

# DORMER PRAMET

## NA SZCZYCIE EFEKTYWNOŚCI

**T9415** | Nasz najbardziej zaawansowany materiał tokarski do stali, zweryfikowany przez naszych klientów.



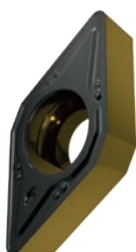
[www.dormerpramet.com/T9415](http://www.dormerpramet.com/T9415)

 **PRAMET**

## WSTĘP

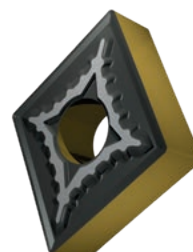


Wprowadzono gatunek do toczenia nowej generacji, który oferuje jeden z najwyższych poziomów produktywności i wszechstronności na rynku. T9415 to nasz najbardziej zaawansowany gatunek MT-CVD, zapewniający większą stabilność i wydajność w zróżnicowanych warunkach obróbki. Można go wykorzystywać w szerokim zakresie zastosowań, zastępując oferowane dotychczas gatunki T9310 i T9315. Ponadto jego zakres zastosowań częściowo pokrywa się z gatunkiem T9325, dzięki czemu T9415 jest pierwszym wyborem do toczenia stali.



T9415

- Płytki pozytywne
- Stal, żeliwo, stal hartowana



T9415

- Płytki negatywne
- Stal, żeliwo, stal hartowana

## WŁAŚCIWOŚCI I ZALETY

Znacznie poszerzony zakres zastosowań.



### GATUNEK PIERWSZEGO WYBORU

do toczenia różnych rodzajów stali (ISO P).

Nowe pokrycie MT-CVD jest o 30% grubsze, co przekłada się na większą odporność na zużycie boczne, zużycie kraterowe i deformację plastyczną.



### ŻYWOTNOŚĆ NARZĘDZIA I WYDAJNOŚĆ

znacząco wzrosły w porównaniu z poprzednio oferowanymi gatunkami.

Nowo opracowany proces obróbki wtórnej zwiększa stabilność krawędzi skrawającej.



### WIĘKSZA NIEZAWODNOŚĆ,

szczególnie w niestabilnych warunkach.

Płytki wytwarzane przy zastosowaniu najnowocześniejszych pras elektronicznych.



### DUŻA PRECYZJA

to większa dokładność ustawienia płytki w gnieździe i krótszy czas przestoju.

Zoptymalizowana geometria krawędzi skrawającej.



### MNIEJSZE SIŁY SKRAWANIA

i większa wydajność.

Szlifowanie gniazda płytki po pokryciu zapewnia większą powierzchnię styku i poprawia odprowadzanie ciepła ze strefy skrawania.



### WIĘKSZA STABILNOŚĆ PODPARCIA PŁYTKI

i dłuższa ogólna żywotność narzędzia.

Wytwarzane z wykorzystaniem najnowszych technologii.



### ZRÓWNOWAŻONA

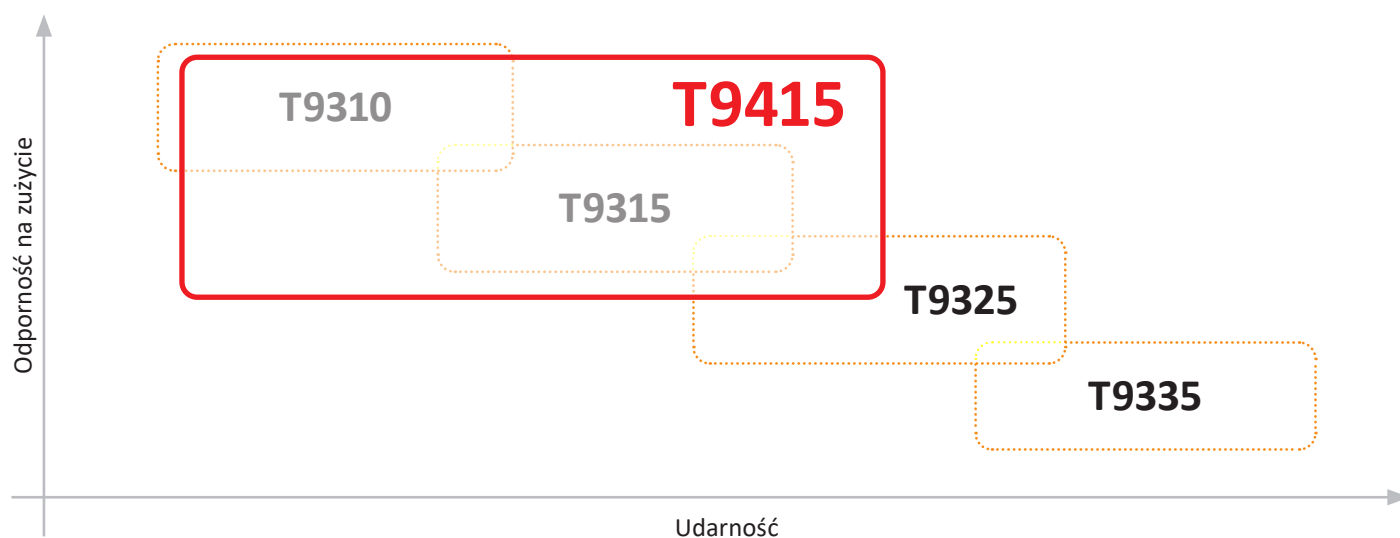
i przyjazna dla środowiska oferta.

Pokrycie powierzchni przyłożenia z TiN w kolorze złotym.

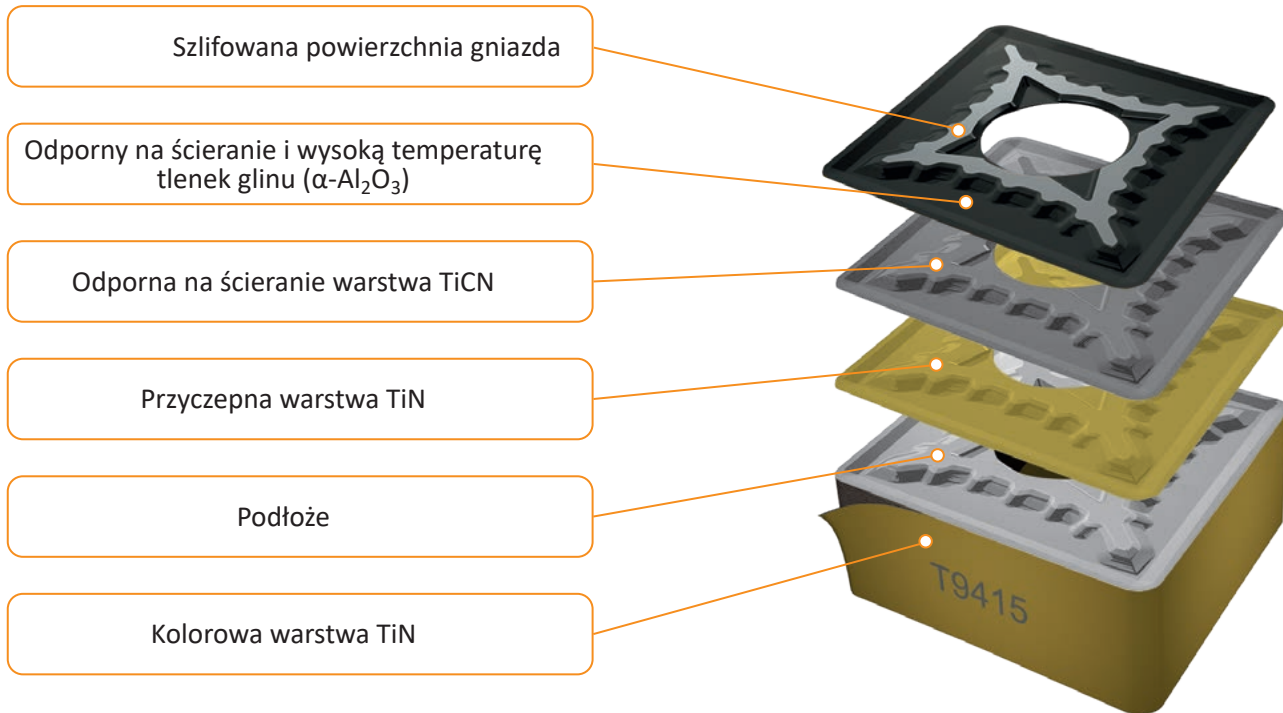


### ŁATWIEJSZE WYKRYWANIE ZUŻYCIA.

## OBSZAR ZASTOSOWANIA GATUNKÓW TOKARSKICH MT-CVD

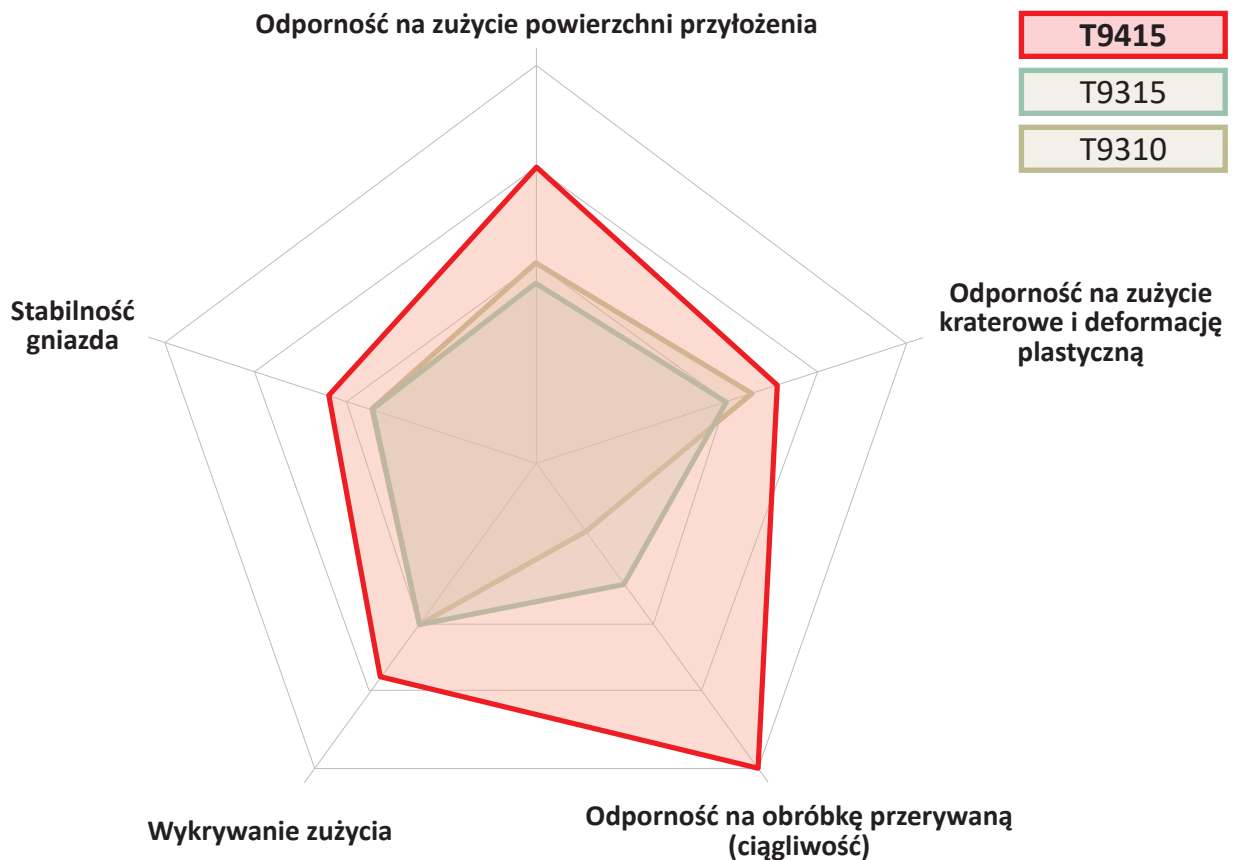


## SKŁAD GATUNKU



Nowe pokrycie MT-CVD jest o 30% grubsze w porównaniu z oferowanymi wcześniej gatunkami.

