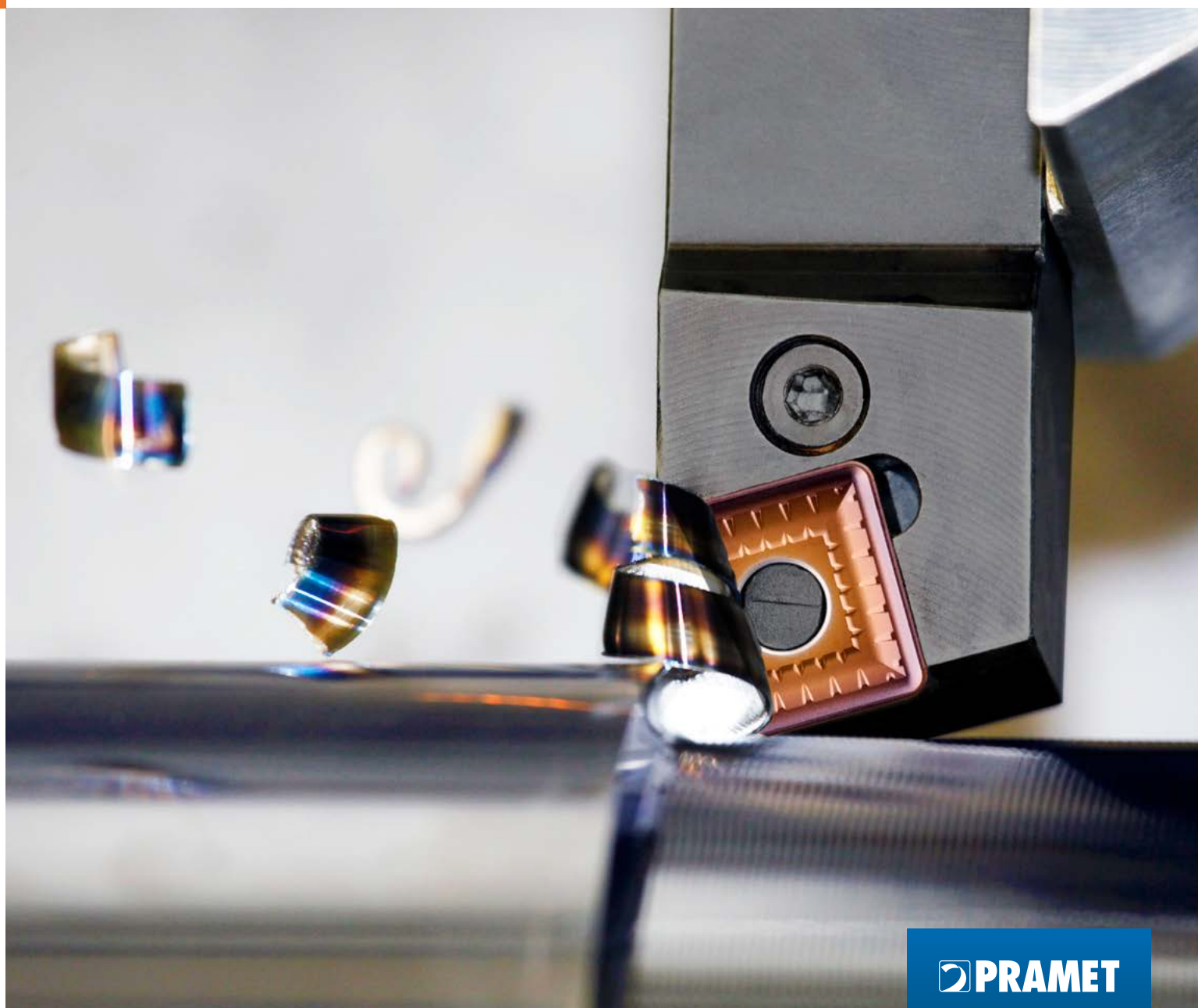


DORMER PRAMET

ESZTERGÁLÁS

2021 – 2022





ESZTERGÁLÁS – ÁLTALÁNOS TARTALOM		
6	ISO ESZTERGÁLÁS	WMG ÉS ISO 13399
10		UTASÍTÁSOK
18		NAVIGÁTOROK
57		POZITÍV LAPKÁK
219		NEGATÍV LAPKÁK
386		LESZÚRÁS ÉS HORONYKÉSZÍTÉS
482		MENETESZTERGÁLÁS
528		ÜREGELÉS
536		ÁLTALÁNOS MŰSZAKI INFORMÁCIÓK

TERMÉKCSALÁD		TERMÉKCSALÁD		TERMÉKCSALÁD		TERMÉKCSALÁD	
C		DTGN(RL) EXT	346	PCLN(RL) EXT	247	SEUP(RL) INT	113
C.-DCLN(RL) EXT	249	DU, D	415, 441, 460, 467	PCLN(RL) INT	255	SEXP(RL) INT	114
C.-DCLN(RL) INT	257	DVJN(RL) EXT	360	PDJN(RL) EXT	274	SEXP(RL)-E INT	115
C.-DDJN(RL) EXT	277	DVPN(RL) EXT	361	PDNN(RL) EXT	275	SI(RL)	479, 524
C.-DDNN EXT	278	DVUN(RL) INT	364	PDUN(RL) INT	281	SI(RL)-S	526
C.-DDUN(RL) EXT	279	DWLN(RL) EXT	377	PDXN(RL) EXT	276	SRDC(RL) EXT	126
C.-DDUN(RL) INT	282	DWLN(RL) INT	382	PHZ	533	SRDCN EXT	127
C.-DRSN(RL) EXT	297	G		PHZ-2	534	SRSC(RL) EXT	128
C.-DSDNN EXT	324	GFI(RL) EXT	437	PLBN(RL) EXT	290	SSBC(RL) EXT	139
C.-DSKN(RL) EXT	325	GFIL-L AXIAL	422, 444	PRDCN EXT	124	SSDCN EXT	140
C.-DSRN(RL) EXT	326	GFIL-R AXIAL	423, 445	PRSC(RL) EXT	125	SSKC(RL) EXT	141
C.-DSSN(RL) EXT	327	GFIR-L AXIAL	424, 446	PRSN(RL) EXT	296	SSSC(RL) INT	144
C.-DTFN(RL) INT	354	GFIR-R AXIAL	425, 447	PSBN(RL) EXT	318	STFC(RL) EXT	155
C.-DTJN(RL) EXT	351	GFK(RL) EXT	455	PSDNN EXT	320	STFC(RL) INT	158
C.-DVJN(RL) EXT	363	GFM(RL) EXT	439	PSKN(RL) EXT	321	STFC(RL)-A EXT	156
C.-DWLN(RL) EXT	381	GFML-L AXIAL	426, 448	PSKN(RL) INT	331	STFC(RL)-E INT	160
C.-DWLN(RL) INT	385	GFML-R AXIAL	427, 449	PSSN(RL) EXT	323	STJC(RL) EXT	157
C.-SCLC(RL) EXT	75	GFMR-L AXIAL	428, 450	PTFN(RL) EXT	348	SVAC(RL)-DC EXT	193
C.-SCLC(RL) INT	81	GFMR-R AXIAL	429, 450	PTFN(RL) INT	353	SVGC(RL) EXT	194
C.-SDJC(RL) EXT	96	GG.(RL) INT	421	PTGN(RL) EXT	349	SVHB(C)(RL) EXT	172, 195
C.-SDNCN EXT	97	GGI(RL)-90 AXIAL	430, 452	PTTN(RL) EXT	350	SVJB(C)(RL) EXT	173, 196
C.-SDUC(RL) INT	102	GLS B	414	PWLN(RL) EXT	380	SVJB(RL) INT	180, 204
C.-SRDCN EXT	130	GLSF(RL) EXT	410	PWLN(RL) INT	383	SVJC(RL)-DC EXT	197
C.-SVHB(RL) EXT	177, 201	GLSF(RL) EXT-G	412	S		SVLC(RL) INT	205
C.-SVJB(RL) EXT	178, 202	GLSF(RL) EXT-S	413	SCAC(RL) EXT	70	SVPB(C)(RL) EXT	174, 198
C.-SVQB(RL) INT	183, 210	K		SCBC(RL) EXT	71	SVQB(C)(RL) INT	181, 206
C.-SVVBN EXT	179, 203	KHP-CBN(RL)	251	SCDCR EXT	72	SVUB(C)(RL) INT	182, 207
CKJN(RL) EXT	287	KHP-CLN(RL)	252	SCFC(RL) EXT	73	SVVB(C)N EXT	175, 199
D		KHP-LBN(RL)	291	SCFC(RL) INT	76	SVXB(C)(RL) EXT	176, 200
DCBN(RL) EXT	240	KHP-RSC(RL)	131	SCKC(RL) INT	77	SVXC(RL) INT	208
DCKN(RL) EXT	242	KHP-SBN(RL)	328	SCLC(RL) EXT	74	SVXC(RL)-E INT	209
DCLN(RL) EXT	243	KHP-SSN(RL)	329	SCLC(RL) INT	78	SWLC(RL) EXT	215
DCLN(RL) INT	254	KHS-SBC(RL)	142	SCXC(RL) INT	80	SWLC(RL) INT	216
DDJN(RL) EXT	273	M		SDJC(RL) EXT	94	SWUC(RL) INT	217
DDUN(RL) INT	280	MS-EN	443, 463	SDNCN EXT	95	SWUC(RL)-E INT	218
DKH(RL)	132, 143, 253, 292, 330	MTJN(RL) EXT	347	SDQC(RL) INT	98	X	
DRSN(RL) EXT	295	MVJN(RL) EXT	362	SDUC(RL) INT	99	XLCCN 25 BS	442
DSBN(RL) EXT	313	MWLN(RL) EXT	379	SDUC(RL)-E INT	100	XLCCN B	440
DSDNN EXT	315	P		SDZC(RL) INT	101	XLCF(NRL) BS	461
DSKN(RL) EXT	316	P61(RL) EXT	470	SE(RL)	478, 522	XLCF(RL)	465
DSSN(RL) EXT	317	P61(RL) INT	471	SE(RL)-S	523	XLCFN B	459
DTFN(RL) EXT	345	P61S(RL)-1 INT	474	SEGC(RL) EXT	107	XLCFN B LFUX	466
DTFN(RL) INT	352	PCBN(RL) EXT	245	SELP(RL) INT	111	XLXFL BS AXIAL	462
		PCKN(RL) EXT	246	SELP(RL)-E INT	112		
				SEUC(RL) INT	108		

TERMÉKCSALÁD		TERMÉKCSALÁD		TERMÉKCSALÁD		TERMÉKCSALÁD	
C		KNUX	284	SPGN CER	147	TN ZZ INT	477
CCGT	60	L		SPMR	146	TNGA CBN	344
CCGW CBN	69	LCMF 13 – CM	418	SPUN	146	TNGA CER	343
CCMT	62	LCMF 13 – F	418	T		TNGN CER	344
CCMW	68	LCMF 13 – MP	419	TCGT	149	TNMA	334
CNGA CBN	239	LCMF 16 – CM	431	TCGW CBN	154	TNMG	335
CNGA CER	238	LCMF 16 – M	433	TCMT	150	TNMM	342
CNGG	222	LCMF 16, LCMF 30 – F	432	TCMW	154	TPGN CER	164
CNGN CER	238	LCMF 16, LCMF 30 – MP	433	TN 55° PP EXT	508	TPGX	162
CNMA	222	LCMF 20 – F1	453	TN 55° PP INT	509	TPMR	163
CNMG	223	LCMF 20 – M2	453	TN 60° PP EXT	499	TPUN	164
CNMM	234	LCMF 20 – MP	454	TN 60° PP INT	500	V	
CPGX	83	LCMR 13 – F	419	TN 60°-S PP EXT	501	VBGW CBN	171
D		LCMR 13 – MP	420	TN 60°-S PP INT	501	VBMT	168
DCGT	86	LCMR 16 – CM	434	TN ACME EXT	515	VCGT	186
DCGW CBN	92	LCMR 16 – M	435	TN ACME INT	516	VCGW	189
DCMT	87	LCMR 16 – MP	436	TN API RD EXT	519	VCGX	189
DCMW	92	LCMR 16, LCMR 30 – F	435	TN API RD INT	519	VCMT	190
DCMW PCD	93	LFMX – F1	456	TN BSPT EXT	510	VCMW	191
DNGA CBN	272	LFMX – F2	456	TN BSPT INT	510	VCMW PCD	192
DNGA CER	271	LFMX – M2	457	TN M EXT	495	VNGA CBN	359
DNGN CER	271	LFUX	464	TN M INT	497	VNGA CER	359
DNMA	260	LNUX 40, LN.X 50	289	TN MJ EXT	499	VNMG	356
DNMG	260	R		TN NPT EXT	511	W	
DNMM	270	RCGT	118	TN NPT INT	512	WCGT	212
E		RCGX CER	123	TN R EXT	475	WCGX	213
ECGT	104	RCMT	118	TN R INT	475	WCMT	213
ECMT	105	RCMW	120	TN RD EXT	520	WNGA CBN	376
ECMW	106	RCMX	121	TN RD INT	520	WNMA	366
EPGX	110	RNGN CER	294	TN STACME EXT	517	WNMG	366
EPMT	110	RNMG	294	TN STACME INT	518	WNMM	375
G		S		TN TR EXT	512	X	
GL. D – GM	406	SCGT	134	TN TR INT	513	X 61	468
GL. D – MM	406	SCMT	135	TN TR-S EXT	514	X 61 R	469
GL. D – PM	407	SCMW	138	TN TR-S INT	514	X 61 R-1	473
GL. D – PR	408	SNGA CER	311	TN UN EXT	502	X 61-1	472
H		SNGN CER	312	TN UN INT	503		
HZ	531	SNMA	300	TN UNJ EXT	504		
HZ-2	532	SNMG	301	TN W EXT	505		
K		SNMM	307	TN W INT	506		
		SNMX	311	TN ZZ EXT	476		



GYORS KERESÉS

Végezzen szöveges keresést könnyen és gyorsan a Dormer Pramet legutóbbi kiadványaiban a könyvtáralkalmazásunkon keresztül. Tölts le még ma a megfelelő alkalmazásboltból.
Egyszerűen megbízható.



Download on the
App Store



GET IT ON
Google Play



Download on
AppGallery



ESZTERGÁLÁS – ÁLTALÁNOS TARTALOM

6		WMG ÉS ISO 13399
10	ISO ESZTERGÁLÁS	UTASÍTÁSOK
18		NAVIGÁTOROK
57		POZITÍV LAPKÁK
219		NEGATÍV LAPKÁK
386		LESZÚRÁS ÉS HORONYKÉSZÍTÉS
482		MENETESZTERGÁLÁS
528		ÜREGELÉS
536		ÁLTALÁNOS MŰSZAKI INFORMÁCIÓK

MUNKADARAB ANYAGÁNAK CSOPORTJAI (WMG)

ISO

Forgácsolási minőség és geometria kiválasztása munkadarabok széles választékához

Általános meghatározás

pl. acél, rozsdamentes acél stb.

P M K N S H

Alcsoport

Navigálás és szerszám kiválasztása megfelelőség alapján munkadarabok szűkebb választékához

Meghatározás szerkezet/összetétel szerint
pl. sima szénacél, acélöntvözet stb.

P M K N S H

P1

P2

P3

P4

WMG

Forgácsolási paraméterek kiválasztása és biztosítása ±10%-os intervallumban

Meghatározás keménység/maximális szakítószilárdság szerint

pl. 160 < 220HB, 620 < 900 N/mm² stb.

P

P1

P1.1

P1.2

P1.3

P2

P2.1

P2.2

P2.3

P3

P3.1

P3.2

P3.3

P4

P4.1

P4.2

P4.3

A DORMER PRAMET MUNKADARAB-ALAPANYAGOK OSZTÁLYOZÁSA

A munkadarab anyagának csoportjai („Workpiece Material Group”, WMG) segítségével könnyen és megbízhatóan kiválasztható a megfelelő forgácsolószerszám, valamint az adott alkalmazásokra jellemző megmunkálási feltételek szerinti kezdőértékek.

A Dormer Pramet hat különböző színnel jelölt csoportba sorolja a munkadarabok anyagait;

- **Kék:** Acél és acélöntvény (P csoport)
- **Sárga:** Rozsdamentes acél (M csoport)
- **Piros:** Öntöttvas (K csoport)
- **Zöld:** Nemvas fémek (N csoport)
- **Barna:** Hőálló és Szuperötvözetek (S csoport)
- **Szürke:** Edzett anyagok (H csoport)

Ezek mindegyike alcsoportokra oszlik szerkezet és/vagy összetétel alapján. Például a P csoportba tartozó acél és öntöttacél a következő négy alcsoportot tartalmazza:

- **P1 – Automata acél**
- **P2 – Sima szénacél**
- **P3 – Acélöntvözet**
- **P4 – Szerszámacél**

A legrészletesebb felosztás az anyagjellemzők (keménység és maximális szakítószilárdság) szerint történik. Így ügyfeleinknek teljes körű szerszámjavaslatokat teszünk, a forgácsolási sebességre és előtolásra vonatkozó kezdőértékeket is beleértve.

A következő oldalon lévő táblázatban található a munkadarabok anyagcsoportjainak leírása, néhány leggyakrabban használt megnevezéssel



WMG (MUNKAANYAG-CSOPORT)

ISO csoportok		Munkadarab anyagminőség csoportok		Keménység (HB vagy HRC)	Szakító-szilárdság (MPa)	
P	P1	P1.1		Kén tartalmú	< 240 HB	≤ 830
		P1.2	Acél (szénacélok, javított forgácsolhatósággal)	Kén és foszfor tartalmú	< 180 HB	≤ 620
		P1.3		Kén, foszfor vagy ón tartalmú	< 180 HB	≤ 620
	P2	P2.1		Széntartalom <0.25%C	< 180 HB	≤ 620
		P2.2	Egyszerű acélok (szénacélok, alacsony ötvöző tartalommal)	Széntartalom <0.55%C	< 240 HB	≤ 830
		P2.3		Széntartalom >0.55%C	< 300 HB	≤ 1030
	P3	P3.1		Lágyított	< 180 HB	≤ 620
		P3.2	Ötvözött acélok (szénacélok, kevesebb mint 10 % ötvöző tartalommal)	Edzett, nemesített	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900
		P3.3			260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240
	P4	P4.1		Lágyított	< 26 HRC	≤ 900
P4.2		Szerszámacélok (szerszámok, formák ötvözött acéljai)	Edzett, nemesített	26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240	
P4.3				39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450	
M	M1	M1.1	Ferrites korrózióálló acél (nem felkeményedő króm ötvözetek)		< 160 HB	≤ 520
		M1.2			160 – 220 HB	> 520 ≤ 700
		M2.1		Lágyított	< 200 HB	≤ 670
	M2	M2.2	Martenzites korrózióálló acél (felkeményedő króm ötvözetek)	Edzett, nemesített	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950
		M2.3		Kiválásosan keményített	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300
		M3.1			< 200 HB	≤ 750
	M3	M3.2	Ausztenites korrózióálló acélok (króm-nikkel és króm-nikkel-mangán ötvözetek)		200 – 260 HB	> 750 ≤ 870
		M3.3			260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040
		M4	M4.1	Ausztenit-ferrites (duplex) és super-ausztenites korrózióálló acélok		< 300 HB
	M4.2		Kiválásosan keményített ausztenites korrózióálló acélok		300 – 380 HB	≤ 1320
K	K1		K1.1	Szürkeöntvény (ASTM A48) és Autóipari szürkeöntvény (ASTM A 159)(vas-karbon öntvények lamellás grafitos mikroszerkezettel)	Ferrites vagy ferrites-perlites	< 180 HB
		K1.2	Ferrites-perlites vagy pearlites		180 – 240 HB	> 190 ≤ 310
		K1.3	Perlites		240 – 280 HB	> 310 ≤ 390
	K2	K2.1	Vasöntvény (ASTM A602) (vas-karbon öntvény szabad-grafit-mentes mikroszerkezettel)	Ferrites	< 160 HB	≤ 400
		K2.2		Ferrites vagy perlites	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550
		K2.3		Perlites	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660
	K3	K3.1	Gömbgrafitos öntvény (ASTM A536) (vas-karbon öntvény gömbgrafitos mikroszerkezettel)	Ferrites	< 180 HB	≤ 560
		K3.2		Ferrites vagy perlites	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680
		K3.3		Perlites	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800
	K4	K4.1	Ausztenites szürkeöntvény (ASTM A436)(vas-karbon öntvény ausztenites lamellás mikroszerkezettel)		< 180 HB	≤ 190
K4.2		Ausztenites gömbgrafitos öntvény (ASTM A439 vagy ASTM A571)(vas-karbon öntvény ausztenites gömbgrafitos mikroszerkezettel)		< 240 HB	≤ 740	
K4.3 K4.4 K4.5		Ausztemperált gömbgrafitos öntvény (ASTM A897)(vas-karbon öntvény auszferrites mikroszerkezettel)	< 280 HB 280 – 320 HB 320 – 360 HB	> 840 ≤ 980 > 980 ≤ 1130 > 1130 ≤ 1280		
K5	K5.1	Kompaktált garfitos öntvény CGI (ASTM A842)(vas-karbon öntvény féregszerű grafitos mikroszerkezettel)	Ferrites	< 180 HB	≤ 400	
	K5.2		Ferrit-perlites	180 – 220 HB	> 400 ≤ 450	
	K5.3		Perlites	220 – 260 HB	> 450 ≤ 500	
N	N1	N1.1	Tiszta, kovácsolt alumínium		< 60 HB	≤ 240
		N1.2	Kovácsolt alumínium ötvözetek	Félkeményre edzve	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400
		N1.3		Keményre edzve	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590
	N2	N2.1	Öntött alumínium ötvözetek		< 75 HB	≤ 240
		N2.2			75 – 90 HB	> 240 ≤ 270
		N2.3			90 – 140 HB	> 270 ≤ 440
	N3	N3.1	Kiválóan forgácsolható rézötvözetek		–	–
		N3.2	Jól forgácsolható rézötvözetek, rövid forgácsképződéssel		–	–
		N3.3	Nehezen forgácsolható, elektrolitikus rezek és hosszú forgács-képződéssel forgácsolható réz ötvözetek		–	–
	N4	N4.1	Hőre lágyuló műanyagok		–	–
N4.2		Hőre keményedő műanyagok		–	–	
N4.3		Erősített műanyagok és kompozitok		–	–	
N5	N5.1	Grafit		–	–	
S	S1	S1.1	Titán és ötvözetek		< 200 HB	≤ 660
		S1.2			200 – 280 HB	> 660 ≤ 950
		S1.3			280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200
	S2	S2.1	Vas alapú, magas hőmérsékletű ötvözetek		< 200 HB	≤ 690
		S2.2			200 – 280 HB	> 690 ≤ 970
		S3.1		Nikkel alapú magas hőmérsékletű ötvözetek	< 280 HB	≤ 940
	S3	S3.2		280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200	
		S4.1	Kobalt alapú magas hőmérsékletű ötvözetek	< 240 HB	≤ 800	
S4.2		240 – 320 HB		> 800 ≤ 1070		
H	H1	H1.1	Vasöntvény		< 440 HB	–
	H2	H2.1	Edzett vasöntvény		< 55 HRC	–
		H2.2			> 55 HRC	–
	H3	H3.1	Edzett vasöntvény < 55 HRC		< 51 HRC	–
		H3.2			51 – 55 HRC	–
	H4	H4.1	Edzett vasöntvény > 55 HRC		55 – 59 HRC	–
		H4.2			> 59 HRC	–

Példák a megmunkálási anyagokra — lásd az ÁLTALÁNOS – MŰSZAKI INFORMÁCIÓK fejezetet (539. oldal).

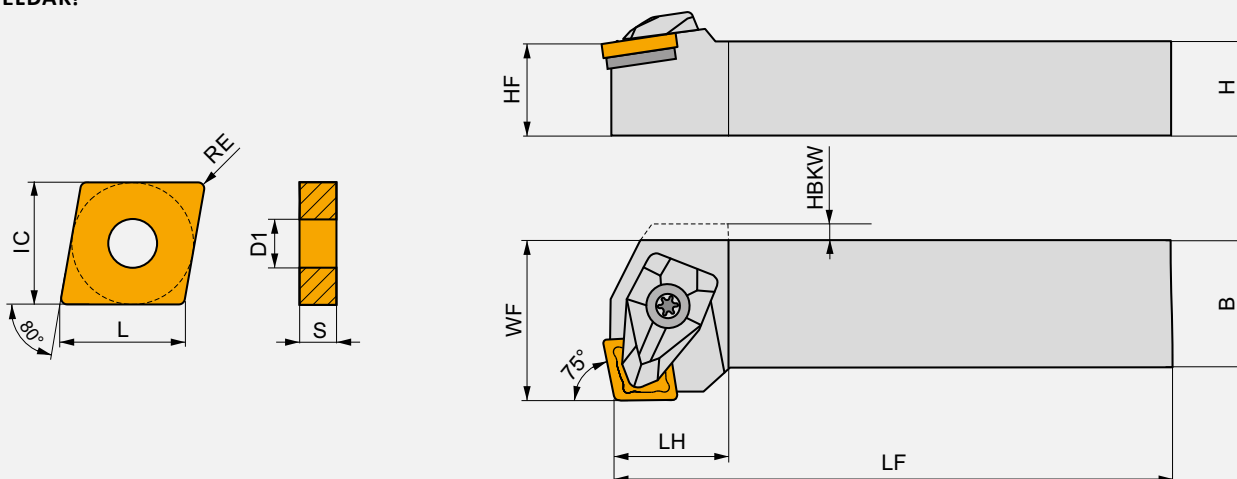
Példák a megmunkálási anyagokra – lásd az ÁLTALÁNOS – MŰSZAKI INFORMÁCIÓK fejezetet (539. oldal).

FORGÁCSOLÓSZERSZÁMOK PARAMÉTEREI AZ ISO 13399 SZABVÁNY SZERINT

Minden forgácsolószerszámmal több, az ISO 13399 szabvány szerinti paraméter tartozik. Ez a lista tartalmazza a katalógusban használt összes paramétert és azok meghatározásait.

Az ISO 13399 nemzetközi szabvány a forgácsolószerszámok adatairól szól. A méreteket és paramétereket semleges formában, mindenféle rendszertől és márkafüggő elnevezéstől függetlenül adja meg. Ha a forgácsolószerszámokat egyértelműen, egy nemzetközi szabvány szerint határozzuk meg, az elektronikus adatokat minden szoftvertípus gyorsabban dolgozza fel, ami javítja a kommunikáció minőségét, és elősegíti a gördülékenyebb információcserét. Azzal, hogy a forgácsolószerszámok leírásánál általános elnevezéseket használunk, lehetővé válik a rendszerek közötti kommunikáció. Jelentős idő takarítható meg, mivel a 40 000 tömör és váltólapkás szerszámmal kapcsolatos, kiváló minőségű adatok könnyebben összegyűjthetők. Az ISO 13399 szabványnak megfelelő rendszer használatkor az adatokat nem kell manuálisan kikeresni, majd begépelni a saját rendszerbe.

CSAK PÉLDÁK!



ISO 13399	Leírás
APMX	Maximális fogásmélység
B	Szárszélesség
BD	Szerszámtest átmérője
BLRAD	Penge megerősítési sugara
BW	Lapka test szélessége
CDX	Maximális fogásmélység
CND	Hűtőközeg belépési átmérője
CUTDIA	Munkadarab maximális leszúrási átmérője
CW	Forgácsolási szélesség
CWTOLL	Forgácsolási szélesség alsó tűrése
CWTOLU	Forgácsolási szélesség felső tűrése
D1	Rögzítőfurat átmérője
DAXIN	Axiális horony maximális belső átmérője
DAXN	Axiális horony minimális belső átmérője
DAXX	Axiális horony maximális külső átmérője
DCON MS	Csatlakozó átmérője
DMIN	Minimális furatátmérő
DMINP	Minimális furatátmérő merőlegesen
GAMO	Ortogonalis homlokszög
GAMP	Axiális homlokszög
H	Szármagasság
HBH	Fej alsó ofszet magassága
HBKW	Fej alsó ofszet szélessége
HF	Funkcionális magasság
IC	Beírt kör átmérője
INSD	Lapkaátmérő
INSL	Lapkahossz

ISO 13399	Leírás
KAPR	Szerszám forgácsolóélszög
L	Forgácsolóél hossza
LAMS	Teljes hossz
LB	Testhossz
LF	Funkcionális hossz
LFA	„A” méret az LF-en
LFS	Funkcionális hossz, másodlagos
LH	Fej hossza
LU	Dolgozó hossz
M	„M” méret
OAL	Teljes hossz
PDX	Profiltávolság (X)
PDY	Profiltávolság (Y)
PSIRL	Szerszám bevezetési szöge, bal
PSIRR	Szerszám bevezetési szöge, jobb
RE	Csúcssugár
S	Lapkavastagság
S1	Teljes lapkavastagság
TP	Menetemelkedés
TPI	Menetek száma colonként
TPIN	Menetek száma colonként
TPIX	Menetek száma colonként
TPN	Minimális menetemelkedés
TPX	Maximális menetemelkedés
W1	Lapkaszélesség
WF	Funkcionális szélesség
WFS	Funkcionális szélesség, másodlagos



MINDEN SZERSZÁM EGYÜTT

A megmunkálási kalkulátor alkalmazásban teljes kínálatunk megtalálható a tömör és váltólapkás szerszámokból. Ez több mint **40 000** tétel! Bármilyen megmunkálási feladatot szeretne elvégezni, minden bizonnyal rendelkezünk a megfelelő megoldással.

Egyszerűen megbízható.



Download on the
App Store



GET IT ON
Google Play



Download on
AppGallery

Savings Calculator

	Existing	New
Price per insert or tool	0,00	0,00
	EUR	EUR
Number of inserts per tool	0,00	0,00
	Existing	New
Number of components per edge set (tool life)	0,00	0,00
	Existing	New
Max. indexes per insert or tool	0,00	0,00
	Existing	New
Tool or insert cost per component	0,0000	0,00
Free machine capacity	0,00	
Savings per component	0.00 EUR	
Savings per batch or year	0,00	



ISO ESZTERGÁLÁS



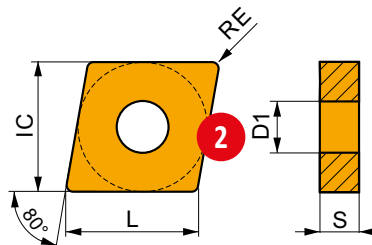


ESZTERGÁLÁS – ÁLTALÁNOS TARTALOM

6		WMG ÉS ISO 13399
10	ISO ESZTERGÁLÁS	UTASÍTÁSOK
18		NAVIGÁTOROK
57		POZITÍV LAPKÁK
219		NEGATÍV LAPKÁK
386		LESZÚRÁS ÉS HORONYKÉSZÍTÉS
482		MENETESZTERGÁLÁS
526		ÜREGELÉS
533		MŰSZAKI INFORMÁCIÓK

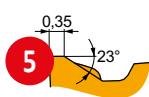
1 CNMM

	IC	D1	L	S
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



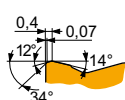
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



10 DR geometria, előnagylástól nagyolásig, folyamatostól megszakított felületekig alkalmazható.

CNMM 160612E-DR	T9315	1.2	225	0.45	6.0	—	—	—	210	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8345	1.2	200	0.45	6.0	120	0.41	6.0	190	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	170	0.45	6.0	100	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190608E-DR	T9315	0.8	215	0.40	8.0	—	—	—	200	0.40	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	190	0.40	8.0	110	0.36	8.0	180	0.40	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190612E-DR	T9315	1.2	220	0.45	8.0	—	—	—	205	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	195	0.45	8.0	115	0.41	8.0	185	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	170	0.45	8.0	100	0.41	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190616E-DR	T9325	1.6	195	0.50	9.0	115	0.45	9.0	185	0.50	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	170	0.50	9.0	100	0.45	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



HR geometria, nagyolástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

CNMM 190616E-HR	6640	1.6	75	0.60	10.0	45	0.54	10.0	70	0.60	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8345	1.6	55	0.60	10.0	30	0.54	10.0	50	0.60	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	105	0.60	10.0	60	0.54	10.0	95	0.60	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	80	0.60	10.0	45	0.54	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

CNMM190616E-HR:T8345

Rendeléskor használja a teljes lapkaspecifikációs kódot!

Anyagminőség

Beleértve a kettőspontot

ISO-lapkakód



ESZTERGALAPKÁK – ÁTTEKINTÉSI OLDAL

Poz.	Leírás	Poz.	Leírás
1	A lapka megnevezése	7	ISO-lapkakód
2	A lapka sematikus rajza	8	Anyagminőség
3	Táblázat a lapkaméretekkel (mm)	9	Lapkasugarak (mm)
4	Kép egy reprezentatív lapkáról	10	Geometriai leírás
5	A fő forgácsolóél profilja	11	A lapka alkalmazási területe
6	Ikonok – különleges jellemzők és forgácsolóél-típus		

ESZTERGÁLÁSI BEFOGÓK – ÁTTEKINTÉSI OLDAL

1

DDUN(RL) INT

P M K N S I 2

PRAMET 3

D

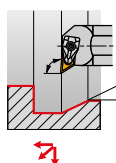


4

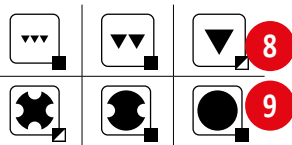
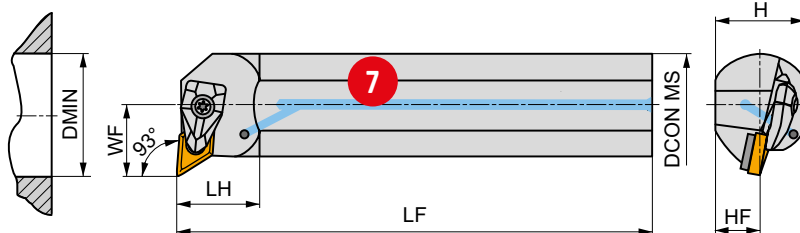
5

Belső, 93°-os ráhelyezésű, kettős rögzítésű kiesztergáló tartó, DN.. lapkákhoz

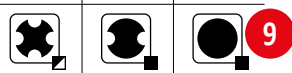
Belső, balos/jobbos dupla rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 93°-os ráhelyezéssel, DN.. 11 és 15 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø32 mm. Számos belső átmérős művelethez alkalmazható, 27°-ig másoló esztergáláshoz. Ø25-től Ø50 mm-ig befogó méret.



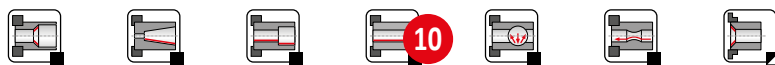
6



8



9



10

Product	DCON MS [mm]	DMIN [mm]	WF [mm]	H [mm]	HF [mm]	LF [mm]	LH [mm]	LAMS [°]	GAMO [°]	✓	kg	GI046	DD11	AT002
R A25T-DDUNR 11	25	32	17	23	11.5	300	28	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	–
A32T-DDUNR 11	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.68	GI046	DD11	–
A40T-DDUNR 15	40	50	27	37	18.5	300	36	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
A50U-DDUNR 15	50	63	35	47	23.5	350	39	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002
L A25T-DDUNL 11	25	32	17	23	11.5	300	28	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	–
A32T-DDUNL 11	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.69	GI046	DD11	–
A40T-DDUNL 15	40	50	27	37	18.5	300	36	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
A50U-DDUNL 15	50	63	35	47	23.5	350	39	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002



19



GI044
GI046

DN.. 1506..
DN.. 1104..



20



DD11
DD154

DCS 09
DCS 12

1.7
3.9

DDS 267-01
DDS 266-02

US 2004-T09P
US 2002-T15P

FLAG T09P
FLAG T15P/3,5



21



AT002a
AT002b
AT002c

DN.. 1504..
CER DN.N 1506..
CER DN.A 1506..

–
DCS 12C4
DCS 12C2

DDS 266-01
–
–



ESZTERGÁLÁSI BEFOGÓK – ÁTTEKINTÉSI OLDAL

Poz.	Leírás
1	Az esztergálási befogó megnevezése
2	Anyagcsoport-ajánlások
3	Lapka rögzítőrendszere
4	Szemléltető ábra ¹⁾
5	Szerszám leírása
6	Munkadarab profilja
7	A szerszám sematikus rajza
8	Elérhető felületi minőség
9	Fogás jellege / munkakörülmények
10	Termékkalkulációk
11	Szerszám-kialakítás

Poz.	Leírás
12	Befogó ISO-kódja
13	Befogó méretei [mm] és szögei ²⁾ [°]
14	Belső hűtőfolyadék-hozzávezetés
15	Tömeg [kg]
16	Kompatibilis lapkacsoport ³⁾
17	Pótalkatrészcsoporthoz ^{3), 4)}
18	Tartozékcsoporthoz ^{3), 4)}
19	Kompatibilis lapkák
20	Pótalkatrészek
21	Különleges tartozékok

¹⁾ Eszterga lapkatartókat általában jobbos kivitelben ábrázoljuk (R).

²⁾ GAMO = élráhelyezési szög (lásd műszaki rész)

LAMS = terelőszög (lásd műszaki rész)

³⁾ A különleges tartozékok, alkalmazható lapkák és pótalkatrészek csoportosításai a katalógusban való tájékozódást segíti. Rendelés leadásnál a termékkódot kell megnevezni.

⁴⁾ A pótalkatrészek és tartozékok többsége ikonosan van feltüntetve. Az ikonok jelentései nem találhatók meg az ikonok listájában. A csavarok ikonjai a meghúzási nyomatékkal vannak kiegészítve.



