	590	–	54.7
1995	570	600	–	55.2
2030	580	610	–	55.7
2070	589	620	–	56.3
2105	599	630	–	56.8
2145	608	640	–	57.3
2180	618	650	–	57.8

SIMPLY RELIABLE

Jako profesjonalista możesz ocenić pracę narzędzia po prostu po kształcie wióra. Wiór ma nieskomplikowany wygląd, który sam przekazuje informację. Jest to jasny i logiczny przekaz i dlatego używamy go jako symbolu bycia **po prostu godnym zaufania**.

DORMER PRAMET

www.dormerpramet.com



**KONTAKT DO
LOKALNEGO BIURA
SPRZEDAŻY**



DP-CAT-TURNING-2024-PL

FOLLOW US...



ONLINE



SEGMENTS



LIBRARY APP.



CALCULATOR APP.