## WYKRES RADAROWY WŁAŚCIWOŚCI

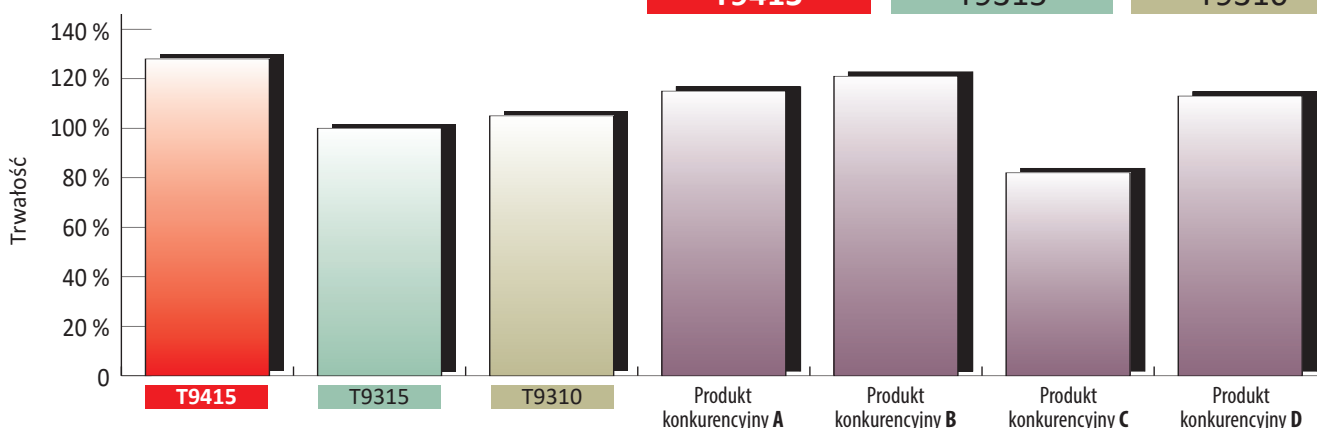
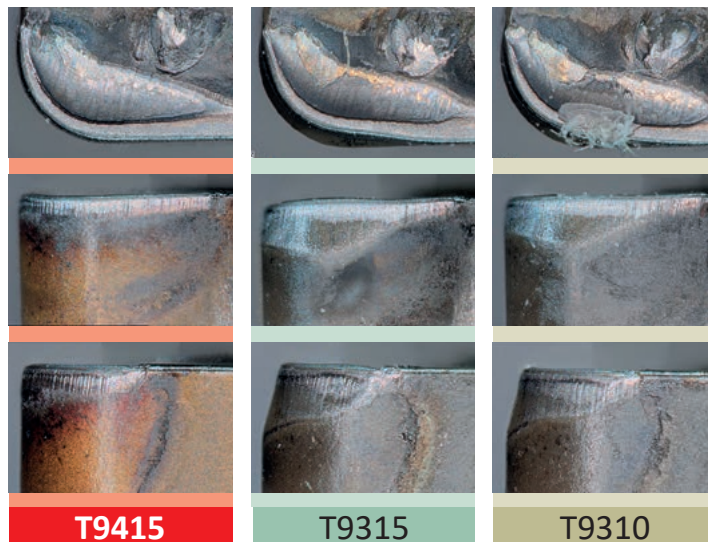


PRZYKŁADY OBRÓBKI SKRAWANIEM

Zdjęcia wykonane podczas obróbki ciągłej. Wszystkie fotografie zrobiono po 16 minutach.

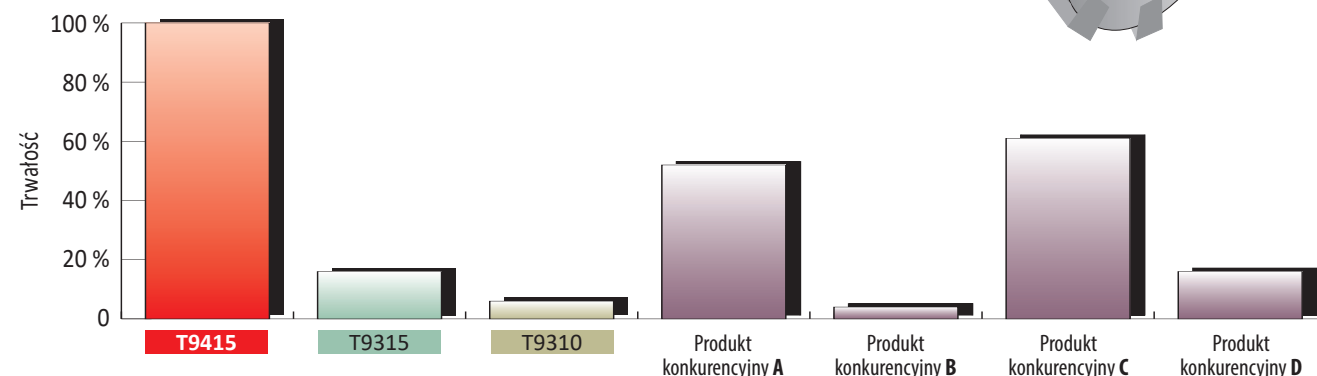
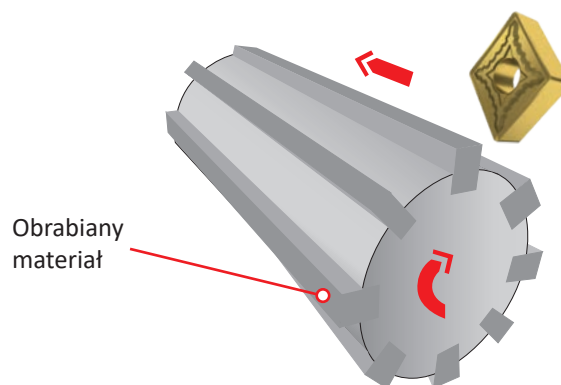
Materiał: C45 (stal średniowęglowa)  
 Obróbka skrawaniem: Obróbka ciągła  
 Zastosowanie: Toczenie wzdłużne  
 Chłodziwo: Tak

Warunki obróbki		
$v_c$ (m/min)	$f_n$ (mm/r)	$a_p$ (mm)
300	0.25	2
Płytki		
CNMG 120408E-M		



Materiał: 37Cr4 (stal chromowa)  
 Obróbka skrawaniem: Obróbka przerywana  
 Zastosowanie: Toczenie wzdłużne  
 Chłodziwo: Nie

Warunki obróbki		
$v_c$ (m/min)	$f_n$ (mm/r)	$a_p$ (mm)
120	0.2	1
Płytki		
CNMG 120408E-M		



$v_c$  = prędkość skrawania,  $f_n$  = posuw na jeden obrót,  $a_p$  = głębokość skrawania

## HISTORIE SUKCESÓW – T9415

- Firma:** Podwykonawca wiodącej brazylijskiej firmy z branży petrochemicznej i gazowniczej.
- Przedmiot obrabiany:** Pierścień rozdzielający
- Materiał:** SAE 1045 (stal węglowa)
- Twardość:** 250 HB
- Zastosowanie:** Toczenie wewnętrzne ciągłe. Przedmiot obrabiany mocowany jest bezpośrednio w tokarce za pomocą hydraulicznego systemu mocowania.
- Wcześniejsze wyniki:** Przy użyciu dotychczas stosowanej płytki konkurencyjnej firmy wykonywano pięć detali.

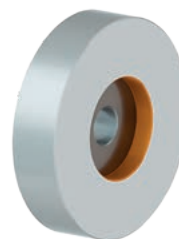
**Efekt osiągnięty za pomocą T9415:** wykonano 10 detali, tym samym podwajając wielkość produkcji.

## Rozwiązanie Dormer Pramet

CNMG 120412E-RM:T9415

## Parametry obróbki

$v_c$ (m/min)	$f_n$ (mm/r)	$a_p$ (mm)
250	0.3	3



- Firma:** Włoski producent urządzeń do blokowania wałów dla energetyki i przemysłu przetwórczego.
- Materiał:** C45N (stal średniowęglowa)
- Twardość:** 172 – 242 HB
- Chłodziwo:** Tak
- Zastosowanie:** Toczenie zewnętrzne ciągłe, krótki czas skrawania
- Wcześniejsze wyniki:** Do toczenia zewnętrznego średnicy części wykorzystywano rozwiązanie konkurencyjne. Klient oczekiwał dłuższej trwałości narzędzia przy utrzymaniu dotychczasowej jakości wykończenia powierzchni.

**Efekt osiągnięty za pomocą T9415:** zastosowanie nowego gatunku przełożyło się na 20% przedłużenie trwałości narzędzia i przyniosło klientowi znaczne oszczędności.

## Rozwiązanie Dormer Pramet

CNMG 120412E-RM:T9415

## Parametry obróbki

$v_c$ (m/min)	$f_n$ (mm/r)	$a_p$ (mm)
200	0.35	3



- Firma:** Włoski producent zaworów przemysłowych
- Przedmiot obrabiany:** Matryca
- Materiał:** DIN 1.2344 (stal narzędziowa)
- Twardość:** Zmienna z uwagi na wadliwą obróbkę cieplną
- Chłodziwo:** Tak
- Zastosowanie:** Planowanie na tokarce pionowej przedmiotów obrabianych o różnym poziomie twardości.
- Wcześniejsze wyniki:** Trwałość stosowanego początkowo gatunku T9325 wykorzystywanego do obróbki materiałów o różnej twardości była niezadowalająca. Prowadziło to do szybkiego i nadmiernego zużycia płytek, a także dużej chropowatości obrabianej powierzchni.

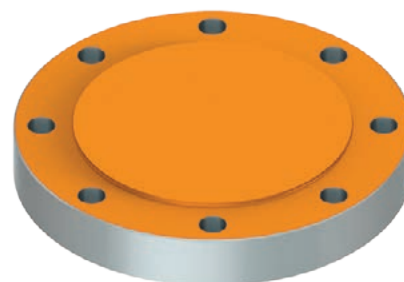
**Efekt osiągnięty za pomocą T9415:** Zastosowanie gatunku T9415 pozwoliło uzyskać bardzo dobre wyniki przy niskich prędkościach skrawania i posuwach. Najlepszą jakość uzyskiwano podczas obróbki zgrubej. Jedna krawędź skrawająca wystarczyła do obróbki dużego przedmiotu o średnicy 2500 mm.

## Rozwiązanie Dormer Pramet

SNMM 250924E-HR:T9415

## Parametry obróbki

$v_c$ (m/min)	$f_n$ (mm/r)	$a_p$ (mm)
40	0.5	8



- Firma:** Czeski producent precyzyjnych części wysokiej jakości dla energetyki, budownictwa i przemysłu motoryzacyjnego.
- Przedmiot obrabiany:** Dwustronny wałek gwintowany
- Materiał:** 15142 (42CrMo4 stal stopowa)
- Chłodziwo:** Tak
- Zastosowanie:** Toczenie zewnętrzne ciągłe smukłego przedmiotu
- Wcześniejsze wyniki:** Klient używał gatunku tokarskiego poprzedniej generacji, który umożliwił wykonanie trzech detali za pomocą jednej krawędzi skrawającej.

**Efekt osiągnięty za pomocą T9415:** Dzięki zastosowaniu nowego gatunku klient mógł wykorzystać podczas obróbki większą prędkość skrawania i wykonać sześć detali za pomocą jednej krawędzi skrawającej. Takie ulepszenie nie tylko zwiększyło wydajność, ale także dwukrotnie wydłużyło trwałość narzędzia skrawającego.

### Rozwiązanie Dormer Pramet

TNMG 160408E-SM:T9415

### Parametry obróbki

$v_c$ (m/min)	$f_n$ (mm/r)	$a_p$ (mm)
250	0.4	3



- Firma:** Chińska firma z branży motoryzacyjnej
- Przedmiot obrabiany:** Blok wyrównowazający silnika Diesla
- Materiał:** Q235 (stal węglowa konstrukcyjna)
- Twardość:** 180 – 230HB
- Chłodziwo:** Nie
- Zastosowanie:** Obróbka mocno przerywana
- Wcześniejsze wyniki:** Klient korzystał z gatunku firmy konkurencyjnej, za pomocą którego wytwarzał cztery detale na jedną krawędź skrawającą. Trwałość płytki ograniczały zadziory tworzące się na obrabianym przedmiocie.

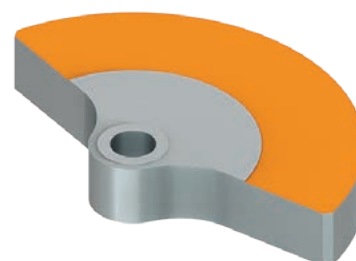
**Efekt osiągnięty za pomocą T9415:** Nowy gatunek okazał się odporny na istniejące warunki obróbki, wykazując się znacznie większą wydajnością niż poprzednie rozwiązanie. Umożliwił wykonanie sześciu detali za pomocą jednej krawędzi skrawającej.

### Rozwiązanie Dormer Pramet

CNMG 190616E-RM:T9415

### Parametry obróbki








$v_c$ (m/min)	$f_n$ (mm/r)	$a_p$ (mm)
150	0.35	0.6



## JAKI GATUNEK WYBRAĆ?

					
	T9415	T9310	T9315	T9325	T9335
Wysoka prędkość skrawania, doskonała sztywność (stabilne warunki obróbki)				-	-
Wysoka prędkość skrawania, nieznacznie ograniczona sztywność (zmienna głębokość skrawania)		-			-
Średnia prędkość skrawania, ograniczona sztywność układu (nieznacznie przerywana obróbka)		-	-		
Niska prędkość skrawania, niska sztywność układu (obróbka przerywana)	-	-	-	-	

## INFORMACJE TECHNICZNE





Identyfikacja gatunku	Obszar zastosowań	Zastosowanie	Posuw	Prędkość skrawania	Odporność na niekorzystne warunki obróbki	Pokrycie	Kolor	Podłoże	Korzyści z zastosowania chłodziwa
T9415	P05 – P30					MT-CVD		FGM	++
	K05 – K25								
	H10 – H20								



## Opis gatunku:

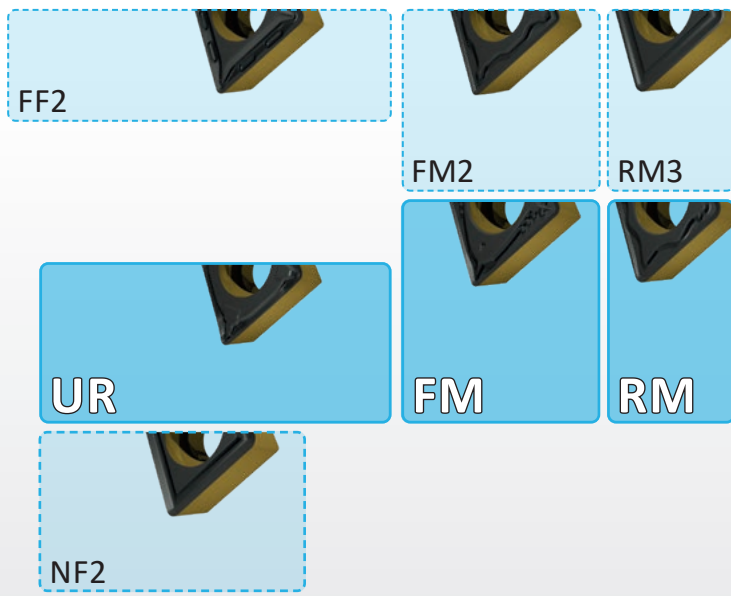
Wysoce odporny na zużycie gatunek przeznaczony głównie do toczenia wykańczającego powszechnie stosowanych stali węglowych i stopowych. Mimo wysokiej odporności na ścieranie nadaje się również do obróbki przerywanej. Zalecamy użycie tego gatunku jako pierwszego wyboru do większości operacji toczenia, zwłaszcza w zastosowaniach wymagających wysokiej wydajności.