ESZTERGÁLÁSI BEFOGÓK – IKONOK ÁTTEKINTÉSE

ÁLTALÁNOS IKONOK

	Elsődleges felhasználás		Simítás – nagyon jó felületi minőség		Alkalmas stabil munkakörülményekhez
	Lehetséges felhasználás		Közepes megmunkálás – jó felületi minőség		Alkalmas instabil munkakörülményekhez
			Nagyolás – korlátlan felületi érdesség		Alkalmas nagyon instabil munkakörülményekhez

JELLEMZŐK

	Első számú választás		Lapka wiper geometriával		Éles él
	Rövid forgácsú anyagokhoz		Nagy kinyúlás		Lekerekített él
	Szívós anyagokhoz (hosszú forgácsú)		Vasúti kerék megmunkálása		Él felülettel
	Nagy teljesítményű munkakörülmények		Vékony falú és vékony munkadarabok		Lekerekített él felülettel
	Nagy előtolású forgácsolás		Univerzális széles választékú opció		Éle dupla felülettel
	Nagy sebességű forgácsolás				Lekerekített él dupla felülettel

ESZTERGÁLÁSI MŰVELETEK

	Kúpos esztergálás – külső		Élletörés		A hátsó felület (váll) megmunkálása hátulról
	Kúpos esztergálás – belső		Élletörés hátulról		Többirányú másolóesztergálás – külső
	Másoló esztergálás (többirányú megmunkálás)		Élletörés furatban		Többirányú másolóesztergálás – belső
	Homlok-másolóesztergálás		Hosszirányú esztergálás vállal – külső		Egyirányú másolóesztergálás – külső
	Homlok-másolóesztergálás furatban		Hosszirányú esztergálás vállal – belső		Egyirányú másolóesztergálás – belső
	Homlokusztergálás vállal		Hosszirányú esztergálás váll nélkül – külső		Sekély radiális horony
	Homlokusztergálás váll nélkül		Hosszirányú esztergálás váll nélkül – belső		



ESZTERGÁLÁSI BEFOGÓK – IKONOK ÁTTEKINTÉSE

MŰSZAKI OLDALAK

	Kiváló simítás		Előtolás [mm/fordulat]		Nagyon magas vágósebesség, kiváló befogási merevség (stabil forgácsolási körülmények)
	Simítás		Éltartam [perc]		Magas vágósebesség, kiváló befogási merevség (stabil forgácsolási körülmények)
	Közepes forgácsolás		Lapkaminőség		Magas vágósebesség, korlátozott befogási merevség (változó fogásmélységek)
	Nagyolás		Bevonat		Közepes vágósebesség, korlátozott befogási merevség (enyhén szakított felületek megmunkálása)
	Nagy teljesítményű nagyolás		Vágósebesség		Alacsony vágósebesség, gyenge befogási merevség (szakított felületek megmunkálása)
	Multiplication factor for cutting speed		Vágóél profilkialakítás		Nagyon alacsony vágósebesség, gyenge befogási merevség (kifejezetten kedvezőtlen forgácsolási körülmények)
	Fogásmélység [mm]		Hűtés		

EGYÉB

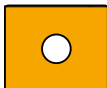
	Csavar szorítónyomatéka [Nm]		Fejcsoporthoz nagyoláshoz		Belső hűtőközeg-hozzávezetés
---	------------------------------	---	---------------------------	---	------------------------------

ISO-LAPKÁK, POZITÍV – NAVIGÁTOR

CCGT   60	CCMT   62	CCMW   68	CCGW CBN   69	
DCGT   86	DCMT   87	DCMW   92	DCGW CBN   92	DCMW PCD   93
ECGT   104	ECMT   105	ECMW   106	EPGX   110	EPMT   110
RCGT   118	RCMT   118	RCMW   120	RCMX   121	RCGX CER   123
SCGT   134	SCMT   135	SCMW   138	SPMR   146	SPUN   146
SPGN CER   147				
TCGT   149	TCMT   150	TCMW   154	TCGW CBN   154	

TPGX   162	TPMR   163	TPUN   164	TPGN CER   164	
VBMT   168	VBGW CBN   171	VCGT   186	VCGW   189	VCGX   189
VCMT   190	VCMW   191	VCMW PCD   192		
WCGT   212	WCGX   213	WCMT   213		

ISO-LAPKÁK, NEGATÍV – NAVIGÁTOR

CNGG   222	CNMA   222	CNMG   223	CNMM   234
CNGA CER   238	CNGN CER   238	CNGA CBN   239	
DNMA   260	DNMG   260	DNMM   270	DNGA CER   271
DNGN CER   271			
DNGA CBN   272			
KNUX   284			
LNUX 40, LN.X 50   289			
RNMG   294	RNGN CER   294		

ISO-LAPKÁK, NEGATÍV – NAVIGÁTOR

SNMA   300	SNMG   301	SNMM   307	SNMX   311	
SNGA CER   311	SNGN CER   312			
TNMA   334	TNMG   335	TNMM   342	TNGA CER   343	TNGN CER   344
TNGA CBN   344				
VNMG   356	VNGA CER   359	VNGA CBN   359		
WNMA   366	WNMG   366	WNMM   375	WNGA CBN   376	

P


Kifejezetten kedvezőtlen forgácsolási körülmények


Kedvezőtlen forgácsolási körülmények


Stabil forgácsolási körülmények


Vékony falú, karcsú alkatrészek esztergálásához



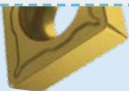
1. választás

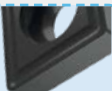
Lehetséges felhasználás


RF


SR

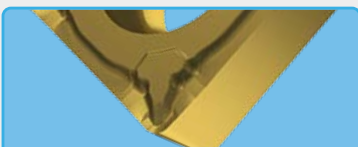

FF2


FM2

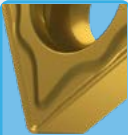

RM3


OR


FF


UR


FM

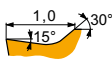
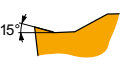
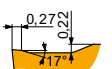

RM

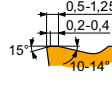

DR4


SF3



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

UR		A finommegmunkálástól a simításig, acélok és öntöttvasak, potenciálisan rozsdamentes acél folyamatos és megszakított forgácsolásához tervezték
FM		Simítástól az előnagyolásig, acélok és rozsdamentes acélok, potenciálisan öntöttvasak és nemvas anyagok folyamatos és közepesen megszakított forgácsolásához tervezték
RM		Acélok, rozsdamentes acélok és öntöttvasak, potenciálisan szuperötvözetek és edzett anyagok folyamatos és megszakított forgácsolásban végzett előnagyolásához tervezték

OR		Acélok, rozsdamentes acélok és öntöttvasak, potenciálisan szuperötvözetek folyamatos és megszakított forgácsolásban végzett nagyolásához és nagy teljesítményű nagyolásához tervezték

M


Kifejezetten kedvezőtlen forgácsolási körülmények


Kedvezőtlen forgácsolási körülmények


Stabil forgácsolási körülmények


Vékony falú, karcsú alkatrészek esztergálásához



1. választás



Lehetséges felhasználás



NF1



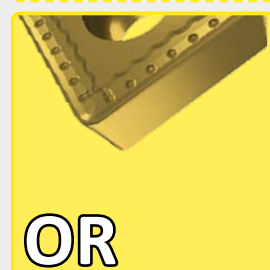
FM2



RF



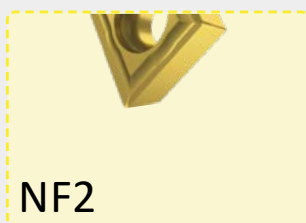
SR



OR



SF2



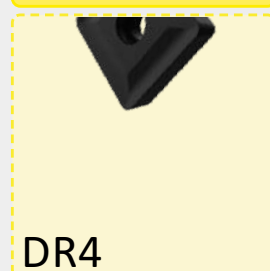
NF2



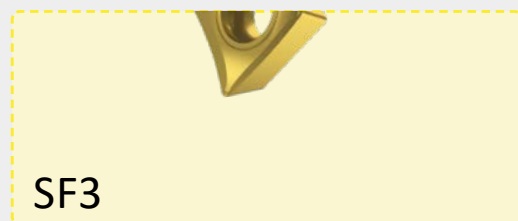
FM



RM



DR4



SF3



SI



FF



F



M



R



HR



0.05 – 0.2 mm/fordulat

0.05 – 0.2 mm/fordulat

0.2 – 0.4 mm/fordulat

0.4 – 1.0 mm/
fordulat

> 1.0 mm/fordulat



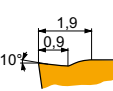
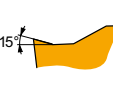
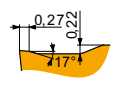
0.05 – 2 mm

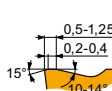
0.05 – 2 mm

2 – 4 mm

4 – 10 mm

> 10 mm

NF1		A finommegmunkálástól a közepes megmunkálásig alkalmazható pozitív kialakítás, rozsdamentes acélok és szuperötvözetek, potenciálisan acélok, nemvas és edzett anyagok folyamatos forgácsolásához
FM		Símitástól az előnagyalásig, acélok és rozsdamentes acélok, potenciálisan öntöttvasak és nemvas anyagok folyamatos és közepesen megszakított forgácsolásához tervezték
RM		Acélok, rozsdamentes acélok és öntöttvasak, potenciálisan szuperötvözetek és edzett anyagok folyamatos és megszakított forgácsolásban végzett előnagyalásához tervezték

OR		Acélok, rozsdamentes acélok és öntöttvasak, potenciálisan szuperötvözetek folyamatos és megszakított forgácsolásban végzett nagyolásához és nagy teljesítményű nagyolásához tervezték



ISO-LAPKÁK, POZITÍV – FORGÁCSTÖRŐ NAVIGÁTOR

K



Kifejezetten kedvezőtlen forgácsolási körülmények



Kedvezőtlen forgácsolási körülmények



Stabil forgácsolási körülmények



Vékony falú, karcsú alkatrészek esztergálásához



1. választás



Lehetséges felhasználás

RM3

.CMW

RF

RM

SF3

SR

OR

DR4



0.05 – 0.2 mm/fordulat

0.05 – 0.2 mm/fordulat

0.2 – 0.4 mm/fordulat

0.4 – 1.0 mm/
fordulat

> 1.0 mm/fordulat



0.05 – 2 mm

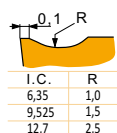
0.05 – 2 mm

2 – 4 mm

4 – 10 mm

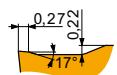
> 10 mm

RF



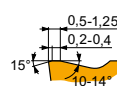
Öntöttvasak, és potenciálisan acélok, rozsdamentes acélok és edzett anyagok folyamatos és megszakított forgácsolásban végzett nagyolásához tervezték

RM



Acélok, rozsdamentes acélok és öntöttvasak, potenciálisan szuperötvözetek és edzett anyagok folyamatos és megszakított forgácsolásban végzett előnagyolásához tervezték

OR



Acélok, rozsdamentes acélok és öntöttvasak, potenciálisan szuperötvözetek folyamatos és megszakított forgácsolásban végzett nagyolásához és nagy teljesítményű nagyolásához tervezték

N



Kifejezetten kedvezőtlen forgácsolási körülmények



Kedvezőtlen forgácsolási körülmények



Stabil forgácsolási körülmények



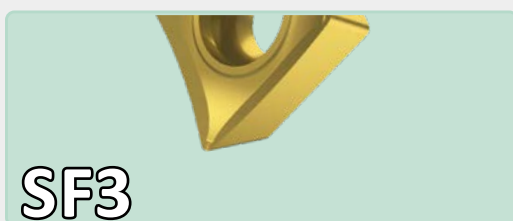
Vékony falú, karcsú alkatrészek esztergálásához



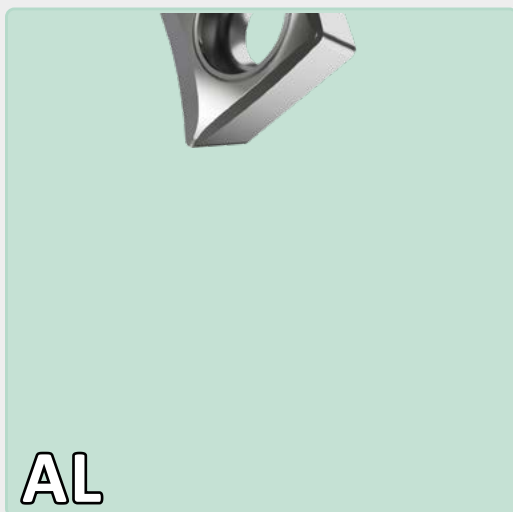
1. választás



Lehetséges felhasználás



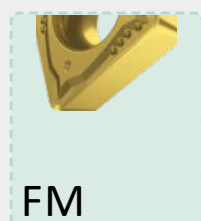
SF3



AL



NF1



FM



FF



F



M



R



HR



0.05 – 0.2 mm/fordulat

0.05 – 0.2 mm/fordulat

0.2 – 0.4 mm/fordulat

0.4 – 1.0 mm/fordulat

> 1.0 mm/fordulat



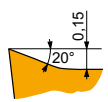
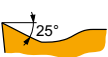
0.05 – 2 mm

0.05 – 2 mm

2 – 4 mm

4 – 10 mm

> 10 mm

SF3		Nagyon pozitív kialakítás finommegmunkáláshoz és simításhoz, szuperötvözetek, rozsdamentes acélok és nemvas anyagok, potenciálisan acél, öntöttvas és edzett anyagok folyamatos forgácsolásához
AL		Rendkívül pozitív kialakítás a szupersimítástól a nagylásig, alumínium, alumíniumötvözetek és más nemvas anyagok, potenciálisan szuperötvözetek folyamatos forgácsolásához



ISO-LAPKÁK, POZITÍV – FORGÁCSTÖRŐ NAVIGÁTOR

S



Kifejezetten kedvezőtlen forgácsolási körülmények



Kedvezőtlen forgácsolási körülmények



Stabil forgácsolási körülmények



Vékony falú, karcsú alkatrészek esztergálásához



1. választás



Lehetséges felhasználás

NF1

SF3

NF2

SF2



0.05 – 0.2 mm/fordulat

0.05 – 0.2 mm/fordulat

0.2 – 0.4 mm/fordulat

0.4 – 1.0 mm/
fordulat

> 1.0 mm/fordulat



0.05 – 2 mm

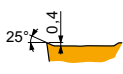
0.05 – 2 mm

2 – 4 mm

4 – 10 mm

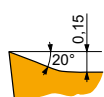
> 10 mm

SF2



Nagyon pozitív kialakítás finommegmunkáláshoz és simításhoz, szuperötvezetek, potenciálisan rozsdamentes acélok, acélok és nemvas anyagok folyamatos forgácsolásához

SF3



Nagyon pozitív kialakítás finommegmunkáláshoz és simításhoz, szuperötvezetek, rozsdamentes acélok és nemvas anyagok, potenciálisan acél, öntöttvas és edzett anyagok folyamatos forgácsolásához

NF2



A szupersimítástól az előnagyolásig alkalmazható pozitív kialakítás, rozsdamentes acélok és szuperötvezetek folyamatos forgácsolásához

H


Kifejezetten
kedvezőtlen
forgácsolási
körülmények


Kedvezőtlen
forgácsolási
körülmények


Stabil
forgácsolási
körülmények


Vékony falú,
karcsú alka-
trészek
esztergálá-
sához



1. választás



Lehetséges felhasználás

RM3



NF1



.CMW



SF3



0.05 – 0.2 mm/fordulat

0.05 – 0.2 mm/fordulat

0.2 – 0.4 mm/fordulat

0.4 – 1.0 mm/fordulat

> 1.0 mm/fordulat



0.05 – 2 mm

0.05 – 2 mm

2 – 4 mm

4 – 10 mm

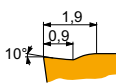
> 10 mm

SF3



Nagyon pozitív kialakítás finommegmunkáláshoz és simításhoz, szuperötvezetek, rozsdamentes acélok és nemvas anyagok, potenciálisan acél, öntöttvas és edzett anyagok folyamatos forgácsolásához

NF1



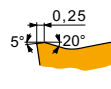
A finommegmunkálástól a közepes megmunkálásig alkalmazható pozitív kialakítás, rozsdamentes acélok és szuperötvezetek, potenciálisan acélok, nemvas és edzett anyagok folyamatos forgácsolásához

.CMW



Szupersimítástól előnagyolásig, öntöttvasak és potenciálisan edzett anyagok folyamatos és enyhén megszakított forgácsolásához

RM3



Öntöttvasak, és potenciálisan acélok, rozsdamentes acélok és edzett anyagok folyamatos és megszakított forgácsolásban végzett nagyolásához tervezték

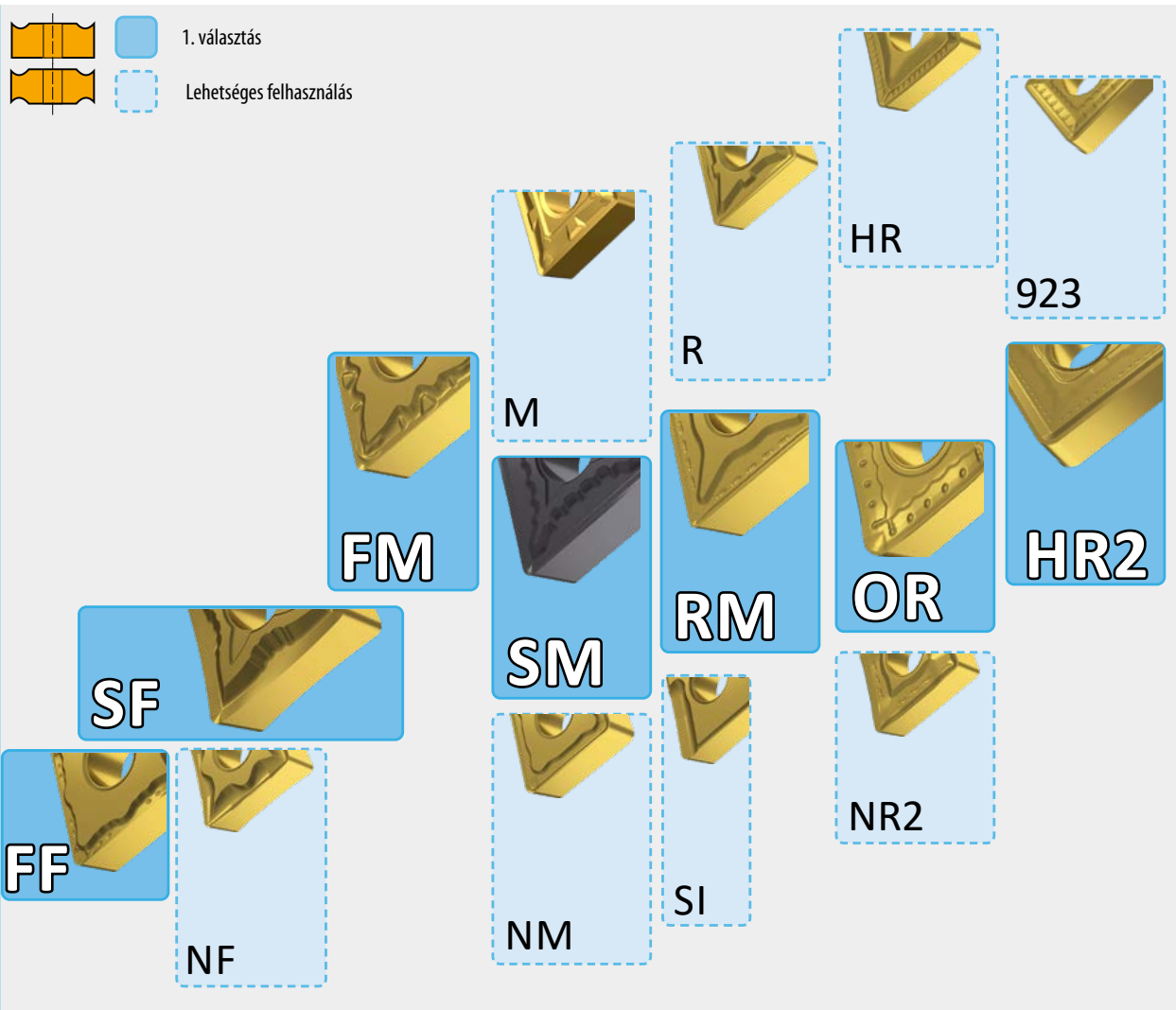
P


Kifejezetten kedvezőtlen forgácsolási körülmények

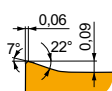
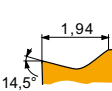
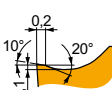

Kedvezőtlen forgácsolási körülmények

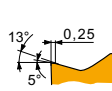
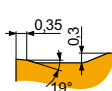
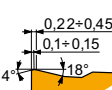

Stabil forgácsolási körülmények


Vékony falú, karcsú alkatrészek esztergálásához



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

FF		Rendkívül pozitív geometria szupersimításhoz, rozsdamentes acél és acél, potenciálisan öntöttvas folyamatos forgácsolásában
SF		Sokoldalú pozitív geometria, acélok, rozsdamentes acélok, öntöttvasak, szuperötvözetek és edzett anyagok, potenciálisan nemvas anyagok és vékony falak szupersimításhoz folyamatos forgácsolással
FM		Pozitív geometria simítástól az előnagyolásig, acélok és öntöttvasak, potenciálisan szuperötvözetek folyamatos és közepesen megszakított forgácsolásához

SM		Pozitív geometria rozsdamentes acélok, szuperötvözetek, acélok és öntöttvasak, potenciálisan nemvas anyagok és edzett anyagok, valamint vékony falak közepes megmunkálásához folyamatos és megszakított forgácsolással
RM		Acélok, rozsdamentes acélok és öntöttvasak, potenciálisan szuperötvözetek folyamatos és megszakított forgácsolásban végzett előnagyolásához és nagyolásához
OR		Acélok és öntöttvasak, potenciálisan rozsdamentes acélok és szuperötvözetek folyamatos és megszakított forgácsolásához simítástól a nagy teljesítményű nagyolásig

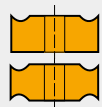
M


Kifejezetten kedvezőtlen forgácsolási körülmények


Kedvezőtlen forgácsolási körülmények


Stabil forgácsolási körülmények


Vékony falú, karcsú alkatrészek esztergálásához

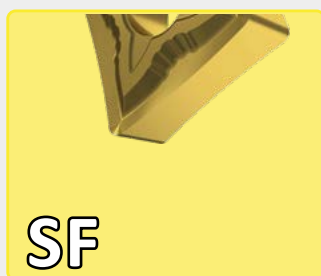


1. választás

Lehetséges felhasználás



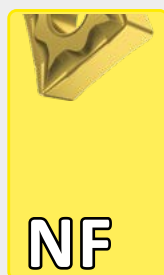
FM



SF



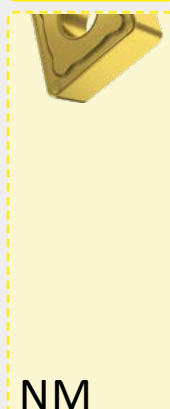
FF



NF



SM



NM



NRM



NMR



SI



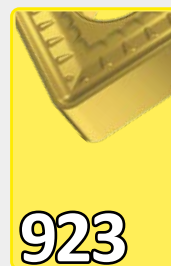
HR



OR



NR2



923



HR2



0.05 – 0.2 mm/fordulat

0.05 – 0.2 mm/fordulat

0.2 – 0.4 mm/fordulat

0.4 – 1.0 mm/
fordulat

> 1.0 mm/fordulat



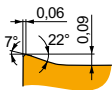
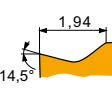
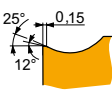
0.05 – 2 mm

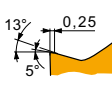
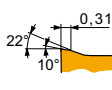
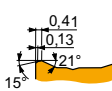
0.05 – 2 mm

2 – 4 mm

4 – 10 mm

> 10 mm

FF		Rendkívül pozitív geometria szupersimításhoz, rozsdamentes acél és acél, potenciálisan öntöttvas folyamatos forgácsolásában
SF		Sokoldalú pozitív geometria, acélok, rozsdamentes acélok, öntöttvasak, szuperötvözetek és edzett anyagok, potenciálisan nemvas anyagok és vékony falak szupersimításhoz folyamatos forgácsolással
NF		Rendkívül pozitív kialakítás rozsdamentes acél és acél, potenciálisan öntöttvas, nemvas anyagok és szuperötvözetek folyamatos forgácsolásához, szupersimítástól a közepes megmunkálásig

SM		Pozitív geometria rozsdamentes acélok, szuperötvözetek, acélok és öntöttvasak, potenciálisan nemvas anyagok és edzett anyagok, valamint vékony falak közepes megmunkáláshoz folyamatos és megszakított forgácsolással
NMR		A közepes megmunkálástól a nagyolásig alkalmazható pozitív kialakítás, rozsdamentes acélok, lágyacélok szuperötvözetek folyamatos forgácsolásához
NR2		Acélok és rozsdamentes acélok, potenciálisan öntöttvasak és szuperötvözetek folyamatos és megszakított forgácsolásához simítástól a nagyolásig



ISO-LAPKÁK, NEGATÍV – FORGÁCSTÖRŐ NAVIGÁTOR

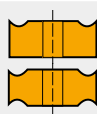
K


Kifejezetten
kedvezőtlen
forgácsolási
körülmények


Kedvezőtlen
forgácsolási
körülmények


Stabil
forgácsolási
körülmények

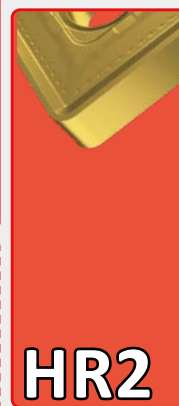
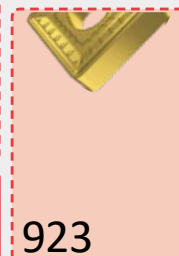
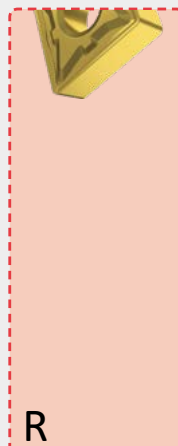
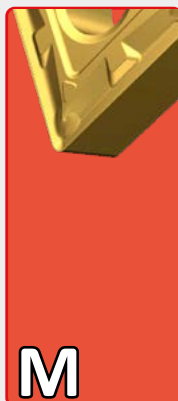

Vékony falú,
karcsú alka-
trészek
esztergálá-
sához



1. választás



Lehetséges felhasználás



0.05 – 0.2 mm/fordulat

0.05 – 0.2 mm/fordulat

0.2 – 0.4 mm/fordulat

0.4 – 1.0 mm/
fordulat

> 1.0 mm/fordulat



0.05 – 2 mm

0.05 – 2 mm

2 – 4 mm

4 – 10 mm

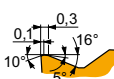
> 10 mm

.NMA



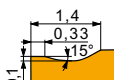
Szupersimítástól előnagyalásig, öntöttvasak és potenciálisan edzett anyagok folyamatos és enyhén megszakított forgácsolásához

M



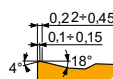
Öntöttvasak, potenciálisan acélok és edzett anyagok folyamatos és megszakított forgácsolásához simítástól előnagyalásig

KR



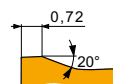
Öntöttvasak, potenciálisan acélok és edzett anyagok folyamatos és megszakított forgácsolásához előnagyalástól nagyalásig

OR



Acélok és öntöttvasak, potenciálisan rozsdamentes acélok és szuperötvözetek folyamatos és megszakított forgácsolásához simítástól a nagy teljesítményű nagyalásig

HR2



Acélok és öntöttvasak, potenciálisan rozsdamentes acélok folyamatos és megszakított forgácsolásához simítástól a nagy teljesítményű nagyalásig nagy előtolással

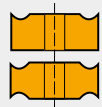
N


Kifejezetten kedvezőtlen forgácsolási körülmények

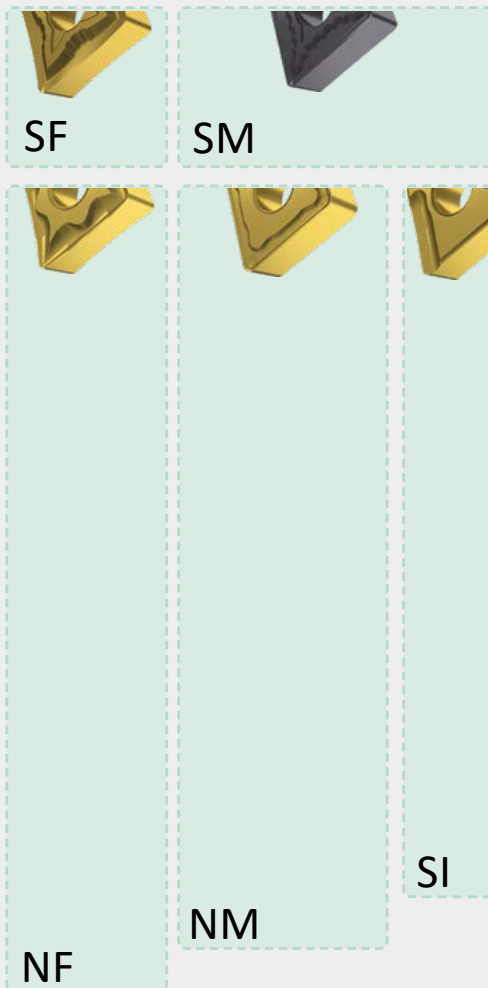

Kedvezőtlen forgácsolási körülmények


Stabil forgácsolási körülmények

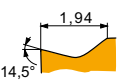
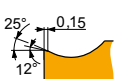
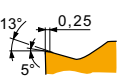

Vékony falú, karcsú alkatrészek esztergálásához

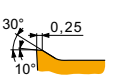
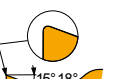


 1. választás
 Lehetséges felhasználás



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

SF		Sokoldalú pozitív geometria, acélok, rozsdamentes acélok, öntöttvasak, szuperötvözetek és edzett anyagok, potenciálisan nemvas anyagok és vékony falak szupersimításához folyamatos forgácsolással
NF		Rendkívül pozitív kialakítás rozsdamentes acél és acél, potenciálisan öntöttvas, nemvas anyagok és szuperötvözetek folyamatos forgácsolásához, szupersimítástól a közepes megmunkálásig
SM		Pozitív geometria rozsdamentes acélok, szuperötvözetek, acélok és öntöttvasak, potenciálisan nemvas anyagok és edzett anyagok, valamint vékony falak közepes megmunkálásához folyamatos és megszakított forgácsolással

NM		Rendkívül pozitív kialakítás rozsdamentes acél és acél, potenciálisan öntöttvas, nemvas anyagok és szuperötvözetek folyamatos forgácsolásához szupersimítástól a közepes megmunkálásig és nagyolásig
SI		Pozitív geometria szupersimítástól az előnagyolásig, acélok és rozsdamentes acélok és öntöttvasak, potenciálisan nemvas anyagok folyamatos forgácsolásához



ISO-LAPKÁK, NEGATÍV – FORGÁCSTÖRŐ NAVIGÁTOR

S

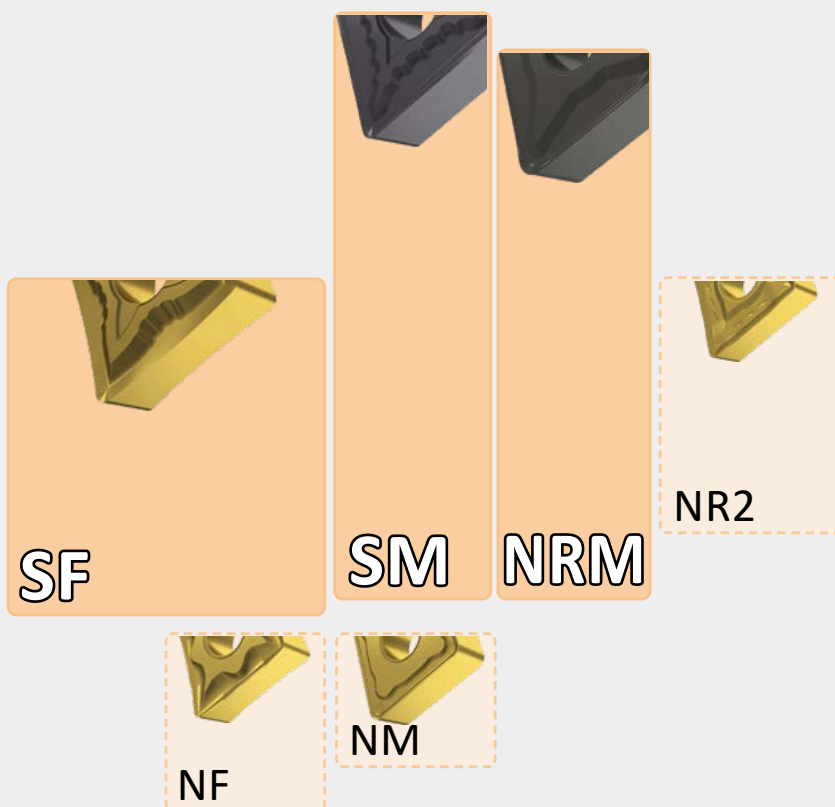

Kifejezetten
kedvezőtlen
forgácsolási
körülmények


Kedvezőtlen
forgácsolási
körülmények

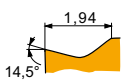
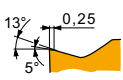
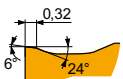

Stabil
forgácsolási
körülmények


Vékony falú,
karcsú alka-
trészek
esztergálá-
sához

 1. választás
 Lehetséges felhasználás



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

SF		Sokoldalú pozitív geometria, acélok, rozsdamentes acélok, öntöttvasak, szuperötvözetek és edzett anyagok, potenciálisan nemvas anyagok és vékony falak szuper-símitásához folyamatos forgácsolással
SM		Pozitív geometria rozsdamentes acélok, szuperötvö-zetek, acélok és öntöttvasak, potenciálisan nemvas anyagok és edzett anyagok, valamint vékony falak közepes megmunkálásához folyamatos és megszakított forgácsolással
NRM		A nagyolástól az előnagyolásig alkalmazható pozitív kialakítás, rozsdamentes acélok, lágyacélok és szuperöt-vözetek folyamatos forgácsolásához

H



Kifejezetten kedvezőtlen forgácsolási körülmények



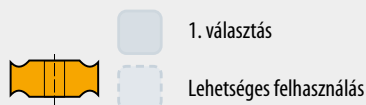
Kedvezőtlen forgácsolási körülmények



Stabil forgácsolási körülmények



Vékony falú, karcosú alkatrészek esztergálásához



0.05 – 0.2 mm/fordulat

0.05 – 0.2 mm/fordulat

0.2 – 0.4 mm/fordulat

0.4 – 1.0 mm/
fordulat

> 1.0 mm/fordulat



0.05 – 2 mm

0.05 – 2 mm

2 – 4 mm

4 – 10 mm

> 10 mm

SF		Sokoldalú pozitív geometria, acélok, rozsdamentes acélok, öntöttvasak, szuperötvözetek és edzett anyagok, potenciálisan nemvas anyagok és vékony falak szupersimításához folyamatos forgácsolással
SM		Pozitív geometria rozsdamentes acélok, szuperötvözetek, acélok és öntöttvasak, potenciálisan nemvas anyagok és edzett anyagok, valamint vékony falak közepes megmunkálásához folyamatos és megszakított forgácsolással
.NMA		Szupersimítástól előnagylásig, öntöttvasak és potenciálisan edzett anyagok folyamatos és enyhén megszakított forgácsolásához

R		Öntöttvasak, potenciálisan acélok és edzett anyagok folyamatos és megszakított forgácsolásához előnagylástól nagyolásig



ESZTERGÁLÁSI MINŐSÉGEK – NAVIGÁTOR

Csoport	Cementkarbid MTCVD-vel		Cementkarbid PVD-vel	Cementkarbid	CERMET
P01	T9310		T6310		TT010
P05					
P10					
P15		T9315			
P20					
P25	T9325	T8430		TT310	
P30					
P35	T9335				
P40					
P45					
P50					

Csoport	Cementkarbid MTCVD-vel		Cementkarbid PVD-vel	Cementkarbid	CERMET	
M01			T6310			
M05						
M10	T7325			T8315		
M15						
M20		T9325				
M25				T8430		
M30	T7335					
M35						
M40						

Csoport	Cementkarbid MTCVD-vel		Cementkarbid PVD-vel		Cementkarbid	CERMET
K01	T5305					
K05						
K10						
K15						
K20	T5315				HF7	
K25						
K30						
K35			T8430			
K40						

Csoport	Cementkarbid MTCVD-vel	Cementkarbid PVD-vel	Cementkarbid	CERMET
N01		T0315	HF7	
N05				
N10				
N15				
N20				
N25				
N30				

Csoport	Cementkarbid MTCVD-vel	Cementkarbid PVD-vel	Cementkarbid	CERMET
S01		T6310	H07	
S05				
S10				
S15				
S20	T7325			
S25	T7335			
S30				

Csoport	Cementkarbid MTCVD-vel	Cementkarbid PVD-vel	Cementkarbid	CERMET
H01	T5305	T6310		
H05				
H10				
H15				
H20	T9315	T8315		
H25				
H30				

ESZTERGÁLÁSI MINŐSÉGEK – NAVIGÁTOR

Minőségek azonosítása	Alkalmazási terület	Alkalmazás	Előtolás	Forgácsolási sebesség	Ellenállás a kedvezőtlen munkakörülményekkel szemben	Bevonat	Szín	Hordozó	Hűtési előny	Minőség leírása
T9310	P01 - P15	■				MT-CVD		FGM	++	Nagy súrlódásállóságú minőség, enyhén megszakított forgácsoláshoz. Simító vagy előnagyoló műveletekhez. Nagyoló műveletekhez is használható, ha a szerszám-gép-szerszám-munkadarab konfiguráció elég merev.
	K05 - K20	■	▴	▴	▴					
	H10 - H20	■								
T9315	P05 - P25	■				MT-CVD		FGM	++	Sokoldalúan felhasználható, még intenzív forgácsolási körülmények között is kiváló kopásállósági tulajdonságokkal rendelkező minőség. Megszakított forgácsolással járó műveletekhez is használható. Kiegyensúlyozott tulajdonságai révén ez a minőség az első választás lehet az esztergálási műveletek széles skálájához. Nem alkalmas kis forgácsolási sebességre.
	K05 - K25	■	▴	▴	▴					
	H10 - H20	■								
T9325	P15 - P35	■				MT-CVD		FGM	++	Technológiai szempontból ez egy rendkívül sokoldalúan felhasználható anyag, amely kedvezőtlen forgácsolási körülmények között is nagymértékben ellenáll a mechanikai sérüléseknek és kiváló kopásállóságot biztosít. Ennek az anyagnak a megfelelő alkalmazásához nagy forgácsolási sebességre van szükség.
	M10 - M30	■	▴	▴	▴					
	K15 - K35	■								
	S10 - S20	■								
T9335	P20 - P45	■				MT-CVD		FGM	+++	Az egyik legszívósabb minőség, amely különösen alkalmas kedvezőtlen forgácsolási feltételekhez közepes és magas előtolások és közepes forgácsolási sebességek esetén. Az elődeihez (M15–M40) képest nemcsak szívósabb, de kopásállóbb is, ami jól használható intenzív forgácsolási körülmények között.
	M15 - M40	■	▴	▴	▴					
	S15 - S25	■								
T7325	P15 - P35	■				MT-CVD		FGM	+++	Az egyik legáltalánosabb esztergályozási minőség. Kifejezetten rozsdamentes acél megmunkálásához tervezték. Optimális egyensúly a kopásállóság és a megbízható teljesítmény között. Megfelelő az esztergálási műveletek széles köréhez.
	M10 - M25	■	▴	▴	▴					
	S10 - S25	■								
T7335	P20 - P40	■				MT-CVD		FGM	+++	Funkcionálisan kiváló hordozóval rendelkező minőség, igen jó megbízhatósággal és jó kopásállósággal. A legjobban használható igen szívós M20–M40 anyagok megmunkálására.
	M20 - M40	■	▴	▴	▴					
	S15 - S25	■								
T5305	P05 - P15	■				MT-CVD		H	+	Nagyon magas kémiai kopásállósággal rendelkező minőség; megfelelő simító műveletekhez, nagy forgácsolási sebességek esetén. Nagy kopásállósága miatt alkalmazható edzett és kezelt anyagok termelékeny K01–K15 megmunkálására.
	K01 - K15	■	▴	▴	▴					
	H05 - H15	■								
T5315	P10 - P25	■				MT-CVD		H	+	Elsősorban termelékeny megmunkálásra szánt minőség, amely jó kopásállósággal és üzemi megbízhatósággal rendelkezik. A jellemzőinek köszönhetően az anyag különösen alkalmas nagyolási és simítási műveletekhez jó és enyhén kedvezőtlen forgácsolási feltételekhez.
	K10 - K25	■	▴	▴	▴					
	H15 - H25	■								
6640	P20 - P40	■				MT-CVD		H	+++	Az egyik legszívósabb esztergálóanyag, amely különösen nagyolási műveletekhez használható, vagy ott, ahol fontos az üzemi megbízhatóság kedvezőtlen forgácsolási körülmények között. Egy újabb ideális választás alacsony-közepes forgácsolási sebességekkel és közepes-magas előtolásokkal dolgozó gépekhez.
	M20 - M35	■	▴	▴	▴					
	K25 - K40	■								



ESZTERGÁLÁSI MINŐSÉGEK – NAVIGÁTOR

Minőségek azonosítása	Alkalmazási terület	Alkalmazás	Előtolás	Forgácsolási sebesség	Ellenállás a kedvezőtlen munkakörülményekkel szemben	Bevonat	Szín	Hordozó	Hűtési előny	Minőség leírása
T8315	P05 - P20	■				PVD		submicron H	++	Kiváló kopásállósággal, ugyanakkor átlagon felüli üzembiztonsággal rendelkező minőség, amely alkalmas közepes és nagy forgácsolási sebességgel végzett megmunkáláshoz rövid forgácsú, keményebb anyagoknál.
	M05 - M20	■								
	K05 - K25	■								
	N05 - N25	■								
	S05 - S15	■								
	H05 - H15	■								
T8430 NEW	P20 - P40	■				PVD		submicron H	+++	Kétségtelenül a legsokoldalúbb forgácsolóanyag, alkalmas mindenféle anyag megmunkálására, és gyakorlatilag mindenféle típusú esztergálási műveletben használható. Fő előnye az üzemi megbízhatósága és a jó súrlódási tulajdonságai; ezért használható közepes és kis forgácsolási sebességekhez.
	M20 - M35	■								
	K25 - K40	■								
	N15 - N30	■								
	S15 - S25	■								
	H15 - H25	■								
T8330	P25 - P40	■				PVD		submicron H	+++	Sokoldalú forgácsolóanyag, alkalmas mindenféle anyag megmunkálására, és gyakorlatilag mindenféle típusú esztergálási műveletben használható. Fő előnye az üzemi megbízhatósága és a jó súrlódási tulajdonságai; ezért használható közepes és kis forgácsolási sebességekhez.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	N15 - N30	■								
	S15 - S25	■								
	H15 - H25	■								
T8345	P30 - P50	■				PVD		submicron H	+++	Ez a legszívósabb esztergálási minőség, amely főleg a legnehezebb forgácsolási körülményekhez készült, és nagy üzemi megbízhatóságot igénylő alkalmazásokban használható. Ezen jellemzők miatt az anyagot kisebb forgácsolási sebességekhez ajánljuk.
	M20 - M40	■								
	K30 - K40	■								
	S20 - S30	■								
T6310	P01 - P15	■				PVD		ultra submicron H	+++	Magas kopásállóságú esztergálási minőség, felső PVD bevonattal. Alkalmas simítási műveletekhez és olyan alkalmazásokhoz, ahol az éles forgácsolóél és a magas kopásállóság együttesen nagy jelentőséggel bír
	M01 - M15	■								
	K05 - K20	■								
	N05 - N20	■								
	S01 - S15	■								
	H01 - H15	■								
T0315	N05 - N20	■				PVD		submicron H	++	Szubmikronos minőség nemvas fémek és ötvözetek esztergálására, a kopásállóság és a szívósság egyensúlyával. Egyedi bevonattal és kiváló súrlódási tulajdonságokkal rendelkezik.
HF7	M10 - M20	■				×		submicron H	++	Bevonat nélküli minőség, elsősorban nemvas fémek megmunkálásához; amely azonban használható más anyagokhoz is (kivéve az acélt). Ez az anyag használható esztergáláshoz, maráshoz és fúráshoz is.
	K10 - K25	■								
	N10 - N25	■								
H07	M05 - M15	■				×		submicron H	++	Bevonat nélküli esztergálási minőség, amely olyan megmunkálási alkalmazásokhoz használható, ahol az oxidációval szembeni ellenállás nem meghatározó szempont a szerszám éltartama szempontjából. Titánalapú ötvözetek megmunkálására terveztek. A minőséget nagy szilárdságú forgácsolóél és jó kopásállóság jellemzi.
	K10 - K25	■								
	N10 - N30	■								
	S01 - S20	■								
TT310	P10 - P25	■				PVD		cermet	+/-	Bevonatos cermet szénacélok és acélötvözetek (és rozsdamentes acélok) finom és simító esztergálásához. Kiváló súrlódási tulajdonságait tovább javítja a PVD-eljárásal készült bevonat.
	M15 - M25	■								



ESZTERGÁLÁSI MINŐSÉGEK – NAVIGÁTOR

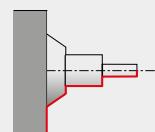
Minőségek azonosítása	Alkalmazási terület	Alkalmazás	Előtolás	Forgácsolási sebesség	Ellenállás a kedvezőtlen munkakörülményekkel szemben	Bevonat	Szín	Hordozó	Hűtési előny	Minőség leírása
TT010	P01 - P10	■				×		cermet	+ / -	Bevonat nélküli cermet, amely mindenféle típusú acél (és rozsdamentes acél) finom megmunkálására alkalmas alacsony előtolásokkal. Fő előnye a forgácsolóél minimális sugara és a nagy ellenálló-képessége a fizikai és vegyi kopási mechanizmusokkal szemben.
	M01 - M10	■				×		cermet	+ / -	
TC100	K01 - K15	■				×		ceramics	- -	Kerámiaminőség öntöttvas megmunkálásához. Megfelelő nagy forgácsolási sebességekkel végzett munkához stabil körülmények között.
TB310	K01 - K10	■				×		CBN	- -	CBN-minőség edzett anyagok megmunkálásához. Megfelelő nagy forgácsolási sebességekhez és kis előtolással végzett munkához stabil körülmények között.
	S05 - S10	■				×		CBN	- -	
	H01 - H10	■				×		CBN	- -	
PD1	N05 - N25	■				×		PCD	-	PKD-minőség nemvas anyagok esztergálásához. Ideális választás nagy forgácsolási sebességekhez és kis előtolással végzett munkához stabil körülmények között.
333TN	P45 - P50	■				PVD		HSS	+++	HSS-hordozóból és vékony, kemény PVD-bevonatból álló speciális minőség. A legszívósabb forgácsolási minőség a portfólióban. Az ilyen minőségű lapkák csak és kizárólag reteszhornyok kialakításához használatosak.
	M35 - M40	■				PVD		HSS	+++	
	K35 - K40	■				PVD		HSS	+++	

Alapréteg	
H	WC-Co alapú alapréteg
submicron H	Finomszemcsés WC-Co alapú alapréteg (< 1 mm)
ultra submicron H	Kifejezetten finomszemcsés WC-Co alapú alapréteg (< 0,5 mm)
FGM	Funkcionális alapréteg
Cermet	Cementált karbid, WC nélkül
ceramics	Kerámia
PCD	Polikristályos gyémánt
CBN	Köbös bórnitrid
HSS	Gyorsacél

Bevonat	
MT-CVD	Kémiai előállított bevonat
PVD	Fizikai úton előállított bevonat
×	Bevonat nélküli lapkaminőség

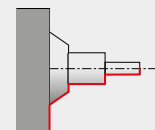
A hűtő-kenő folyadék előnyei	
+++	Hűtőközeg használata elengedhetetlen
++	Erősen ajánlott
+	Ajánlott
+ / -	Opcionális
- -	Ne használjon hűtőközeget
-	Hűtőközeg nem ajánlott

ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ
HOSSZÚ ÉS INSTABIL MUNKADARABOKHOZ (pozitív lapgeometriához)



SCAC(RL) EXT 90° CC.. 06 09 08×08 16×16 70 60 – 69	SCBC(RL) EXT 75° CC.. 09 12 12×12 25×25 71 60 – 69	SCDCR EXT 45° CC.. 06 10×10 72 60 – 69	SCFC(RL) EXT 90° CC.. 06 09 08×08 16×16 73 60 – 69
SCLC(RL) EXT 95° CC.. 06 08 09 12 08×08 25×25 74 60 – 69	SDJC(RL) EXT 93° DC.. 07 11 15 08×08 25×25 94 86 – 93	SDNCN EXT 62°30' DC.. 7 11 08×08 25×25 95 86 – 93	SEGC(RL) EXT 90° EC.. 08 12×12 16×16 107 104 – 106
SRDC(RL) EXT RC.. 08 20×20 32×25 126 118 – 123	SRDCN EXT RC.. 06 08 10 12 16 12×12 32×25 127 118 – 123	SRSC(RL) EXT RC.. 06 08 10 12 16 12×12 32×25 128 118 – 123	SSBC(RL) EXT 75° SC.. 09 12 25 38 12×12 60×60 139 134 – 138
SSDCN EXT 45° SC.. 09 12 12×12 25×25 140 134 – 138	SSKC(RL) EXT 75° SC.. 09 12 12×12 25×25 141 134 – 138	STFC(RL) EXT 90° TC.. 11 16 16×16 25×25 155 149 – 154	STFC(RL)-A EXT 90° TC.. 11 20×20 156 149 – 154

ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ
HOSSZÚ ÉS INSTABIL MUNKADARABOKHOZ (pozitív lapkageometriához)

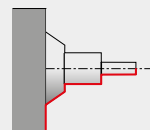


STJC(RL) EXT 93° TC.. 11 16 16×16 25×25 157 149 – 154	SVAC(RL)-DC EXT 90° VC.. 13 10×10 25×25 193 186 – 192	SVGC(RL) EXT 90° VC.. 07 08×08 16×16 194 186 – 192	SVHB(C)(RL) EXT 107°30' VB, VC.. 11 16 16×16 25×25 172, 195 168 – 171 186 – 192
SVJB(C)(RL) EXT 93° VB, VC.. 11 13 16 12×12 32×25 173, 196 168 – 171 186 – 192	SVJC(RL)-DC EXT 93° VC.. 13 10×10 25×25 197 186 – 192	SVPB(C)(RL) EXT 117°30' VB, VC.. 11 16 16×16 32×25 174, 198 168 – 171 186 – 192	SVVB(C)N EXT 72°30' VB, VC.. 11 13 16 12×12 32×25 175, 199 168 – 171 186 – 192
SVXB(C)(RL) EXT 98° VB, VC.. 11 13 16 12×12 32×25 176, 200 168 – 171 186 – 192	SWLC(RL) EXT 95° WC.. 06 08 16×16 25×25 215 212 – 214	CKJN(RL) EXT 93° KN.. 16 20×20 32×25 287 284 – 286	C.-SCLC(RL) EXT NEW 95° CC.. 09 12 20 32 75 60 – 69
C.-SDJC(RL) EXT NEW 93° DC.. 11 C3 C5 96 86 – 93	C.-SDNCN EXT NEW 62°30' DC.. 11 C4 C5 97 86 – 93	C.-SRDCN EXT NEW RC.. 10 12 C4 C5 130 118 – 123	C.-SVHB(RL) EXT NEW 107°30' VB, VC.. 16 C4 C6 177, 201 168 – 171 186 – 192



ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

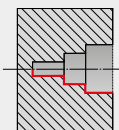
HOSSZÚ ÉS INSTABIL MUNKADARABOKHOZ (pozitív lapkageometriákhoz)



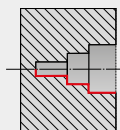
C.-SVJB(RL) EXT NEW			
93°		VB, VC..	
		11 16	
	C3 C6		
	178, 202		168 – 171 186 – 192

C.-SVVBN EXT NEW			
72°30'		VB, VC..	
		16	
	C4 C6		
	179, 203		168 – 171 186 – 192

HOSSZÚ ÉS INSTABIL MUNKADARABOKHOZ (pozitív lapkageometriákhoz)

41

ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - BELSŐ ÁTMÉRŐHÖZ
HOSSZÚ ÉS INSTABIL MUNKADARABOKHOZ (pozitív lapkageometriákhoz)



STFC(RL)-E INT	
90°	TC..
	06 09 11
	$\frac{8.5}{20}$
160	149 – 154

SVJB(RL) INT	
93°	VB, VC..
	11
	$\frac{25}{32}$
180, 204	168 – 171 186 – 192

SVLC(RL) INT	
95°	VC..
	13
	$\frac{27}{43}$
205	186 – 192

SVQB(C)(RL) INT	
107°30'	VB, VC..
	11 13 16
	$\frac{20}{50}$
181, 206	168 – 171 186 – 192

SVUB(C)(RL) INT	
93°	VB, VC..
	11 13 16
	$\frac{20}{50}$
182, 207	168 – 171 186 – 192

SVXC(RL) INT	
113°	VC..
	07
	$\frac{12.5}{17.5}$
208	186 – 192

SVXC(RL)-E INT	
113°	VC..
	07
	$\frac{12.5}{17.5}$
209	186 – 192

SWLC(RL) INT	
95°	WC..
	06 08
	$\frac{25}{40}$
216	212 – 214

SWUC(RL) INT	
93°	WC..
	02
	$\frac{5.8}{7.8}$
217	212 – 214

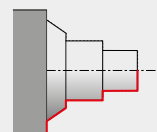
SWUC(RL)-E INT	
93°	WC..
	02
	$\frac{5.8}{7.8}$
218	212 – 214

C.-SCLC(RL) INT NEW	
95°	CC..
	09
	$\frac{C3}{C5}$
81	60 – 69

C.-SDUC(RL) INT NEW	
93°	DC..
	07 11
	$\frac{20}{32}$
102	86 – 93

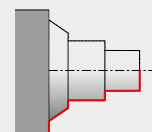
C.-SVQB(C)(RL) INT NEW	
108°	VB, VC..
	16
	33
183, 210	168 – 171 186 – 192

ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ
RÖVID ÉS STABIL MUNKADARABOKHOZ (negatív lapkageometriához)



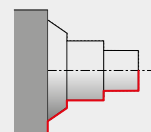
DCBN(RL) EXT 75° 20×20 40×40 240 CN.. 12 16 19 222 – 239	PCBN(RL) EXT 75° 20×20 50×50 245 CN.. 12 16 19 25 222 – 239	DCKN(RL) EXT 75° 20×20 32×32 242 CN.. 12 16 222 – 239	PCKN(RL) EXT 75° 20×20 40×40 246 CN.. 12 16 19 222 – 239
DCLN(RL) EXT 95° 16×16 40×40 243 CN.. 09 12 16 19 222 – 239	PCLN(RL) EXT 95° 20×20 50×50 247 CN.. 12 16 19 25 222 – 239	DDJN(RL) EXT 93° 20×20 32×32 273 DN.. 11 15 260 – 272	PDJN(RL) EXT 93° 20×20 32×32 274 DN.. 11 15 260 – 272
PDNN(RL) EXT 62°30' 20×20 32×25 275 DN.. 11 15 260 – 272	PDXN(RL) EXT 98° 20×20 32×25 276 DN.. 15 260 – 272	PRDCN EXT 32×25 50×50 124 RC.. 16 20 25 32 118 – 123	PRSC(RL) EXT 32×25 40×40 125 RC.. 16 20 25 118 – 123
DRSN(RL) EXT 25×25 295 RN.. 12 294	PRSN(RL) EXT 25×25 40×40 296 RN.. 12 15 19 294	DSBN(RL) EXT 75° 20×20 40×40 313 SN.. 12 15 19 300 – 312	PSBN(RL) EXT 75° 20×20 50×50 318 SN.. 12 15 19 25 300 – 312

ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ
RÖVID ÉS STABIL MUNKADARABOKHOZ (negatív lapkageometriához)



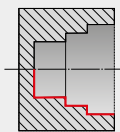
DSDNN EXT		PSDNN EXT		DSKN(RL) EXT		PSKN(RL) EXT	
45°	SN..	45°	SN..	75°	SN..	75°	SN..
	12 15 19 25		12 15 19 25		12 19		12 15 19 25
20×20 40×40		20×20 50×50		25×25 32×32		20×20 50×50	
315	300 – 312	320	300 – 312	316	300 – 312	321	300 – 312
DSSN(RL) EXT		PSSN(RL) EXT		DTFN(RL) EXT		PTFN(RL) EXT	
45°	SN..	45°	SN..	90°	TN..	90°	TN..
	12 15 19		12 15 19 25		16 22		16 22 27
20×20 40×40		20×20 50×50		20×20 25×25		16×16 40×40	
317	300 – 312	323	300 – 312	345	334 – 344	348	334 – 344
DTGN(RL) EXT		PTGN(RL) EXT		MTJN(RL) EXT		PTTN(RL) EXT	
90°	TN..	90°	TN..	93°	TN..	60°	TN..
	16 22		16 22 27		16 22		16 22
20×20 32×25		16×16 40×40		16×16 32×32		20×20 32×25	
346	334 – 344	349	334 – 344	347	334 – 344	350	334 – 344
DVJN(RL) EXT		MVJN(RL) EXT		DVPN(RL) EXT		DWLN(RL) EXT	
93°	VN..	93°	VN..	62°30'	VN..	95°	WN..
	16		16		16		06 08 10 13
20×20 32×25		20×20 32×25		20×20 32×25		16×16 40×40	
360	356 – 376	362	356 – 376	361	356 – 376	377	366 – 376

ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ
RÖVID ÉS STABIL MUNKADARABOKHOZ (negatív lapkageometriához)



MWLN(RL) EXT		PWLN(RL) EXT		C.-DCLN(RL) EXT NEW		C.-DDJN(RL) EXT NEW	
95°	WN.. 08	95°	WN.. 06 08	95°	CN.. 12 16 19	93°	DN.. 11 15
	25×25 40×40		16×16 32×25		C3 C8		C4 C6
	379		380		249		277
	366 – 376		366 – 376		222 – 239		260 – 272
C.-DDNNN EXT NEW		C.-DDUN(RL) EXT NEW		C.-DRSN(RL) EXT NEW		C.-DSRN(RL) EXT NEW	
62.5°	DN.. 15	93°	DN.. 15		RN.. 12	75°	SN.. 12 19
	C5 C6		C5 C6		C6		C4 C6
	278		279		297		326
	260 – 272		260 – 272		294		300 – 312
C.-DSDNN EXT NEW		C.-DSKN(RL) EXT NEW		C.-DSSN(RL) EXT NEW		C.-DTJN(RL) EXT NEW	
45°	SN.. 12 19	75°	SN.. 12	45°	SN.. 12	93°	TN.. 16
	C4 C6		C4		C4 C5		C4 C5
	324		325		327		351
	300 – 312		300 – 312		300 – 312		334 – 344
C.-DVJN(RL) EXT NEW		C.-DWLN(RL) EXT NEW					
93°	VN.. 16	95°	WN.. 06 08				
	C4 C6		C4 C6				
	363		381				
	356 – 376		366 – 376				

ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - BELSŐ ÁTMÉRŐHÖZ
RÖVID ÉS STABIL MUNKADARABOKHOZ (negatív lapkageometriához)



DCLN(RL) INT

95°

CN..

09
12

$\frac{32}{50}$

254 222 – 239

PCLN(RL) INT

95°

CN..

09
12
16
19

$\frac{20}{80}$

255 222 – 239

DDUN(RL) INT

93°

DN..

11
15

$\frac{25}{50}$

280 260 – 272

PDUN(RL) INT

93°

DN..

11
15

$\frac{25}{60}$

281 260 – 272

PSKN(RL) INT

93°

SN..

11
15

$\frac{32}{80}$

331 300 – 312

DTFN(RL) INT

90°

TN..

16
22

$\frac{32}{50}$

352 334 – 344

PTFN(RL) INT

90°

TN..

16
22

$\frac{32}{50}$

353 334 – 344

DVUN(RL) INT

93°

VN..

16

50

364 356 – 376

DWLN(RL) INT

95°

WN..

06
08

$\frac{32}{63}$

382 366 – 376

PWLN(RL) INT

95°

WN..

06
08

$\frac{20}{80}$

383 366 – 376

C.-DCLN(RL) INT NEW

95°

CN..

09
12
16

$\frac{25}{50}$

257 222 – 239

C.-DDUN(RL) INT NEW

93°

DN..

11

12

282 260 – 272

C.-DTFN(RL) INT NEW

91°

TN..

16

32

354 334 – 344

C.-DWLN(RL) INT NEW

95°

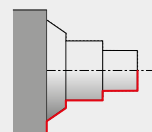
WN..

06
08

$\frac{27}{33}$

385 366 – 376

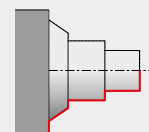
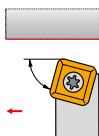
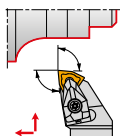
**ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - NAGY TELJESÍTMÉNYŰ
NAGYOLÁS- KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ**
FIX SZERSZÁMTARTÓK



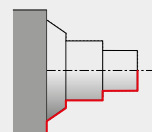
DCBN(RL) EXT 75° CN.. 19 40×40 240 222 – 239	PCBN(RL) EXT 75° CN.. 19 25 40×40 50×50 245 222 – 239	PCKN(RL) EXT 75° CN.. 19 40×40 246 222 – 239	DCLN(RL) EXT 95° CN.. 19 40×40 243 222 – 239
PCLN(RL) EXT 95° CN.. 19 25 40×40 50×50 247 222 – 239	PLBN(RL) EXT 75° LN.. 40 50 60×60 290 289	PRDCN EXT RC.. 20 25 32 40×40 50×50 124 118 – 123	PRSC(RL) EXT RC.. 16 25 40×40 125 118 – 123
PRSN(RL) EXT RN.. 19 40×40 296 294	DSBN(RL) EXT 75° SN.. 19 40×40 313 300 – 312	PSBN(RL) EXT 75° SN.. 19 25 40×40 50×50 318 300 – 312	DSDNN EXT 45° SN.. 19 25 40×40 315 300 – 312
PSDNN EXT 45° SN.. 19 25 40×40 50×50 320 300 – 312	PSKN(RL) EXT 75° SN.. 19 25 40×40 50×50 321 300 – 312	DSSN(RL) EXT 45° SN.. 19 40×40 317 300 – 312	PSSN(RL) EXT 45° SN.. 19 25 40×40 50×50 323 300 – 312



**ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK -NAGY TELJESÍTMÉNYŰ
NAGYOLÁS- KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ**
FIX SZERSZÁMTARTÓK

**SSBC(RL) EXT****75°****SC..****25
38****40×40
60×60**
139
134 – 138**DWLN(RL) EXT****95°****WN..****13****40×40**
377
366 – 376

**ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK -NAGY TELJESÍTMÉNYŰ
NAGYOLÁS- KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ**
CSERÉLHETŐ FEJES SZERSZÁMTARTÓK



KHP-CBNR + DKH(RL)	
75°	CN..
 DKHR+KHP-CBNR	 25
40×50 60×80	
251, 253	222 – 239

KHP-CBNL + DKH(RL)	
75°	CN..
 DKHR+KHP-CBNL	 25
40×50 60×80	
251, 253	222 – 239

KHP-CLNR/L + DKH(RL)	
95°	CN..
 DKHR+KHP-CLNR	 19 25
40×50 60×80	
252, 253	222 – 239

KHP-LBNR + DKH(RL)	
75°	LN..
 DKHR+KHP-LBNR	 40
40×50 60×80	
291, 292	289

KHP-LBNL + DKH(RL)	
75°	LN..
 DKHR+KHP-LBNL	 40
40×50 60×80	
291, 292	289

KHP-RSCR/L + DKH(RL)	
75°	RC..
 DKHR+KHP-RSCR	 20 25 32
40×50 60×80	
131, 132	118 – 123

KHP-SBNR + DKH(RL)	
75°	SN..
 DKHR+KHP-SBNR	 25
40×50 60×80	
328, 330	300 – 312

KHP-SBNL + DKH(RL)	
75°	SN..
 DKHR+KHP-SBNL	 25
40×50 60×80	
328, 330	300 – 312

KHP-SSNR/L + DKH(RL)	
45°	SN..
 DKHR+KHP-SSNR	 19 25
40×50 60×80	
329, 330	300 – 312

KHS-SBCR + DKH(RL)	
75°	SC..
 DKHR+KHS-SBC	 25 38
40×50 60×80	
142, 143	134 – 138

KHS-SBCL + DKH(RL)	
75°	SC..
 DKHR+KHS-SBCL	 25 38
40×50 60×80	
142, 143	134 – 138

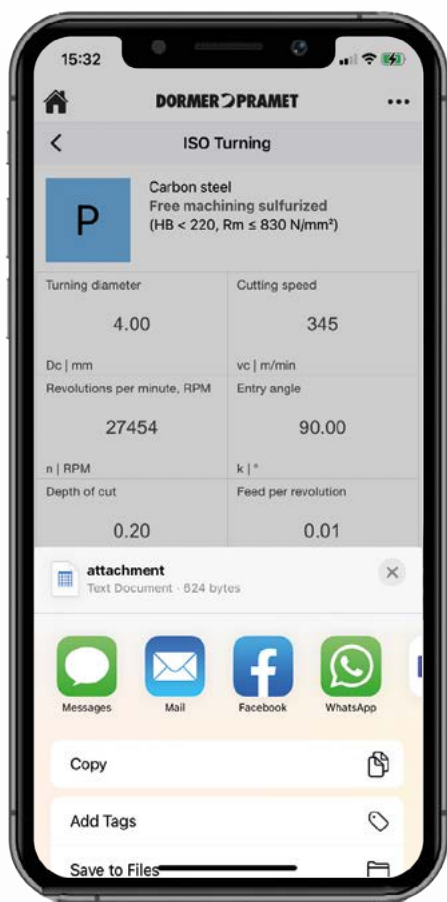


DORMER PRAMET



MINDIG KAPCSOLATBAN

Nincs Wi-Fi- vagy internetkapcsolata? A megmunkálási kalkulátor akkor is tökéletesen működik, amikor Ön offline, így mindig rendelkezésre áll, ha szüksége van rá. **Egyszerűen megbízható.**



Download on the
App Store



GET IT ON
Google Play



Download on
AppGallery



DORMER PRAMET

KÖVESSEN MINKET



SHARE



LIKE



COMMENT



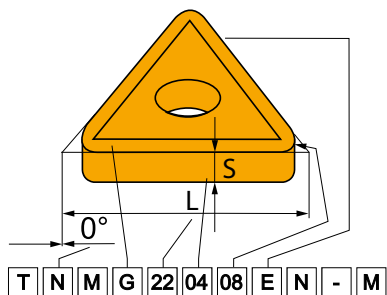
TAG



RE-TWEET



LAPKÁK – ISO SZABVÁNY SZERINTI MEGNEVEZÉSEK



ISO

ANSI

1

T
T

1

T
T

2

N
N

2

N
N

3

U
M

3

U
M

4

N
G

4

G

1

1

Lapkaalak

H



O



P



R



S



T



C



D



E



M



V



W



L



A



B



K



2

2

Lapka oldalszöge, lapka élráhelyezése

A



B



C



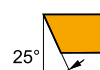
D



E



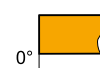
F



G



N



P



O

Speciális

4

4

Lapka típusa

N



R



F



A



M



G



W



T



Q



U



B



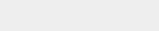
H



C



J



X

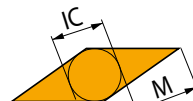
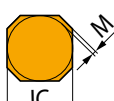
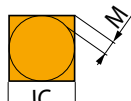
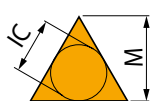
Speciális

3

3

Mérettűrések

	(mm)			(")		
	M (±)	S (±)	IC (±)	M (±)	S (±)	IC (±)
A	0.005	0.025	0.025	.0002"	.001"	.0010"
F	0.005	0.025	0.013	.0002"	.001"	.0005"
C	0.013	0.025	0.025	.0005"	.001"	.0010"
H	0.013	0.025	0.013	.0005"	.001"	.0005"
E	0.025	0.025	0.025	.0010"	.001"	.0010"
G	0.025	0.130	0.025	.0010"	.005"	.0010"
J	0.005	0.025	0.05 – 0.13	.0002"	.001"	.002 – 0.005"
K	0.013	0.025	0.05 – 0.13	.0005"	.001"	.002 – 0.005"
L	0.025	0.025	0.05 – 0.13	.0010"	.001"	.002 – 0.005"
M	0.08 – 0.18	0.130	0.05 – 0.13	.003 – 0.007"	.005"	.002 – 0.005"
N	0.08 – 0.18	0.025	0.05 – 0.13	.003 – 0.007"	.001"	.002 – 0.005"
U	0.05 – 0.38	0.130	0.05 – 0.13	.005 – 0.015"	.005"	.003 – 0.010"



LAPKÁK – ISO SZABVÁNY SZERINTI MEGNEVEZÉSEK

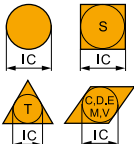
5	6	7	8	9	10
22	04	08			
22	04	08	E	N	M
5	6	7	8	9	10
4	3	2			
4	3	2	E	N	M

5													
Lapka vágóél hossza (lapka mérete)													
d = IC	H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K
(mm)	(in)												
3.97				03	06		04			06	02		
	5/32"					1.2							
4.76				04	08	04	05	04	04	08	L3		
	3/16"					1.5							
5.56				05	09	05	06	05	05	09	03		
	7/32"					1.8							
6.35		03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06
	1/4"					2							
7.94		04	03	05	07	13	08	09	06	07	13	05	07
	5/16"					2.5							
9.525		05	04	07	09	16	09	11	09	09	16	06	09
	3/8"					3							
12.7		07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12
	1/2"					4							
15.875		09	06	11	15	27	16	19	16	15	27	10	15
	5/8"					5							
19.05		11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	19
	3/4"					6							
25.40		14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25
	1"					8							
31.75		18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	31
	1 1/4"					10							

ANSI

5

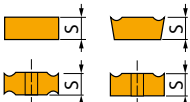
Belé írható kör



Symbol	d = I.C.	
	(mm)	(")
1	3.175	1/8"
1.2	3.969	5/32"
1.5	4.763	3/16"
1.8	5.556	7/32"
2	6.350	1/4"
2.5	7.938	5/16"
3	9.525	3/8"
4	12.700	1/2"
5	15.875	5/8"
6	19.050	3/4"
7	22.225	7/8"
8	25.400	1"
10	31.750	5/4"
12	38.100	6/4"

6

Lapka vastagsága



Symbol	S	
	(mm)	(")
1	1.588	1/16"
1.2	1.984	5/64"
1.5	2.381	3/32"
2	3.175	1/8"
2.5	3.969	5/32"
3	4.763	3/16"
3.5	5.556	7/32"
4	6.350	1/4"
5	7.938	5/16"
6	9.525	3/8"
7	11.113	7/16"
8	12.700	1/2"
9	14.288	9/16"
10	15.875	5/8"

7

Lapkarádiusz



Symbol	RE	
	(mm)	(")
0	0	0"
0.2	0.099	1/256"
0.5	0.198	1/128"
1	0.397	1/64"
2	0.794	1/32"
3	1.191	3/64"
4	1.588	1/16"
5	1.984	5/64"
6	2.381	3/32"
7	2.778	7/64"
8	3.175	1/8"
10	3.969	5/32"
12	4.763	3/16"
14	5.556	7/32"
16	6.350	1/4"

8

Lapka vágóél profilkialakítás

Éles kialakítás

Lekerekített élkialakítás

Letöréses élkialakítás

Letöréses élkialakítás, lekerekítéssel

Kettős letörésű élkialakítás

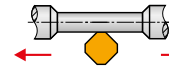
Kettős letörésű élkialakítás, lekerekítéssel

9

Előtolás iránya

Előtolás

Előtolás

Előtolás

Előtolás

10

Forgácsoló megnevezése

KÜLSŐ ESZTERGÁLÁSI SZERSZÁMOK – ISO-KÓD-MEGJELÖLÉS

**Száras
szerszám**

ISO

2	3	4	5	6		7	8	11	12		13
P	C	L	N	R	-	32	25	L	12	-	M

PSC

ISO

1	2	3	4	5	6	9	10	12			
C4	-	D	C	L	N	R	-	27	050	-	12

**Száras
szerszám**

ANSI

2	3	4	5	6	7 & 8	12	11	
D	C	L	N	R	-	16	4	D

[illegible]

5		5		6		6		7 & 8				11		11																																																							
Lapka oldalszöge, lapka élráhelyezése				Előtolás iránya				Tartó szélessége és magassága (")								Tartó teljes hossza																																																					
								<table><tr><th>Symbol</th><th>B (")</th><th>H (")</th></tr><tr><td>05</td><td>5/16"</td><td>5/16"</td></tr><tr><td>06</td><td>3/8"</td><td>3/8"</td></tr><tr><td>08</td><td>1/2"</td><td>1/2"</td></tr><tr><td>10</td><td>5/8"</td><td>5/8"</td></tr><tr><td>12</td><td>3/4"</td><td>3/4"</td></tr><tr><td>16</td><td>1"</td><td>1"</td></tr><tr><td>85</td><td>1"</td><td>1 1/4"</td></tr><tr><td>86</td><td>1"</td><td>1 1/2"</td></tr><tr><td>20</td><td>1 1/4"</td><td>1 1/4"</td></tr></table>								Symbol	B (")	H (")	05	5/16"	5/16"	06	3/8"	3/8"	08	1/2"	1/2"	10	5/8"	5/8"	12	3/4"	3/4"	16	1"	1"	85	1"	1 1/4"	86	1"	1 1/2"	20	1 1/4"	1 1/4"					<table><tr><th></th><th>LF [mm]</th></tr><tr><td>D</td><td>60</td></tr><tr><td>E</td><td>70</td></tr><tr><td>F</td><td>80</td></tr><tr><td>H</td><td>100</td></tr><tr><td>J</td><td>110</td></tr><tr><td>K</td><td>125</td></tr><tr><td>L</td><td>140</td></tr></table>					LF [mm]	D	60	E	70	F	80	H	100	J	110	K	125	L	140
Symbol	B (")	H (")																																																																			
05	5/16"	5/16"																																																																			
06	3/8"	3/8"																																																																			
08	1/2"	1/2"																																																																			
10	5/8"	5/8"																																																																			
12	3/4"	3/4"																																																																			
16	1"	1"																																																																			
85	1"	1 1/4"																																																																			
86	1"	1 1/2"																																																																			
20	1 1/4"	1 1/4"																																																																			
	LF [mm]																																																																				
D	60																																																																				
E	70																																																																				
F	80																																																																				
H	100																																																																				
J	110																																																																				
K	125																																																																				
L	140																																																																				
N	B	C	P																																																																		
0°	5°	7°	11°																																																																		

7					
Tartó magassága (mm)					
08	10	12	16	20	25
32	38	40	45	50	60

8					
Tartó szélessége (mm)					
08	10	12	16	20	25
32	38	40	45	50	60

7 & 8		
Tartó szélessége és magassága (")		
Symbol	B (")	H (")
05	5/16"	5/16"
06	3/8"	3/8"
08	1/2"	1/2"
10	5/8"	5/8"
12	3/4"	3/4"
16	1"	1"
85	1"	1 1/4"
86	1"	1 1/2"
20	1 1/4"	1 1/4"
24	1 1/2"	1 1/2"
32	2"	2"

Négyzet keresztmetszetű tartóknál a magasság és a szélesség $1/16$ -a. Téglalap keresztmetszetű tartóknál az első szám a szélesség $1/8$ -a, a második szám a magasság $1/4$ -e.