POZYTYWNE PŁYTKI ISO – PRZEGLĄD INFORMACJI NA TEMAT ŁAMACZY WIÓRÓW



 Bardzo niestabilne warunki obróbki  
 Niestabilne warunki obróbki  
 Stabilne warunki obróbki  
 Cienkościenne i cienkie detale

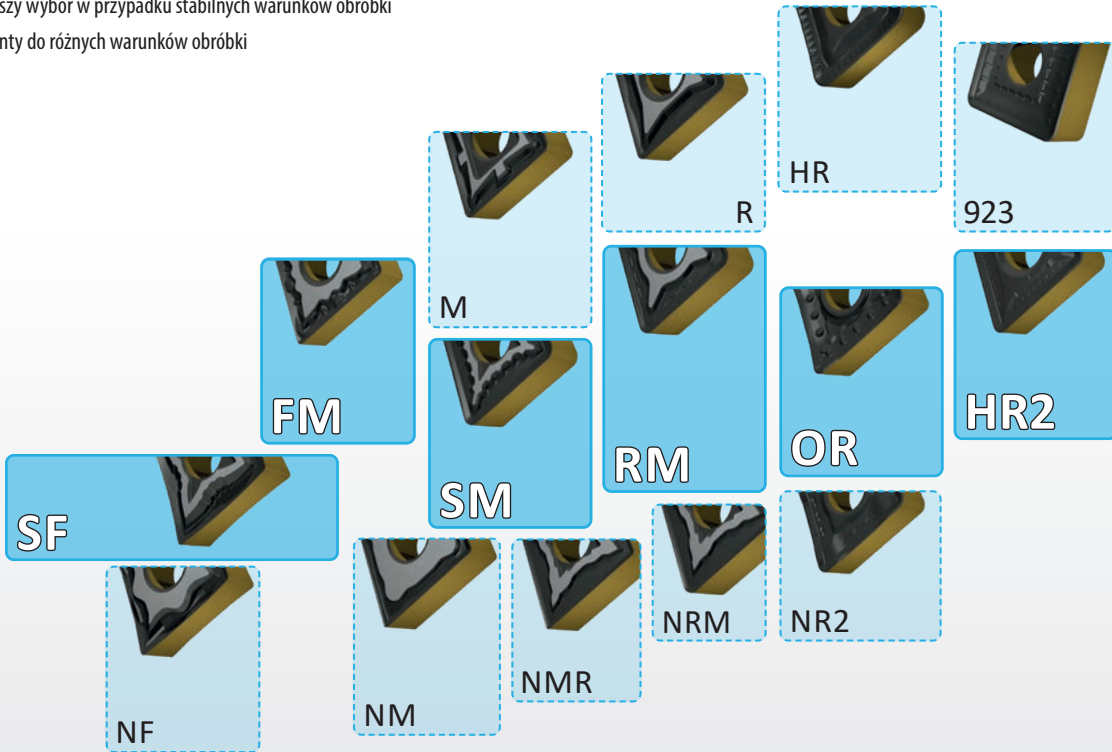
 Pierwszy wybór w przypadku stabilnych warunków obróbki  
 Warianty do różnych warunków obróbki










NEGATYWNE PŁYTKI ISO – PRZEGLĄD INFORMACJI NA TEMAT ŁAMACZY WIÓRÓW

 Bardzo niestabilne warunki obróbki  
 Niestabilne warunki obróbki  
 Stabilne warunki obróbki  
 Cienkościenne i cienkie detale

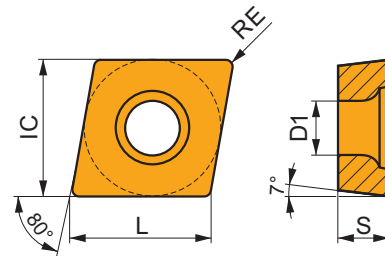
 Pierwszy wybór w przypadku stabilnych warunków obróbki  
 Warianty do różnych warunków obróbki



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

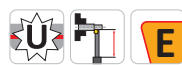
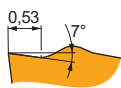
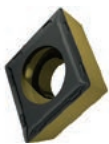
# CCMT

	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
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



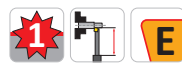
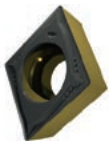
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Produkt	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)



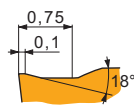
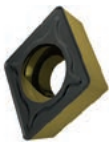
pozytywna geometria FF do obróbki od superwykańczającej do wykańczającej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

CCMT 060202E-FF2	T9415	0.2	395	0.05	0.8	–	–	–	375	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FF2	T9415	0.4	305	0.12	1.0	–	–	–	285	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FF2	T9415	0.4	300	0.12	1.2	–	–	–	285	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FF2	T9415	0.8	300	0.20	1.2	–	–	–	285	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–



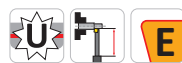
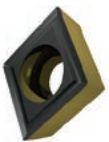
Geometria FM do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

CCMT 060202E-FM	T9415	0.2	335	0.10	1.0	–	–	–	315	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FM	T9415	0.4	310	0.15	1.0	–	–	–	290	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060208E-FM	T9415	0.8	335	0.20	1.0	–	–	–	315	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T302E-FM	T9415	0.2	330	0.10	1.2	–	–	–	310	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM	T9415	0.4	305	0.15	1.2	–	–	–	285	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM	T9415	0.8	330	0.20	1.2	–	–	–	310	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-FM	T9415	0.4	295	0.15	1.7	–	–	–	280	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM	T9415	0.8	315	0.20	1.7	–	–	–	295	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–



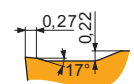
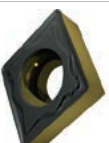
Geometria FM2 do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

CCMT 080304E-FM2	T9415	0.4	305	0.12	1.0	–	–	–	285	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM2	T9415	0.4	305	0.12	1.0	–	–	–	285	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM2	T9415	0.8	320	0.17	1.0	–	–	–	300	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



pozytywna geometria NF2 zaprojektowana do obróbki od superwykańczającej do średniozgrubnej, do ciągłych warunków pracy.

CCMT 060204E-NF2	T9415	0.4	315	0.12	0.8	–	–	–	295	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-NF2	T9415	0.4	305	0.12	1.0	–	–	–	285	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-NF2	T9415	0.4	300	0.12	1.2	–	–	–	285	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-NF2	T9415	0.8	340	0.14	1.2	–	–	–	320	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

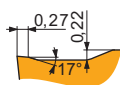
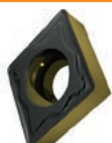


Geometria RM do obróbki w zakresie od półzgrubnej do zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

CCMT 09T304E-RM	T9415	0.4	255	0.25	2.2	–	–	–	240	0.25	2.2	–	–	–	–	–	–	50	0.18	0.3
CCMT 09T308E-RM	T9415	0.8	285	0.30	2.2	–	–	–	270	0.30	2.2	–	–	–	–	–	–	55	0.15	0.7

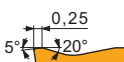
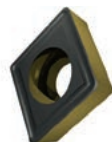
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Produkt	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)



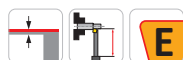
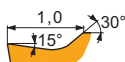
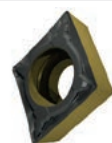
Geometria RM do obróbki w zakresie od półzgrubnej do zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

CCMT 120408E-RM	T9415	0.8	280	0.30	2.7	–	–	–	265	0.30	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.15	0.7
CCMT 120412E-RM	T9415	1.2	280	0.33	2.7	–	–	–	265	0.33	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.17	1.0



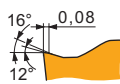
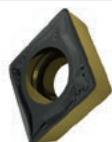
Geometria RM3 do obróbki w zakresie od półzgrubnej do zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

CCMT 120404E-RM3	T9415	0.4	215	0.25	2.5	–	–	–	200	0.25	2.5	–	–	–	–	–	–	40	0.13	0.3
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



Geometria UR do obróbki superwykańczającej i wykańczającej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

CCMT 060202E-UR	T9415	0.2	295	0.10	0.8	–	–	–	280	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-UR	T9415	0.4	270	0.15	1.0	–	–	–	255	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060208E-UR	T9415	0.8	290	0.20	1.0	–	–	–	275	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-UR	T9415	0.4	265	0.15	1.2	–	–	–	250	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-UR	T9415	0.8	285	0.20	1.2	–	–	–	270	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-UR	T9415	0.4	255	0.15	1.7	–	–	–	240	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-UR	T9415	0.8	275	0.20	1.7	–	–	–	260	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120412E-UR	T9415	1.2	265	0.27	1.7	–	–	–	250	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–



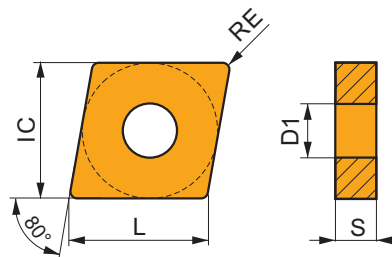
Geometria W-FM wiper do obróbki superwykańczającej i wykańczającej, do zwiększonych posuwów i lepszej jakości powierzchni.

CCMT 060204W-FM	T9415	0.4	250	0.30	0.8	–	–	–	235	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304W-FM	T9415	0.4	305	0.15	1.2	–	–	–	285	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

## CNMG

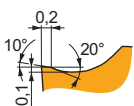
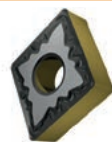
PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (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
2509	25.400	9.12	25.80	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.

Produkt	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)

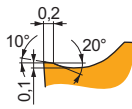
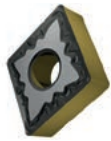


Geometria FM do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

CNMG 090304E-FM	T9415	0.4	305	0.20	1.4	–	–	–	285	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

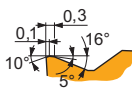
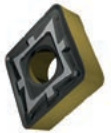
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Produkt	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)



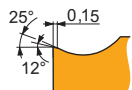
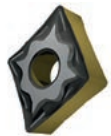
Geometria FM do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

CNMG 090308E-FM	T9415	0.8	365	0.20	1.4	-	-	-	345	0.20	1.4	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120404E-FM	T9415	0.4	290	0.20	2.1	-	-	-	275	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-FM	T9415	0.8	350	0.20	2.1	-	-	-	330	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-FM	T9415	1.2	330	0.27	2.1	-	-	-	310	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	-



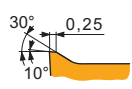
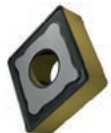
Geometria M do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

CNMG 090308E-M	T9415	0.8	275	0.32	1.8	-	-	-	260	0.32	1.8	-	-	-	-	-	55	0.16	0.5
CNMG 120404E-M	T9415	0.4	265	0.20	2.1	-	-	-	250	0.20	2.1	-	-	-	-	-	50	0.13	0.3
CNMG 120408E-M	T9415	0.8	270	0.32	2.1	-	-	-	255	0.32	2.1	-	-	-	-	-	50	0.16	0.7
CNMG 120412E-M	T9415	1.2	265	0.40	2.1	-	-	-	250	0.40	2.1	-	-	-	-	-	50	0.20	1.0
CNMG 160608E-M	T9415	0.8	255	0.32	3.6	-	-	-	240	0.32	3.6	-	-	-	-	-	50	0.16	0.7
CNMG 160612E-M	T9415	1.2	250	0.40	3.6	-	-	-	235	0.40	3.6	-	-	-	-	-	50	0.20	1.0
CNMG 190608E-M	T9415	0.8	250	0.32	4.2	-	-	-	235	0.32	4.2	-	-	-	-	-	50	0.16	0.7
CNMG 190612E-M	T9415	1.2	245	0.40	4.2	-	-	-	230	0.40	4.2	-	-	-	-	-	45	0.20	1.0
CNMG 190616E-M	T9415	1.6	255	0.40	4.2	-	-	-	240	0.40	4.2	-	-	-	-	-	50	0.20	1.3



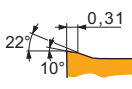
Wysoce pozytywna geometria NF zaprojektowana do obróbki od superwykańczającej do średniej, do ciągłych warunków pracy.