9	10
Funkcionális szélesség [mm]	Funkcionális hosszúság [mm]
	

11

11

Tartó teljes hossza

</

BELSŐ ESZTERGÁLÁSI SZERSZÁMOK – ISO-KÓD-MEGJELÖLÉS

ISO	15	16	17		2	3	4	5	6	12		14
	A	25	T	-	P	C	L	N	L	12	-	X
ANSI	15	16	17		2	3	4	5	6	12		
	A	16	T	-	D	C	L	N	L	4		

12						12								
Lapka vágóél hossza (lapka mérete)														
d = l.C.		H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K
(mm)	(")													
3.97					03	06		04			06	02		
	5/32"	1.2												
4.76					04	08	04	05	04	04	08	L3		
	3/16"	1.5												
5.56					05	09	05	06	05	05	09	03		
	7/32"	1.8												
6.35		03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06	
	1/4"	2												
7.94		04	03	05	07	13	08	09	06	07	13	05	07	
	5/16"	2.5												
9.525		05	04	07	09	16	09	11	09	09	16	06	09	16
	3/8"	3												
12.7		07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12	
	1/2"	4												
15.875		09	06	11	15	27	16	19	16	15	27	10	15	
	5/8"	5												
19.05		11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	19	
	3/4"	6												
25.40		14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25	
	1"	8												
31.75		18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	31	
	1 1/4"	10												

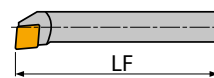
13	
Gyártó specifikus megnevezés	
M	Rögzítő rendszer lapka alátét

14	
Gyártó specifikus megnevezés	
X	Speciális lapkatartó kialakítás
.	
.	
93	Állítható élráhelyezésű tartó
.	
.	

15		15
Tartó anyaga		
S	Acél tartó, hűtőfurattal	
A	Acél szár, belső hűtéssel	
E	Wolfrám-karbid tartó, hűtő furattal	

16		16
Szár Ø [mm]		
DCON MS [mm]		DCON MS (")
08	8	03 .1875"
10	10	04 .250"
12	12	05 .3125"
16	16	06 .375"
20	20	08 .500"
25	25	10 .625"
32	32	12 .750"
40	40	16 1.000"
50	50	20 1.250"
60	60	24 1.500"
		32 2.000"

17		17
Tartó teljes hossza		
LF [mm]		
	D	60
	E	70
	F	80
	H	100
	J	110
	K	125
	L	140
	M	150
	N	160
	P	170
	Q	180
	R	200
	S	250
	T	300
	U	350
	V	400
	W	450
	X	Spec.
	Y	500



FEJEK – ISO-KÓD-MEGJELÖLÉS

LAPKATARTÓ

1	2		3	4	5	6	7
KH	P	–	C	L	N	R	25

ALAPTARTÓ

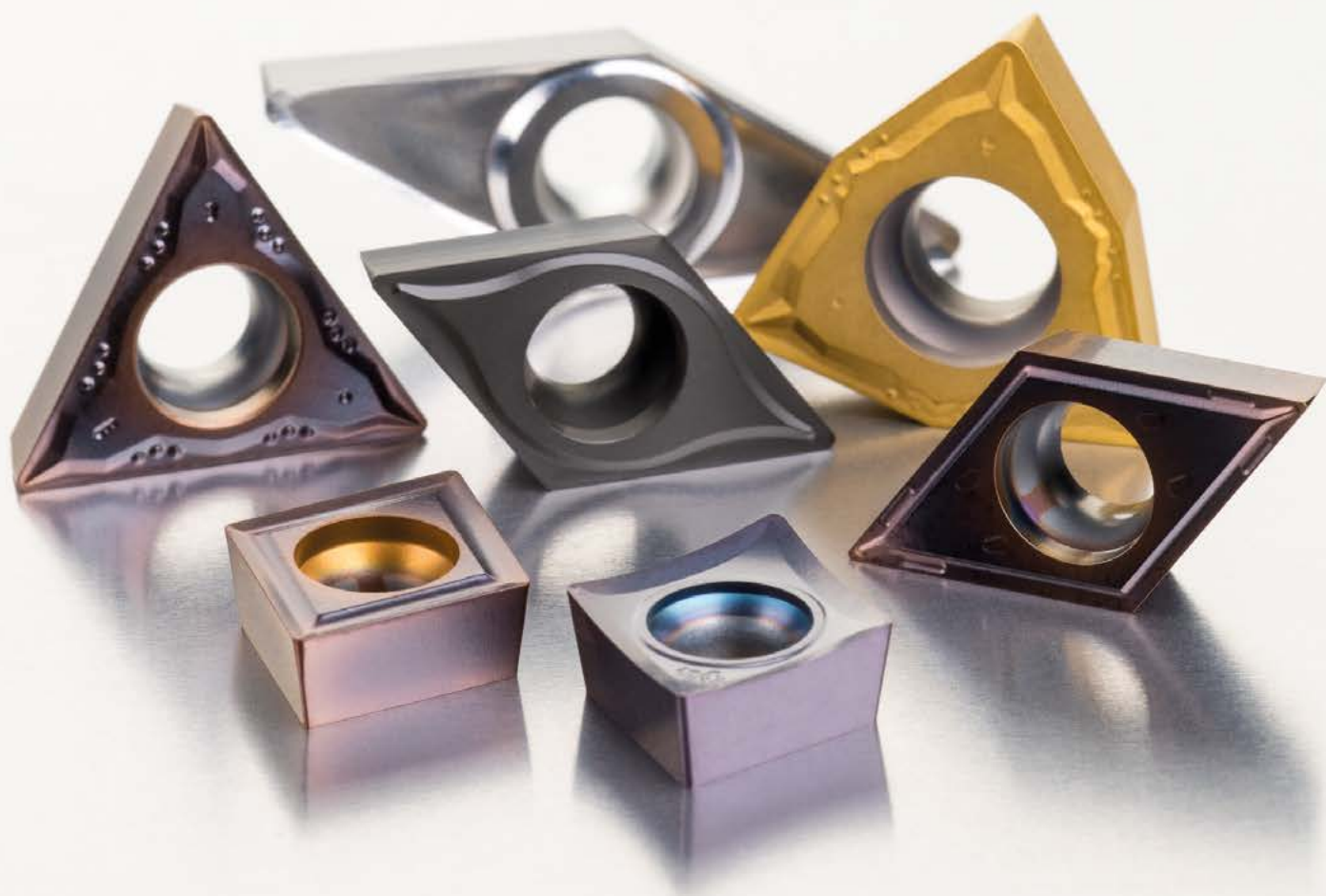
8	6	9	10	11
DKH	R	50	60	W

1	2	3	4
Lapkatartó	Clamping designation	Lapkarögzítés módja	Tartó típusa, élráhelyezés szöge
5 Lapka oldalszöge, lapka élráhelyezése N 0° C 7° P 11°	C D P M S X G	S T R W L	A B C D E F G H J K L M N P Q R S U V W X Y Z

7														
Lapka vágóél hossza (lapka mérete)														
d = I.C.		H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K
(mm)	(")													
3.97					03	06		04			06	02		
	5/32"						1.2							
4.76					04	08	04	05	04	04	08	L3		
	3/16"						1.5							
5.56					05	09	05	06	05	05	09	03		
	7/32"						1.8							
6.35		03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06	
	1/4"						2							
7.94		04	03	05	07	13	08	09	06	07	13	05	07	
	5/16"						2.5							
9.525		05	04	07	09	16	09	11	09	09	16	06	09	16
	3/8"						3							
12.7		07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12	
	1/2"						4							
15.875		09	06	11	15	27	16	19	16	15	27	10	15	
	5/8"						5							
19.05		11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	19	
	3/4"						6							
25.40		14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25	
	1"						8							
31.75		18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	31	
	1 1/4"						10							

8					
Lapkatartó befogása					
9					
Tartó magassága (mm)					
08	10	12	16	20	25
32	40	50	60	70	80
10					
Tartó szélessége (mm)					
08	10	12	16	20	25
32	40	50	60	70	80

11		
Tartó teljes hossza		
		LF (mm)
	H	100
	J	110
	K	125
	L	140
	M	150
	N	160
	P	170
	Q	180
	R	200
	S	250
	T	300
	U	350
	V	400
	W	450
	X	Spec.
	Y	500



POZITÍV LAPKÁK

KEMÉNYFÉM LAPKÁK

CCGT	CCMT	CCMW
		
 60	 62	 68

CBN-LAPKÁK

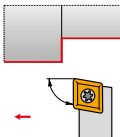
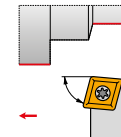
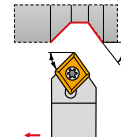
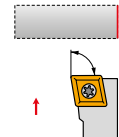
CCGW CBN

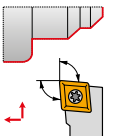
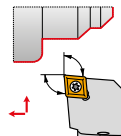
 69

A MEGFELELŐ MÉRET KIVÁLASZTÁSA (példa)

Lapka	Szerszámtartó
CCMT 120404E-UR	S32U-SCKCR 12-A

ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

SCAC(RL) EXT	SCBC(RL) EXT	SCDCR EXT	SCFC(RL) EXT
90°	75°	45°	90°
CC..	CC..	CC..	CC..
			
06 09	09 12	06	06 09
 08×08 16×16	 12×12 25×25	 10×10	 08×08 16×16
 70	 71	 72	 73
60 – 69	60 – 69	60 – 69	60 – 69

SCLC(RL) EXT	C.-SCLC(RL) EXT NEW
95°	95°
CC..	CC..
	
06 08 09 12	09 12
 08×08 25×25	 C3 C5
 74	 75
60 – 69	60 – 69



CC

06 / 08 / 09 / 12

ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - BELSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

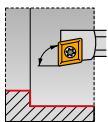
SCFC(RL) INT

90°

CC..



06


 $\frac{13}{16}$

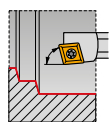

76

60 – 69

SCKC(RL) INT

75°

CC..

06
09
12
 $\frac{11}{40}$

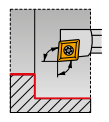

77

60 – 69

SCLC(RL) INT

95°

CC..

06
09
12
 $\frac{11}{40}$


78

60 – 69

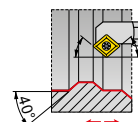
SCXC(RL) INT

40°

CC..



06


 $\frac{13}{20}$


80

60 – 69

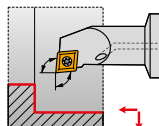
C.-SCLC(RL) INT **NEW**

95°

CC..



09


 $\frac{20}{32}$


81

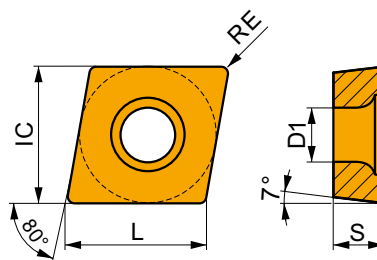
60 – 69



CCGT



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0602-SF3	6.350	2.80	6.40	2.58
0803-AL	7.940	3.40	8.10	3.43
0803-SF3	7.940	3.40	8.10	3.43
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
09T3-SF3	9.525	4.40	9.70	4.22
1204	12.700	5.50	12.90	4.76
1204-SF3	12.700	5.50	12.90	5.01



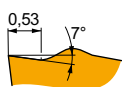
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



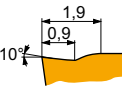
AL erősen pozitív geometria, finom-simítástól nagyolásig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

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



FF2 pozitív geometria, finom-simítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

CCGT 09T302E-FF2	T7325	0.2	235	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.2	345	0.05	1.0	—	—	—	325	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—



NF1 pozitív geometria, finom-simítástól közepes megmunkálásig, folyamatos felületeken alkalmazható.

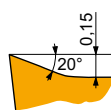
CCGT 060204E-NF1	H07	0.4	—	—	—	95	0.09	0.8	—	—	—	485	0.12	0.8	45	0.07	0.6	—	—
	T6310	0.4	180	0.10	0.8	125	0.09	0.8	—	—	—	540	0.12	0.8	50	0.07	0.6	35	0.15
	T7325	0.4	210	0.10	0.8	160	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	65	0.07	0.6	—	—
CCGT 060208E-NF1	T6310	0.8	205	0.12	0.8	145	0.11	0.8	—	—	—	615	0.14	0.8	60	0.11	0.6	40	0.15
	T7325	0.8	235	0.12	0.8	180	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	75	0.11	0.6	—	—
CCGT 09T304E-NF1	H07	0.4	—	—	—	90	0.09	1.2	—	—	—	470	0.12	1.2	45	0.07	1.0	—	—
	T6310	0.4	175	0.10	1.2	125	0.09	1.2	—	—	—	525	0.12	1.2	50	0.07	1.0	35	0.15
	T7325	0.4	200	0.10	1.2	155	0.09	1.2	—	—	—	—	—	—	65	0.07	1.0	—	—
CCGT 09T308E-NF1	T6310	0.8	190	0.14	1.2	135	0.13	1.2	—	—	—	570	0.17	1.2	55	0.13	1.0	35	0.15
	T7325	0.8	215	0.14	1.2	165	0.13	1.2	—	—	—	—	—	—	65	0.13	1.0	—	—

CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



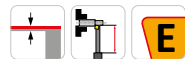
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



SF3 geometria, erősen pozitív geometriával, finom-símítástól simításig, folyamatos felületeken alkalmazható.

CCGT 060201E-SF3	T6310	0.1	200	0.05	0.5	140	0.05	0.5	160	0.05	0.5	600	0.06	0.5	60	0.04	0.4	40	0.15	1.0
CCGT 060202E-SF3	H07	0.2	—	—	—	120	0.05	0.8	190	0.05	0.8	605	0.06	0.8	60	0.04	0.6	—	—	—
	T6310	0.2	205	0.05	0.8	145	0.05	0.8	165	0.05	0.8	615	0.06	0.8	60	0.04	0.6	40	0.15	1.0
	T8315	0.2	215	0.05	0.8	125	0.05	0.8	200	0.05	0.8	645	0.06	0.8	50	0.04	0.6	40	0.15	1.0
CCGT 060204E-SF3	H07	0.4	—	—	—	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	485	0.12	0.8	45	0.07	0.6	—	—	—
	T6310	0.4	180	0.10	0.8	125	0.09	0.8	145	0.10	0.8	540	0.12	0.8	50	0.07	0.6	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	570	0.12	0.8	45	0.07	0.6	35	0.15	1.0
CCGT 080302E-SF3	T6310	0.2	205	0.05	0.8	145	0.05	0.8	165	0.05	0.8	615	0.06	0.8	60	0.04	0.6	40	0.15	1.0
	T8315	0.2	215	0.05	0.8	125	0.05	0.8	200	0.05	0.8	645	0.06	0.8	50	0.04	0.6	40	0.15	1.0
CCGT 080304E-SF3	H07	0.4	—	—	—	95	0.09	1.0	150	0.10	1.0	485	0.12	1.0	45	0.07	0.8	—	—	—
	T6310	0.4	180	0.10	1.0	125	0.09	1.0	145	0.10	1.0	540	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	190	0.10	1.0	110	0.09	1.0	180	0.10	1.0	570	0.12	1.0	45	0.07	0.8	35	0.15	1.0
CCGT 09T301E-SF3	T6310	0.1	200	0.05	0.5	140	0.05	0.5	160	0.05	0.5	600	0.06	0.5	60	0.04	0.4	40	0.15	1.0
CCGT 09T302E-SF3	H07	0.2	—	—	—	120	0.05	0.8	190	0.05	0.8	605	0.06	0.8	60	0.04	0.6	—	—	—
	T6310	0.2	205	0.05	0.8	145	0.05	0.8	165	0.05	0.8	615	0.06	0.8	60	0.04	0.6	40	0.15	1.0
	T8315	0.2	215	0.05	0.8	125	0.05	0.8	200	0.05	0.8	645	0.06	0.8	50	0.04	0.6	40	0.15	1.0
CCGT 09T304E-SF3	H07	0.4	—	—	—	95	0.09	1.0	150	0.10	1.0	485	0.12	1.0	45	0.07	0.8	—	—	—
	T6310	0.4	180	0.10	1.0	125	0.09	1.0	145	0.10	1.0	540	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	190	0.10	1.0	110	0.09	1.0	180	0.10	1.0	570	0.12	1.0	45	0.07	0.8	35	0.15	1.0
CCGT 09T308E-SF3	H07	0.8	—	—	—	110	0.09	1.0	175	0.10	1.0	565	0.12	1.0	55	0.08	0.8	—	—	—
	T6310	0.8	210	0.10	1.0	150	0.09	1.0	165	0.10	1.0	630	0.12	1.0	60	0.08	0.8	40	0.15	1.0
	T8315	0.8	225	0.10	1.0	135	0.09	1.0	210	0.10	1.0	675	0.12	1.0	55	0.08	0.8	45	0.15	1.0
CCGT 120404E-SF3	T6310	0.4	180	0.10	1.0	125	0.09	1.0	145	0.10	1.0	540	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.15	1.0
CCGT 120408E-SF3	H07	0.8	—	—	—	105	0.12	1.0	165	0.12	1.0	525	0.14	1.0	50	0.11	0.8	—	—	—
	T6310	0.8	200	0.12	1.0	140	0.12	1.0	160	0.12	1.0	600	0.14	1.0	60	0.11	0.8	40	0.15	1.0
	T8315	0.8	210	0.12	1.0	125	0.12	1.0	195	0.12	1.0	630	0.14	1.0	50	0.11	0.8	40	0.15	1.0



ER-SI pozitív geometria, jobos kialakítás, finom-símításhoz, folyamatos felületekhez alkalmazható.

CCGT 060202ER-SI	T8330	0.2	215	0.10	0.8	125	0.09	0.8	200	0.10	0.8	—	—	—	50	0.08	0.6	—	—	—
	T8430	0.2	260	0.10	0.8	140	0.09	0.8	215	0.10	0.8	—	—	—	55	0.08	0.6	—	—	—
CCGT 060204ER-SI	T8315	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	210	0.12	0.8	—	—	—	55	0.10	0.6	—	—	—
	T8330	0.4	215	0.12	0.8	125	0.11	0.8	200	0.12	0.8	—	—	—	50	0.10	0.6	—	—	—
	T8430	0.4	260	0.12	0.8	140	0.11	0.8	215	0.12	0.8	—	—	—	55	0.10	0.6	—	—	—
CCGT 09T304ER-SI	T8315	0.4	205	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	—	—	—	50	0.15	0.6	—	—	—
	T8330	0.4	195	0.17	0.8	115	0.15	0.8	185	0.17	0.8	—	—	—	45	0.15	0.6	—	—	—
	T8430	0.4	230	0.17	0.8	125	0.15	0.8	185	0.17	0.8	—	—	—	45	0.15	0.6	—	—	—
CCGT 120408ER-SI	T8330	0.8	205	0.23	1.0	120	0.21	1.0	190	0.23	1.0	—	—	—	50	0.21	0.8	—	—	—
	T8430	0.8	230	0.24	1.0	125	0.22	1.0	185	0.24	1.0	—	—	—	45	0.22	0.8	—	—	—



EL-SI pozitív geometria, balos kialakítás, finom-símításhoz, folyamatos felületekhez alkalmazható.

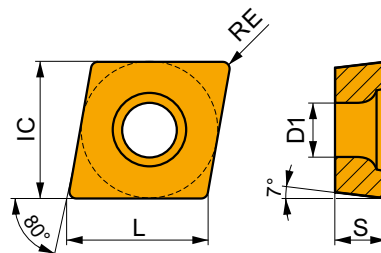
CCGT 060202EL-SI	T8330	0.2	215	0.10	0.8	125	0.09	0.8	200	0.10	0.8	—	—	—	50	0.08	0.6	—	—	—
	T8430	0.2	260	0.10	0.8	140	0.09	0.8	215	0.10	0.8	—	—	—	55	0.08	0.6	—	—	—
CCGT 060204EL-SI	T8315	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	210	0.12	0.8	—	—	—	55	0.10	0.6	—	—	—
	T8330	0.4	215	0.12	0.8	125	0.11	0.8	200	0.12	0.8	—	—	—	50	0.10	0.6	—	—	—
	T8430	0.4	260	0.12	0.8	140	0.11	0.8	215	0.12	0.8	—	—	—	55	0.10	0.6	—	—	—
CCGT 09T304EL-SI	T8315	0.4	205	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	—	—	—	50	0.15	0.6	—	—	—
	T8330	0.4	195	0.17	0.8	115	0.15	0.8	185	0.17	0.8	—	—	—	45	0.15	0.6	—	—	—
	T8430	0.4	230	0.17	0.8	125	0.15	0.8	185	0.17	0.8	—	—	—	45	0.15	0.6	—	—	—
CCGT 120408EL-SI	T8330	0.8	205	0.23	1.0	120	0.21	1.0	190	0.23	1.0	—	—	—	50	0.21	0.8	—	—	—
	T8430	0.8	230	0.24	1.0	125	0.22	1.0	185	0.24	1.0	—	—	—	45	0.22	0.8	—	—	—



CCMT

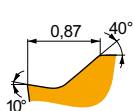


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0803	7.940	3.40	8.10	3.18
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



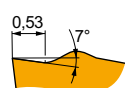
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



FF pozitív geometria, finom-simítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

CCMT 060202E-FF	T8315	0.2	195	0.10	1.0	115	0.09	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	185	0.10	1.0	110	0.09	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	230	0.10	1.0	125	0.09	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.2	315	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-FF	T8315	0.4	195	0.12	1.0	115	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	185	0.12	1.0	110	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	225	0.12	1.0	120	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	310	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FF	T8315	0.4	190	0.12	1.2	110	0.11	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	185	0.12	1.2	110	0.11	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	225	0.12	1.2	120	0.11	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	300	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



FF2 pozitív geometria, finom-simítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

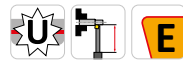
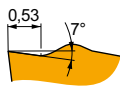
CCMT 060202E-FF2	T7325	0.2	240	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	205	0.05	0.8	—	—	—	190	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	280	0.05	0.8	—	—	—	230	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.2	390	0.05	0.8	—	—	—	370	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.2	350	0.05	0.8	—	—	—	330	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.2	345	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-FF2	T7325	0.4	190	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	165	0.12	1.0	—	—	—	155	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	—	—	—	170	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	—	—	—	265	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	—	—	—	240	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	215	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 080302E-FF2	TT010	0.4	280	0.12	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.2	240	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	205	0.05	0.8	—	—	—	190	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	280	0.05	0.8	—	—	—	230	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.2	350	0.05	0.8	—	—	—	330	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.2	345	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 080304E-FF2	T7325	0.4	190	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	165	0.12	1.0	—	—	—	155	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	—	—	—	170	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	—	—	—	240	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.4	350	0.06	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.4	350	0.06	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



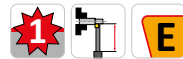
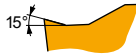
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



FF2 pozitív geometria, finom-simítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

CCMT 080308E-FF2	T7325	0.8	✓	205	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	■	180	0.17	1.0	—	—	—	■	170	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	■	210	0.17	1.0	—	—	—	✓	175	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	■	260	0.17	1.0	—	—	—	✓	245	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FF2	T7325	0.4	✓	190	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	■	165	0.12	1.2	—	—	—	■	155	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	■	200	0.12	1.2	—	—	—	✓	165	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	■	275	0.12	1.2	—	—	—	✓	260	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	■	250	0.12	1.2	—	—	—	✓	235	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	■	215	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-FF2	TT010	0.4	■	350	0.06	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	✓	205	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	■	175	0.17	1.2	—	—	—	■	165	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	■	205	0.17	1.2	—	—	—	✓	170	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	■	285	0.17	1.2	—	—	—	✓	270	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	■	255	0.17	1.2	—	—	—	✓	240	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.8	■	350	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



FM geometria, simítástól előnagyolási, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

CCMT 060202E-FM	T7325	0.2	✓	210	0.10	1.0	■	160	0.09	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.2	✓	210	0.10	1.0	■	160	0.09	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.2	✓	195	0.10	1.0	■	115	0.09	1.0	✓	185	0.10	1.0	✓	585	0.12	1.0	—	—
	T8330	0.2	■	185	0.10	1.0	■	110	0.09	1.0	✓	175	0.10	1.0	✓	555	0.12	1.0	—	—
	T8430	0.2	■	230	0.10	1.0	■	125	0.09	1.0	✓	185	0.10	1.0	✓	630	0.12	1.0	—	—
	T9315	0.2	■	315	0.10	1.0	—	—	—	—	✓	295	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-FM	T9325	0.2	■	285	0.10	1.0	■	170	0.09	1.0	✓	270	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	✓	200	0.15	1.0	■	155	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.4	✓	195	0.15	1.0	■	150	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	✓	185	0.15	1.0	■	110	0.14	1.0	✓	175	0.15	1.0	✓	555	0.18	1.0	—	—
	T8330	0.4	■	170	0.15	1.0	■	100	0.14	1.0	✓	160	0.15	1.0	✓	510	0.18	1.0	—	—
	T8430	0.4	■	205	0.15	1.0	■	110	0.14	1.0	✓	170	0.15	1.0	✓	570	0.18	1.0	—	—
CCMT 060208E-FM	T9315	0.4	■	285	0.15	1.0	—	—	—	—	✓	270	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	■	250	0.15	1.0	■	150	0.15	1.0	✓	235	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	✓	220	0.20	1.0	■	170	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	■	190	0.20	1.0	■	110	0.18	1.0	✓	180	0.20	1.0	✓	570	0.24	1.0	—	—
	T8430	0.8	■	220	0.20	1.0	■	120	0.18	1.0	✓	180	0.20	1.0	✓	600	0.24	1.0	—	—
	T9315	0.8	■	300	0.20	1.0	—	—	—	—	✓	285	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T302E-FM	T9325	0.8	■	265	0.20	1.0	■	155	0.18	1.0	✓	250	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.2	✓	205	0.10	1.2	■	155	0.09	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.2	✓	205	0.10	1.2	■	155	0.09	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.2	✓	190	0.10	1.2	■	110	0.09	1.2	✓	180	0.10	1.2	✓	570	0.12	1.2	—	—
	T8330	0.2	■	180	0.10	1.2	■	105	0.09	1.2	✓	170	0.10	1.2	✓	540	0.12	1.2	—	—
	T8430	0.2	■	225	0.10	1.2	■	120	0.09	1.2	✓	185	0.10	1.2	✓	615	0.12	1.2	—	—
CCMT 09T304E-FM	T9315	0.2	■	310	0.10	1.2	—	—	—	—	✓	290	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.2	■	275	0.10	1.2	■	165	0.09	1.2	✓	260	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	✓	195	0.15	1.2	■	150	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.4	✓	190	0.15	1.2	■	145	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	✓	180	0.15	1.2	■	105	0.14	1.2	✓	170	0.15	1.2	✓	540	0.18	1.2	—	—
	T8330	0.4	■	170	0.15	1.2	■	100	0.14	1.2	✓	160	0.15	1.2	✓	510	0.18	1.2	—	—
	T8430	0.4	■	200	0.15	1.2	■	110	0.14	1.2	✓	165	0.15	1.2	✓	555	0.18	1.2	—	—
	T9315	0.4	■	275	0.15	1.2	—	—	—	—	✓	260	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	■	245	0.15	1.2	■	145	0.15	1.2	✓	230	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—

CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



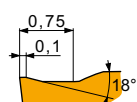
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



FM geometria, simítástól előnagylóságig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

CCMT 09T308E-FM	T7325	0.8	■	215	0.20	1.2	■	165	0.18	1.2	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.8	■	205	0.20	1.2	■	155	0.18	1.2	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	■	195	0.20	1.2	■	115	0.18	1.2	■	185	0.20	1.2	■	585	0.24	1.2	—	—
	T8330	0.8	■	185	0.20	1.2	■	110	0.18	1.2	■	175	0.20	1.2	■	555	0.24	1.2	—	—
	T8430	0.8	■	210	0.20	1.2	■	115	0.18	1.2	■	175	0.20	1.2	■	585	0.24	1.2	—	—
	T9315	0.8	■	290	0.20	1.2	■	—	—	—	■	275	0.20	1.2	■	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	■	260	0.20	1.2	■	155	0.18	1.2	■	245	0.20	1.2	■	—	—	—	—	—
CCMT 120404E-FM	T7325	0.4	■	190	0.15	1.7	■	145	0.15	1.7	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.4	■	185	0.15	1.7	■	140	0.15	1.7	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	■	170	0.15	1.7	■	100	0.14	1.7	■	160	0.15	1.7	■	510	0.18	1.7	—	—
	T8330	0.4	■	165	0.15	1.7	■	95	0.14	1.7	■	155	0.15	1.7	■	495	0.18	1.7	—	—
	T8430	0.4	■	195	0.15	1.7	■	105	0.14	1.7	■	160	0.15	1.7	■	540	0.18	1.7	—	—
	T9315	0.4	■	265	0.15	1.7	■	—	—	—	■	250	0.15	1.7	■	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	■	240	0.15	1.7	■	140	0.15	1.7	■	225	0.15	1.7	■	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-FM	T7325	0.8	■	205	0.20	1.7	■	155	0.18	1.7	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.8	■	200	0.20	1.7	■	155	0.18	1.7	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	■	190	0.20	1.7	■	110	0.18	1.7	■	180	0.20	1.7	■	570	0.24	1.7	—	—
	T8330	0.8	■	180	0.20	1.7	■	105	0.18	1.7	■	170	0.20	1.7	■	540	0.24	1.7	—	—
	T8430	0.8	■	205	0.20	1.7	■	110	0.18	1.7	■	170	0.20	1.7	■	570	0.24	1.7	—	—
	T9315	0.8	■	280	0.20	1.7	■	—	—	—	■	265	0.20	1.7	■	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	■	250	0.20	1.7	■	150	0.18	1.7	■	235	0.20	1.7	■	—	—	—	—	—
CCMT 120412E-FM	T8330	1.2	■	175	0.27	1.7	■	105	0.24	1.7	■	165	0.27	1.7	■	525	0.32	1.7	—	—
	T8430	1.2	■	190	0.27	1.7	■	105	0.24	1.7	■	155	0.27	1.7	■	525	0.32	1.7	—	—
	T9325	1.2	■	235	0.27	1.7	■	140	0.24	1.7	■	220	0.27	1.7	■	—	—	—	—	—



FM2 geometria, simítástól közepes megmunkálásig folyamatostól megszakított felületekig alkalmazható.

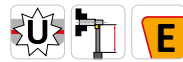
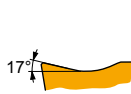
CCMT 080304E-FM2	T8330	0.4	■	165	0.12	1.0	■	95	0.11	1.0	■	155	0.12	1.0	■	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	■	205	0.12	1.0	■	110	0.11	1.0	■	170	0.12	1.0	■	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	■	280	0.12	1.0	■	—	—	—	■	265	0.12	1.0	■	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	■	255	0.12	1.0	■	150	0.11	1.0	■	240	0.12	1.0	■	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	■	215	0.12	1.0	■	125	0.11	1.0	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 080308E-FM2	T8330	0.8	■	180	0.17	1.0	■	105	0.15	1.0	■	170	0.17	1.0	■	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	■	210	0.17	1.0	■	115	0.15	1.0	■	175	0.17	1.0	■	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	■	260	0.17	1.0	■	155	0.15	1.0	■	245	0.17	1.0	■	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	■	225	0.17	1.0	■	135	0.15	1.0	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FM2	T6310	0.4	■	165	0.12	1.0	■	115	0.11	1.0	■	130	0.12	1.0	■	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	■	165	0.12	1.0	■	95	0.11	1.0	■	155	0.12	1.0	■	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	■	205	0.12	1.0	■	110	0.11	1.0	■	170	0.12	1.0	■	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	■	280	0.12	1.0	■	—	—	—	■	265	0.12	1.0	■	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	■	255	0.12	1.0	■	150	0.11	1.0	■	240	0.12	1.0	■	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-FM2	T6310	0.8	■	180	0.17	1.0	■	125	0.15	1.0	■	145	0.17	1.0	■	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	■	205	0.17	1.0	■	155	0.15	1.0	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	■	180	0.17	1.0	■	105	0.15	1.0	■	170	0.17	1.0	■	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	■	210	0.17	1.0	■	115	0.15	1.0	■	175	0.17	1.0	■	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	■	290	0.17	1.0	■	—	—	—	■	275	0.17	1.0	■	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	■	260	0.17	1.0	■	155	0.15	1.0	■	245	0.17	1.0	■	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	■	225	0.17	1.0	■	135	0.15	1.0	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-FM2	T7325	0.8	■	190	0.20	1.5	■	145	0.18	1.5	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	■	165	0.20	1.5	■	95	0.18	1.5	■	155	0.20	1.5	■	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	■	190	0.20	1.5	■	105	0.18	1.5	■	155	0.20	1.5	■	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	■	235	0.20	1.5	■	140	0.18	1.5	■	220	0.20	1.5	■	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	■	200	0.20	1.5	■	120	0.18	1.5	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—

CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



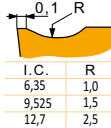
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



NF2 pozitív geometria, finom-símítástól előnagylásig, folyamatos felületeken alkalmazható.

CCMT 060202E-NF2	T6310	0.2	✓	170	0.10	0.8	■	120	0.09	0.8	✓	135	0.10	0.8	■	510	0.12	0.8	■	50	0.08	0.6	–	–	–
	T7325	0.2	✓	195	0.10	0.8	■	150	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	60	0.08	0.6	–	–	–
	T8330	0.2	✓	170	0.10	0.8	■	100	0.09	0.8	✓	160	0.10	0.8	✓	510	0.12	0.8	✓	40	0.08	0.6	–	–	–
	T8430	0.2	✓	210	0.10	0.8	■	115	0.09	0.8	✓	175	0.10	0.8	✓	585	0.12	0.8	✓	45	0.08	0.6	–	–	–
	T9325	0.2	✓	260	0.10	0.8	■	155	0.09	0.8	✓	245	0.10	0.8	–	–	–	–	–	55	0.08	0.6	–	–	–
CCMT 060204E-NF2	H07	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.4	✓	170	0.12	0.8	■	120	0.11	0.8	✓	135	0.12	0.8	✓	510	0.14	0.8	■	50	0.11	0.6	–	–	–
	T7325	0.4	✓	200	0.12	0.8	■	155	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	65	0.11	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	✓	170	0.12	0.8	■	100	0.11	0.8	✓	160	0.12	0.8	✓	510	0.14	0.8	✓	40	0.11	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	✓	205	0.12	0.8	■	110	0.11	0.8	✓	170	0.12	0.8	✓	570	0.14	0.8	✓	45	0.11	0.6	–	–	–
	T9315	0.4	✓	290	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	✓	255	0.12	0.8	■	150	0.11	0.8	✓	240	0.12	0.8	–	–	–	–	–	55	0.11	0.6	–	–	–
	T9335	0.4	✓	220	0.12	0.8	■	130	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	45	0.11	0.6	–	–	–
CCMT 080304E-NF2	T5315	0.4	✓	280	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	✓	190	0.12	1.0	■	145	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	60	0.11	0.8	–	–	–
	T7335	0.4	✓	190	0.12	1.0	■	145	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	60	0.11	0.8	–	–	–
	T9315	0.4	✓	280	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	✓	255	0.12	1.0	■	150	0.11	1.0	✓	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	55	0.11	0.8	–	–	–
	T9335	0.4	✓	215	0.12	1.2	■	125	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	45	0.11	1.0	–	–	–
CCMT 080308E-NF2	H07	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	0.8	✓	295	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	✓	205	0.17	1.0	■	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	65	0.14	0.8	–	–	–
	T7335	0.8	✓	205	0.17	1.0	■	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	65	0.14	0.8	–	–	–
	T9325	0.8	✓	260	0.17	1.0	■	155	0.15	1.0	✓	245	0.17	1.0	–	–	–	–	–	55	0.14	0.8	–	–	–
CCMT 09T304E-NF2	H07	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.4	✓	165	0.12	1.2	■	115	0.11	1.2	✓	130	0.12	1.2	✓	495	0.14	1.2	■	45	0.11	1.0	–	–	–
	T7325	0.4	✓	190	0.12	1.2	■	145	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	60	0.11	1.0	–	–	–
	T8330	0.4	✓	165	0.12	1.2	■	95	0.11	1.2	✓	155	0.12	1.2	✓	495	0.14	1.2	✓	40	0.11	1.0	–	–	–
	T8430	0.4	✓	200	0.12	1.2	■	110	0.11	1.2	✓	165	0.12	1.2	✓	555	0.14	1.2	✓	40	0.11	1.0	–	–	–
	T9315	0.4	✓	275	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	✓	250	0.12	1.2	■	150	0.11	1.2	✓	235	0.12	1.2	–	–	–	–	–	55	0.11	1.0	–	–	–
	T9335	0.4	✓	215	0.12	1.2	■	125	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	45	0.11	1.0	–	–	–
CCMT 09T308E-NF2	H07	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	✓	190	0.14	1.2	■	135	0.13	1.2	✓	150	0.14	1.2	✓	570	0.17	1.2	■	55	0.13	1.0	–	–	–
	T7325	0.8	✓	215	0.14	1.2	■	165	0.13	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	65	0.13	1.0	–	–	–
	T8330	0.8	✓	190	0.14	1.2	■	110	0.13	1.2	✓	180	0.14	1.2	✓	570	0.17	1.2	✓	45	0.13	1.0	–	–	–
	T8430	0.8	✓	225	0.14	1.2	■	120	0.13	1.2	✓	185	0.14	1.2	✓	615	0.17	1.2	✓	45	0.13	1.0	–	–	–
	T9315	0.8	✓	310	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	✓	275	0.14	1.2	■	165	0.13	1.2	✓	260	0.14	1.2	–	–	–	–	–	60	0.13	1.0	–	–	–
	T9335	0.8	✓	235	0.14	1.2	■	140	0.13	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	50	0.13	1.0	–	–	–



RF geometria, előnagylástól nagylásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

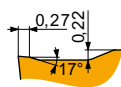
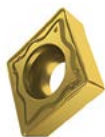
CCMT 060202E-RF	T7335	0.2	✓	150	0.15	1.0	✓	115	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-RF	T5315	0.4	✓	235	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0	–	–	–
	T7335	0.4	✓	160	0.15	1.0	✓	120	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■	205	0.15	1.0	✓	120	0.15	1.0	✓	190	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-RF	T7335	0.4	✓	135	0.20	1.5	✓	105	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■	175	0.20	1.5	✓	105	0.18	1.5	✓	165	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-RF	T5315	0.8	✓	245	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	✓	165	0.20	1.5	✓	125	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■	210	0.20	1.5	✓	125	0.18	1.5	✓	195	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-RF	T5315	0.8	✓	230	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	✓	150	0.22	2.2	✓	115	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■	195	0.22	2.2	✓	115	0.22	2.2	✓	185	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



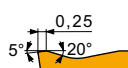
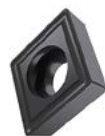
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



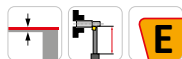
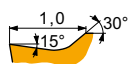
RM geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

CCMT 09T304E-RM	T5305	0.4	260	0.27	2.2	—	—	—	245	0.27	2.2	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	230	0.27	2.2	—	—	—	215	0.27	2.2	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T7335	0.4	155	0.27	2.2	120	0.24	2.2	—	—	—	—	—	—	50	0.19	1.8	—	—	—
	T8330	0.4	140	0.27	2.2	80	0.24	2.2	130	0.27	2.2	—	—	—	35	0.19	1.8	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	150	0.27	2.2	80	0.24	2.2	125	0.27	2.2	—	—	—	30	0.19	1.8	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	215	0.27	2.2	—	—	—	200	0.27	2.2	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	0.4	190	0.27	2.2	110	0.24	2.2	180	0.27	2.2	—	—	—	40	0.19	1.8	—	—	—
CCMT 09T308E-RM	T5305	0.8	290	0.30	2.2	—	—	—	275	0.30	2.2	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	265	0.30	2.2	—	—	—	250	0.30	2.2	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T7335	0.8	175	0.30	2.2	135	0.27	2.2	—	—	—	—	—	—	55	0.24	1.8	—	—	—
	T8330	0.8	165	0.30	2.2	95	0.27	2.2	155	0.30	2.2	—	—	—	40	0.24	1.8	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	180	0.30	2.2	95	0.27	2.2	145	0.30	2.2	—	—	—	35	0.24	1.8	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	240	0.30	2.2	—	—	—	225	0.30	2.2	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	215	0.30	2.2	125	0.27	2.2	200	0.30	2.2	—	—	—	45	0.24	1.8	—	—	—
CCMT 120408E-RM	T5305	0.8	290	0.30	2.7	—	—	—	275	0.30	2.7	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	260	0.30	2.7	—	—	—	245	0.30	2.7	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T7335	0.8	175	0.30	2.7	135	0.27	2.7	—	—	—	—	—	—	55	0.24	2.2	—	—	—
	T8330	0.8	160	0.30	2.7	95	0.27	2.7	150	0.30	2.7	—	—	—	40	0.24	2.2	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	175	0.30	2.7	95	0.27	2.7	140	0.30	2.7	—	—	—	35	0.24	2.2	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	235	0.30	2.7	—	—	—	220	0.30	2.7	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	210	0.30	2.7	125	0.27	2.7	195	0.30	2.7	—	—	—	45	0.24	2.2	—	—	—
CCMT 120412E-RM	T8330	1.2	165	0.33	2.7	95	0.30	2.7	155	0.33	2.7	—	—	—	40	0.23	2.2	30	0.15	1.0
	T8430	1.2	180	0.33	2.7	95	0.30	2.7	145	0.33	2.7	—	—	—	35	0.23	2.2	30	0.15	1.0
	T9315	1.2	235	0.33	2.7	—	—	—	220	0.33	2.7	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	215	0.33	2.7	125	0.30	2.7	200	0.33	2.7	—	—	—	45	0.23	2.2	—	—	—



RM3 geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

CCMT 120404E-RM3	T7325	0.4	140	0.25	2.5	105	0.25	2.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	190	0.25	2.5	—	—	—	180	0.25	2.5	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	165	0.25	2.5	95	0.25	2.5	155	0.25	2.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-RM3	T6310	0.8	145	0.27	2.5	100	0.27	2.5	115	0.27	2.5	—	—	—	—	—	—	25	0.15	1.0
	T7325	0.8	165	0.27	2.5	125	0.27	2.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	215	0.27	2.5	—	—	—	200	0.27	2.5	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	195	0.27	2.5	115	0.27	2.5	185	0.27	2.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120412E-RM3	T7325	1.2	170	0.30	2.5	130	0.27	2.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	220	0.30	2.5	—	—	—	205	0.30	2.5	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0



UR geometria, finom-simítástól simításig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

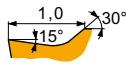
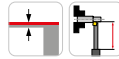
CCMT 060202E-UR	T7325	0.2	185	0.10	0.8	140	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.2	185	0.10	0.8	140	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.2	170	0.10	0.8	100	0.09	0.8	160	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	200	0.10	0.8	110	0.09	0.8	165	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.2	275	0.10	0.8	—	—	—	260	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.2	250	0.10	0.8	150	0.09	0.8	235	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT310	0.2	275	0.10	0.5	165	0.09	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



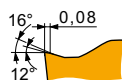
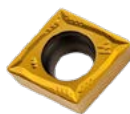
UR geometria, finom-simítástól simításig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

CCMT 060204E-UR	T5315	0.4	245	0.15	1.0	—	—	—	230	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	170	0.15	1.0	130	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.4	170	0.15	1.0	130	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	160	0.15	1.0	95	0.14	1.0	150	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	150	0.15	1.0	90	0.14	1.0	140	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	175	0.15	1.0	95	0.14	1.0	140	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	245	0.15	1.0	—	—	—	230	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	215	0.15	1.0	125	0.15	1.0	200	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT310	0.4	255	0.15	0.5	150	0.14	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	0.8	270	0.20	1.0	—	—	—	255	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060208E-UR	T7325	0.8	190	0.20	1.0	145	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	165	0.20	1.0	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	185	0.20	1.0	100	0.18	1.0	150	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	255	0.20	1.0	—	—	—	240	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	230	0.20	1.0	135	0.18	1.0	215	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T302E-UR	T6310	0.2	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	125	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	195	0.10	1.0	105	0.09	1.0	160	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT310	0.2	255	0.10	1.0	150	0.09	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-UR	T5315	0.4	245	0.15	1.2	—	—	—	230	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	170	0.15	1.2	130	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.4	165	0.15	1.2	125	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	155	0.15	1.2	90	0.14	1.2	145	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	150	0.15	1.2	90	0.14	1.2	140	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	175	0.15	1.2	95	0.14	1.2	140	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	0.4	265	0.15	1.2	—	—	—	250	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	235	0.15	1.2	—	—	—	220	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	215	0.15	1.2	125	0.15	1.2	200	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT310	0.4	235	0.15	1.2	140	0.14	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-UR	T5315	0.8	265	0.20	1.2	—	—	—	250	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	185	0.20	1.2	140	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.8	175	0.20	1.2	135	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	160	0.20	1.2	95	0.18	1.2	150	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	185	0.20	1.2	100	0.18	1.2	150	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	0.8	280	0.20	1.2	—	—	—	265	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	250	0.20	1.2	—	—	—	235	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	225	0.20	1.2	135	0.18	1.2	210	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT310	0.8	255	0.20	1.2	150	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120404E-UR	T5315	0.4	235	0.15	1.7	—	—	—	220	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	160	0.15	1.7	120	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	140	0.15	1.7	80	0.14	1.7	130	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	170	0.15	1.7	90	0.14	1.7	135	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	230	0.15	1.7	—	—	—	215	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	205	0.15	1.7	120	0.15	1.7	190	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-UR	T5315	0.8	255	0.20	1.7	—	—	—	240	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	175	0.20	1.7	135	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.8	170	0.20	1.7	130	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	155	0.20	1.7	90	0.18	1.7	145	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	180	0.20	1.7	95	0.18	1.7	145	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	240	0.20	1.7	—	—	—	225	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120412E-UR	T9325	0.8	215	0.20	1.7	125	0.18	1.7	200	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	1.2	240	0.27	1.7	—	—	—	225	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	1.2	170	0.27	1.7	130	0.24	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	1.2	165	0.27	1.7	90	0.24	1.7	135	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	225	0.27	1.7	—	—	—	210	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	205	0.27	1.7	120	0.24	1.7	190	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—



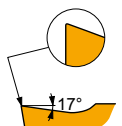
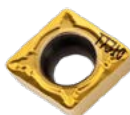
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



W-FM wiper geometria, finom-simítástól simításig, nagyobb előtolások és jobb felületi minőségek mellett.

CCMT 060204W-FM	T7325	0.4	165	0.30	0.8	125	0.27	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	165	0.30	0.8	90	0.27	0.8	135	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	215	0.30	0.8	—	—	—	200	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304W-FM	T7325	0.4	165	0.30	0.8	125	0.27	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	145	0.30	0.8	85	0.27	0.8	135	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	165	0.30	0.8	90	0.27	0.8	135	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	215	0.30	0.8	—	—	—	200	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308W-FM	T9325	0.4	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	155	0.40	1.0	90	0.36	1.0	145	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	170	0.40	1.0	90	0.36	1.0	135	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	220	0.40	1.0	—	—	—	205	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	200	0.40	1.0	120	0.36	1.0	190	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—



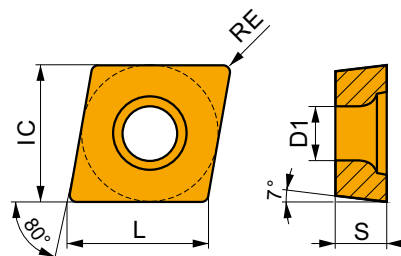
W-UR wiper geometria, finom-simítástól simításig, nagyobb előtolások és jobb felületi minőségek mellett.

CCMT 060204W-UR	TT310	0.4	255	0.15	0.5	150	0.14	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308W-UR	TT310	0.8	255	0.20	1.2	150	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

CCMW

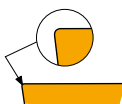


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



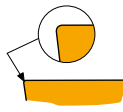
Finom-simítástól előnagyművelésig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

CCMW 060202	T5305	0.2	—	—	—	—	—	—	230	0.08	2.0	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T6310	0.2	—	—	—	—	—	—	100	0.08	2.0	—	—	—	—	—	25	0.15	1.0
CCMW 060204	T5305	0.4	—	—	—	—	—	—	230	0.10	2.0	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T5315	0.4	—	—	—	—	—	—	195	0.10	2.0	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T6310	0.4	—	—	—	—	—	—	95	0.10	2.0	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
CCMW 09T304	T5305	0.4	—	—	—	—	—	—	215	0.10	3.0	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T5315	0.4	—	—	—	—	—	—	190	0.10	3.0	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T6310	0.4	—	—	—	—	—	—	95	0.10	3.0	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
CCMW 09T308	T5305	0.8	—	—	—	—	—	—	200	0.20	3.0	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	—	—	—	—	—	—	180	0.20	3.0	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	—	—	—	—	—	—	90	0.20	3.0	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



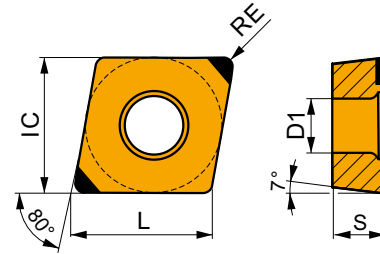
Finom-símítástól előnagyalásig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

CCMW 120404	T5305	0.4	—	—	—	—	—	—	210	0.10	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T5315	0.4	—	—	—	—	—	—	185	0.10	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	—	—	—	—	—	—	90	0.10	4.0	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
CCMW 120408	T5305	0.8	—	—	—	—	—	—	195	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	—	—	—	—	—	—	175	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	—	—	—	—	—	—	90	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0

CCGW CBN

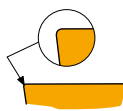


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
09T3	9.525	4.50	9.70	3.97



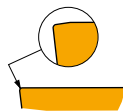
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



Símító megmunkálásokhoz.

CCGW 060204E-B	TB310	0.4	—	—	—	—	—	—	460	0.10	0.4	—	—	—	120	0.07	0.3	95	0.15	1.0
CCGW 09T304E-B	TB310	0.4	—	—	—	—	—	—	460	0.10	0.4	—	—	—	120	0.07	0.3	95	0.15	1.0

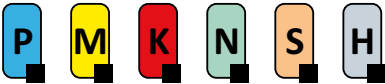


Símító megmunkálásokhoz.

CCGW 060204S01020B	TB310	0.4	—	—	—	—	—	—	460	0.10	0.4	—	—	—	120	0.07	0.3	95	0.15	1.0
CCGW 09T304S01020B	TB310	0.4	—	—	—	—	—	—	460	0.10	0.4	—	—	—	120	0.07	0.3	95	0.15	1.0

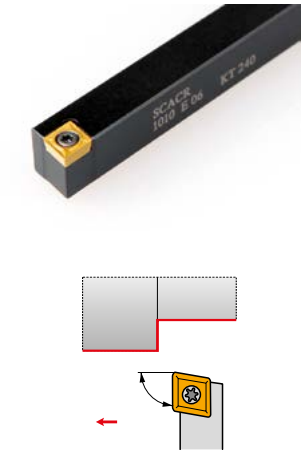


SCAC(RL) EXT

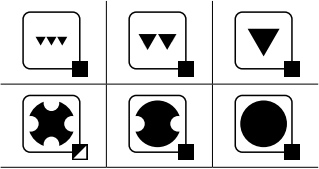
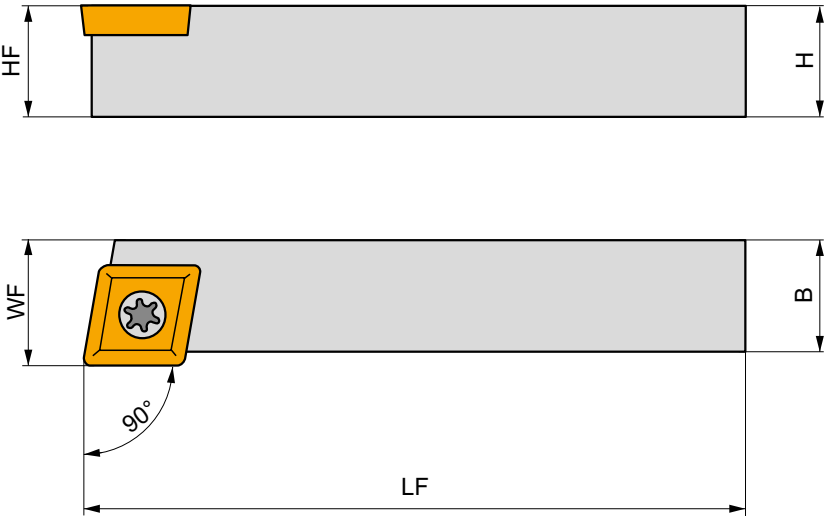


PRAMET

S



Külső, 90°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű, CC.. lapkákhoz
 Külső, balos/jobbos csavaros rögzítésű szerszámbefogó 90°-os ráhelyezéssel, pozitív CC.. 06 vagy 09 lapkákhoz. Alkalmas palást, kúp, letörés esztergáláshoz. 08x08-től 16x16 mm-ig befogó méret.



Product		H	B	HF	WF	LF	LAMS	GAMO			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SCACR 0808 D 06	8	8	8	8.5	60	0	0	0.04	GI045	S07
	SCACR 1010 E 06	10	10	10	10.5	70	0	0	0.09	GI045	S07
	SCACR 1212 F 09	12	12	12	12.5	80	0	0	0.12	GI041	S04
	SCACR 1616 H 09	16	16	16	16.5	100	0	0	0.22	GI041	S04
L	SCACL 0808 D 06	8	8	8	8.5	60	0	0	0.07	GI045	S07
	SCACL 1010 E 06	10	10	10	10.5	70	0	0	0.06	GI045	S07
	SCACL 1212 F 09	12	12	12	12.5	80	0	0	0.12	GI041	S04
	SCACL 1616 H 09	16	16	16	16.5	100	0	0	0.22	GI041	S04

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

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

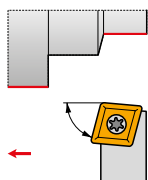


SCBC(RL) EXT



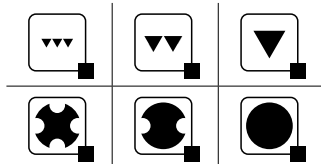
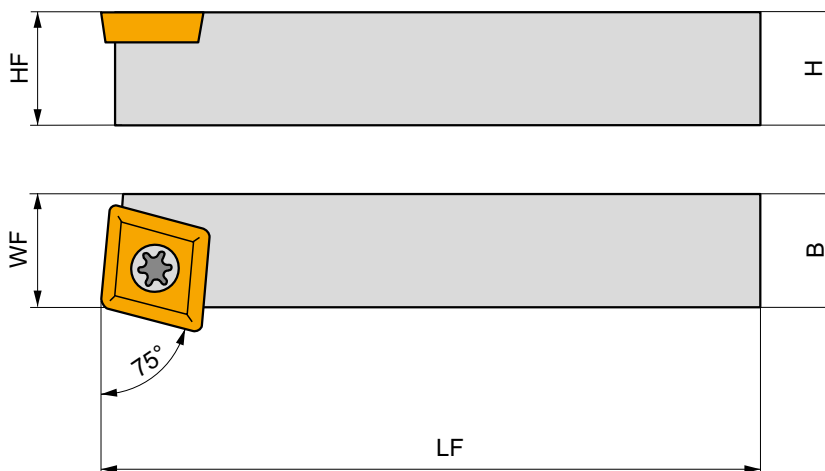
PRAMET

S



Külső, 75°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű, CC.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos csavaros rögzítésű szerszámbefogó 75°-os ráhelyezéssel, pozitív CC.. 09 vagy 12 lapkákhöz. Alkalmas palást, letörés esztergáláshoz. 12x12-től 25x25 mm-ig befogó méret.



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



GI011

CC.. 1204..

GI041

CC.. 09T3..



SC20

US 5012-T15P

5.0

M 5

12.2

SCN 120304

MS 5008

FLAG T15P

HXK 5

S08

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

-

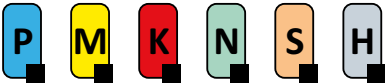
-

FLAG T15P

-



SCDCR EXT

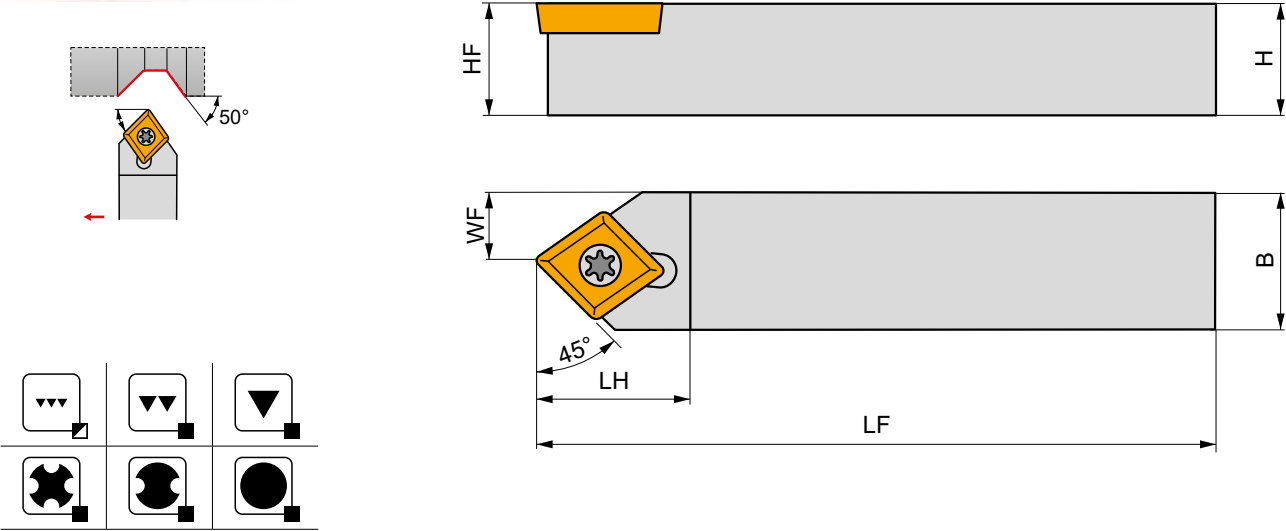


PRAMET

S



Külső, 45°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű tartó, CC.. lapkákhoz
Külső, csavar rögzítésű befogó 45°-os ráhelyezéssel, pozitív CC.. 06 lapkához. Alkalmas palástesztgálásra (váll nélkül), másoló-, kúp és letörés esztgálásra. Befogó méret 10x10 mm.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SCDCR 1010 E 06	10	10	10	5.11	70	11	0	0	0.06	GI045	SC21

GI045	CC.. 0602..

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



SCFC(RL) EXT



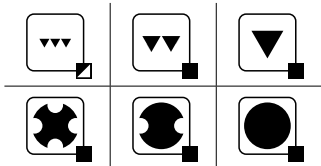
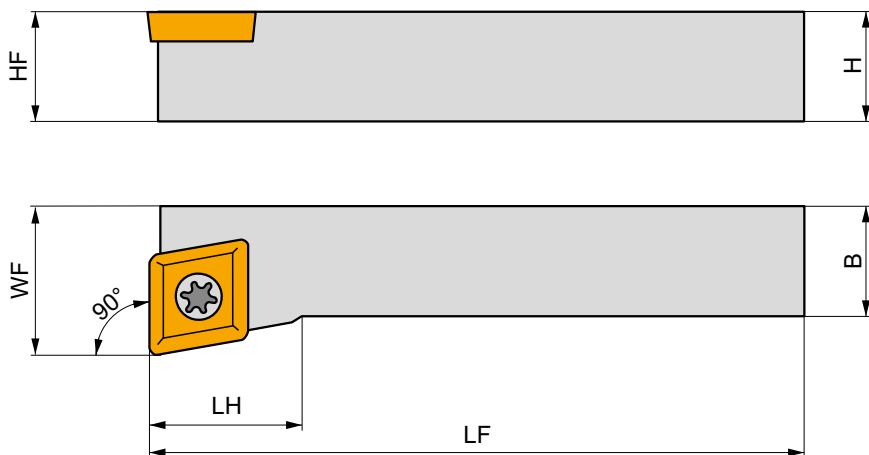
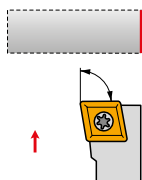
PRAMET

S



Külső, 90°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű, CC.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos csavaros rögzítésű szerszámbefogó 90°-os ráhelyezéssel, pozitív CC.. 06 vagy 09 lapkákhoz. Alkalmas palást, homlok, váll, kúp, letörés esztergáláshoz. 08x08-tól 16x16 mm-ig befogó méret.



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



GI041
GI045

CC.. 09T3..
CC.. 0602..



S04
S07

US 3510-T15P
US 2506-T07P

3.0
0.9

M 3.5
M 2.5

10.6
6.3

FLAG T15P
FLAG T07P

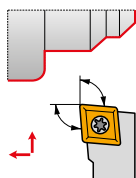


SCLC(RL) EXT



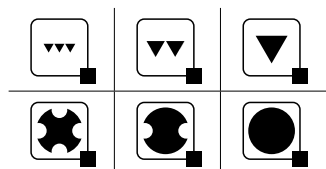
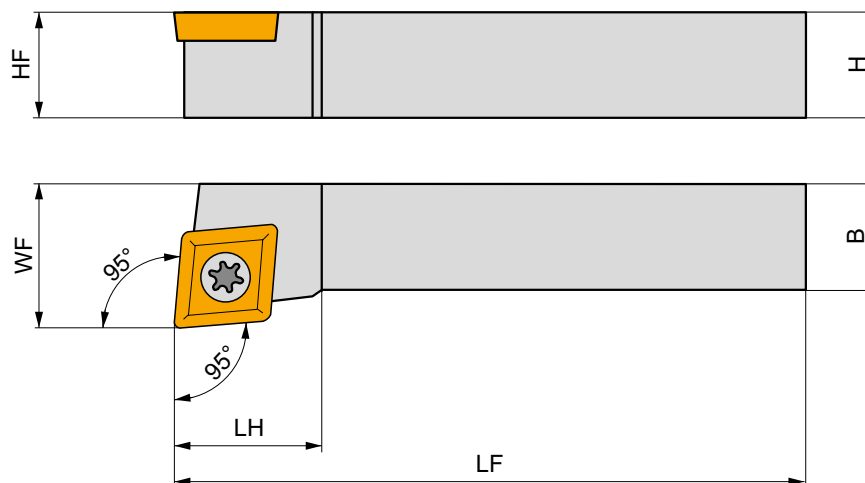
PRAMET

S



Külső, 95°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű, CC.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos csavaros rögzítésű szerszámbefogó 95°-os ráhelyezéssel, pozitív CC.. 06, 08, 09, vagy 12 lapkákhoz. Alkalmas palást, kúp, letörés esztergáláshoz. 08x08-tól 25x25 mm-ig befogó méret.



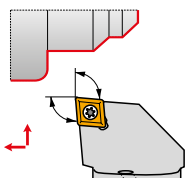
Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SCLCR 0808 D 06	8	8	10	60	8	0	0	0.06	GI045	S01
	SCLCR 1010 E 06	10	10	10	12	70	8	0	0.09	GI045	S01
	SCLCR 1010 E 08	10	10	10	12	70	13.2	0	0.03	GI232	SC22
	SCLCR 1212 F 08	12	12	12	16	80	13.4	0	0.02	GI232	SC22
	SCLCR 1616 H 08	16	16	16	20	100	15.2	0	0.22	GI232	SC22
	SCLCR 1212 F 09	12	12	12	16	80	16	0	0.12	GI041	S08
	SCLCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	16	0	0.22	GI041	S08
	SCLCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0.44	GI011	SC20
L	SCLCR 2525 M 12-M-A	20	25	20	32	150	20	0	0.68	GI011	SC20
	SCLCL 0808 D 06	8	8	8	10	60	8	0	0.06	GI045	S01
	SCLCL 1010 E 06	10	10	10	12	70	8	0	0.06	GI045	S01
	SCLCL 1212 F 08	12	12	12	16	80	13.4	0	0.03	GI232	SC22
	SCLCL 1616 H 08	16	16	16	20	100	15.2	0	0.23	GI232	SC22
	SCLCL 1212 F 09	12	12	12	16	80	16	0	0.10	GI041	S08
	SCLCL 1616 H 09	16	16	16	20	100	16	0	0.22	GI041	S08
	SCLCL 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0.40	GI011	SC20
	SCLCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0.78	GI011	SC20

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

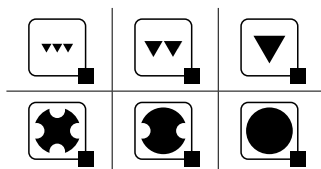
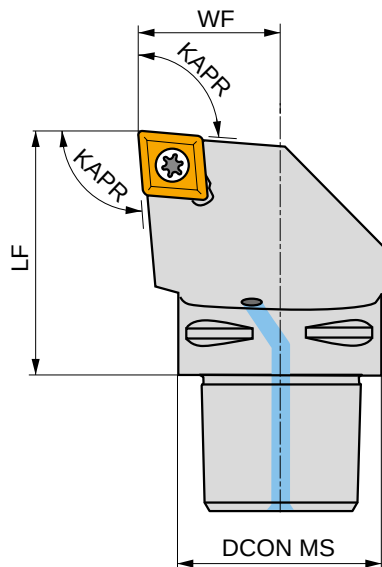
SC20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SCN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5
SC22	5513 020-04	1.5	M 3	7.2	—	—	PT-8003	—
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	—	—	FLAG T07P	—
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	—	—	FLAG T15P	—

**NEW****C.-SCLC(RL) EXT**

PRAMET

S**Külső, 95°-os ráhelyezésű, PSC gyorscserélős, csavaros rögzítésű tartó, CC.. lapkákhoz**

Külső, balos/jobbos csavaros rögzítésű szerszámbefogó belső hűtéssel, 95°-os ráhelyezéssel, pozitív CC.. 09 vagy 12 lapkákhoz. Alkalmas palást, kúp és letörés esztérgáláshoz. PSC gyorscserélős rendszer, C3-tól és C5 szár méretig.



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



GI011

CC.. 1204..

GI041

CC.. 09T3..



C-SC09S

US 2001-T15P

3.0

M 3.5

12.1

SCS 232-01

MS 9001

FLAG T15P/3,5

CN 034-01

C-SC12-1

US 2018-T15P

3.0

M 4

14

SCS 232-02

MS 9003

FLAG T15P/4

CN 034-01

C-SC12-2

US 2018-T15P

3.0

M 4

14

SCS 232-02

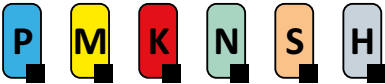
MS 9003

FLAG T15P/4

CN 034-02



SCFC(RL) INT



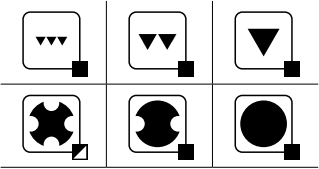
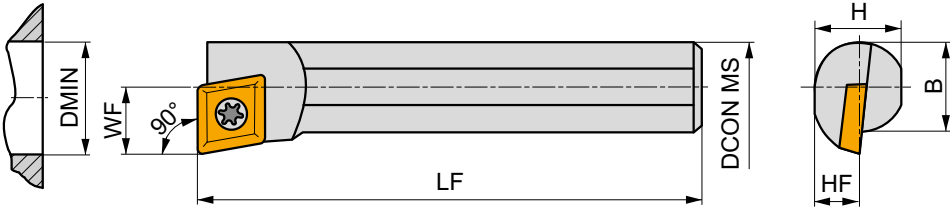
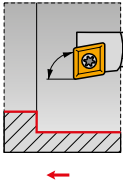
PRAMET

S



Belső, 90°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű kiesztergáló tartó, CC.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű kiesztergáló, 90°-os ráhelyezéssel, CC.. 06 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø13 mm. Letörés, kúp, homlok és palást esztergáláshoz. Ø10-től Ø12 mm-ig befogó méret.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R S10H-SCFCR 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.08	GI045	S06
	S12K-SCFCR 06	12	16	9	11	11.5	-7	0	0.11	GI045	S06
L S10H-SCFCL 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.10	GI045	S06
	S12K-SCFCL 06	12	16	9	11	11.5	-7	0	0.14	GI045	S06

GI045	CC.. 0602..

S06	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	FLAG T07P



SCKC(RL) INT



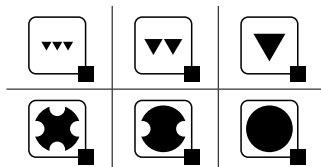
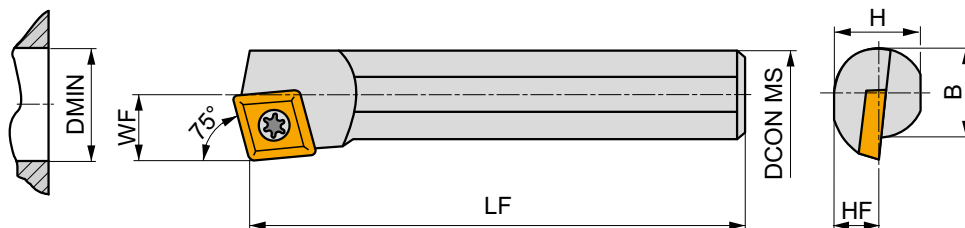
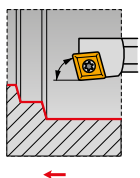
PRAMET

S



Belső, 75°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű kiesztergáló tartó, CC.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű kiesztergáló, 75°-os ráhelyezéssel, CC.. 06, 09 vagy 12 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø11 mm. Letörés, kúp és váll nélküli palást esztergáláshoz. Ø8-tól Ø32 mm-ig befogó méret.



Product		DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	S08F-SCKCR 06	8	11	6	7.2	7.6	80	-12	0	0.03	GI045	S02
	S12K-SCKCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	GI045	S02
	S16M-SCKCR 09-A	16	20	11	14.5	15	150	-8	0	0.25	GI041	S05
	S20S-SCKCR 09	20	25	13	18.5	18.5	250	-5	0	0.60	GI041	S08
	S25T-SCKCR 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.15	GI041	S08
	S32U-SCKCR 12-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	2.10	GI011	SC20
L	S08F-SCKCL 06	8	11	6	7.2	7.6	80	-12	0	0.03	GI045	S02
	S12K-SCKCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	GI045	S02
	S16M-SCKCL 09-A	16	20	11	14.5	15	150	-8	0	0.24	GI041	S05
	S20S-SCKCL 09	20	25	13	18.5	18.5	250	-5	0	0.60	GI041	S08
	S25T-SCKCL 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.15	GI041	S08
	S32U-SCKCL 12-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	2.10	GI011	SC20



GI011

CC.. 1204..

GI041

CC.. 09T3..

GI045

CC.. 0602..



SC20

US 5012-T15P

5.0

M 5

12.2

SCN 120304

MS 5008

FLAG T15P

HXK 5

S02

US 2505-T07P

0.9

M 2.5

5.2

-

-

FLAG T07P

-

S05

US 4008-T15P

3.5

M 4

8

-

-

FLAG T15P

-

S08

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

-

-

FLAG T15P

-



SCLC(RL) INT



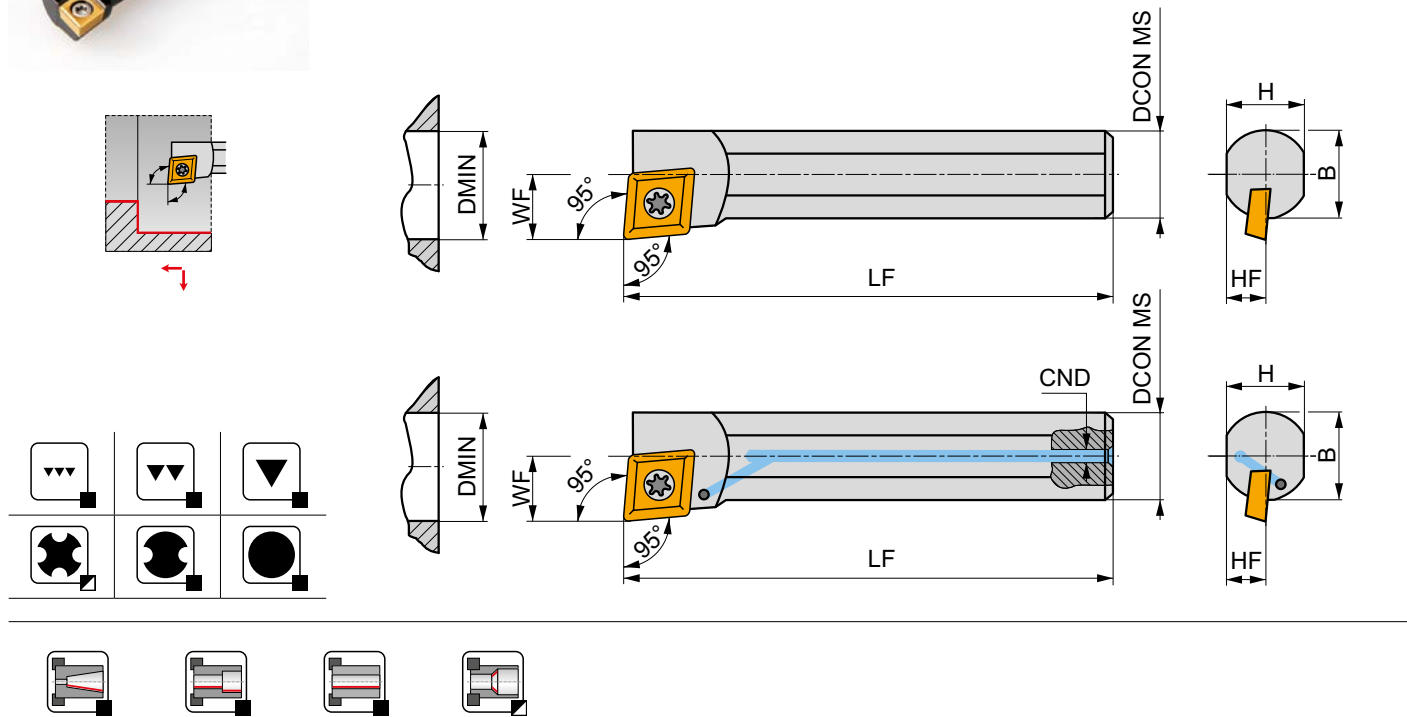
PRAMET

S



Belső, 95°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű kiesztergáló tartó, CC.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 95°-os ráhelyezéssel, CC.. 06, 08, 09 vagy 12 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø11 mm. Letörés, kúp, váll és palást esztergáláshoz. Ø8-tól Ø32 mm-ig befogó méret.