CNMG 120404E-NF	T9415	0.4	315	0.17	1.7	-	-	-	295	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-NF	T9415	0.8	360	0.19	1.7	-	-	-	340	0.19	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-NF	T9415	1.2	315	0.30	2.1	-	-	-	295	0.30	2.1	-	-	-	-	-	-	-



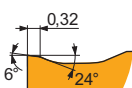
Wysoce pozytywna geometria NM zaprojektowana do obróbki wykańczającej, średniej i zgrubnej, do ciągłych warunków pracy.

CNMG 120404E-NM	T9415	0.4	305	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-NM	T9415	0.8	335	0.25	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Pozytywna geometria NMR zaprojektowana do obróbki od średniej do zgrubnej, do ciągłych warunków pracy.

CNMG 120404E-NMR	T9415	0.4	245	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-NMR	T9415	0.8	255	0.35	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-NMR	T9415	1.2	255	0.40	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120416E-NMR	T8430	1.6	155	0.45	2.7	85	0.41	2.7	-	-	-	30	0.32	2.2	-	-	-	-
CNMG 160608E-NMR	T9415	0.8	245	0.35	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160612E-NMR	T9415	1.2	245	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160616E-NMR	T9415	1.6	240	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190608E-NMR	T9415	0.8	225	0.35	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-NMR	T8430	1.6	145	0.45	5.2	80	0.41	5.2	-	-	-	30	0.32	4.2	-	-	-	-
	T9415	1.6	240	0.45	5.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

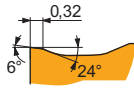


Pozytywna geometria NRM zaprojektowana do obróbki półzgrubnej i zgrubnej, do ciągłych i umiarkowanie przerywanych warunków pracy.

CNMG 120408-NRM	T8430	0.8	150	0.35	4.0	80	0.32	4.0	-	-	-	30	0.25	3.2	-	-	-	-
	T9415	0.8	245	0.35	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412-NRM	T8430	1.2	150	0.40	4.0	80	0.36	4.0	-	-	-	30	0.28	3.2	-	-	-	-
	T9415	1.2	245	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

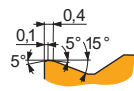
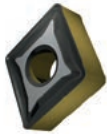
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Produkt	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)



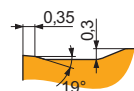
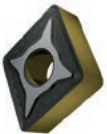
Pozytywna geometria NRM zaprojektowana do obróbki półzgrubnej i zgrubnej, do ciągłych i umiarkowanie przerywanych warunków pracy.

CNMG 160608-NRM	T9415	0.8	235	0.35	6.0														
CNMG 160612-NRM	T9415	1.2	235	0.40	6.0														
CNMG 160616-NRM	T8430	1.6	145	0.45	6.0	80	0.41	6.0					30	0.32	4.8				
	T9415	1.6	240	0.45	6.0														
CNMG 190612-NRM	T8430	1.2	140	0.40	8.0	75	0.36	8.0					30	0.28	6.4				
	T9415	1.2	230	0.40	8.0														
CNMG 190616-NRM	T8430	1.6	140	0.45	8.0	75	0.41	8.0					30	0.32	6.4				
	T9415	1.6	230	0.45	8.0														



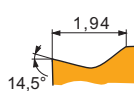
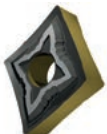
Geometria R do obróbki od średniozgrubnej do zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

CNMG 120408E-R	T9415	0.8	230	0.40	4.0				215	0.40	4.0					45	0.20	0.7	
CNMG 120412E-R	T9415	1.2	235	0.45	4.0				220	0.45	4.0					45	0.23	1.0	
CNMG 160612E-R	T9415	1.2	230	0.45	5.5				215	0.45	5.5					45	0.23	1.0	
CNMG 190612E-R	T9415	1.2	225	0.45	7.0				210	0.45	7.0					45	0.23	1.0	
CNMG 190616E-R	T9415	1.6	225	0.50	7.0				210	0.50	7.0					45	0.25	1.3	



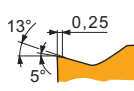
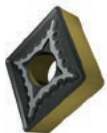
Geometria RM do obróbki w zakresie od półzgrubnej do zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

CNMG 120408E-RM	T9415	0.8	265	0.40	4.0				250	0.40	4.0								
CNMG 120412E-RM	T9415	1.2	270	0.45	4.0				255	0.45	4.0								
CNMG 120416E-RM	T9415	1.6	275	0.50	4.0				260	0.50	4.0								
CNMG 160608E-RM	T9415	0.8	255	0.40	6.0				240	0.40	6.0								
CNMG 160612E-RM	T9415	1.2	260	0.45	6.0				245	0.45	6.0								
CNMG 160616E-RM	T9415	1.6	265	0.50	6.0				250	0.50	6.0								
CNMG 190608E-RM	T9415	0.8	250	0.40	7.5				235	0.40	7.5								
CNMG 190612E-RM	T9415	1.2	250	0.45	7.5				235	0.45	7.5								
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				
	T9415	1.6	255	0.50	7.5				240	0.50	7.5								
CNMG 250924E-RM	T9415	2.4	125	0.80	12.0				115	0.80	12.0								



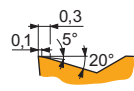
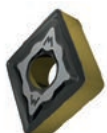
Pozytywna geometria SF zaprojektowana do dokładnej obróbki wykańczającej elementów cienkościennych, do ciągłych warunków pracy.

CNMG 120404E-SF	T9415	0.4	315	0.17	1.0				295	0.17	1.0					60	0.13	0.3	
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	--	--	--	-----	------	-----	--	--	--	--	----	------	-----	--



Pozytywna konstrukcja geometrii SM do obróbki średniej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

CNMG 120404E-SM	T9415	0.4	280	0.20	2.0				265	0.20	2.0					55	0.13	0.3	
CNMG 120408E-SM	T9415	0.8	305	0.25	2.0				285	0.25	2.0					60	0.13	0.7	
CNMG 120412E-SM	T9415	1.2	300	0.30	2.0				285	0.30	2.0					60	0.15	1.0	
CNMG 160612E-SM	T9415	1.2	290	0.30	3.0				275	0.30	3.0					55	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	

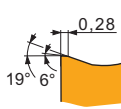
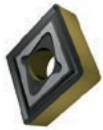


Geometria W-M wiper do obróbki średniozgrubnej i zgrubnej, do zwiększonych posuwów i lepszej jakości powierzchni.

CNMG 120408W-M	T9415	0.8	245	0.45	1.5				230	0.45	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.

Produkt	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)



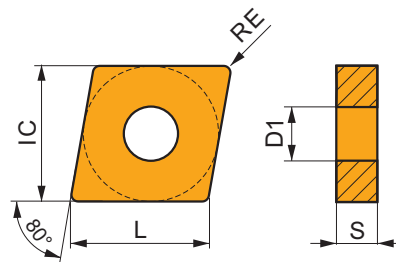
Geometria W-MR wiper do obróbki zgrubnej i zwiększonych posuwów oraz lepszej jakości powierzchni.

CNMG 120404W-MR	T9415	0.4	240	0.30	1.5	–	–	–	225	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408W-MR	T9415	0.8	245	0.45	1.5	–	–	–	230	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412W-MR	T9415	1.2	245	0.55	1.5	–	–	–	230	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–

## CNMM

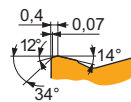
PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (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



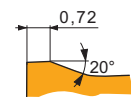
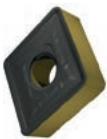
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Produkt	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)



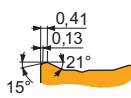
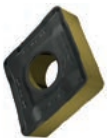
Geometria HR do obróbki zgrubnej i ciężkiej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

CNMM 190624E-HR	T9415	2.4	120	0.65	10.0	–	–	–	110	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924E-HR	T9415	2.4	120	0.65	14.0	–	–	–	110	0.65	14.0	–	–	–	–	–	–	–



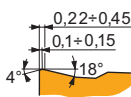
Geometria HR2 do obróbki zgrubnej i ciężkiej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

CNMM 190616-HR2	T9415	1.6	115	0.65	10.0	–	–	–	105	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624-HR2	T9415	2.4	110	0.85	10.0	–	–	–	100	0.85	10.0	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924-HR2	T9415	2.4	110	0.85	12.0	–	–	–	100	0.85	12.0	–	–	–	–	–	–	–



Geometria NR2 do obróbki półzgrubnej i zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

CNMM 120408E-NR2	T9415	0.8	250	0.40	5.0	–	–	–	235	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190616E-NR2	T9415	1.6	240	0.50	9.0	–	–	–	225	0.50	9.0	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924E-NR2	T9415	2.4	120	0.80	12.0	–	–	–	110	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–

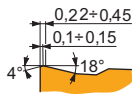
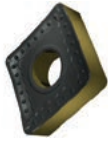


Geometria OR zaprojektowana do obróbki ciężkozgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

CNMM 120408E-OR	T9415	0.8	250	0.40	5.0	–	–	–	235	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 120412E-OR	T9415	1.2	250	0.45	5.0	–	–	–	235	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 160608E-OR	T9415	0.8	245	0.40	6.0	–	–	–	230	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 160612E-OR	T9415	1.2	250	0.45	6.0	–	–	–	235	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 160616E-OR	T9415	1.6	250	0.50	6.0	–	–	–	235	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.

Produkt	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)



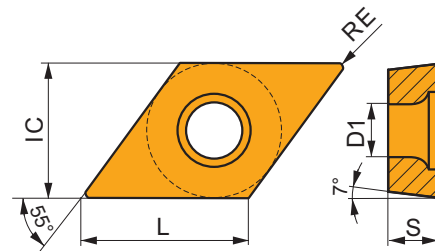
Geometria OR zaprojektowana do obróbki ciężkozgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

CNMM 190612E-OR	T9415	1.2	240	0.45	9.0	–	–	–	225	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190616E-OR	T9415	1.6	240	0.50	9.0	–	–	–	225	0.50	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624E-OR	T9415	2.4	215	0.80	9.0	–	–	–	200	0.80	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924E-OR	T9415	2.4	110	1.00	12.0	–	–	–	100	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–

## DCMT

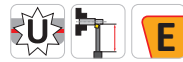
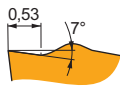


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
1504	12.700	5.50	15.50	4.76



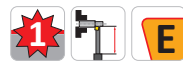
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Produkt	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)



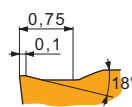
Pozytywna geometria FF do obróbki od superwykańczającej do wykańczającej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

DCMT 070204E-FF2	T9415	0.4	250	0.12	0.8	–	–	–	235	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070208E-FF2	T9415	0.8	265	0.17	0.8	–	–	–	250	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FF2	T9415	0.4	250	0.12	0.8	–	–	–	235	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FF2	T9415	0.8	265	0.17	0.8	–	–	–	250	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–



Geometria FM do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

DCMT 070202E-FM	T9415	0.2	275	0.10	0.8	–	–	–	260	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FM	T9415	0.4	275	0.12	0.8	–	–	–	260	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-FM	T9415	0.2	275	0.10	0.8	–	–	–	260	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM	T9415	0.4	275	0.12	0.8	–	–	–	260	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM	T9415	0.8	290	0.17	0.8	–	–	–	275	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-FM	T9415	1.2	265	0.22	1.2	–	–	–	250	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–

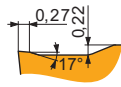


Geometria FM2 do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

DCMT 070204E-FM2	T9415	0.4	250	0.12	0.8	–	–	–	235	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM2	T9415	0.4	250	0.12	0.8	–	–	–	235	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM2	T9415	0.8	265	0.17	0.8	–	–	–	250	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–

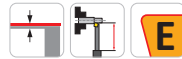
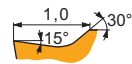
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Produkt	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)



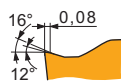
Geometria RM do obróbki w zakresie od półzgrubnej do zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

DCMT 11T304E-RM	T9415	0.4	235	0.20	1.0	-	-	-	220	0.20	1.0	-	-	-	-	-	45	0.14	0.3
DCMT 11T308E-RM	T9415	0.8	255	0.27	1.0	-	-	-	240	0.27	1.0	-	-	-	-	-	50	0.14	0.7
DCMT 11T312E-RM	T9415	1.2	260	0.27	1.2	-	-	-	245	0.27	1.2	-	-	-	-	-	50	0.14	0.9
DCMT 150408E-RM	T9415	0.8	235	0.27	1.9	-	-	-	220	0.27	1.9	-	-	-	-	-	45	0.14	0.7



Geometria UR do obróbki superwykańczającej i wykańczającej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

DCMT 070202E-UR	T9415	0.2	235	0.10	0.8	-	-	-	220	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 070204E-UR	T9415	0.4	240	0.12	0.8	-	-	-	225	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T302E-UR	T9415	0.2	235	0.10	0.8	-	-	-	220	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-UR	T9415	0.4	240	0.12	0.8	-	-	-	225	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-UR	T9415	0.8	250	0.17	0.8	-	-	-	235	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T312E-UR	T9415	1.2	230	0.22	1.2	-	-	-	215	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-



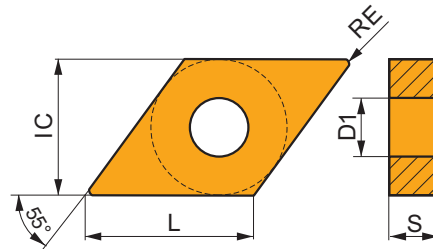
Geometria W-FM wiper do obróbki superwykańczającej i wykańczającej, do zwiększonych posuwów i lepszej jakości powierzchni.

DCMX 11T304W-FM	T9415	0.4	200	0.30	0.8	-	-	-	190	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

## DNMG

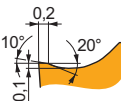
PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (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



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

Produkt	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)



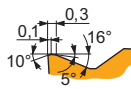
Geometria FM do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

DNMG 110404E-FM	T9415	0.4	260	0.20	0.8	-	-	-	245	0.20	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110408E-FM	T9415	0.8	305	0.20	0.8	-	-	-	285	0.20	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150404E-FM	T9415	0.4	235	0.20	1.7	-	-	-	220	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150408E-FM	T9415	0.8	280	0.20	1.7	-	-	-	265	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150604E-FM	T9415	0.4	235	0.20	1.7	-	-	-	220	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-FM	T9415	0.8	280	0.20	1.7	-	-	-	265	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612E-FM	T9415	1.2	275	0.25	1.7	-	-	-	260	0.25	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150616E-FM	T9415	1.6	270	0.30	1.7	-	-	-	255	0.30	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-



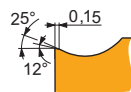
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Produkt	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)



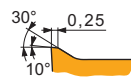
Geometria M do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

DNMG 110404E-M	T9415	0.4	225	0.20	1.2	-	-	-	210	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.14	0.3
DNMG 110408E-M	T9415	0.8	235	0.30	1.2	-	-	-	220	0.30	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.15	0.7
DNMG 110412E-M	T9415	1.2	220	0.40	1.2	-	-	-	205	0.40	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9
DNMG 150404E-M	T9415	0.4	210	0.20	1.9	-	-	-	195	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.14	0.3
DNMG 150408E-M	T9415	0.8	220	0.30	1.9	-	-	-	205	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.15	0.7
DNMG 150412E-M	T9415	1.2	210	0.40	1.9	-	-	-	195	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9
DNMG 150604E-M	T9415	0.4	210	0.20	1.9	-	-	-	195	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.14	0.3
DNMG 150608E-M	T9415	0.8	220	0.30	1.9	-	-	-	205	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.15	0.7
DNMG 150612E-M	T9415	1.2	210	0.40	1.9	-	-	-	195	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9



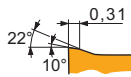
Wysoce pozytywna geometria NF zaprojektowana do obróbki od superwykańczającej do średniej, do ciągłych warunków pracy.

DNMG 110408E-NF	T9415	0.8	315	0.17	1.0	-	-	-	295	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150404E-NF	T9415	0.4	260	0.15	1.7	-	-	-	245	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150408E-NF	T9415	0.8	300	0.17	1.7	-	-	-	285	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150604E-NF	T9415	0.4	260	0.15	1.9	-	-	-	245	0.15	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-NF	T9415	0.8	295	0.17	1.9	-	-	-	280	0.17	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-



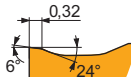
Wysoce pozytywna geometria NM zaprojektowana do obróbki wykańczającej, średniej i zgrubnej, do ciągłych warunków pracy.

DNMG 150608E-NM	T9415	0.8	275	0.25	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



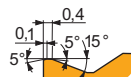
Pozytywna geometria NMR zaprojektowana do obróbki od średniej do zgrubnej, do ciągłych warunków pracy.

DNMG 110408E-NMR	T9415	0.8	240	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150408E-NMR	T9415	0.8	220	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150604E-NMR	T9415	0.4	210	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-NMR	T9415	0.8	220	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612E-NMR	T9415	1.2	235	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



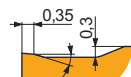
Pozytywna geometria NRM zaprojektowana do obróbki półzgrubnej i zgrubnej, do ciągłych i umiarkowanie przerywanych warunków pracy.

DNMG 150608-NRM	T9415	0.8	210	0.30	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



Geometria R do obróbki od średniozgrubnej do zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

DNMG 150608E-R	T9415	0.8	190	0.40	3.0	-	-	-	180	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	35	0.20	0.7
DNMG 150612E-R	T9415	1.2	200	0.40	3.0	-	-	-	190	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9

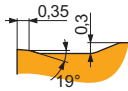


Geometria RM do obróbki w zakresie od półzgrubnej do zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

DNMG 110408E-RM	T9415	0.8	230	0.40	2.0	-	-	-	215	0.40	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110412E-RM	T9415	1.2	265	0.30	2.0	-	-	-	250	0.30	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150408E-RM	T9415	0.8	220	0.40	3.0	-	-	-	205	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150412E-RM	T9415	1.2	230	0.40	3.0	-	-	-	215	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

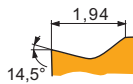
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Produkt	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)



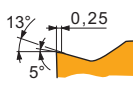
Geometria RM do obróbki w zakresie od półzgrubnej do zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

DNMG 150608E-RM	T9415	0.8	220	0.40	3.0	–	–	–	205	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-RM	T9415	1.2	230	0.40	3.0	–	–	–	215	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150616E-RM	T9415	1.6	245	0.40	3.0	–	–	–	230	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–



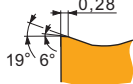
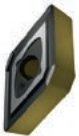
Pozytywna geometria SF zaprojektowana do dokładnej obróbki wykańczającej elementów cienkościennych, do ciągłych warunków pracy.

DNMG 150608E-SF	T9415	0.8	290	0.17	1.5	–	–	–	275	0.17	1.5	–	–	–	–	–	55	0.12	0.7
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	----	------	-----



Pozytywna konstrukcja geometrii SM do obróbki średniej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

DNMG 150604E-SM	T9415	0.4	225	0.20	1.7	–	–	–	210	0.20	1.7	–	–	–	–	–	45	0.14	0.3
DNMG 150608E-SM	T9415	0.8	250	0.25	1.7	–	–	–	235	0.25	1.7	–	–	–	–	–	50	0.13	0.7
DNMG 150612E-SM	T9415	1.2	245	0.30	1.7	–	–	–	230	0.30	1.7	–	–	–	–	–	45	0.15	0.9



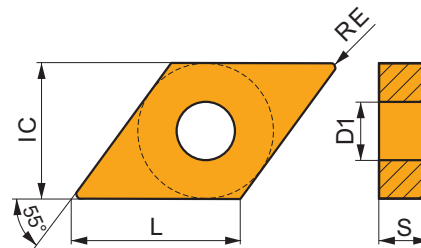
Geometria W-MR wiper do obróbki zgrubnej i zwiększonych posuwów oraz lepszej jakości powierzchni.

DNMG 150608W-MR	T9415	0.8	205	0.40	1.5	–	–	–	190	0.40	1.5	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612W-MR	T9415	1.2	200	0.50	1.5	–	–	–	190	0.50	1.5	–	–	–	–	–	–	–

## DNMM

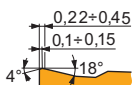


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



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

Produkt	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)

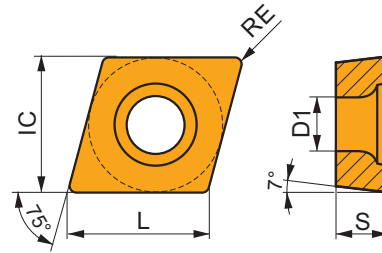


Geometria OR zaprojektowana do obróbki ciężkozgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

DNMM 150612E-OR	T9415	1.2	220	0.40	3.0	–	–	–	205	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---

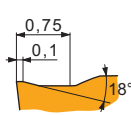
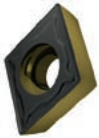
## ECMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
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.

Produkt	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)

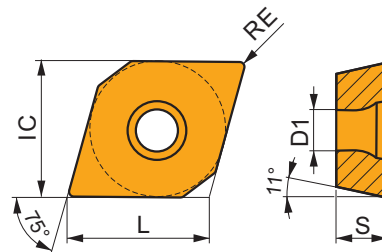


Geometria FM2 do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

ECMT 060204E-FM2	T9415	0.4	285	0.12	0.8	–	–	–	270	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080304E-FM2	T9415	0.4	275	0.12	1.0	–	–	–	260	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080308E-FM2	T9415	0.8	290	0.17	1.0	–	–	–	275	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–

## EPMT

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

Produkt	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)

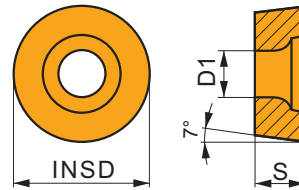


Pozytywna geometria NF2 zaprojektowana do obróbki od superwykańczającej do średniozrobnej, do ciągłych warunków pracy.

EPMT 050202E-NF2	T9415	0.2	355	0.05	0.8	–	–	–	335	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
------------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

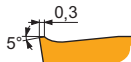
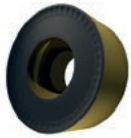
# RCMT

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (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
1606	16.000	5.50	6.35
2006	20.000	6.50	6.35
3009	30.000	10.00	9.53



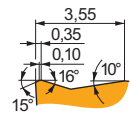
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Produkt	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)



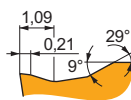
Geometria 37 do obróbki od średniej do ciężkozgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

RCMT 1606MOS-37	T9415	-	200	0.60	3.0	-	-	-	190	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
-----------------	-------	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



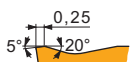
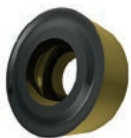
Geometria 371 do obróbki od średniej do ciężkozgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

RCMT 2006MOS-371	T9415	-	185	0.80	3.0	-	-	-	175	0.80	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------	-------	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



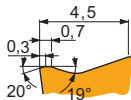
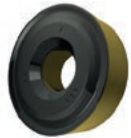
Geometria FM do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

RCMT 0602MOE-FM	T9415	-	320	0.45	1.2	-	-	-	300	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 0803MOE-FM	T9415	-	280	0.60	1.6	-	-	-	265	0.60	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 10T3MOE-FM	T9415	-	275	0.65	1.7	-	-	-	260	0.65	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 1204MOE-FM	T9415	-	260	0.70	1.8	-	-	-	245	0.70	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-

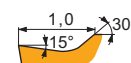
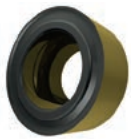


Geometria RM3 do obróbki w zakresie od półzgrubnej do zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

RCMT 0803MOE-RM3	T9415	-	275	0.50	1.3	-	-	-	260	0.50	1.3	-	-	-	-	-	55	0.25	0.5
RCMT 1204MOE-RM3	T9415	-	255	0.60	1.8	-	-	-	240	0.60	1.8	-	-	-	-	-	50	0.30	0.8
RCMT 1606MOE-RM3	T9415	-	245	0.65	2.0	-	-	-	230	0.65	2.0	-	-	-	-	-	45	0.33	1.1



RCMT 3009MO-RR4	T9415	-	95	1.10	4.0	-	-	-	90	1.10	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
-----------------	-------	---	----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

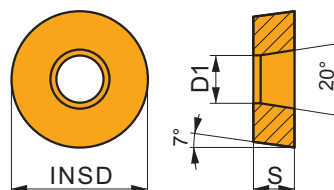


Geometria UR do obróbki superwykańczającej i wykańczającej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

RCMT 0602MOE-UR	T9415	-	285	0.40	1.2	-	-	-	270	0.40	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 0803MOE-UR	T9415	-	265	0.45	1.6	-	-	-	250	0.45	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 10T3MOE-UR	T9415	-	260	0.50	1.4	-	-	-	245	0.50	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 1204MOE-UR	T9415	-	245	0.55	1.8	-	-	-	230	0.55	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-

# RCMX

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
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

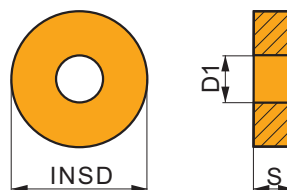


Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Produkt	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)	
<b>RCMX 1606M05-37</b>	<b>T9415</b>	-	200	0.60	3.0	-	-	-	190	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
<b>RCMX 1204M05-321</b>	<b>T9415</b>	-	170	1.00	3.0	-	-	-	160	1.00	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
<b>RCMX 1606M05-331</b>	<b>T9415</b>	-	155	1.20	3.5	-	-	-	145	1.20	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	
<b>RCMX 2006MO-RF1</b>	<b>T9415</b>	-	105	0.80	3.5	-	-	-	95	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	
<b>RCMX 2507MO-RF1</b>	<b>T9415</b>	-	100	1.00	3.5	-	-	-	95	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	
<b>RCMX 2006MO-RM1</b>	<b>T9415</b>	-	100	1.00	3.5	-	-	-	95	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	
<b>RCMX 2507MO-RM1</b>	<b>T9415</b>	-	100	1.00	3.5	-	-	-	95	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	
<b>RCMX 2507MO-RM2</b>	<b>T9415</b>	-	95	1.10	3.5	-	-	-	90	1.10	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	
<b>RCMX 3209MO-RM2</b>	<b>T9415</b>	-	95	1.00	4.5	-	-	-	90	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-	
<b>RCMX 3209MO-RR2</b>	<b>T9415</b>	-	70	1.40	4.5	-	-	-	65	1.40	4.5	-	-	-	-	-	-	10	0.70	2.0

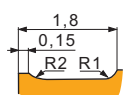
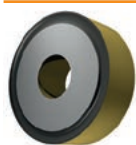
## RNMG

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (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



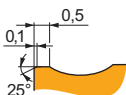
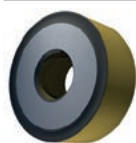
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Produkt	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)



Geometria 08 do obróbki od średniej do ciężkozrobnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