Product		DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A08H-SCLCR 06	8	11	6	7.2	7.6	100	3.5	-13	0	✓	0.06	GI045	S02
	S08F-SCLCR 06	8	11	6	7.2	7.6	80	—	-13	0	—	0.06	GI045	S02
	A10H-SCLCR 06	10	13	7	9	—	100	4	-10	0	✓	0.07	GI045	S02
	S10H-SCLCR 06	10	13	7	9	9.5	100	—	-10	0	—	0.08	GI045	S02
	A12K-SCLCR 06	12	16	9	11	—	125	5	-8	0	✓	0.11	GI045	S01
	S12K-SCLCR 06	12	16	9	11	11.5	125	—	-8	0	—	0.13	GI045	S01
	S16M-SCLCR 06	16	20	11	14.5	15	150	—	-8	0	—	0.25	GI045	S01
	A10K-SCLCR 08	10	12	6	9	9.5	125	4	-14	0	✓	0.09	GI232	SC22
	A12M-SCLCR 08	12	16	9	11	11.5	150	5	-5	0	✓	0.14	GI232	SC22
	A16R-SCLCR 08	16	20	11	14	15	200	6	-8	0	✓	0.28	GI232	SC22
	A16M-SCLCR 09-A	16	20	11	14.5	—	150	6	-8	0	✓	0.22	GI041	S05
	S16M-SCLCR 09-A	16	20	11	14.5	15	150	—	-8	0	—	0.25	GI041	S05
	A20Q-SCLCR 09	20	25	13	18	—	180	8	-5	0	✓	0.38	GI041	S08
	S20S-SCLCR 09	20	25	13	18	18.5	250	—	-5	0	—	0.62	GI041	S08
	A25R-SCLCR 09	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.60	GI041	S08
	S25T-SCLCR 09	25	32	17	23	23	300	—	-3	0	—	1.10	GI041	S08
L	A32S-SCLCR 12-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.35	GI011	SC20
	S32U-SCLCR 12-A	32	40	22	30	30	350	—	-10	0	—	2.10	GI011	SC20
	A08H-SCLCL 06	8	11	6	7.2	7.6	100	—	-13	0	✓	0.06	GI045	S02
	S08F-SCLCL 06	8	11	6	7.2	7.6	80	—	-13	0	—	0.05	GI045	S02
	A10H-SCLCL 06	10	13	7	9	—	100	4	-10	0	✓	0.06	GI045	S02
	S10H-SCLCL 06	10	13	7	9	9.5	100	—	-10	0	—	0.06	GI045	S02
	A12K-SCLCL 06	12	16	9	11	—	125	5	-8	0	✓	0.10	GI045	S01
	S12K-SCLCL 06	12	16	9	11	11.5	125	—	-8	0	—	0.11	GI045	S01
	S16M-SCLCL 06	16	20	11	14.5	15	150	—	-8	0	—	0.26	GI045	S01
	A10K-SCLCL 08	10	12	6	9	9.5	125	4	-14	0	✓	0.02	GI232	SC22
	A12M-SCLCL 08	12	16	9	11	11.5	150	5	-5	0	✓	0.14	GI232	SC22



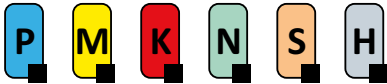
Product	DCON MS	D MIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
L	A16R-SCLCL 08	16	20	11	14	15	200	6	-8	0	✓	0.30	GI232	SC22
	A16M-SCLCL 09-A	16	20	11	14.5	—	150	6	-8	0	✓	0.22	GI041	S05
	S16M-SCLCL 09-A	16	20	11	14.5	15	150	—	-8	0	—	0.24	GI041	S05
	A20Q-SCLCL 09	20	25	13	18	—	180	8	-5	0	✓	0.40	GI041	S08
	S20S-SCLCL 09	20	25	13	18	18.5	250	—	-5	0	—	0.60	GI041	S08
	A25R-SCLCL 09	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.67	GI041	S08
	S25T-SCLCL 09	25	32	17	23	23	300	—	-3	0	—	1.15	GI041	S08
	A32S-SCLCL 12-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.35	GI011	SC20
	S32U-SCLCL 12-A	32	40	22	30	30	350	—	-10	0	—	2.10	GI011	SC20

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

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



SCXC(RL) INT



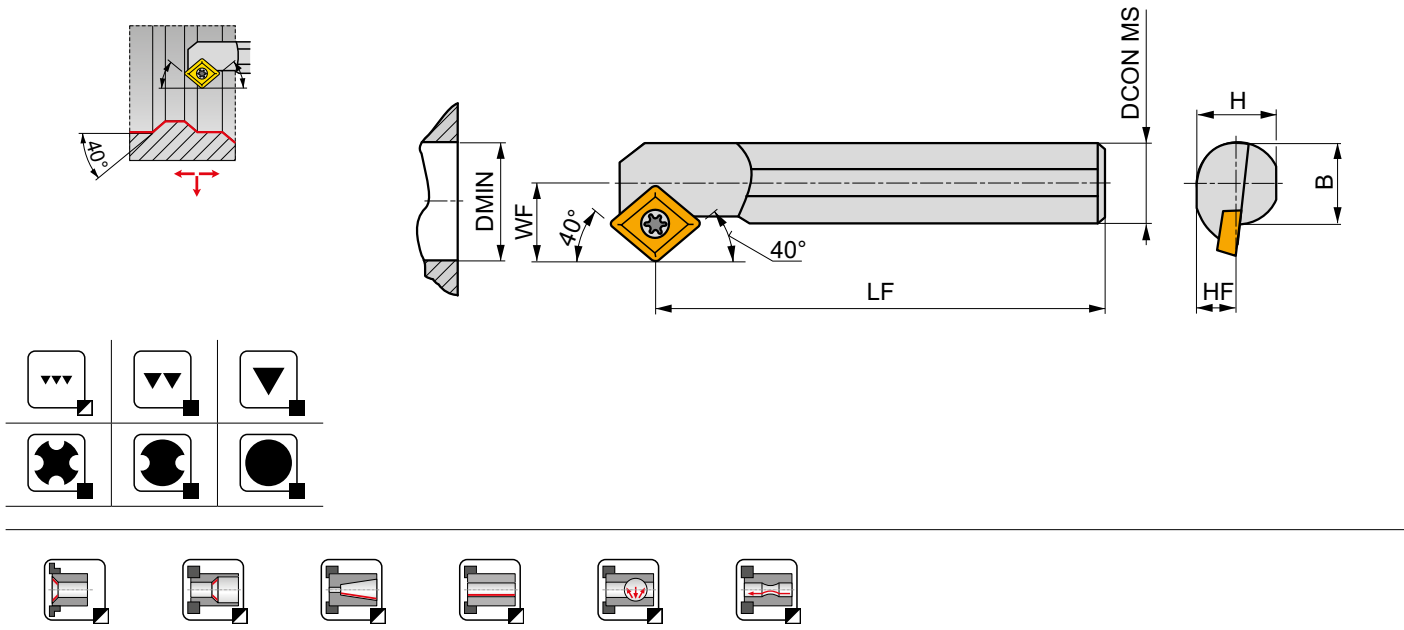
PRAMET

S



Belső, 40°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű kiesztergáló tartó, CC.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű kiesztergáló, 40°-os ráhelyezéssel, CC.. 06 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø13 mm. Letörés, hátsó letörés, kúp és palást esztergáláshoz. Ø10-től Ø16 mm-ig befogó méret.



Product		D CON MS	D MIN	W F	H	B	L F	L A M S	G A M O			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	S10H-SCXCR 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.06	GI045	S06
	S12K-SCXCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	GI045	S06
	S16Q-SCXCR 06	16	20	11	14.5	15	180	-7	0	0.31	GI045	S07
L	S10H-SCXCL 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.06	GI045	S06
	S12K-SCXCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	GI045	S06
	S16Q-SCXCL 06	16	20	11	14.5	15	180	-7	0	0.30	GI045	S07

GI045	CC.. 0602..

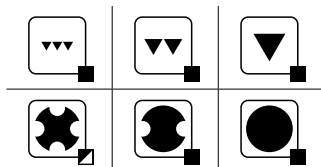
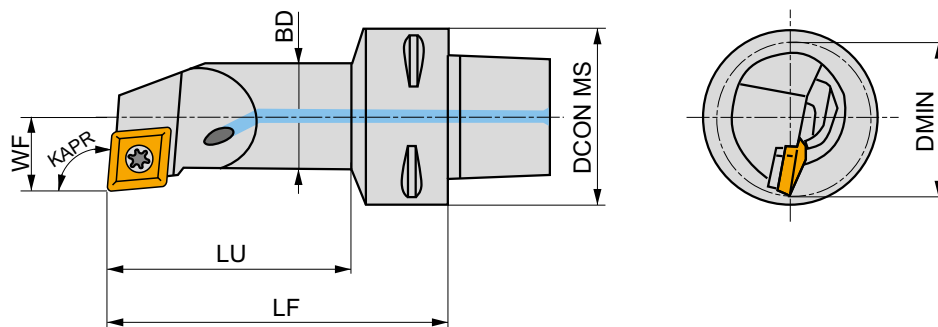
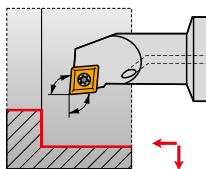
S06	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	FLAGT07P
S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAGT07P

**NEW****C.-SCLC(RL) INT**

PRAMET

S**Belső, 95°-os ráhelyezésű, PSC gyorscsereológó, csavaros rögzítésű tartó, CC.. lapkákhoz**

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 95°-os ráhelyezéssel, CC.. 09 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø20 mm. Számos belső átmérős művelethez alkalmazható. PSC gyorscsereológó rendszer, C3-tól C5-ig, hossz függvényében.



Product		DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO		kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
R	C3-SCLCR-11065-09	32	20	11	65	48	16	95	-8.4	0	✓	0.21	GI041	SC09M
	C3-SCLCR-13075-09	32	25	13	75	58	20	95	-5.8	0	✓	0.26	GI041	SC09M
	C4-SCLCR-11070-09	40	20	11	70	47	16	95	-8.4	0	✓	0.36	GI041	SC09M
	C4-SCLCR-13080-09	40	25	13	80	57	20	95	-5.8	0	✓	0.41	GI041	SC09M
	C4-SCLCR-17090-09	40	32	17	90	68	25	95	-3.4	0	✓	0.50	GI041	SC09M
	C5-SCLCR-11070-09	50	20	11	70	46	16	95	-8.4	0	✓	0.55	GI041	SC09M
L	C5-SCLCR-13080-09	50	25	13	80	56	20	95	-5.8	0	✓	0.60	GI041	SC09M
	C4-SCLCL-11070-09	40	20	11	70	47	16	95	-8.4	0	✓	0.36	GI041	SC09M
	C4-SCLCL-13080-09	40	25	13	80	57	20	95	-5.8	0	✓	0.62	GI041	SC09M
	C5-SCLCL-11070-09	50	20	11	70	46	16	95	-8.4	0	✓	0.55	GI041	SC09M
	C5-SCLCL-13080-09	50	25	13	80	56	20	95	-5.8	0	✓	0.60	GI041	SC09M



GI041



CC.. 09T3..



SC09M



US 2009-T15P



3.0



M 3.5



8.1



FLAG T15P/3,5



CP

05

KEMÉNYFÉM LAPKÁK

CPGX



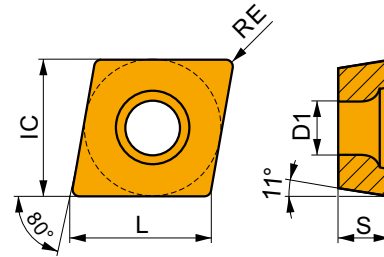
 83



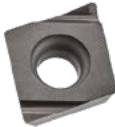
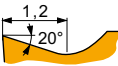
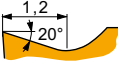
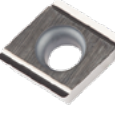
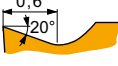
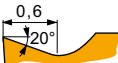
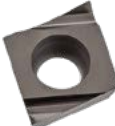
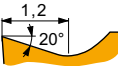
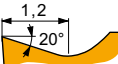
CPGX



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



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H								
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap						
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)						
					FR-JQ pozitív jobbos geometria, finom-simításhoz, folyamatos felületeken alkalmazható.																					
CPGX 080304FR-JQ	TT010	0.4		350	0.06	0.5		210	0.05	0.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
					FL-JQ pozitív balos geometria, finom-simítástól simításig, folyamatos felületeken alkalmazható.																					
CPGX 080304FL-JQ	TT010	0.4		350	0.06	0.5		210	0.05	0.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
CPGX 09T304FL-JQ	TT010	0.4		350	0.06	0.5		210	0.05	0.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
					FR-JR pozitív jobbos geometria, finom-simításhoz, folyamatos felületeken alkalmazható.																					
CPGX 060204FR-JR	TT010	0.4		350	0.06	0.5		210	0.05	0.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
CPGX 080304FR-JR	TT010	0.4		350	0.06	0.5		210	0.05	0.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
					FL-JR pozitív balos geometria, finom-simítástól simításig, folyamatos felületeken alkalmazható.																					
CPGX 060204FL-JR	TT010	0.4		350	0.06	0.5		210	0.05	0.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
CPGX 080304FL-JR	TT010	0.4		350	0.06	0.5		210	0.05	0.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
					FR-JZ pozitív jobbos geometria, finom-simításokhoz, folyamatos felületeken alkalmazható.																					
CPGX 060202FR-JZ	TT010	0.2		330	0.06	0.5		195	0.05	0.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
					FL-JZ pozitív balos geometria, finom-simításokhoz, folyamatos felületeken alkalmazható.																					
CPGX 060202FL-JZ	TT010	0.2		330	0.06	0.5		195	0.05	0.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—

DC

07 / 11 / 15

KEMÉNYFÉM LAPKÁK

DCGT	DCMT	DCMW
		
 86	 87	 92

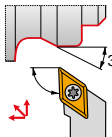
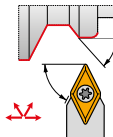
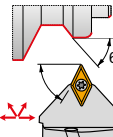
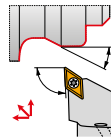
CBN- ÉS PCD-LAPKÁK

DCGW CBN	DCMW PCD
	
 92	 93

A MEGFELELŐ MÉRET KIVÁLASZTÁSA (példa)

Lapka	Szerszámtartó
DCMT 070204E-UR	SDJCR 0808 D 07

ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

SDJC(RL) EXT	SDNCN EXT	C.-SDNCN EXT NEW	C.-SDJC(RL) EXT NEW
93°	62°30'	62°30'	93°
			
DC..	DC..	DC..	DC..
07 11 15	7 11	11	11
 08×08 25×25	 08×08 25×25	 C4 C5	 C3 C5
 94	 95	 97	 96
86 – 93	86 – 93	86 – 93	86 – 93



DC

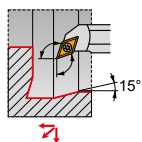
07 / 11 / 15

ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - BELSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

SDQC(RL) INT

107°30'

DC..

07
1113
40

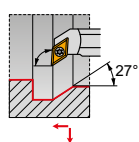
98

86 – 93

SDUC(RL) INT

93°

DC..

07
1113
40

99

86 – 93

SDUC(RL)-E INT

93°

DC..

07
1113
40

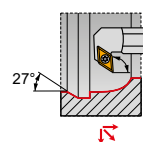
100

86 – 93

SDZC(RL) INT

93°

DC..

07
1127
65

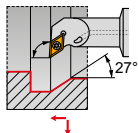
101

86 – 93

C.-SDUC(RL) INT **NEW**

93°

DC..

07
1120
32

102

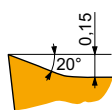
86 – 93

CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



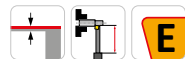
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



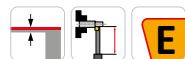
SF3 geometria, erősen pozitív geometriával, finom-simítástól simításig, folyamatos felületeken alkalmazható.

DCGT 11T302E-SF3	H07	0.2	—	—	—	95	0.05	0.8	150	0.05	0.8	485	0.06	0.8	45	0.04	0.6	—	—	—
	T6310	0.2	165	0.05	0.8	115	0.05	0.8	130	0.05	0.8	495	0.06	0.8	45	0.04	0.6	30	0.15	1.0
DCGT 11T304E-SF3	H07	0.4	—	—	—	75	0.09	0.8	120	0.10	0.8	390	0.12	0.8	35	0.07	0.6	—	—	—
	T6310	0.4	145	0.10	0.8	100	0.09	0.8	115	0.10	0.8	435	0.12	0.8	40	0.07	0.6	25	0.15	1.0
DCGT 11T308E-SF3	T8315	0.4	155	0.10	0.8	90	0.09	0.8	145	0.10	0.8	465	0.12	0.8	35	0.07	0.6	30	0.15	1.0
	H07	0.8	—	—	—	90	0.09	0.8	145	0.10	0.8	455	0.12	0.8	45	0.08	0.6	—	—	—
	T6310	0.8	170	0.10	0.8	120	0.09	0.8	135	0.10	0.8	510	0.12	0.8	50	0.08	0.6	30	0.15	1.0
	T8315	0.8	180	0.10	0.8	105	0.09	0.8	170	0.10	0.8	540	0.12	0.8	45	0.08	0.6	35	0.15	1.0



ER-SI pozitív geometria, jobos kialakítás, finom-simításhoz, folyamatos felületekhez alkalmazható.

DCGT 11T304ER-SI	T8330	0.4	170	0.12	0.8	100	0.11	0.8	160	0.12	0.8	—	—	—	40	0.10	0.6	—	—	—
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	—	—	—	45	0.10	0.6	—	—	—
DCGT 11T308ER-SI	T8330	0.8	170	0.22	1.0	100	0.20	1.0	160	0.22	1.0	—	—	—	40	0.18	0.8	—	—	—
	T8430	0.8	190	0.22	1.0	105	0.20	1.0	155	0.22	1.0	—	—	—	40	0.18	0.8	—	—	—



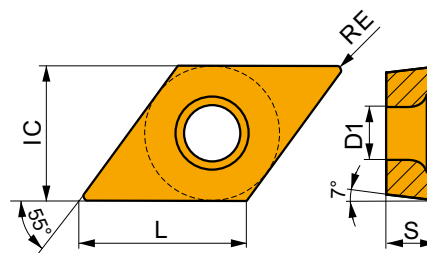
EL-SI pozitív geometria, balos kialakítás, finom-simításhoz, folyamatos felületekhez alkalmazható.

DCGT 11T304EL-SI	T8330	0.4	170	0.12	0.8	100	0.11	0.8	160	0.12	0.8	—	—	—	40	0.10	0.6	—	—	—
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	—	—	—	45	0.10	0.6	—	—	—
DCGT 11T308EL-SI	T8430	0.8	190	0.22	1.0	105	0.20	1.0	155	0.22	1.0	—	—	—	40	0.18	0.8	—	—	—

DCMT

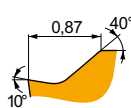
PRAMET

	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



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



FF pozitív geometria, finom-simítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

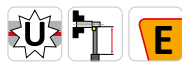
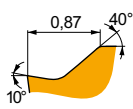
DCMT 11T302E-FF	T8315	0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	150	0.10	0.8	90	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	185	0.10	0.8	100	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.2	255	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



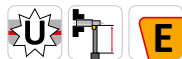
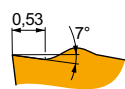
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



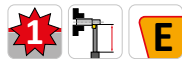
FF pozitív geometria, finom-simítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

DCMT 11T304E-FF	T8315	0.4	✓	160	0.12	0.8	✓	95	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	■	150	0.12	0.8	✓	90	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	■	185	0.12	0.8	✓	100	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	■	255	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FF	T8315	0.8	✓	180	0.15	0.8	✓	105	0.14	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	■	170	0.15	0.8	✓	100	0.14	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	■	200	0.15	0.8	✓	110	0.14	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	■	270	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



FF2 pozitív geometria, finom-simítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

DCMT 070202E-FF2	T7325	0.2	✓	190	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	■	165	0.05	0.8	—	—	—	■	155	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	■	225	0.05	0.8	—	—	—	✓	185	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.2	■	280	0.05	0.8	—	—	—	✓	265	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.2	■	275	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-FF2	T7325	0.4	✓	160	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	■	135	0.12	0.8	—	—	—	■	125	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	■	170	0.12	0.8	—	—	—	✓	135	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	■	230	0.12	0.8	—	—	—	✓	215	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	■	205	0.12	0.8	—	—	—	✓	190	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070208E-FF2	T7325	0.8	✓	170	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	■	150	0.17	0.8	—	—	—	■	140	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	■	175	0.17	0.8	—	—	—	✓	140	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	■	235	0.17	0.8	—	—	—	✓	220	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	■	215	0.17	0.8	—	—	—	✓	200	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FF2	T7325	0.4	✓	160	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	■	135	0.12	0.8	—	—	—	■	125	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	■	170	0.12	0.8	—	—	—	✓	135	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	■	230	0.12	0.8	—	—	—	✓	215	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	■	205	0.12	0.8	—	—	—	✓	190	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	■	175	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FF2	TT010	0.4	■	280	0.06	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	✓	170	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	■	150	0.17	0.8	—	—	—	■	140	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	■	175	0.17	0.8	—	—	—	✓	140	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	■	235	0.17	0.8	—	—	—	✓	220	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	■	215	0.17	0.8	—	—	—	✓	200	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—



FM geometria, simítástól előnagyméretűségig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

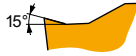
DCMT 070202E-FM	T7325	0.2	✓	175	0.10	0.8	■	135	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.2	✓	160	0.10	0.8	■	95	0.09	0.8	✓	150	0.10	0.8	✓	480	0.12	0.8	—	—
	T8330	0.2	■	150	0.10	0.8	■	90	0.09	0.8	✓	140	0.10	0.8	✓	450	0.12	0.8	—	—
	T8430	0.2	■	185	0.10	0.8	■	100	0.09	0.8	✓	150	0.10	0.8	✓	510	0.12	0.8	—	—
	T9315	0.2	■	255	0.10	0.8	—	—	—	—	✓	240	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.2	■	230	0.10	0.8	■	135	0.09	0.8	✓	215	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—

CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



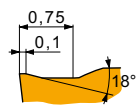
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



FM geometria, simítástól előnagylóságig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

DCMT 070204E-FM	T7325	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	160	0.12	0.8	95	0.11	0.8	150	0.12	0.8	480	0.14	0.8	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	150	0.12	0.8	90	0.11	0.8	140	0.12	0.8	450	0.14	0.8	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	185	0.12	0.8	100	0.11	0.8	150	0.12	0.8	510	0.14	0.8	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	255	0.12	0.8	—	—	—	240	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T302E-FM	T9325	0.4	190	0.18	0.8	110	0.16	0.8	180	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.2	175	0.10	0.8	135	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	480	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	150	0.10	0.8	90	0.09	0.8	140	0.10	0.8	450	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	185	0.10	0.8	100	0.09	0.8	150	0.10	0.8	510	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.2	255	0.10	0.8	—	—	—	240	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FM	T9325	0.2	230	0.10	0.8	135	0.09	0.8	215	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	160	0.12	0.8	95	0.11	0.8	150	0.12	0.8	480	0.14	0.8	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	135	0.17	0.8	80	0.15	0.8	125	0.17	0.8	405	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	155	0.17	0.8	85	0.15	0.8	130	0.17	0.8	435	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—
	T9310	0.4	285	0.12	0.8	—	—	—	270	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	255	0.12	0.8	—	—	—	240	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FM	T9325	0.4	190	0.18	0.8	110	0.16	0.8	180	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	185	0.17	0.8	140	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.8	180	0.17	0.8	140	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	170	0.17	0.8	100	0.15	0.8	160	0.17	0.8	510	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	165	0.17	0.8	95	0.15	0.8	155	0.17	0.8	495	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	190	0.17	0.8	105	0.15	0.8	155	0.17	0.8	525	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—
	T9310	0.8	285	0.17	0.8	—	—	—	270	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	260	0.17	0.8	—	—	—	245	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T312E-FM	T9325	0.8	235	0.17	0.8	140	0.15	0.8	220	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	1.2	150	0.22	1.2	90	0.22	1.2	140	0.22	1.2	450	0.26	1.2	—	—	—	—	—	—
	T8430	1.2	175	0.22	1.2	95	0.22	1.2	140	0.22	1.2	480	0.26	1.2	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	235	0.22	1.2	—	—	—	220	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	210	0.22	1.2	125	0.22	1.2	195	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—



FM2 geometria, simítástól közepes megmunkálásokig folyamatostól megszakított felületekig alkalmazható.

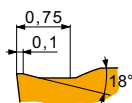
DCMT 070204E-FM2	T6310	0.4	135	0.12	0.8	95	0.11	0.8	105	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	160	0.12	0.8	120	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	230	0.12	0.8	—	—	—	215	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FM2	T9325	0.4	205	0.12	0.8	120	0.11	0.8	190	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T6310	0.4	135	0.12	0.8	95	0.11	0.8	105	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	160	0.12	0.8	120	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	230	0.12	0.8	—	—	—	215	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	205	0.12	0.8	120	0.11	0.8	190	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	175	0.12	0.8	105	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



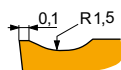
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



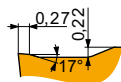
FM2 geometria, simítástól közepes megmunkálásokig folyamatostól megszakított felületekig alkalmazható.

DCMT 11T308E-FM2	T6310	0.8	150	0.17	0.8	105	0.15	0.8	120	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	170	0.17	0.8	130	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	150	0.17	0.8	90	0.15	0.8	140	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	175	0.17	0.8	95	0.15	0.8	140	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	235	0.17	0.8	—	—	—	220	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	215	0.17	0.8	125	0.15	0.8	200	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	180	0.17	0.8	105	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T312E-FM2	T8430	1.2	155	0.22	1.2	85	0.20	1.2	130	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	190	0.22	1.2	110	0.20	1.2	180	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 150408E-FM2	T9315	0.8	205	0.20	1.5	—	—	—	190	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	185	0.20	1.5	110	0.18	1.5	175	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	160	0.20	1.5	95	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



RF geometria, előnagylástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

DCMT 11T304E-RF	T5315	0.4	175	0.20	0.8	—	—	—	165	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T7335	0.4	115	0.20	0.8	85	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	150	0.20	0.8	90	0.18	0.8	140	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-RF	T5315	0.8	205	0.20	0.8	—	—	—	190	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T7335	0.8	140	0.20	0.8	105	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	175	0.20	0.8	105	0.18	0.8	165	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—



RM geometria, előnagylástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

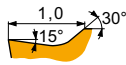
DCMT 11T304E-RM	T5305	0.4	225	0.27	0.8	—	—	—	210	0.27	0.8	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T5315	0.4	205	0.27	0.8	—	—	—	190	0.27	0.8	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T7335	0.4	135	0.27	0.8	105	0.24	0.8	—	—	—	40	0.19	0.6	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	125	0.27	0.8	75	0.24	0.8	115	0.27	0.8	30	0.19	0.6	25	0.15	1.0	—	—	—
	T8430	0.4	135	0.27	0.8	75	0.24	0.8	110	0.27	0.8	25	0.19	0.6	20	0.15	1.0	—	—	—
	T9315	0.4	185	0.27	0.8	—	—	—	175	0.27	0.8	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—	—
	T9325	0.4	165	0.27	0.8	95	0.24	0.8	155	0.27	0.8	35	0.19	0.6	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-RM	T5305	0.8	270	0.27	0.8	—	—	—	255	0.27	0.8	—	—	—	50	0.15	1.0	—	—	—
	T5315	0.8	240	0.27	0.8	—	—	—	225	0.27	0.8	—	—	—	45	0.15	1.0	—	—	—
	T7335	0.8	165	0.27	0.8	125	0.24	0.8	—	—	—	50	0.19	0.6	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	150	0.27	0.8	90	0.24	0.8	140	0.27	0.8	35	0.19	0.6	30	0.15	1.0	—	—	—
	T8430	0.8	165	0.27	0.8	90	0.24	0.8	135	0.27	0.8	35	0.19	0.6	25	0.15	1.0	—	—	—
	T9315	0.8	220	0.27	0.8	—	—	—	205	0.27	0.8	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—	—
	T9325	0.8	200	0.27	0.8	120	0.24	0.8	190	0.27	0.8	45	0.19	0.6	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T312E-RM	T7335	1.2	165	0.27	1.2	125	0.24	1.2	—	—	—	50	0.19	1.2	—	—	—	—	—	—
	T8330	1.2	150	0.27	1.2	90	0.24	1.2	140	0.27	1.2	35	0.19	1.2	30	0.15	1.0	—	—	—
	T8430	1.2	170	0.27	1.2	90	0.24	1.2	135	0.27	1.2	35	0.19	1.2	25	0.15	1.0	—	—	—
	T9315	1.2	225	0.27	1.2	—	—	—	210	0.27	1.2	—	—	—	45	0.15	1.0	—	—	—
	T9325	1.2	200	0.27	1.2	120	0.24	1.2	190	0.27	1.2	45	0.19	1.2	—	—	—	—	—	—
DCMT 150408E-RM	T8330	0.8	135	0.27	1.9	80	0.24	1.9	125	0.27	1.9	30	0.22	1.5	25	0.15	1.0	—	—	—
	T8430	0.8	150	0.27	1.9	80	0.24	1.9	125	0.27	1.9	30	0.22	1.5	25	0.15	1.0	—	—	—
	T9315	0.8	200	0.27	1.9	—	—	—	190	0.27	1.9	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—	—
	T9325	0.8	180	0.27	1.9	105	0.24	1.9	170	0.27	1.9	40	0.22	1.5	—	—	—	—	—	—

CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



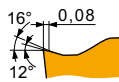
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



UR geometria, finom-símítástól simításig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

DCMT 070202E-UR	T7325	0.2	✓	150	0.10	0.8	✓	115	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.2	✓	135	0.10	0.8	✓	80	0.09	0.8	■	125	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	■	130	0.10	0.8	■	75	0.09	0.8	■	120	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	■	155	0.10	0.8	■	85	0.09	0.8	■	130	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.2	■	220	0.10	0.8	—	—	—	—	■	205	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.2	■	200	0.10	0.8	■	120	0.09	0.8	■	190	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-UR	T7325	0.4	✓	135	0.17	0.8	✓	105	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	✓	135	0.12	0.8	✓	80	0.11	0.8	■	125	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	■	130	0.12	0.8	■	75	0.11	0.8	■	120	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	■	155	0.12	0.8	■	85	0.11	0.8	■	130	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	■	220	0.12	0.8	—	—	—	—	■	205	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	■	165	0.18	0.8	■	95	0.16	0.8	■	155	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T302E-UR	TT310	0.4	■	210	0.12	0.8	■	125	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.2	✓	150	0.10	0.8	✓	115	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	■	130	0.10	0.8	■	75	0.09	0.8	■	120	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	■	155	0.10	0.8	■	85	0.09	0.8	■	130	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.2	■	220	0.10	0.8	—	—	—	—	■	205	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.2	■	200	0.10	0.8	■	120	0.09	0.8	■	190	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-UR	TT310	0.2	■	210	0.10	0.8	■	125	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	0.4	■	220	0.12	0.8	—	—	—	—	■	205	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	✓	135	0.17	0.8	✓	105	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.4	✓	130	0.17	0.8	✓	100	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	✓	135	0.12	0.8	✓	80	0.11	0.8	■	125	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	■	130	0.12	0.8	■	75	0.11	0.8	■	120	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR	T8430	0.4	■	155	0.12	0.8	■	85	0.11	0.8	■	130	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	■	220	0.12	0.8	—	—	—	—	■	205	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	■	165	0.18	0.8	■	95	0.16	0.8	■	155	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—
	TT310	0.4	■	210	0.12	0.8	■	125	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	0.8	✓	230	0.17	0.8	—	—	—	—	■	215	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	✓	160	0.17	0.8	✓	120	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T312E-UR	T7335	0.8	✓	155	0.17	0.8	✓	120	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	✓	145	0.17	0.8	✓	85	0.15	0.8	■	135	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	■	140	0.17	0.8	■	80	0.15	0.8	■	130	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	■	165	0.17	0.8	■	90	0.15	0.8	■	135	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	■	225	0.17	0.8	—	—	—	—	■	210	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	■	200	0.17	0.8	■	120	0.15	0.8	■	190	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T312E-UR	TT310	0.8	■	225	0.17	0.8	■	135	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	■	205	0.22	1.2	—	—	—	—	■	190	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	■	180	0.22	1.2	■	105	0.20	1.2	■	170	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—



W-FM wiper geometria, finom-símítástól simításig, nagyobb előtolások és jobb felületi minőségek mellett.

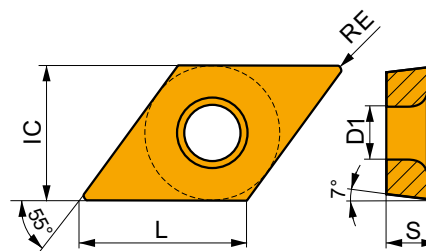
DCMX 11T304W-FM	T7325	0.4	✓	130	0.30	0.8	■	100	0.27	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	■	115	0.30	0.8	■	65	0.27	0.8	■	105	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	■	130	0.30	0.8	■	70	0.27	0.8	■	105	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	■	170	0.30	0.8	—	—	—	—	■	160	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	■	155	0.30	0.8	■	90	0.27	0.8	■	145	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMX 11T308W-FM	T7325	0.8	✓	140	0.40	1.0	■	105	0.36	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	■	130	0.40	1.0	■	70	0.36	1.0	■	105	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	■	175	0.40	1.0	—	—	—	—	■	165	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	■	160	0.40	1.0	■	95	0.36	1.0	■	150	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—



DCMW

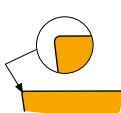


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



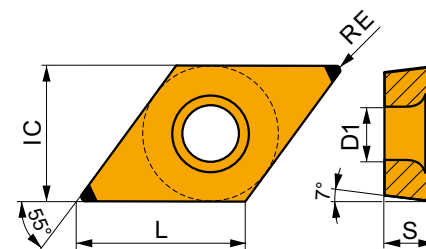
Finom-simítástól előnagyművelésig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

DCMW 070202	T5305	0.2	—	—	—	—	—	—	200	0.08	0.8	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T6310	0.2	—	—	—	—	—	—	80	0.08	0.8	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
DCMW 070204	T5305	0.4	—	—	—	—	—	—	195	0.10	0.8	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	—	—	—	—	—	—	175	0.10	0.8	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	—	—	—	—	—	—	85	0.10	0.8	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
DCMW 11T304	T5305	0.4	—	—	—	—	—	—	190	0.10	1.2	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	—	—	—	—	—	—	165	0.10	1.2	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	—	—	—	—	—	—	80	0.10	1.2	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
DCMW 11T308	T5305	0.8	—	—	—	—	—	—	185	0.18	1.2	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T5315	0.8	—	—	—	—	—	—	160	0.18	1.2	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
	T6310	0.8	—	—	—	—	—	—	80	0.18	1.2	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0

DCGW CBN

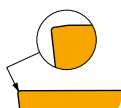
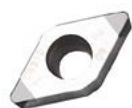


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
11T3	9.525	4.50	11.60	3.97



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



Simító megmunkálásokhoz.

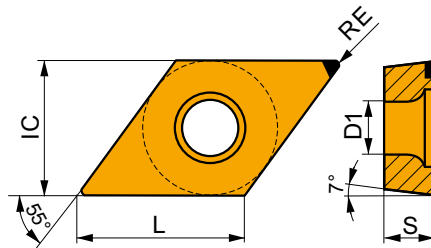
DCGW 11T304S01020B	TB310	0.4	—	—	—	—	—	—	370	0.10	0.4	—	—	—	95	0.07	0.3	75	0.15	1.0
DCGW 11T308S01020B	TB310	0.8	—	—	—	—	—	—	380	0.15	0.6	—	—	—	100	0.11	0.5	80	0.15	1.0



DCMW PCD

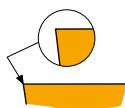


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



Simításhoz, nagy vágósebességekhez és kedvező forgácsolási körülményekhez.

DCMW 11T304FN	PD1	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	1035	0.12	0.5	—	—	—	—	—	—
DCMW 11T308FN	PD1	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	1200	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—

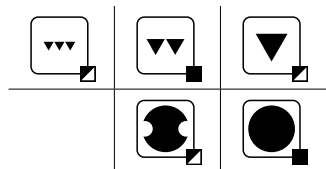
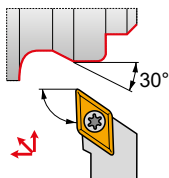


SDJC(RL) EXT



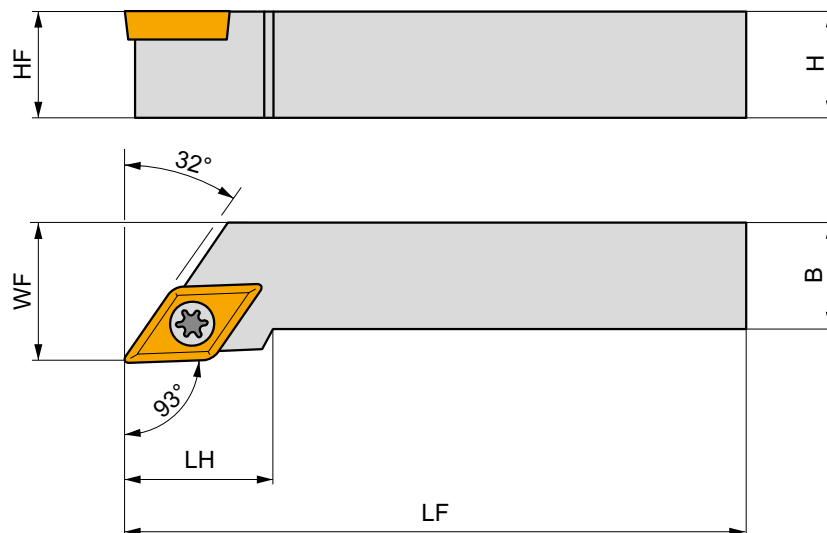
PRAMET

S



Külső, 93°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű, DC.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos csavaros rögzítésű szerszámbefogó 93°-os ráhelyezéssel, pozitív DC.. 07, 11 vagy 15 lapkákhoz. Alkalmas palást, másoló, kúp, letörés esztergáláshoz. 08x08-tól 25x25 mm-ig befogó méret.