RNMG 120400E-08	T9415	-	190	0.70	3.0	-	-	-	180	0.70	3.0	-	-	-	-	-	-	35	0.35	0.8
RNMG 150600E-08	T9415	-	190	0.70	3.0	-	-	-	180	0.70	3.0	-	-	-	-	-	-	35	0.35	1.0
RNMG 190600E-08	T9415	-	190	0.70	3.0	-	-	-	180	0.70	3.0	-	-	-	-	-	-	35	0.35	1.3

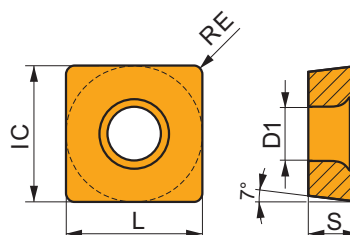


Geometria 081 do obróbki zgrabnej i ciężkiej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

RNMG 250900E-081	T9415	-	100	0.90	5.0	-	-	-	95	0.90	5.0	-	-	-	-	-	-	20	0.45	1.7
------------------	-------	---	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----

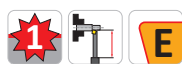
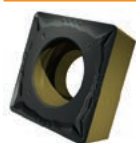
## SCMT

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

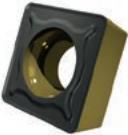
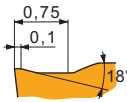

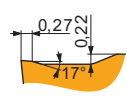
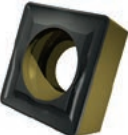
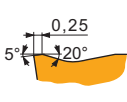
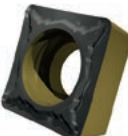
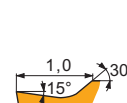
Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



Geometria FM do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

SCMT 09T304E-FM	T9415	0.4	320	0.15	1.2	-	-	-	300	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 09T308E-FM	T9415	0.8	350	0.20	1.2	-	-	-	330	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 120404E-FM	T9415	0.4	315	0.15	1.6	-	-	-	295	0.15	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 120408E-FM	T9415	0.8	340	0.20	1.6	-	-	-	320	0.20	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 120412E-FM	T9415	1.2	320	0.27	1.6	-	-	-	300	0.27	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-

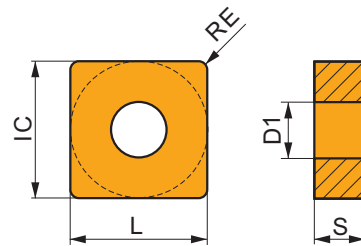
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Produkt	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)	
 																				
<b>SCMT 09T308E-FM2</b>	<b>T9415</b>	0.8	340	0.17	1.0	–	–	–	320	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																				
<b>SCMT 09T308E-RM</b>	<b>T9415</b>	0.8	295	0.30	2.0	–	–	–	280	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	55	0.15	0.7
<b>SCMT 120408E-RM</b>	<b>T9415</b>	0.8	295	0.30	2.3	–	–	–	280	0.30	2.3	–	–	–	–	–	–	55	0.15	0.7
 																				
<b>SCMT 120408E-RM3</b>	<b>T9415</b>	0.8	265	0.27	2.3	–	–	–	250	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	50	0.14	0.7
 																				
<b>SCMT 09T304E-UR</b>	<b>T9415</b>	0.4	280	0.15	1.2	–	–	–	265	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>SCMT 09T308E-UR</b>	<b>T9415</b>	0.8	300	0.20	1.2	–	–	–	285	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

## SNMG



	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (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

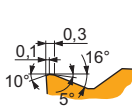
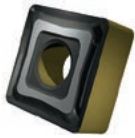


Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Produkt	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)	
 																				
<b>SNMG 120404E-FM</b>	<b>T9415</b>	0.4	305	0.20	2.1	–	–	–	285	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>SNMG 120408E-FM</b>	<b>T9415</b>	0.8	365	0.20	2.1	–	–	–	345	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>SNMG 120412E-FM</b>	<b>T9415</b>	1.2	345	0.27	2.1	–	–	–	325	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																				
<b>SNMG 120408E-M</b>	<b>T9415</b>	0.8	280	0.32	2.1	–	–	–	265	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.16	0.7
<b>SNMG 120412E-M</b>	<b>T9415</b>	1.2	275	0.40	2.1	–	–	–	260	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.0

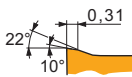
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Produkt	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)



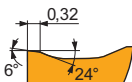
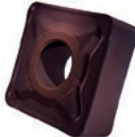
Geometria M do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

SNMG 150612E-M	T9415	1.2	260	0.40	3.4	-	-	-	245	0.40	3.4	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.0
SNMG 190612E-M	T9415	1.2	255	0.40	4.0	-	-	-	240	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.0
SNMG 190616E-M	T9415	1.6	270	0.40	4.0	-	-	-	255	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.3



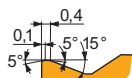
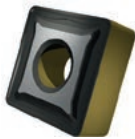
Pozytywna geometria NMR zaprojektowana do obróbki od średniej do zgrubnej, do ciągłych warunków pracy.

SNMG 150612E-NMR	T8430	1.2	155	0.40	3.8	85	0.36	3.8	-	-	-	-	-	30	0.28	3.0	-	-	-
SNMG 190616E-NMR	T8430	1.6	150	0.45	5.2	80	0.41	5.2	-	-	-	-	-	30	0.32	4.2	-	-	-
	T9415	1.6	250	0.45	5.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



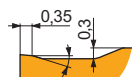
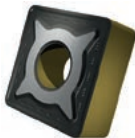
Pozytywna geometria NRM zaprojektowana do obróbki półzgrubnej i zgrubnej, do ciągłych i umiarkowanie przerywanych warunków pracy.

SNMG 120412-NRM	T8430	1.2	165	0.40	3.0	90	0.36	3.0	-	-	-	-	-	35	0.28	2.4	-	-	-
	T9415	1.2	265	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150616-NRM	T8430	1.6	150	0.45	5.0	80	0.41	5.0	-	-	-	-	-	30	0.32	4.0	-	-	-
	T9415	1.6	250	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 250924-NRM	T9415	2.4	125	0.70	9.0	-	-	-	115	0.70	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-



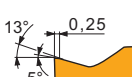
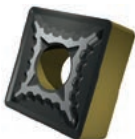
Geometria R do obróbki od średniozgrubnej do zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

SNMG 120416E-R	T9415	1.6	250	0.50	3.8	-	-	-	235	0.50	3.8	-	-	-	-	-	-	50	0.25	1.3
SNMG 150612E-R	T9415	1.2	245	0.45	4.5	-	-	-	230	0.45	4.5	-	-	-	-	-	-	45	0.23	1.0
SNMG 190616E-R	T9415	1.6	240	0.50	6.0	-	-	-	225	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.3



Geometria RM do obróbki w zakresie od półzgrubnej do zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

SNMG 120408E-RM	T9415	0.8	280	0.40	4.0	-	-	-	265	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120412E-RM	T9415	1.2	280	0.45	4.0	-	-	-	265	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120416E-RM	T9415	1.6	290	0.50	4.0	-	-	-	275	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150612E-RM	T9415	1.2	275	0.45	5.0	-	-	-	260	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150616E-RM	T9415	1.6	285	0.50	5.0	-	-	-	270	0.50	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190612E-RM	T9415	1.2	270	0.45	7.0	-	-	-	255	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-
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	-	-	-
	T9415	1.6	270	0.50	7.0	-	-	-	255	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 250924E-RM	T9415	2.4	130	0.80	12.0	-	-	-	120	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-



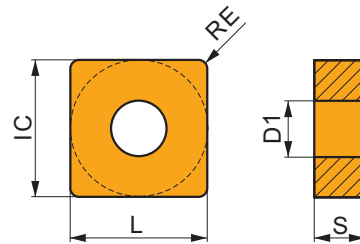
Pozytywna konstrukcja geometrii SM do obróbki średniej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

SNMG 120408E-SM	T9415	0.8	325	0.25	1.8	-	-	-	305	0.25	1.8	-	-	-	-	-	-	65	0.13	0.7
SNMG 120412E-SM	T9415	1.2	325	0.30	1.8	-	-	-	305	0.30	1.8	-	-	-	-	-	-	65	0.15	1.0



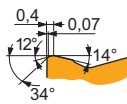
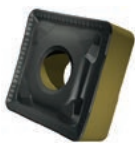
# SNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (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



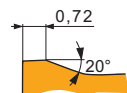
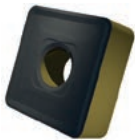
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Produkt	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)



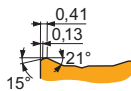
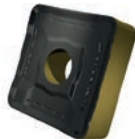
Geometria HR do obróbki zgrubnej i ciężkiej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

SNMM 190624E-HR	T9415	2.4	130	0.65	9.0	–	–	–	120	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724E-HR	T9415	2.4	125	0.65	13.0	–	–	–	115	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924E-HR	T9415	2.4	125	0.65	13.0	–	–	–	115	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–



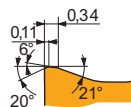
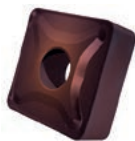
Geometria HR2 do obróbki zgrubnej i ciężkiej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

SNMM 190616HR2	T9415	1.6	125	0.65	8.9	–	–	–	115	0.65	8.9	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624HR2	T9415	2.4	120	0.85	8.9	–	–	–	110	0.85	8.9	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924HR2	T9415	2.4	115	0.85	11.0	–	–	–	105	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–	–



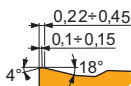
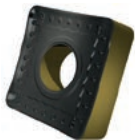
Geometria NR2 do obróbki półzgrubnej i zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

SNMM 190616NR2	T9415	1.6	260	0.50	8.0	–	–	–	245	0.50	8.0	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724NR2	T9415	2.4	125	0.80	12.0	–	–	–	115	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924NR2	T9415	2.4	125	0.80	12.0	–	–	–	115	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–



Pozytywna geometria NRM zaprojektowana do obróbki półzgrubnej i zgrubnej, do ciągłych i umiarkowanie przerywanych warunków pracy.

SNMM 250724NRM	T9415	2.4	130	0.65	9.0	–	–	–	120	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924NRM	T8430	2.4	130	0.70	9.0	70	0.63	9.0	105	0.70	9.0	–	–	–	25	0.49	7.2	–

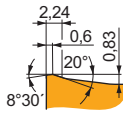


Geometria OR zaprojektowana do obróbki ciężkozgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

SNMM 120408E-OR	T9415	0.8	265	0.40	4.7	–	–	–	250	0.40	4.7	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 120412E-OR	T9415	1.2	270	0.45	4.7	–	–	–	255	0.45	4.7	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 150616E-OR	T9415	1.6	265	0.50	6.0	–	–	–	250	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190612E-OR	T9415	1.2	250	0.45	8.0	–	–	–	235	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190616E-OR	T9415	1.6	260	0.50	8.0	–	–	–	245	0.50	8.0	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624E-OR	T9415	2.4	225	0.80	8.0	–	–	–	210	0.80	8.0	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724E-OR	T9415	2.4	120	1.00	12.0	–	–	–	110	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924E-OR	T9415	2.4	120	1.00	12.0	–	–	–	110	1.00	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.

Produkt	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)



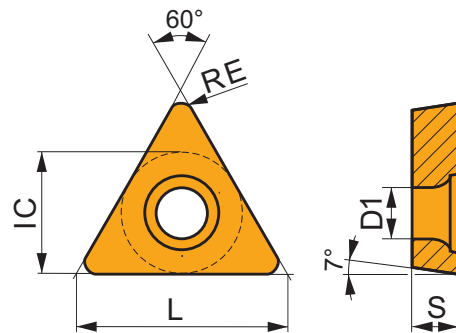
Geometria 923 do obróbki od średniej do ciężkozgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

SNMM 250924S-923	T9415	2.4	115	0.85	11.0	-	-	-	105	0.85	11.0	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------	-------	-----	-----	------	------	---	---	---	-----	------	------	---	---	---	---	---	---	---	---

## TCMT

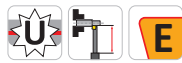
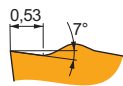
PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (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



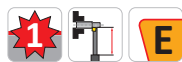
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Produkt	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)



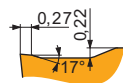
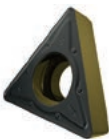
pozytywna geometria FF do obróbki od superwykańczającej do wykańczającej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

TCMT 06T102E-FF2	T9415	0.2	335	0.05	0.8	-	-	-	315	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 06T104E-FF2	T9415	0.4	265	0.12	0.8	-	-	-	250	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 090204E-FF2	T9415	0.4	260	0.12	1.0	-	-	-	245	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110204E-FF2	T9415	0.4	265	0.12	0.8	-	-	-	250	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110208E-FF2	T9415	0.8	280	0.17	0.8	-	-	-	265	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T304E-FF2	T9415	0.4	265	0.12	0.8	-	-	-	250	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-FF2	T9415	0.8	280	0.17	0.8	-	-	-	265	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-



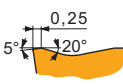
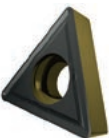
Geometria FM do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

TCMT 110202E-FM	T9415	0.2	290	0.10	0.8	-	-	-	275	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110204E-FM	T9415	0.4	295	0.12	0.8	-	-	-	280	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110208E-FM	T9415	0.8	310	0.17	0.8	-	-	-	290	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T304E-FM	T9415	0.4	270	0.12	1.7	-	-	-	255	0.12	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-FM	T9415	0.8	285	0.17	1.7	-	-	-	270	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-