	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SDJCR 0808 D 07	8	8	8	10	60	14	0	0	0.06	GI052	S01
	SDJCR 1010 E 07	10	10	10	12	70	14	0	0	0.06	GI052	S01
	SDJCR 1212 F 07	12	12	12	16	80	14	0	0	0.11	GI052	S01
	SDJCR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.10	GI012	S08
	SDJCR 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.22	GI012	S08
	SDJCR 2020 K 11-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI012	SD10
	SDJCR 2525 M 11-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.74	GI012	SD10
	SDJCR 2525 M 15	25	25	25	32	150	28	0	0	0.75	GI243	SD11
L	SDJCL 0808 D 07	8	8	8	10	60	14	0	0	0.04	GI052	S01
	SDJCL 1010 E 07	10	10	10	12	70	14	0	0	0.08	GI052	S01
	SDJCL 1212 F 07	12	12	12	16	80	14	0	0	0.12	GI052	S01
	SDJCL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.12	GI012	S08
	SDJCL 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.20	GI012	S08
	SDJCL 2020 K 11-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.41	GI012	SD10
	SDJCL 2525 M 11-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.74	GI012	SD10
	SDJCL 2525 M 15	25	25	25	32	150	28	0	0	0.07	GI243	SD11

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

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

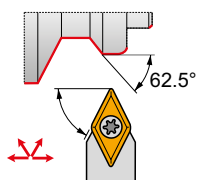


SDNCN EXT



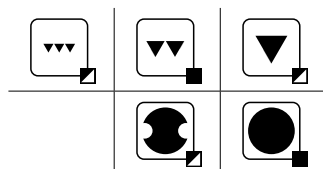
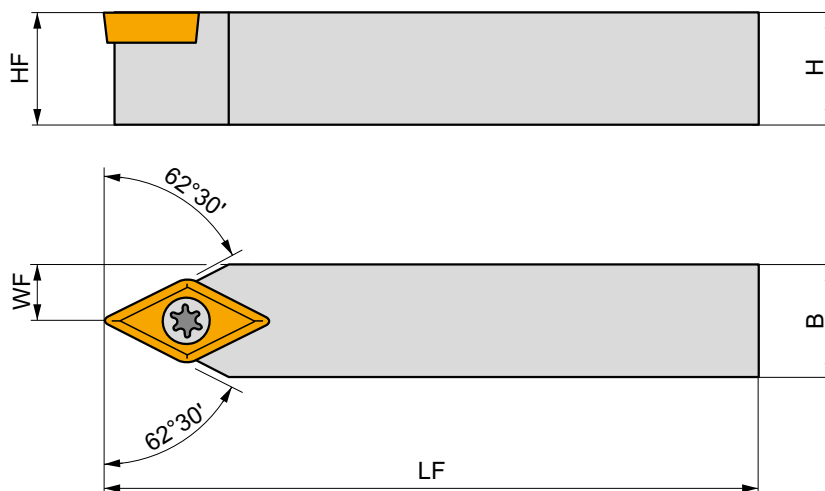
PRAMET

S



Külső, 62,5°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű tartó, DC.. lapkákhoz

Külső, csavar rögzítésű befogó 62.5°-os ráhelyezéssel, pozitív DC.. 07 vagy 11 lapkával. Alkalmas palástesztergálásra (váll nélkül), másoló-, kúp és letörés esztergálásra. Befogó méret 08x08-tól 25x25 mm-ig.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI012	GI052
N SDNCN 0808 D 07	8	8	8	4	60	0	0	0.06	GI052	S01
SDNCN 1010 E 07	10	10	10	5	70	0	0	0.08	GI052	S01
SDNCN 1212 F 07	12	12	12	6	80	0	0	0.12	GI052	S01
SDNCN 1212 F 11	12	12	12	6	80	0	0	0.12	GI012	S08
SDNCN 1616 H 11	16	16	16	8	100	0	0	0.18	GI012	S08
SDNCN 2020 K 11-M-A	20	20	20	10	125	0	0	0.35	GI012	SD10
SDNCN 2525 M 11-M-A	25	25	25	12.5	150	0	0	0.70	GI012	SD10



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

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



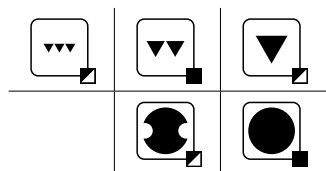
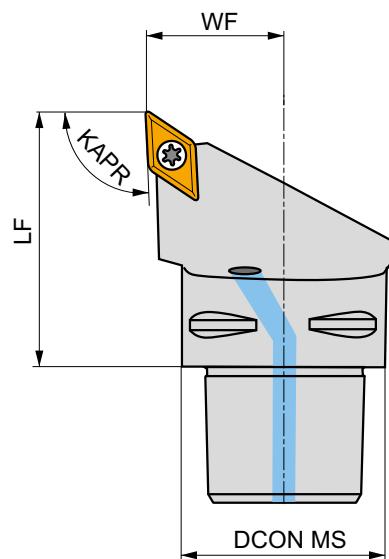
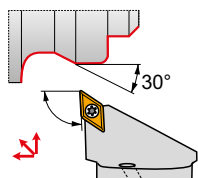
NEW

C.-SDJC(RL) EXT



PRAMET

S



Product	DCON MS	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
R	C3-SDJCR-22040-11	32	22	40	93	0	0	✓	0.21	GI012 C-SD11V-1
	C4-SDJCR-27050-11	40	27	50	93	0	0	✓	0.38	GI012 C-SD11V-1
	C5-SDJCR-35060-11	50	35	60	93	0	0	✓	0.69	GI012 C-SD11V-2
L	C3-SDJCL-22040-11	32	22	40	93	0	0	✓	0.21	GI012 C-SD11V-1
	C4-SDJCL-27050-11	40	27	50	93	0	0	✓	0.38	GI012 C-SD11V-1
	C5-SDJCL-35060-11	50	35	60	93	0	0	✓	0.70	GI012 C-SD11V-2

GI012	DC.. 11T3..

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



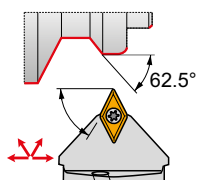
NEW

C.-SDNCN EXT



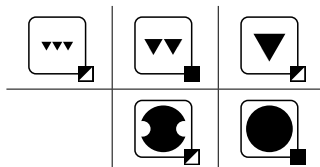
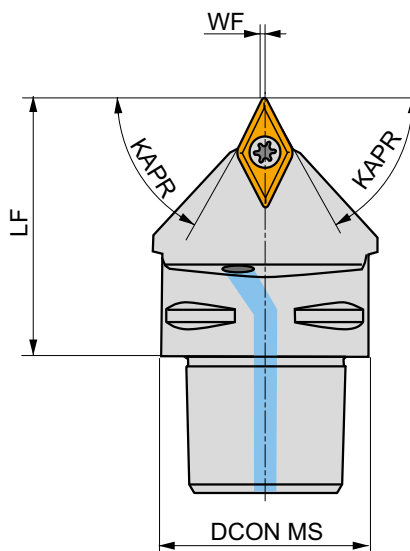
PRAMET

S



Külső, 62,5°-os ráhelyezésű, PSC gyorscserélős, csavaros rögzítésű tartó, DC.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos csavaros rögzítésű szerszámbefogó belső hűtéssel, 62,5°-os ráhelyezéssel, pozitív DC.. 11 lapkákhoz. Alkalmas palást, kúp, másoló és letörés esztergáláshoz. PSC gyorscserélős rendszer, C4-től és C5 szár méretig.



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



GI012



DC.. 11T3..

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



SDQC(RL) INT



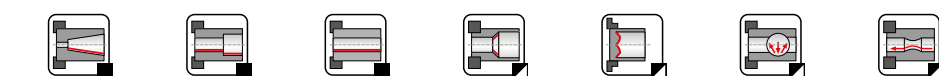
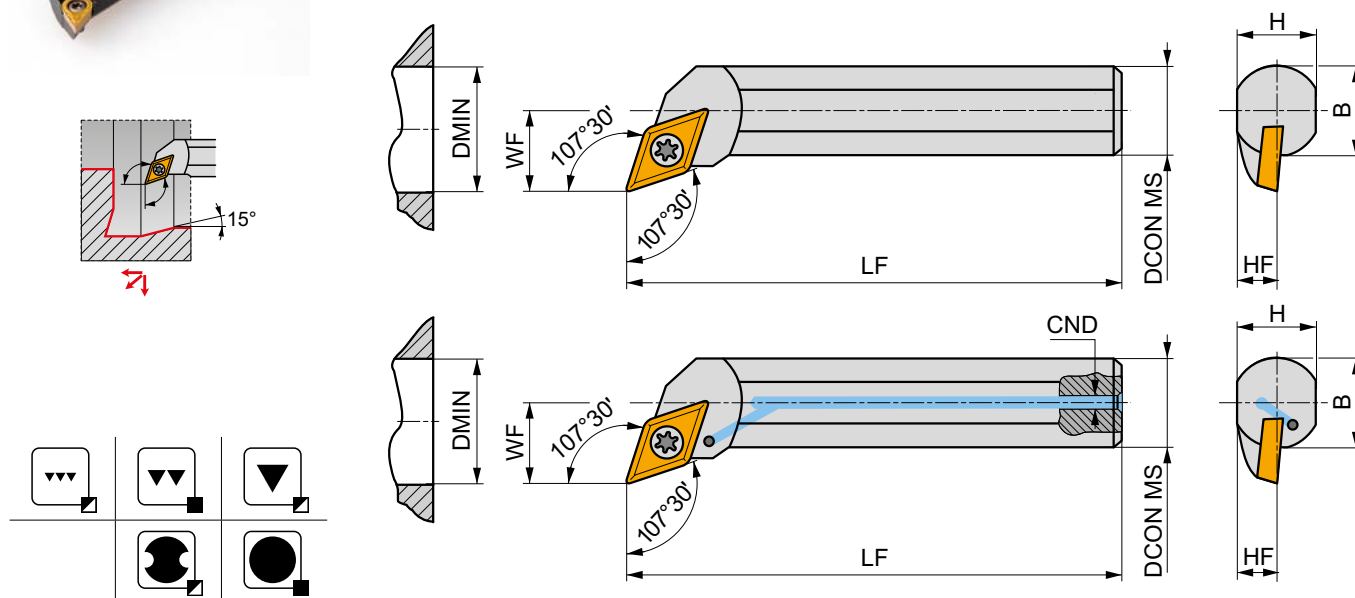
PRAMET

S



Belső, 107,5°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű kiesztergáló tartó, DC.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 107,5°-os ráhelyezéssel, DC.. 07 vagy 11 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø13 mm. Letörés, kúp, váll, másoló és palást esztergáláshoz. Ø10-től Ø32 mm-ig befogó méret.



	Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A10H-SDQCR 07	10	13	7	9	–	100	4	-10	0	✓	0.07	GI052	S02
	A12K-SDQCR 07	12	16	9	11	–	125	5	-7	0	✓	0.10	GI052	S02
	A16M-SDQCR 07	16	20	11	14.5	–	150	6	-7	0	✓	0.24	GI052	S01
	A20Q-SDQCR 11	20	25	13	18	–	180	8	-5	0	✓	0.40	GI012	S08
	S20S-SDQCR 11	20	25	13	18	18.5	250	–	-5	0	–	0.60	GI012	S08
	A25R-SDQCR 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.67	GI012	S08
	S25T-SDQCR 11	25	32	17	23	23	300	–	-3	0	–	1.09	GI012	S08
	A32S-SDQCR 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.25	GI012	SD10
	S32U-SDQCR 11-A	32	40	22	30	30	350	–	-10	0	–	2.10	GI012	SD10
L	A10H-SDQCL 07	10	13	7	9	–	100	4	-10	0	✓	0.06	GI052	S02
	A12K-SDQCL 07	12	16	9	11	–	125	5	-7	0	✓	0.11	GI052	S02
	A16M-SDQCL 07	16	20	11	14.5	–	150	6	-7	0	✓	0.24	GI052	S01
	A20Q-SDQCL 11	20	25	13	18	–	180	8	-5	0	✓	0.37	GI012	S08
	S20S-SDQCL 11	20	25	13	18	18.5	250	–	-5	0	–	0.63	GI012	S08
	A25R-SDQCL 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.64	GI012	S08
	S25T-SDQCL 11	25	32	17	23	23	300	–	-3	0	–	1.15	GI012	S08
	A32S-SDQCL 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.33	GI012	SD10
	S32U-SDQCL 11-A	32	40	22	30	30	350	–	-10	0	–	2.08	GI012	SD10

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

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

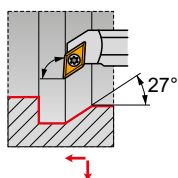


SDUC(RL) INT

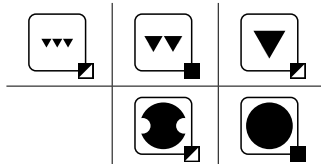
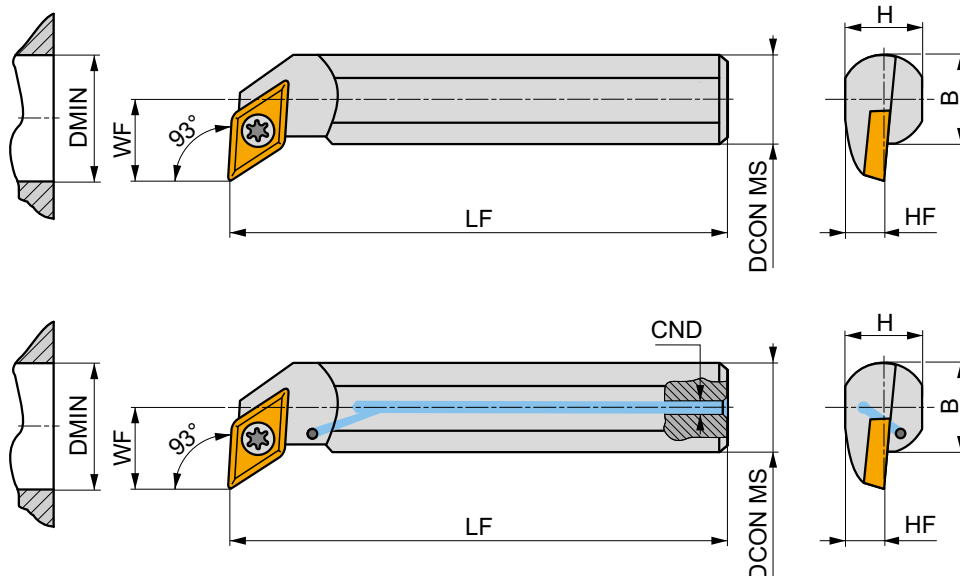


PRAMET

S

**Belső, 93°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű kiesztergáló tartó, DC.. lapkákhoz**

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 93°-os ráhelyezéssel, DC.. 07 vagy 11 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø13 mm. Letörés, kúp, váll, másoló és palást esztergáláshoz. Ø10-től Ø32 mm-ig befogó méret.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO		kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A10H-SDUCR 07	10	13	7	9	—	100	4	-10	0	✓	0.05	GI052 S02
	A12K-SDUCR 07	12	16	9	11	—	125	5	-7	0	✓	0.12	GI052 S02
	A16M-SDUCR 07	16	20	11	14.5	—	150	6	-7	0	✓	0.22	GI052 S01
	A20Q-SDUCR 11	20	25	13	18	—	180	8	-3	0	✓	0.38	GI012 S08
	S20S-SDUCR 11	20	25	13	18	18.5	250	—	-5	0	—	0.60	GI012 S08
	A25R-SDUCR 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.60	GI012 S08
	S25T-SDUCR 11	25	32	17	23	23	300	—	-3	0	—	1.15	GI012 S08
	A32S-SDUCR 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.30	GI012 SD10
	S32U-SDUCR 11-A	32	40	22	30	30	350	—	-10	0	—	2.10	GI012 SD10
L	A10H-SDUCL 07	10	13	7	9	—	100	4	-10	0	✓	0.06	GI052 S02
	A12K-SDUCL 07	12	16	9	11	—	125	5	-7	0	✓	0.11	GI052 S02
	A16M-SDUCL 07	16	20	11	14.5	—	150	6	-7	0	✓	0.21	GI052 S01
	A20Q-SDUCL 11	20	25	13	18	—	180	8	-3	0	✓	0.38	GI012 S08
	S20S-SDUCL 11	20	25	13	18	18.5	250	—	-5	0	—	0.60	GI012 S08
	A25R-SDUCL 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.67	GI012 S08
	S25T-SDUCL 11	25	32	17	23	23	300	—	-3	0	—	1.15	GI012 S08
	A32S-SDUCL 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.35	GI012 SD10
	S32U-SDUCL 11-A	32	40	22	30	30	350	—	-10	0	—	2.09	GI012 SD10



GI012

DC.. 11T3..

GI052

DC.. 0702..



SD10

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

SDN 110304

MS 3510

FLAG T15P

HXK 3.5

S01

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

—

—

FLAG T07P

—

S02

US 2505-T07P

0.9

M 2.5

5.2

—

—

FLAG T07P

—

S08

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

—

—

FLAG T15P

—



SDUC(RL)-E INT



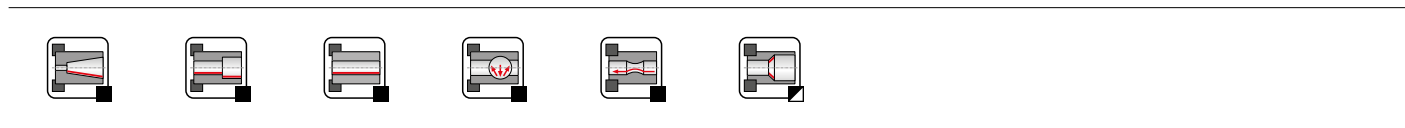
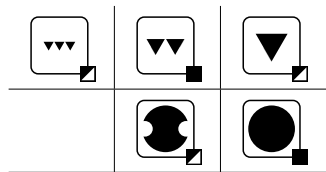
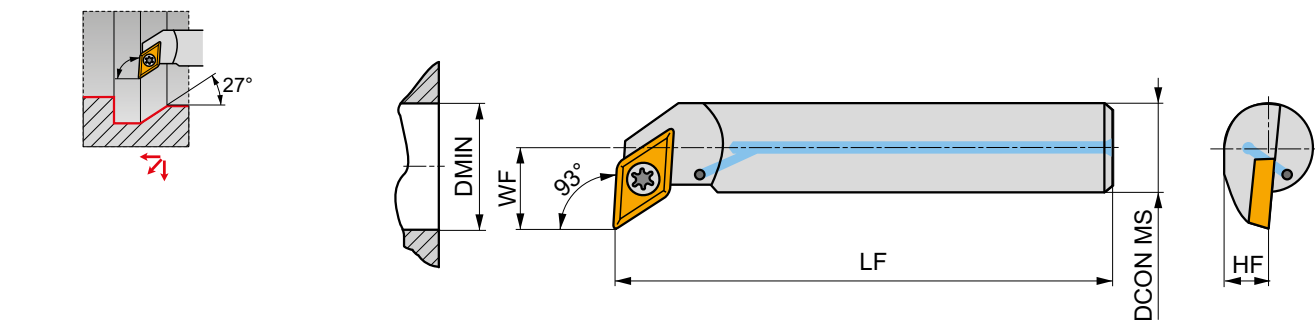
PRAMET

S



Belső, 93°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű keményfém kiesztergáló tartó, DC.. lapkákhöz

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű keményfém kiesztergáló, belső hűtéssel, 93°-os ráhelyezéssel, DC.. 07 lapkákhöz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø15 mm. Letörés, kúp és palást esztergáláshoz. Ø10-től Ø16 mm-ig befogó méret. 3 L/D-nél nagyobb szerszámkilógású alkalmazásokhoz.



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

GI052	DC.. 0702..

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



SDZC(RL) INT

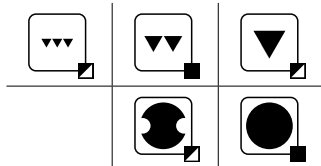
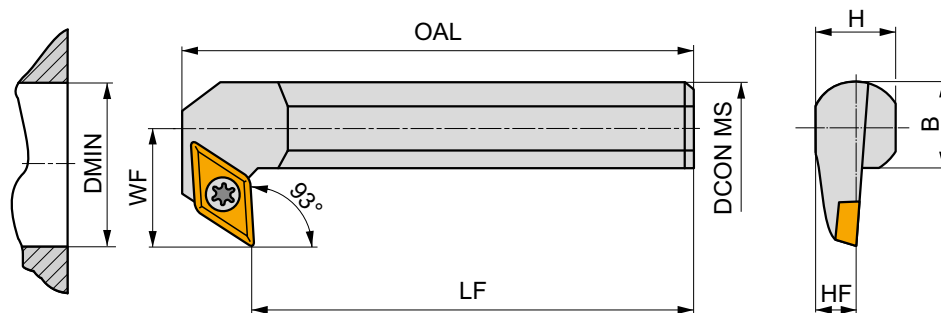
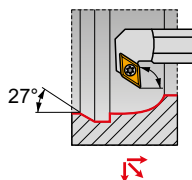


PRAMET

S

**Belső, 93°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű kiesztergáló tartó, DC.. lapkákhoz**

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű kiesztergáló, 93°-os ráhelyezéssel, DC.. 07 vagy 11 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø27 mm. Letörés, kúp, váll és palást esztergáláshoz. Ø16-től Ø40 mm-ig befogó méret.



	Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	OAL	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	S16M-SDZCR 07-93	16	27	17	14.5	15	150	163	-4	0	0.26	GI052	S01
	S20Q-SDZCR 11-93	20	35	22	18	18.5	180	198	-5	0	0.50	GI012	S08
	S25R-SDZCR 11-93	25	42	27	23	23	200	218	-3	0	0.83	GI012	S08
	S32S-SDZCR 11-93-A	32	53	35	30	30	250	268	-6	0	1.64	GI012	SD10
	S40T-SDZCR 11-93-A	40	65	43	38	38	300	322	-5	0	3.00	GI012	SD10
L	S16M-SDZCL 07-93	16	27	17	14.5	15	150	163	-4	0	0.27	GI052	S01
	S20Q-SDZCL 11-93	20	35	22	18	18.5	180	198	-5	0	0.60	GI012	S08
	S25R-SDZCL 11-93	25	42	27	23	23	200	218	-3	0	0.80	GI012	S08
	S32S-SDZCL 11-93-A	32	53	35	30	30	250	268	-6	0	1.60	GI012	SD10
	S40T-SDZCL 11-93-A	40	65	43	38	38	300	322	-5	0	3.00	GI012	SD10



GI012

DC.. 11T3..

GI052

DC.. 0702..



SD10

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

SDN 110304

MS 3510

FLAG T15P

HXK 3.5

S01

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

-

-

FLAG T07P

-

S08

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

-

-

FLAG T15P

-



NEW

C.-SDUC(RL) INT



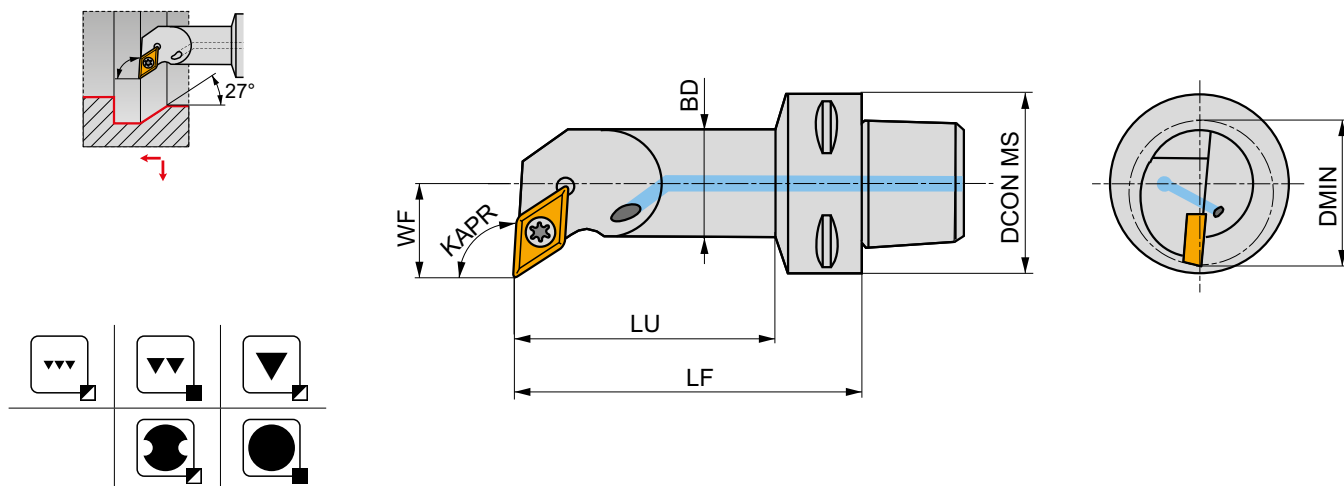
PRAMET

S



Belső, 93°-os ráhelyezésű, PSC gyorscserelés, csavaros rögzítésű tartó, DC.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű kiesztörgáló, belső hűtéssel, 93°-os ráhelyezéssel, DC.. 07 vagy 11 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø20 mm. Számos belső átmérős művelethez alkalmazható. PSC gyorscserelés rendszer, C3-tól C5-ig, hossz függvényében.



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

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

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



EC

06 / 08

KEMÉNYFÉM LAPKÁK

ECGT



104

ECMT



105

ECMW



106

A MEGFELELŐ MÉRET KIVÁLASZTÁSA (példa)

Lapka

Szerszámtartó

ECMT 060204E-FM2

S08K-SEUCR 06

ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

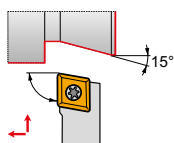
SEGC(RL) EXT

90°

EC..



08


 $\frac{12 \times 12}{16 \times 16}$

107

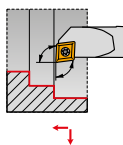
104 – 106

ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - BELSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

SEUC(RL) INT

93°

EC..

06
08
 $\frac{11}{32}$

108

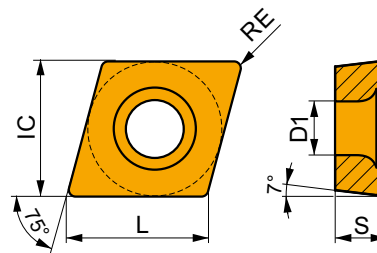
104 – 106



ECGT

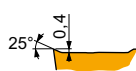


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
0602-SF3	6.350	2.80	6.50	2.58
0803	7.940	3.40	8.20	3.18
0803-SF3	7.940	3.40	8.20	3.43



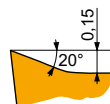
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



SF erősen pozitív geometria, finom-simítástól simításig, folyamatos felületeken alkalmazható.

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



SF3 geometria, erősen pozitív geometriával, finom-simítástól simításig, folyamatos felületeken alkalmazható.

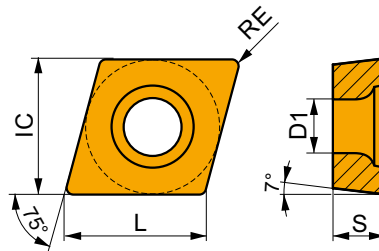
ECGT 060202E-SF3	H07	0.2	–	–	–	105	0.05	0.8	170	0.05	0.8	540	0.06	0.8	55	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	185	0.05	0.8	130	0.05	0.8	145	0.05	0.8	555	0.06	0.8	55	0.04	0.6	35	0.15	1.0
ECGT 080304E-SF3	H07	0.4	–	–	–	85	0.09	1.0	135	0.10	1.0	430	0.12	1.0	40	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	125	0.10	1.0	480	0.12	1.0	45	0.07	0.8	30	0.15	1.0



ECMT

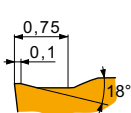
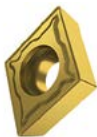


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
0803	7.940	3.40	8.20	3.18



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



FM2 geometria, simítástól közepes megmunkálásokig folyamatostól megszakított felületekig alkalmazható.

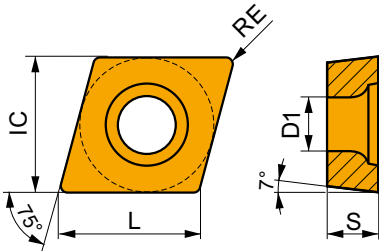
ECMT 060204E-FM2	T7325	0.4	180	0.12	0.8	140	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	155	0.12	0.8	90	0.11	0.8	145	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	290	0.12	0.8	—	—	—	275	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	255	0.12	0.8	150	0.11	0.8	240	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080304E-FM2	T5315	0.4	280	0.12	1.0	—	—	—	265	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	170	0.12	1.0	130	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	150	0.12	1.0	90	0.11	1.0	140	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	110	0.11	1.0	170	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	—	—	—	265	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080308E-FM2	T9335	0.4	215	0.12	1.0	125	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	185	0.17	1.0	140	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	165	0.17	1.0	95	0.15	1.0	155	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	210	0.17	1.0	115	0.15	1.0	175	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	290	0.17	1.0	—	—	—	275	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	225	0.17	1.0	135	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



ECMW



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



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



Finom-simítástól előnagylásig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

ECMW 060204	H07	0.4	—	—	—	—	—	—	100	0.10	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMW 080304	H07	0.4	—	—	—	—	—	—	100	0.10	2.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMW 080308	H07	0.8	—	—	—	—	—	—	95	0.18	2.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—



SEGC(RL) EXT



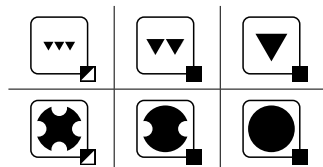
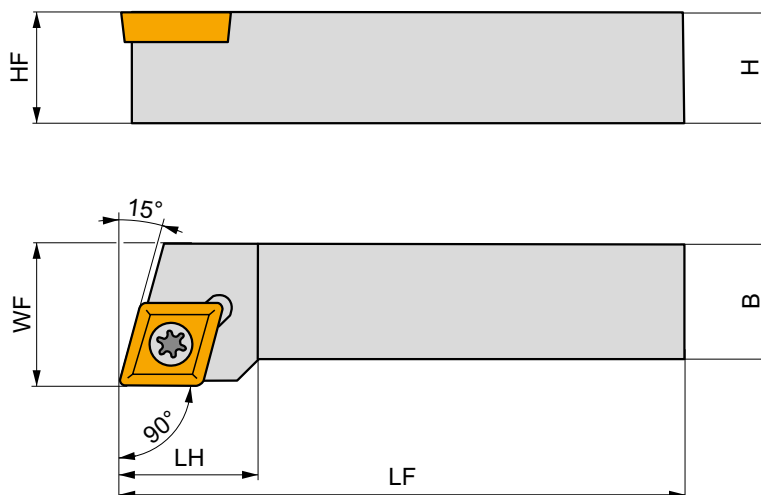
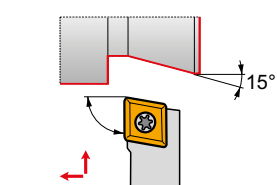
PRAMET

S



Külső, 90°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű, EC.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos csavaros rögzítésű szerszámbefogó 90°-os ráhelyezéssel, pozitív EC.. 08 lapkákhoz. Alkalmas palást, homlok, kúp, letörés esztergáláshoz. 12x12-től 16x16 mm-ig befogó méret.



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

GI210	EC.. 0803..
-------	-------------

SE08	416.1-832	3.6	M 3	8.5	PT-8002
------	-----------	-----	-----	-----	---------



SEUC(RL) INT

P

M

K

N

S

H

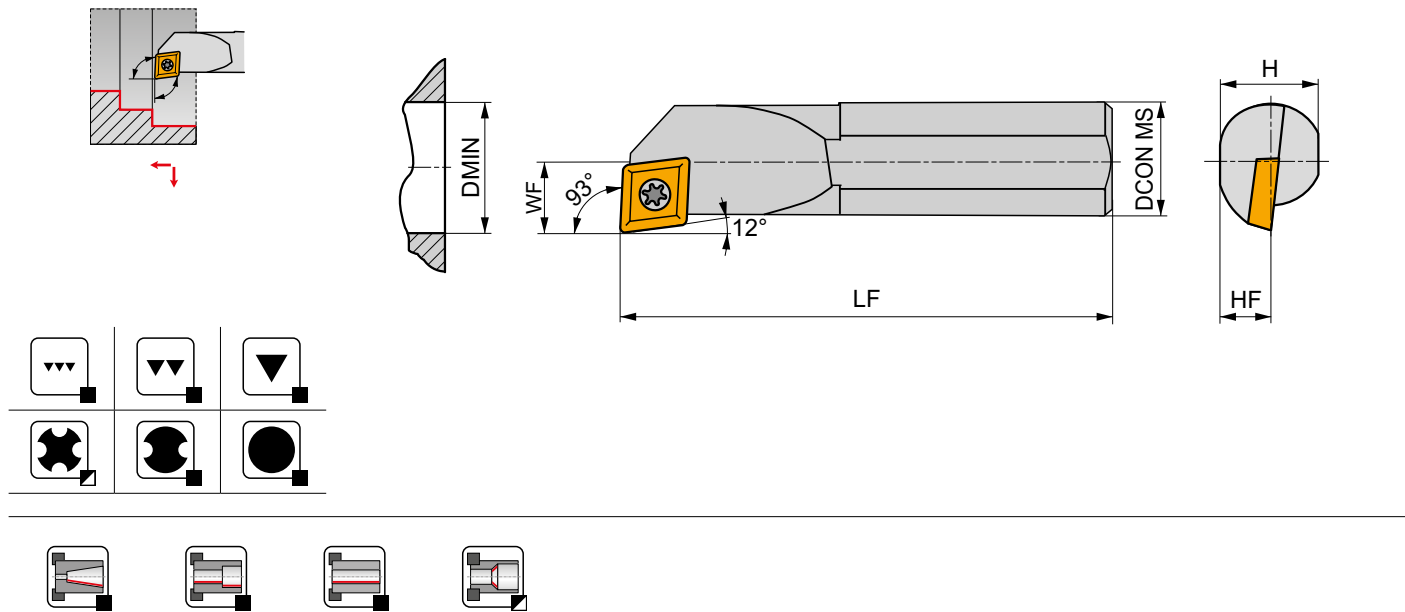
PRAMET

S



Belső, 93°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű kiesztergáló tartó, EC.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű kiesztergáló, 93°-os ráhelyezéssel, EC.. 06 vagy 08 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø11 mm. Letörés, kúp, váll és palást esztergáláshoz. Ø8-tól Ø25 mm-ig befogó méret.



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

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

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



EP

05

KEMÉNYFÉM LAPKÁK

EPGX



110

EPMT



110

A MEGFELELŐ MÉRET KIVÁLASZTÁSA (példa)

Lapka

EPGX 050202FR-JZ

Szerszámtartó

S0608H-SELPR 05

ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - BELSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

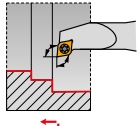
SELP(RL) INT

95°

EP..



05

8
16

111

110

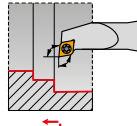
SELP(RL)-E INT

95°

EP..



05

8
16

112

110

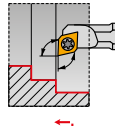
SEUP(RL) INT

93°

EP..



05



8,3

113

110

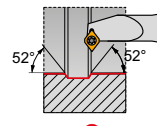
SEXP(RL) INT

52°30'

EP..



05

9,5
16

114

110

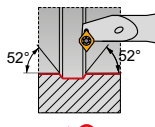
SEXP(RL)-E INT

52°30'

EP..



05

9,5
16

115

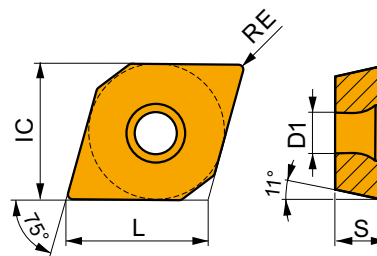
110



EPGX

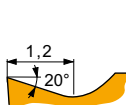


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0502	5.560	2.50	5.70	2.38



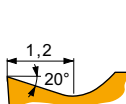
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



FR-JZ pozitív, jobbos geometria, finom-simításokhoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

EPGX 050202FR-JZ	TT010	0.2	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------	-------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



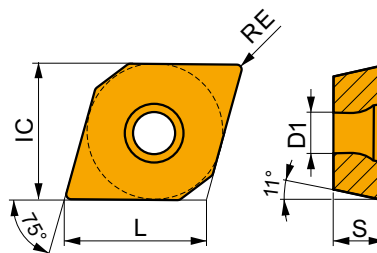
FL-JZ pozitív balos geometria, finom-simításokhoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

EPGX 050202FL-JZ	TT010	0.2	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------	-------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

EPMT

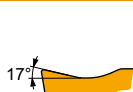


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0502	5.560	2.50	5.70	2.38



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



NF2 pozitív geometria, finom-simítástól előnagylóság, folyamatos felületeken alkalmazható.