Geometria RM do obróbki w zakresie od półzgrubnej do zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

TCMT 16T308E-RM	T9415	0.8	250	0.27	1.9	-	-	-	235	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	50	0.14	0.7
TCMT 16T312E-RM	T9415	1.2	265	0.27	1.9	-	-	-	250	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	50	0.14	0.9

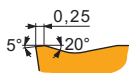
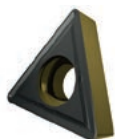


Geometria RM3 do obróbki w zakresie od półzgrubnej do zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

TCMT 16T304E-RM3	T9415	0.4	205	0.20	2.0	-	-	-	190	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	40	0.14	0.3
------------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----

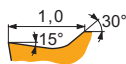
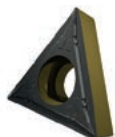
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Produkt	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)



Geometria RM3 do obróbki w zakresie od półzrobnej do zgrabnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

TCMT 16T308E-RM3	T9415	0.8	220	0.27	2.0	-	-	-	205	0.27	2.0	-	-	-	-	-	-	40	0.14	0.7
------------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



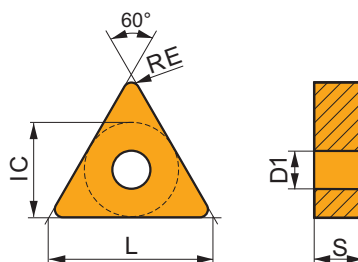
Geometria UR do obróbki superwykańczającej i wykańczającej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

TCMT 110204E-UR	T9415	0.4	255	0.12	0.8	-	-	-	240	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T304E-UR	T9415	0.4	255	0.12	0.8	-	-	-	240	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-UR	T9415	0.8	265	0.17	0.8	-	-	-	250	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-

## TNMG

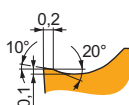
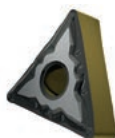


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35



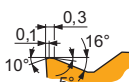
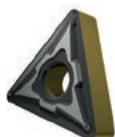
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Produkt	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)



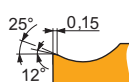
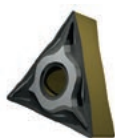
Geometria FM do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

TNMG 160404E-FM	T9415	0.4	250	0.20	1.7	-	-	-	235	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160408E-FM	T9415	0.8	300	0.20	1.7	-	-	-	285	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160412E-FM	T9415	1.2	290	0.25	1.7	-	-	-	275	0.25	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220404E-FM	T9415	0.4	250	0.20	1.7	-	-	-	235	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220408E-FM	T9415	0.8	300	0.20	1.7	-	-	-	285	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Geometria M do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

TNMG 160404E-M	T9415	0.4	230	0.20	1.6	-	-	-	215	0.20	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.14	0.3
TNMG 160408E-M	T9415	0.8	240	0.30	1.6	-	-	-	225	0.30	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.15	0.7
TNMG 160412E-M	T9415	1.2	225	0.40	1.6	-	-	-	210	0.40	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.20	0.9
TNMG 220408E-M	T9415	0.8	230	0.30	2.1	-	-	-	215	0.30	2.1	-	-	-	-	-	-	45	0.15	0.7
TNMG 220412E-M	T9415	1.2	225	0.40	2.1	-	-	-	210	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	45	0.20	0.9

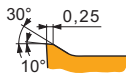
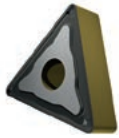


Wysoce pozytywna geometria NF zaprojektowana do obróbki od superwykańczającej do średniej, do ciągłych warunków pracy.

TNMG 160404E-NF	T9415	0.4	285	0.15	1.4	-	-	-	270	0.15	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

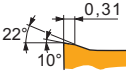
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Produkt	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)



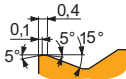
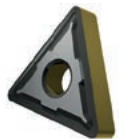
Wysoko pozytywna geometria NM zaprojektowana do obróbki wykańczającej, średniej i zgrubnej, do ciągłych warunków pracy.

TNMG 160408E-NM	T9415	0.8	290	0.25	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



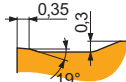
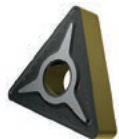
Pozytywna geometria NMR zaprojektowana do obróbki od średniej do zgrubnej, do ciągłych warunków pracy.

TNMG 160408E-NMR	T9415	0.8	235	0.30	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160412E-NMR	T8430	1.2	155	0.30	1.7	85	0.27	1.7	-	-	-	-	30	0.24	1.4	-	-
	T9415	1.2	250	0.30	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220412E-NMR	T9415	1.2	245	0.30	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



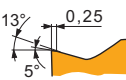
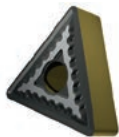
Geometria R do obróbki od średniozgrubnej do zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

TNMG 160408E-R	T9415	0.8	205	0.40	3.0	-	-	-	190	0.40	3.0	-	-	-	-	40	0.20	0.7
TNMG 160412E-R	T9415	1.2	215	0.40	3.0	-	-	-	200	0.40	3.0	-	-	-	-	40	0.20	0.9
TNMG 220408E-R	T9415	0.8	195	0.40	4.0	-	-	-	185	0.40	4.0	-	-	-	-	35	0.20	0.7
TNMG 220412E-R	T9415	1.2	205	0.40	4.0	-	-	-	190	0.40	4.0	-	-	-	-	40	0.20	0.9



Geometria RM do obróbki w zakresie od półzgrubnej do zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

TNMG 160408E-RM	T9415	0.8	235	0.40	3.0	-	-	-	220	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-
TNMG 160412E-RM	T9415	1.2	245	0.40	3.0	-	-	-	230	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-
TNMG 220408E-RM	T9415	0.8	225	0.40	4.0	-	-	-	210	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-
TNMG 220412E-RM	T9415	1.2	235	0.40	4.0	-	-	-	220	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-
TNMG 220416E-RM	T9415	1.6	250	0.40	4.0	-	-	-	235	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-
TNMG 270616E-RM	T9415	1.6	140	0.40	6.0	-	-	-	130	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-

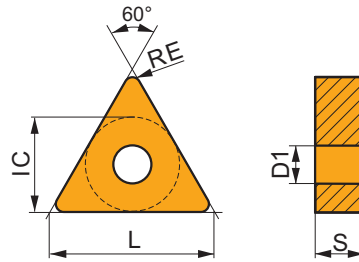


Pozytywna konstrukcja geometrii SM do obróbki średniej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

TNMG 160404E-SM	T9415	0.4	240	0.20	1.7	-	-	-	225	0.20	1.7	-	-	-	-	45	0.14	0.3
TNMG 160408E-SM	T9415	0.8	265	0.25	1.7	-	-	-	250	0.25	1.7	-	-	-	-	50	0.13	0.7
TNMG 220408E-SM	T9415	0.8	265	0.25	1.7	-	-	-	250	0.25	1.7	-	-	-	-	50	0.13	0.7
TNMG 220412E-SM	T9415	1.2	260	0.30	1.7	-	-	-	245	0.30	1.7	-	-	-	-	50	0.15	0.9

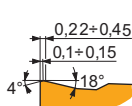
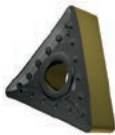
# TNMM

	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.

Produkt	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)			

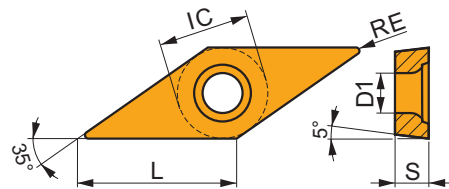


Geometria OR zaprojektowana do obróbki ciężkozgrabnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

<b>TNMM 160408E-OR</b>	<b>T9415</b>	0.8	■	225	0.40	3.0	■	–	–	–	■	210	0.40	3.0	■	–	–	–	■	–	–	–
------------------------	--------------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

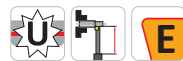
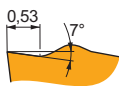
# VBMT

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



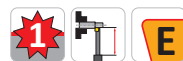
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Produkt	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)			



Pozytywna geometria FF do obróbki od superwykańczającej do wykańczającej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

<b>VBMT 160404E-FF2</b>	<b>T9415</b>	0.4	■	230	0.12	0.8	■	–	–	–	■	215	0.12	0.8	■	–	–	–	■	–	–	–
-------------------------	--------------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

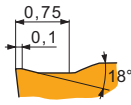


Geometria FM do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

<b>VBMT 110304E-FM</b>	<b>T9415</b>	0.4	■	255	0.12	0.8	■	–	–	–	■	240	0.12	0.8	■	–	–	–	■	–	–	–
<b>VBMT 110308E-FM</b>	<b>T9415</b>	0.8	■	270	0.17	0.8	■	–	–	–	■	255	0.17	0.8	■	–	–	–	■	–	–	–
<b>VBMT 160402E-FM</b>	<b>T9415</b>	0.2	■	245	0.10	1.2	■	–	–	–	■	230	0.10	1.2	■	–	–	–	■	–	–	–
<b>VBMT 160404E-FM</b>	<b>T9415</b>	0.4	■	245	0.12	1.2	■	–	–	–	■	230	0.12	1.2	■	–	–	–	■	–	–	–
<b>VBMT 160408E-FM</b>	<b>T9415</b>	0.8	■	260	0.17	1.2	■	–	–	–	■	245	0.17	1.2	■	–	–	–	■	–	–	–
<b>VBMT 160412E-FM</b>	<b>T9415</b>	1.2	■	245	0.22	1.2	■	–	–	–	■	230	0.22	1.2	■	–	–	–	■	–	–	–

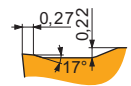
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Produkt	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)



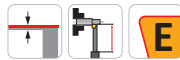
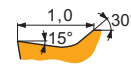
Geometria FM2 do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

VBMT 160404E-FM2	T9415	0.4	220	0.12	1.2	–	–	–	205	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM2	T9415	0.8	220	0.20	1.2	–	–	–	205	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM2	T9415	1.2	225	0.22	1.2	–	–	–	210	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–



Geometria RM do obróbki w zakresie od półzgrubnej do zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

VBMT 160404E-RM	T9415	0.4	255	0.12	1.2	–	–	–	240	0.12	1.2	–	–	–	–	–	50	0.12	0.3
VBMT 160408E-RM	T9415	0.8	270	0.17	1.2	–	–	–	255	0.17	1.2	–	–	–	–	–	50	0.12	0.7
VBMT 160412E-RM	T9415	1.2	240	0.27	1.2	–	–	–	225	0.27	1.2	–	–	–	–	–	45	0.14	0.9



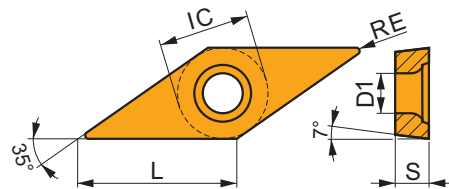
Geometria UR do obróbki superwykańczającej i wykańczającej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

VBMT 160404E-UR	T9415	0.4	210	0.12	1.2	–	–	–	195	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-UR	T9415	0.8	225	0.17	1.2	–	–	–	210	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-UR	T9415	1.2	210	0.22	1.2	–	–	–	195	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–

## VCGT

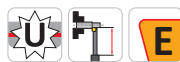
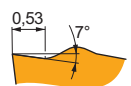
PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (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.

Produkt	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)



pozytywna geometria FF do obróbki od superwykańczającej do wykańczającej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

VCGT 130302E-FF2	T9415	0.2	270	0.05	1.0	–	–	–	255	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2	T9415	0.4	215	0.12	1.0	–	–	–	200	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-FF2	T9415	0.8	225	0.17	1.0	–	–	–	210	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–

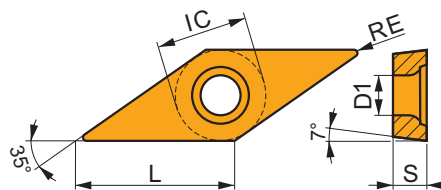


pozytywna geometria NF2 zaprojektowana do obróbki od superwykańczającej do średniozgrubnej, do ciągłych warunków pracy.

VCGT 130304E-NF2	T9415	0.4	225	0.10	1.0	–	–	–	210	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-NF2	T9415	0.8	225	0.17	1.0	–	–	–	210	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–

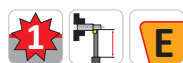
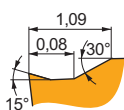
## VCMT

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



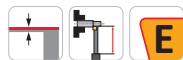
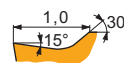
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Produkt	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)



Geometria FM do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

VCMT 160404E-FM	T9415	0.4	230	0.12	1.2	–	–	–	215	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-FM	T9415	0.8	245	0.17	1.2	–	–	–	230	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–

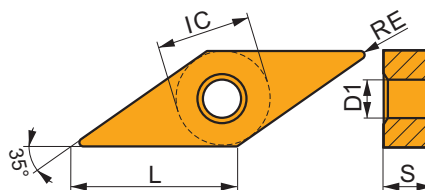


Geometria UR do obróbki superwykańczającej i wykańczającej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

VCMT 110304E-UR	T9415	0.4	210	0.12	0.8	–	–	–	195	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 110308E-UR	T9415	0.8	220	0.17	0.8	–	–	–	205	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160404E-UR	T9415	0.4	200	0.12	1.2	–	–	–	190	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-UR	T9415	0.8	210	0.17	1.2	–	–	–	195	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–

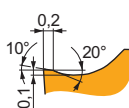
## VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	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.

Produkt	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)

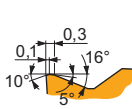


Geometria FM do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

VNMG 160404E-FM	T9415	0.4	215	0.20	1.2	–	–	–	200	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160408E-FM	T9415	0.8	255	0.20	1.4	–	–	–	240	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160412E-FM	T9415	1.2	255	0.22	1.4	–	–	–	240	0.22	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–

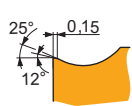
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Produkt	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)



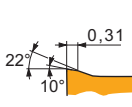
Geometria M do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

VNMG 160404E-M	T9415	0.4	195	0.20	1.2	-	-	-	185	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	35	0.14	0.3
VNMG 160408E-M	T9415	0.8	200	0.30	1.4	-	-	-	190	0.30	1.4	-	-	-	-	-	-	40	0.15	0.7



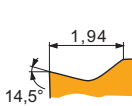
Wysoce pozytywna geometria NF zaprojektowana do obróbki od superwykańczającej do średniej, do ciągłych warunków pracy.

VNMG 160404E-NF	T9415	0.4	255	0.12	1.2	-	-	-	240	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VNMG 160408E-NF	T9415	0.8	270	0.17	1.4	-	-	-	255	0.17	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-



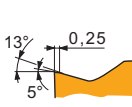
Pozytywna geometria NMR zaprojektowana do obróbki od średniej do zgrubnej, do ciągłych warunków pracy.

VNMG 160408E-NMR	T9415	0.8	200	0.30	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



Pozytywna geometria SF zaprojektowana do dokładnej obróbki wykańczającej i toczenia elementów cienkościennych, do ciągłych warunków pracy.

VNMG 160408E-SF	T9415	0.8	255	0.17	1.4	-	-	-	240	0.17	1.4	-	-	-	-	-	-	50	0.12	0.7
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



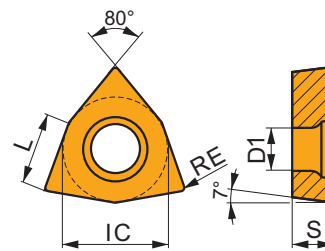
Pozytywna konstrukcja geometrii SM do obróbki średniej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

VNMG 160404E-SM	T9415	0.4	210	0.18	1.2	-	-	-	195	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.13	0.3
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----

## WCMT

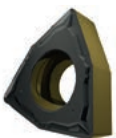


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



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

Produkt	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)



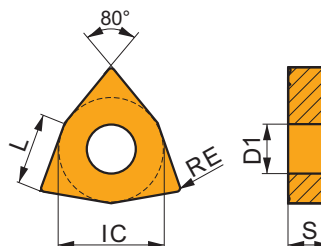
Geometria FM do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

WCMT 06T304E-FM	T9415	0.4	305	0.15	1.2	-	-	-	285	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WCMT 06T308E-FM	T9415	0.8	330	0.20	1.2	-	-	-	310	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WCMT 080408E-FM	T9415	0.8	315	0.20	1.7	-	-	-	295	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-



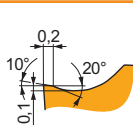
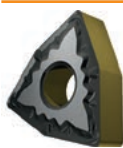
# WNMG

	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



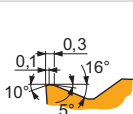
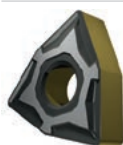
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Produkt	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)



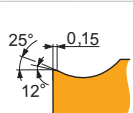
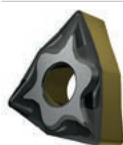
Geometria FM do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

WNMG 060404E-FM	T9415	0.4	305	0.20	1.4	–	–	–	285	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–
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 080404E-FM	T9415	0.4	310	0.20	1.2	–	–	–	290	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-FM	T9415	0.8	350	0.20	1.9	–	–	–	330	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-FM	T9415	1.2	335	0.27	1.9	–	–	–	315	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–



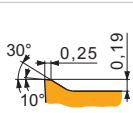
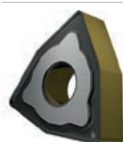
Geometria M do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

WNMG 060404E-M	T9415	0.4	270	0.20	1.8	–	–	–	255	0.20	1.8	–	–	–	–	–	50	0.13	0.3
WNMG 060408E-M	T9415	0.8	275	0.32	1.8	–	–	–	260	0.32	1.8	–	–	–	–	–	55	0.16	0.7
WNMG 080404E-M	T9415	0.4	265	0.20	2.1	–	–	–	250	0.20	2.1	–	–	–	–	–	50	0.13	0.3
WNMG 080408E-M	T9415	0.8	270	0.32	2.1	–	–	–	255	0.32	2.1	–	–	–	–	–	50	0.16	0.7
WNMG 080412E-M	T9415	1.2	265	0.40	2.1	–	–	–	250	0.40	2.1	–	–	–	–	–	50	0.20	1.0



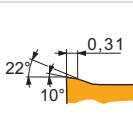
Wysoce pozytywna geometria NF zaprojektowana do obróbki od superwykańczającej do średniej, do ciągłych warunków pracy.

WNMG 060404E-NF	T9415	0.4	340	0.17	0.8	–	–	–	320	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060408E-NF	T9415	0.8	380	0.19	1.0	–	–	–	360	0.19	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-NF	T9415	0.8	360	0.19	1.7	–	–	–	340	0.19	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-NF	T9415	1.2	315	0.30	2.1	–	–	–	295	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–



Wysoce pozytywna geometria NM zaprojektowana do obróbki wykańczającej, średniej i zgrubnej, do ciągłych warunków pracy.


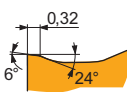


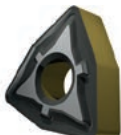
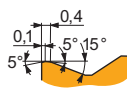



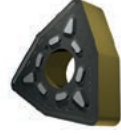
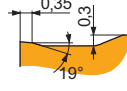



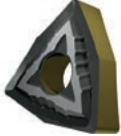
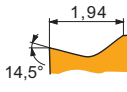



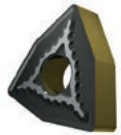
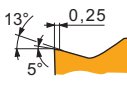


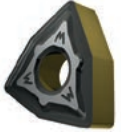
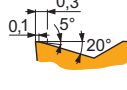


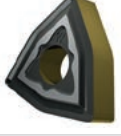
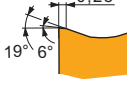


WNMG 080404E-NM	T9415	0.4	305	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-NM	T9415	0.8	335	0.25	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



Pozytywna geometria NMR zaprojektowana do obróbki od średniej do zgrubnej, do ciągłych warunków pracy.

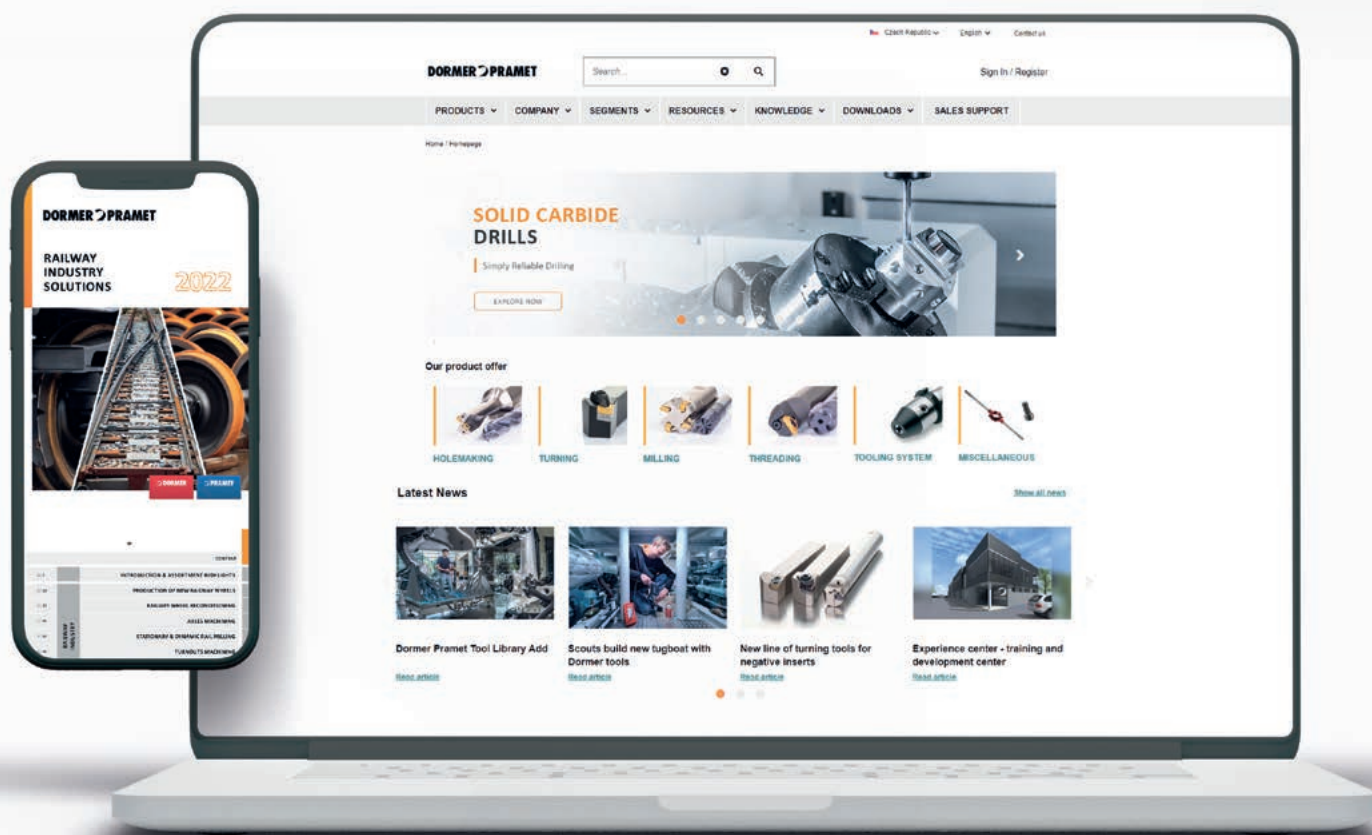
WNMG 060408E-NMR	T8430	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.25	2.2	–	–
WNMG 080404E-NMR	T9415	0.4	240	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-NMR	T9415	0.8	255	0.35	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-NMR	T9415	1.2	255	0.40	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Produkt	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)
				Pozytywna geometria NRM zaprojektowana do obróbki półzgrubnej i zgrubnej, do ciągłych i umiarkowanie przerywanych warunków pracy.															
WNMG 080408-NRM	T9415 0.8	255	0.35	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412-NRM	T8430 1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.28	2.2	-	-	-
	T9415 1.2	255	0.40	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
					Geometria R do obróbki od średniozgrubnej do zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.														
WNMG 080408E-R	T9415 0.8	235	0.40	3.5	-	-	-	220	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	45	0.20	0.7
WNMG 080412E-R	T9415 1.2	240	0.45	3.5	-	-	-	225	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	45	0.23	1.0
					Geometria RM do obróbki w zakresie od półzgrubnej do zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.														
WNMG 060412E-RM	T9415 1.2	280	0.45	3.0	-	-	-	265	0.45	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-RM	T9415 0.8	265	0.40	4.0	-	-	-	250	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-RM	T9415 1.2	270	0.45	4.0	-	-	-	255	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080416E-RM	T9415 1.6	275	0.50	4.0	-	-	-	260	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
					Pozytywna geometria SF zaprojektowana do dokładnej obróbki wykańczającej i toczenia elementów cienkościennych, do ciągłych warunków pracy.														
WNMG 080408E-SF	T9415 0.8	355	0.20	1.0	-	-	-	335	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	70	0.13	0.7
				Pozytywna konstrukcja geometrii SM do obróbki średniej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.															
WNMG 080404E-SM	T9415 0.4	280	0.20	2.0	-	-	-	265	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	55	0.13	0.3
WNMG 080408E-SM	T9415 0.8	305	0.25	2.0	-	-	-	285	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	60	0.13	0.7
WNMG 080412E-SM	T9415 1.2	300	0.30	2.0	-	-	-	285	0.30	2.0	-	-	-	-	-	-	60	0.15	1.0
				Geometria W-M wiper do obróbki średniozgrubnej i zgrubnej, do zwiększonych posuwów i lepszej jakości powierzchni.															
WNMG 060408W-M	T9415 0.8	255	0.45	1.2	-	-	-	240	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 060412W-M	T9415 1.2	250	0.55	1.2	-	-	-	235	0.55	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408W-M	T9415 0.8	245	0.45	1.5	-	-	-	230	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				Geometria W-MR wiper do obróbki zgrubnej i zwiększonych posuwów oraz lepszej jakości powierzchni.															
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	T9415 0.8	245	0.45	1.5	-	-	-	230	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412W-MR	T9415 1.2	245	0.55	1.5	-	-	-	230	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-



## CZY WYPRÓBOWAŁEŚ JUŻ NASZ NOWY SKLEP INTERNETOWY E-SHOP?



# 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 symbol bycia po prostu godnym zaufania.

**DORMER PRAMET**

[www.dormerpramet.com](http://www.dormerpramet.com)



**KONTAKT DO  
LOKALNEGO BIURA  
SPRZEDAŻY**



DP-BRO-NEWS-2023.1-PL

FOLLOW US...



ONLINE



SEGMENTS



LIBRARY APP.



CALCULATOR APP.