EPMT 050202E-NF2	H07	0.2	—	—	—	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	405	0.12	0.8	40	0.07	0.6	—	—	—
	T7325	0.2	215	0.07	0.8	165	0.06	0.8	—	—	—	—	—	—	65	0.06	0.6	—	—	—
	T7335	0.2	220	0.07	0.8	170	0.06	0.8	—	—	—	—	—	—	70	0.06	0.6	—	—	—
	T9315	0.2	390	0.05	0.8	—	—	—	370	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.2	305	0.07	0.8	180	0.06	0.8	285	0.07	0.8	—	—	—	65	0.06	0.6	—	—	—
	T9335	0.2	200	0.10	0.8	120	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	45	0.07	0.6	—	—	—
	TT010	0.2	345	0.05	0.5	205	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

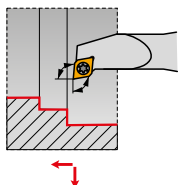


SELP(RL) INT



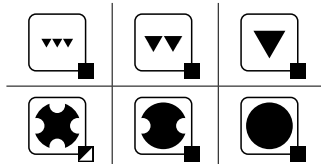
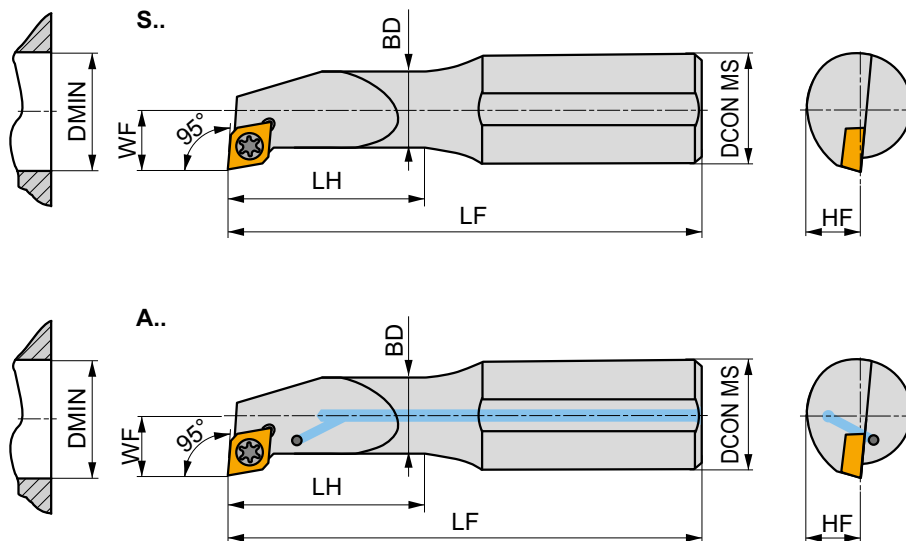
PRAMET

S



Belső, 95°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű kiesztergáló tartó, EP.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 95°-os ráhelyezéssel, EP.. 0502 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø8 mm. Letörés, kúp, váll és palást esztergáláshoz. Ø8-tól Ø16 mm-ig befogó méret.



	Product	DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	S0608H-SELPR 05	8	8	6	4.5	100	20	-10	0	—	0.04	GI212	SE21
	S0810J-SELPR 05	10	11	8	6	110	26	-5	0	—	0.06	GI212	SE22
	S1012K-SELPR 05	12	13	10	7	125	32	-5	0	—	0.11	GI212	SE22
	A1216M-SELPR 05	16	16	12	9	150	40	-2	0	✓	0.18	GI212	SE22
	S1216M-SELPR 05	16	16	12	9	150	40	-2	0	—	0.21	GI212	SE22
L	S0608H-SELPL 05	8	8	6	4.5	100	20	-10	0	—	0.04	GI212	SE21
	S0810J-SELPL 05	10	11	8	6	110	26	-5	0	—	0.06	GI212	SE22
	S1012K-SELPL 05	12	13	10	7	125	32	-5	0	—	0.11	GI212	SE22
	S1216M-SELPL 05	16	16	12	9	150	40	-2	0	—	0.21	GI212	SE22



GI212



EP.. 0502..



SE21



28992



0.8



M 2.2



4.2



MA2-8304

SE22

28588

0.8

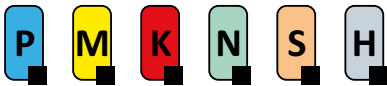
M 2.2

5.6

MA2-8304



SELP(RL)-E INT



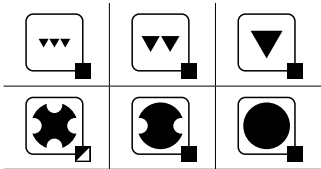
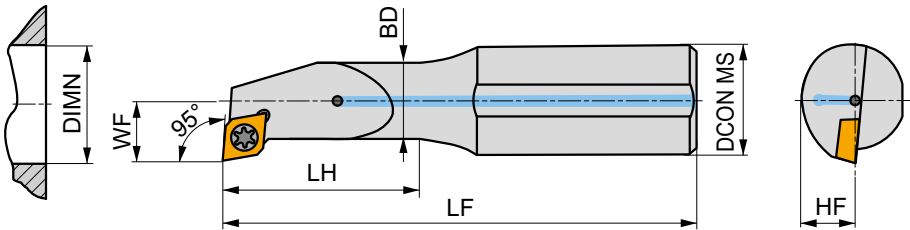
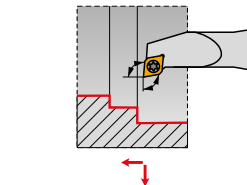
PRAMET

S



Belső, 95°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű keményfém kiesztergáló tartó, EP.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű keményfém kiesztergáló, belső hűtéssel, 95°-os ráhelyezéssel, EP.. 0502 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø8 mm. Letörés, kúp, váll és palást esztergáláshoz. Ø8-tól Ø16 mm-ig befogó méret. 3 L/D-nél nagyobb szerszámkilógású alkalmazásokhoz.



Product	DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	E0608H-SELPR 05	8	8	6	4.5	100	28	-10	0	✓	0.06	GI212 SE22
	E0810J-SELPR 05	10	11	8	6	110	36	-5	0	✓	0.10	GI212 SE22
	E1012K-SELPR 05	12	13	10	7	125	44	-5	0	✓	0.18	GI212 SE22
L	E0608H-SELPL 05	8	8	6	4.5	100	28	-10	0	✓	0.06	GI212 SE22
	E0810J-SELPL 05	10	11	8	6	110	36	-5	0	✓	0.10	GI212 SE22
	E1216M-SELPL 05	16	16	12	9	150	55	-2	0	✓	0.33	GI212 SE22

GI212	EP.. 0502..

SE22	28588	0.8	M 2.2	5.6	MA2-8304



SEUP(RL) INT



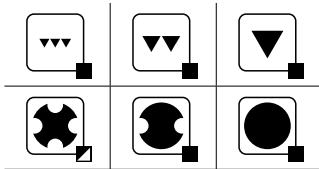
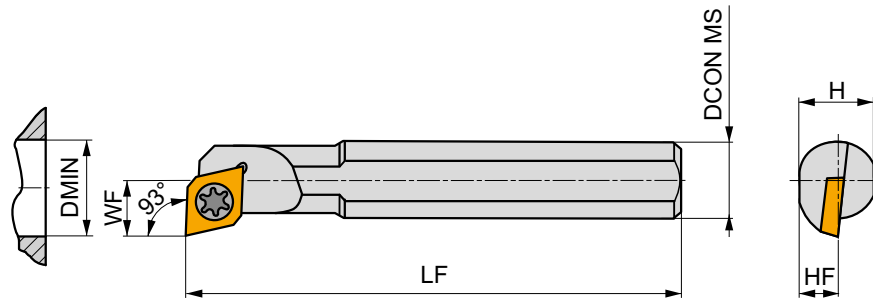
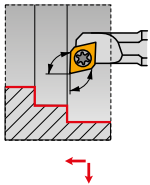
PRAMET

S



Belső, 93°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű kiesztergáló tartó, EP.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű kiesztergáló, 93°-os ráhelyezéssel, EP.. 0502 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø8,3 mm. Letörés, kúp, váll és palást esztergáláshoz. Ø6 mm-es befogó méret.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI212	SE21
R S06H-SEUPR 05	6	8.3	5	5.4	2.7	100	-7	0	0.03	GI212	SE21
L S06H-SEUPL 05	6	8.3	5	5.4	2.7	100	-7	0	0.03	GI212	SE21



GI212



EP.. 0502..



SE21



28992



0.8



M 2.2



4.2



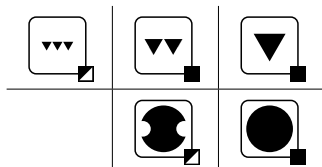
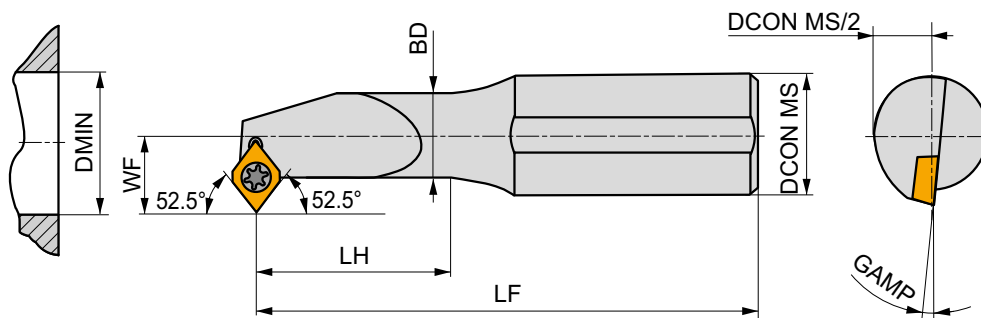
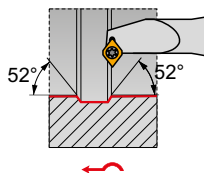
MA2-8304

P M K N S H

S



Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű kiesztergáló, 52,5°-os ráhelyezéssel, EP. 0502 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø9,5 mm. Letörés, kúp és palást esztergaláshoz. Ø8-től Ø16 mm-ig befofó méret.



EP.. 0502..



MA2-8304

MA2-8304



SEXP(RL)-E INT



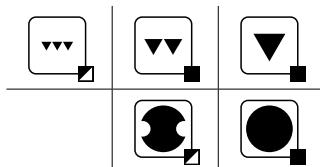
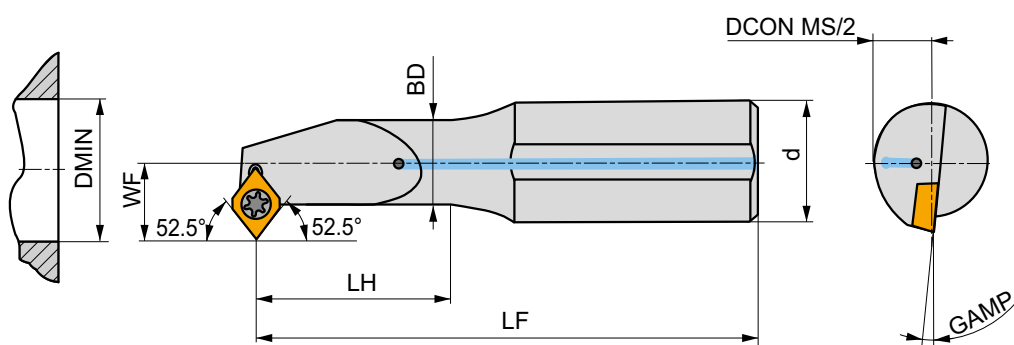
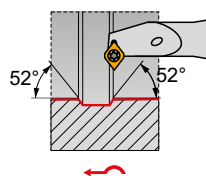
PRAMET

S



Belső, 52,5°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű keményfém kiesztergáló tartó, EP.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű keményfém kiesztergáló, belső hűtéssel, 52,5°-os ráhelyezéssel, EP.. 0502 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø9,5 mm. Letörés, hátsó letörés, kúp és palást esztergáláshoz. Ø8-tól Ø16 mm-ig befogó méret.



Product	DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	GAMP				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)				
R	E0608H-SEXPR 05	8	9.5	6	5.5	100	-7	✓	0.07	GI212	SE21
	E0810J-SEXPR 05	10	11	8	6	110	-5	✓	0.11	GI212	SE22
	E1012K-SEXPR 05	12	13	10	7	125	-5	✓	0.16	GI212	SE22
	E1216M-SEXPR 05	16	16	12	9	150	-2	✓	0.32	GI212	SE22
L	E0608H-SEXPL 05	8	9.5	6	5.5	100	-7	✓	0.06	GI212	SE21



GI212



EP.. 0502..



SE21



28992



0.8



M 2.2



4.2



MA2-8304

SE22

28588

0.8

M 2.2

5.6

MA2-8304



RC

06/ 08/ 12/ 16/ 20/ 25/ 32

KEMÉNYFÉM LAPKÁK

RCGT	RCMT	RCMW	RCMX
118	118	120	121

CER LAPKÁK

RCGX CER
123

A MEGFELELŐ MÉRET KIVÁLASZTÁSA (példa)

Lapka	Szerszámtartó
RCMT 1204MOE-RM3	SRDCN 3225 P 12-M

ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

PRDCN EXT	PRSC(RL) EXT	SRDC(RL) EXT	SRDCN EXT
 124	 125	 126	 127
RC.. 118 – 123	RC.. 118 – 123	RC.. 118 – 123	RC.. 118 – 123
20 25 32 40×40 50×50	16 25 40×40	08 20×20 32×25	06 08 10 12 16 12×12 32×25
SRSC(RL) EXT	C.-SRDCN EXT NEW		
 128	 130		
RC.. 118 – 123	RC.. 118 – 123		
06 08 10 12 16 12×12 32×25	10 12 C4 C5		

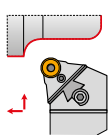


RC

06/ 08/ 12/ 16/ 20/ 25/ 32

ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - NAGY TELJESÍTMÉNYŰ NAGYOLÁS- KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

KHP-RSCR/L + DKH(RL)

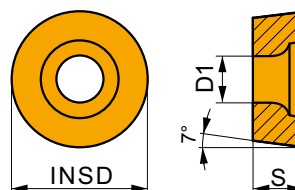
 DKHR+KHP-RSCR		RC..
		
		20
		25
	40×50	32
	60×80	
 131, 132	 118 – 123	



RCGT

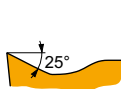


	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0803	8.0	3.40	3.18
1003	10.0	4.40	3.18



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



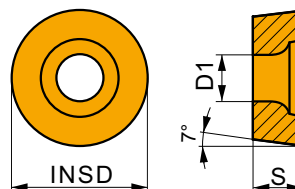
AL erősen pozitív geometria, finom-símítástól nagyolásig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

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

RCMT

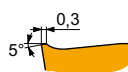


	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.0	2.80	2.38
0803	8.0	3.40	3.18
10T3	10.0	4.40	3.97
1204	12.0	4.40	4.76
1606	16.0	5.50	6.35
2006	20.0	6.50	6.35
2507	25.0	8.60	7.94



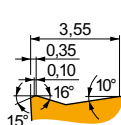
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



37-es geometria, előnagyolástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

RCMT 1606MOS-37	T9315	—	165	0.60	3.0	—	—	—	155	0.60	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	—	145	0.60	3.0	—	—	—	135	0.60	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—



371-es geometria, előnagyolástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

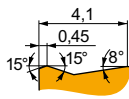
RCMT 2006MOS-371	T9315	—	145	0.80	3.0	—	—	—	135	0.80	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	—	125	0.80	3.0	—	—	—	115	0.80	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—

CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



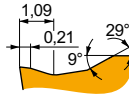
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



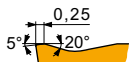
372-es geometria, előnagyalástól nagy teljesítményű nagyolág, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

RCMT 2507M05-372	T9325	—	90	0.80	3.0	—	—	—	85	0.80	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------	-------	---	----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



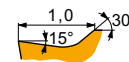
FM geometria, simítástól előnagyalóság, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

RCMT 0602M0E-FM	T7325	—	215	0.45	1.2	165	0.41	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	—	190	0.45	1.2	110	0.41	1.2	180	0.45	1.2	570	0.54	1.2	—	—	—	—	—
	T8430	—	200	0.45	1.2	110	0.41	1.2	165	0.45	1.2	555	0.54	1.2	—	—	—	—	—
	T9315	—	260	0.45	1.2	—	—	—	245	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	—	235	0.45	1.2	140	0.41	1.2	220	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 0803M0E-FM	T7325	—	190	0.60	1.6	145	0.54	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	—	170	0.60	1.6	100	0.54	1.6	160	0.60	1.6	510	0.72	1.6	—	—	—	—	—
	T8430	—	175	0.60	1.6	95	0.54	1.6	140	0.60	1.6	480	0.72	1.6	—	—	—	—	—
	T9315	—	225	0.60	1.6	—	—	—	210	0.60	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	—	200	0.60	1.6	120	0.54	1.6	190	0.60	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 10T3M0E-FM	T7325	—	185	0.65	1.7	140	0.59	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	—	165	0.65	1.7	95	0.59	1.7	155	0.65	1.7	495	0.78	1.7	—	—	—	—	—
	T8430	—	170	0.65	1.7	90	0.59	1.7	135	0.65	1.7	465	0.78	1.7	—	—	—	—	—
	T9315	—	220	0.65	1.7	—	—	—	205	0.65	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	—	195	0.65	1.7	115	0.59	1.7	185	0.65	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 1204M0E-FM	T7325	—	175	0.70	1.8	135	0.63	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	—	160	0.70	1.8	95	0.63	1.8	150	0.70	1.8	480	0.84	1.8	—	—	—	—	—
	T8430	—	155	0.70	1.8	85	0.63	1.8	130	0.70	1.8	435	0.84	1.8	—	—	—	—	—
	T9315	—	205	0.70	1.8	—	—	—	190	0.70	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	—	190	0.70	1.8	110	0.63	1.8	180	0.70	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—



RM3 geometria, előnagyalástól nagyolág, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

RCMT 0803M0E-RM3	T7325	—	185	0.50	1.3	140	0.45	1.3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	—	225	0.50	1.3	—	—	—	210	0.50	1.3	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
RCMT 1204M0E-RM3	H07	—	—	—	—	65	0.54	1.8	105	0.60	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	—	165	0.60	1.8	125	0.54	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	—	150	0.60	1.8	90	0.54	1.8	140	0.60	1.8	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
	T8430	—	150	0.60	1.8	80	0.54	1.8	125	0.60	1.8	—	—	—	—	—	25	0.15	1.0
	T9315	—	205	0.60	1.8	—	—	—	190	0.60	1.8	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
RCMT 1606M0E-RM3	T7325	—	160	0.65	2.0	120	0.59	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	—	145	0.65	2.0	85	0.59	2.0	135	0.65	2.0	—	—	—	—	—	25	0.15	1.0
	T8430	—	145	0.65	2.0	80	0.59	2.0	120	0.65	2.0	—	—	—	—	—	25	0.15	1.0
	T9315	—	195	0.65	2.0	—	—	—	185	0.65	2.0	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
RCMT 2507M0E-RM3	H07	—	—	—	—	60	0.54	3.0	95	0.60	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—



UR geometria, finomsimítástól simításig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

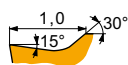
RCMT 0602M0E-UR	T6310	—	170	0.40	1.2	120	0.36	1.2	135	0.40	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	—	190	0.40	1.2	145	0.36	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	—	170	0.40	1.2	100	0.36	1.2	160	0.40	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	—	180	0.40	1.2	95	0.36	1.2	145	0.40	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	—	240	0.40	1.2	—	—	—	225	0.40	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	—	215	0.40	1.2	125	0.36	1.2	200	0.40	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—

CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



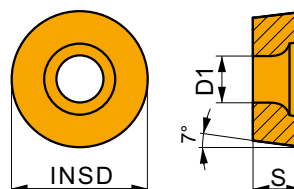
UR geometria, finom-símítástól simításig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

RCMT 0803MOE-UR	T6310	—	■	160	0.45	1.6	■	115	0.41	1.6	■	125	0.45	1.6	—	—	—	—	—	—
	T7325	—	■	180	0.45	1.6	■	140	0.41	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	—	■	160	0.45	1.6	■	95	0.41	1.6	■	150	0.45	1.6	—	—	—	—	—	—
	T8430	—	■	170	0.45	1.6	■	90	0.41	1.6	■	135	0.45	1.6	—	—	—	—	—	—
	T9315	—	■	220	0.45	1.6	—	—	—	—	■	205	0.45	1.6	—	—	—	—	—	—
	T9325	—	■	200	0.45	1.6	■	120	0.41	1.6	■	190	0.45	1.6	—	—	—	—	—	—
RCMT 10T3MOE-UR	T6310	—	■	160	0.50	1.4	■	115	0.45	1.4	■	125	0.50	1.4	—	—	—	—	—	—
	T7325	—	■	175	0.50	1.4	■	135	0.45	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	—	■	160	0.50	1.4	■	95	0.45	1.4	■	150	0.50	1.4	—	—	—	—	—	—
	T8430	—	■	165	0.50	1.4	■	90	0.45	1.4	■	135	0.50	1.4	—	—	—	—	—	—
	T9315	—	■	215	0.50	1.4	—	—	—	—	■	200	0.50	1.4	—	—	—	—	—	—
	T9325	—	■	190	0.50	1.4	■	110	0.45	1.4	■	180	0.50	1.4	—	—	—	—	—	—
RCMT 1204MOE-UR	T6310	—	■	150	0.55	1.8	■	105	0.50	1.8	■	120	0.55	1.8	—	—	—	—	—	—
	T7325	—	■	165	0.55	1.8	■	125	0.50	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	—	■	150	0.55	1.8	■	90	0.50	1.8	■	140	0.55	1.8	—	—	—	—	—	—
	T8430	—	■	145	0.55	1.8	■	80	0.50	1.8	■	120	0.55	1.8	—	—	—	—	—	—
	T9315	—	■	200	0.55	1.8	—	—	—	—	■	190	0.55	1.8	—	—	—	—	—	—
	T9325	—	■	180	0.55	1.8	■	105	0.50	1.8	■	170	0.55	1.8	—	—	—	—	—	—

RCMW

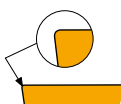


	INS D (mm)	D1 (mm)	S (mm)
0602	6.0	2.80	2.38
0803	8.0	3.40	3.18
10T3	10.0	4.40	3.97
1204	12.0	4.40	4.76



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



Finom-símítástól előnagyalásig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

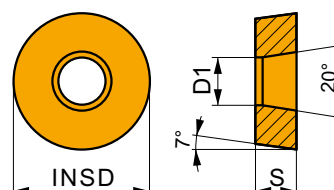
RCMW 0602MO	T5305	—	—	—	—	—	—	—	■	280	0.25	0.6	—	—	—	—	—	■	55	0.15	1.0
	T5315	—	—	—	—	—	—	—	■	250	0.25	0.6	—	—	—	—	—	■	50	0.15	1.0
RCMW 0803MO	T5305	—	—	—	—	—	—	—	■	255	0.30	0.8	—	—	—	—	—	■	50	0.15	1.0
	T5315	—	—	—	—	—	—	—	■	230	0.30	0.8	—	—	—	—	—	■	45	0.15	1.0
RCMW 10T3MO	T5305	—	—	—	—	—	—	—	■	225	0.40	1.0	—	—	—	—	—	■	45	0.15	1.0
	T5315	—	—	—	—	—	—	—	■	200	0.40	1.0	—	—	—	—	—	■	40	0.15	1.0
RCMW 1204MO	T5305	—	—	—	—	—	—	—	■	205	0.45	1.2	—	—	—	—	—	■	40	0.15	1.0
	T5315	—	—	—	—	—	—	—	■	190	0.45	1.2	—	—	—	—	—	■	40	0.15	1.0



RCMX

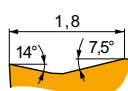


	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1003	10.0	3.60	3.18
1204	12.0	4.20	4.76
1606	16.0	5.20	6.35
2006	20.0	6.50	6.35
2507	25.0	7.20	7.94
3209	32.0	9.50	9.53



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

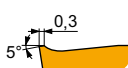
Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



31-es geometria, simítástól előnagyalásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

RCMX 1003M05-31

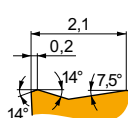
T9325	–	165	0.50	2.0	95	0.45	2.0	155	0.50	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
T9335	–	140	0.50	2.0	80	0.45	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



37-es geometria, előnagyalástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

RCMX 1606M05-37

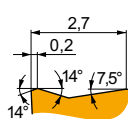
T9315	–	165	0.60	3.0	–	–	–	155	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
T9325	–	145	0.60	3.0	–	–	–	135	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



321-es geometria, előnagyalástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

RCMX 1204M05-321

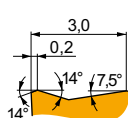
T9315	–	130	1.00	3.0	–	–	–	120	1.00	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
T9325	–	120	1.00	3.0	–	–	–	110	1.00	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
T9335	–	105	1.00	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



331-es geometria, előnagyalástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

RCMX 1606M05-331

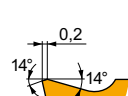
T9315	–	120	1.20	3.5	–	–	–	110	1.20	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
T9325	–	105	1.20	3.5	–	–	–	95	1.20	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
T9335	–	110	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



341-es geometria, előnagyalástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

RCMX 2006M05-341

6640	–	90	1.00	3.5	–	–	–	85	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
------	---	----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



351-es geometria, előnagyalástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

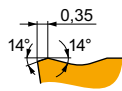
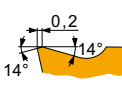
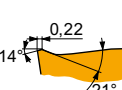
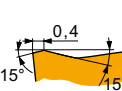
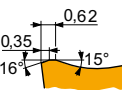
RCMX 2507M05-351

6640	–	60	1.00	3.5	–	–	–	55	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
------	---	----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

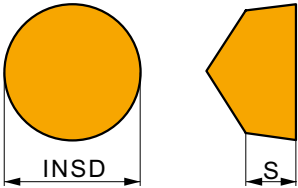
Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
					361-es geometria, előnagyalástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és erősen megszakított felületeken alkalmazható.														
RCMX 3209M0S-361	6640	—	50	1.40	4.5	—	—	—	45	1.40	4.5	—	—	—	—	—	—	—	—
					RF1 geometria, simítástól előnagyalásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.														
RCMX 2006M0-RF1	T5305	—	105	0.80	3.5	—	—	—	95	0.80	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	—	105	0.80	3.5	—	—	—	95	0.80	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	—	100	0.80	3.5	—	—	—	95	0.80	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	—	90	0.80	3.5	—	—	—	85	0.80	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	—	110	0.80	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMX 2507M0-RF1	T8345	—	45	1.00	3.5	—	—	—	40	1.00	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	—	95	1.00	3.5	—	—	—	90	1.00	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	—	90	1.00	3.5	—	—	—	85	1.00	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	—	80	1.00	3.5	—	—	—	75	1.00	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	—	65	1.00	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
				RM1 geometria, simítástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.															
RCMX 2006M0-RM1	T9310	—	95	1.00	3.5	—	—	—	90	1.00	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	—	90	1.00	3.5	—	—	—	85	1.00	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	—	80	1.00	3.5	—	—	—	75	1.00	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	—	125	0.60	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMX 2507M0-RM1	T9310	—	95	1.00	3.5	—	—	—	90	1.00	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	—	90	1.00	3.5	—	—	—	85	1.00	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	—	80	1.00	3.5	—	—	—	75	1.00	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	—	80	0.60	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
					RM2 geometria, előnagyalástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.														
RCMX 2507M0-RM2	T9310	—	90	1.10	3.5	—	—	—	85	1.10	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	—	85	1.10	3.5	—	—	—	80	1.10	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	—	75	1.10	3.5	—	—	—	70	1.10	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMX 3209M0-RM2	T5315	—	95	1.00	4.5	—	—	—	90	1.00	4.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	—	90	1.00	4.5	—	—	—	85	1.00	4.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	—	85	1.00	4.5	—	—	—	80	1.00	4.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	—	75	1.00	4.5	—	—	—	70	1.00	4.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	—	55	1.40	4.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
					RR2 geometria, nagy teljesítményű nagyoláshoz, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.														
RCMX 3209M0-RR2	T9315	—	60	1.40	4.5	—	—	—	55	1.40	4.5	—	—	—	—	—	10	0.15	1.0
	T9316	—	60	1.40	4.5	—	—	—	55	1.40	4.5	—	—	—	—	—	—	—	—



RCGX CER

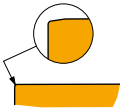


	INSD	S
	(mm)	(mm)
0606	6.350	6.35
0907	9.525	7.94
1207	12.700	7.94



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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





Nagy sebességű megmunkálásokhoz, folyamatos felületen.

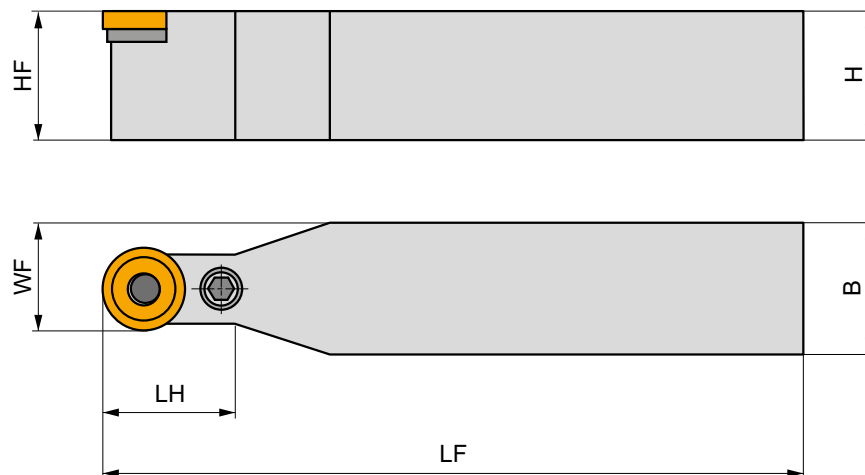
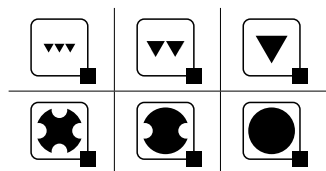
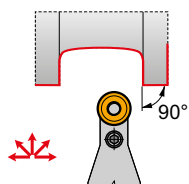
RCGX 060600 K15015	TC100	–	–	–	–	–	–	–	365	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCGX 090700 K15015	TC100	–	–	–	–	–	–	–	410	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCGX 120700 K15015	TC100	–	–	–	–	–	–	–	405	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–



PRDCN EXT



PRAMET



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
N	PRDCN 3225 P 16	32	25	32	20.5	170	32	0	0	0.80	GI090	PRP70
	PRDCN 3232 P 20	32	32	32	26	170	32	0	0	1.30	GI069	PRP90
	PRDCN 4040 S 20	40	40	40	30	250	40	0	0	3.10	GI069	PRP90
	PRDCN 4040 S 25	40	40	40	32.5	250	40	0	0	3.20	GI122	PRP80
	PRDCN 5050 S 32	50	50	50	41	250	50	0	0	3.50	GI096	PRP32
	PRDCN 5050 T 32	50	50	50	41	300	50	0	0	5.12	GI096	PRP32

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

PRP32	RCU 320600	PU 10	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXX 5
PRP70	RCU 160300	PU 07	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 05	MT 05	HXX 4
PRP80	RCU 250600	PU 08	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5
PRP90	RCU 200400	PU 09	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4

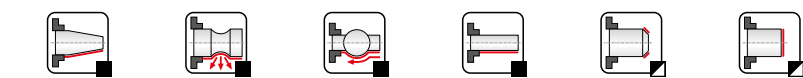
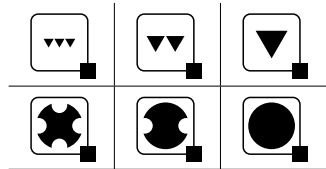
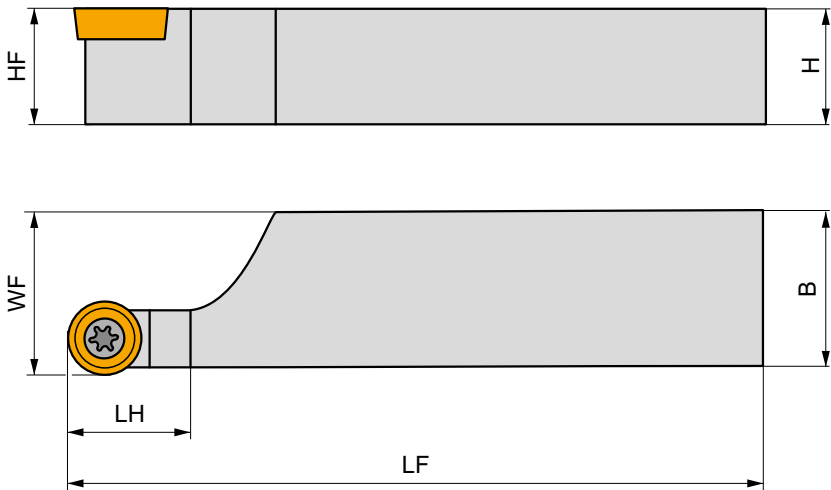
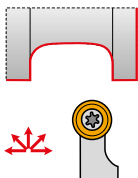


SRDC(RL) EXT



PRAMET

S



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

GI051	RC.. 0803M0

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



SRDCN EXT



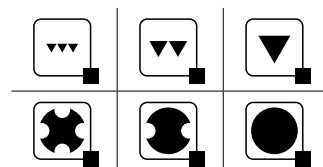
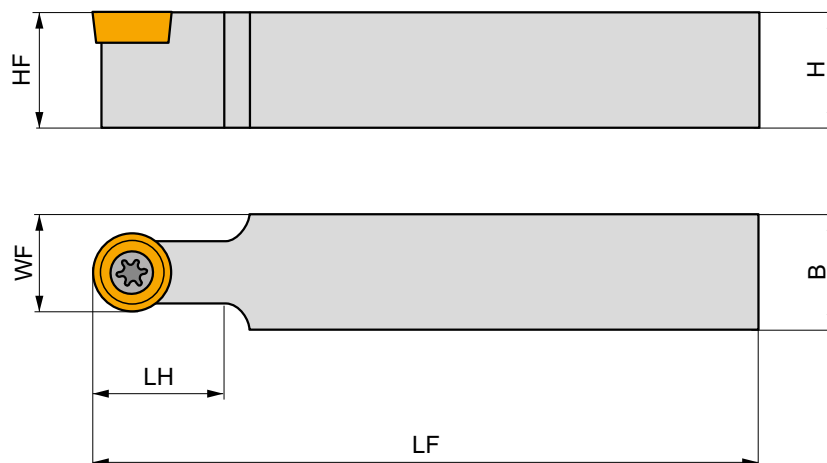
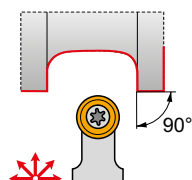
PRAMET

S



Külső, csavaros rögzítésű tartó kör RC... lapkákhoz

Külső, csavar rögzítésű befogó pozitív RC.. 06-tól 12 lapkákig. Alkalmas palátesztergálásra (váll nélkül), másoló-, kúp és letörés esztergálásra. Befogó méret 12x12-től 32x25 mm-ig.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
N	SRDCN 1212 F 06	12	12	12	9	80	12	0	0	0.10	GI054	S01
	SRDCN 1616 H 06	16	16	16	11	100	12	0	0	0.20	GI054	S01
	SRDCN 2020 K 08	20	20	20	14	125	20	0	0	0.38	GI051	S03
	SRDCN 2020 K 1003-M-A	20	20	20	15	125	25	0	0	0.40	GI064	SR10
	SRDCN 2020 K 10-M-A	20	20	20	15	125	25	0	0	0.40	GI013	SR10
	SRDCN 2525 M 10-M-A	25	25	25	17.5	150	25	0	0	0.68	GI013	SR10
	SRDCN 2525 M 12-M-A	25	25	25	18.5	150	30	0	0	0.68	GI014	SR12
	SRDCN 3225 P 10-M	32	25	32	17.5	170	25	0	0	0.90	GI013	SR10
	SRDCN 3225 P 12-M	32	25	32	18.5	170	30	0	0	0.90	GI014	SR12
	SRDCN 3225 P 16-M	32	25	32	20.5	170	32	0	0	1.00	GI161	SR16



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



S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	—	—	FLAG T07P	—
S03	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	—	—	FLAG T09P	—
SR10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 100300	MS 3510	FLAG T15P	HXX 3.5
SR12	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 120300	MS 3510	FLAG T15P	HXX 3.5
SR16	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	SRN 16T3MO	MS 5015	FLAG T20P	HXX 5

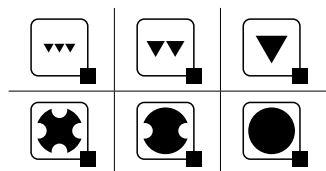
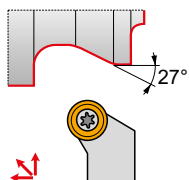


SRSC(RL) EXT



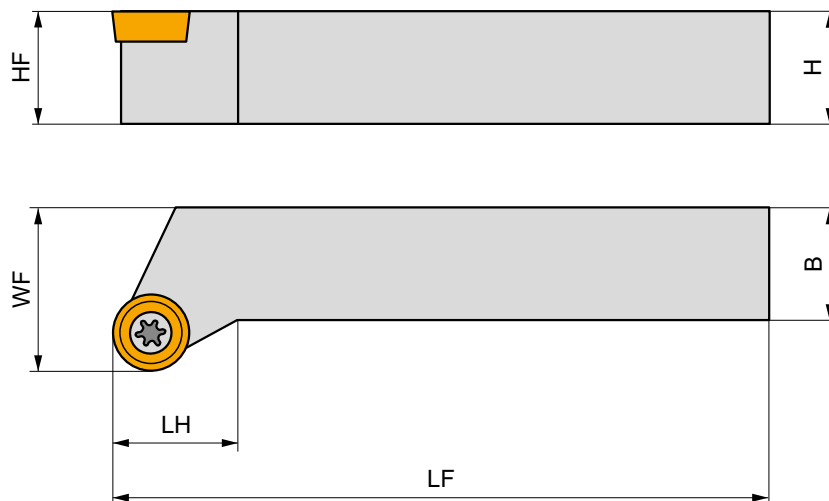
PRAMET

S



Külső, csavaros rögzítésű tartó, RC.. körlapkákhoz

Külső, balos/jobbos csavaros rögzítésű szerszámbefogó pozitív RC.. 06-tól 16-os lapkákhoz. Alkalmas homlok, váll nélküli palást, kúp és letörés esztergáláshoz. 12x12-től 32x25 mm-ig befogó méret.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SRSCR 1212 F 06	12	12	12	16	80	12	0	0	0.09	GI054	S01
	SRSCR 1616 H 06	16	16	16	20	100	12	0	0	0.22	GI054	S01
	SRSCR 2020 K 08	20	20	20	25	125	20	0	0	0.45	GI051	S03
	SRSCR 2020 K 10-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.45	GI013	SR10
	SRSCR 2525 M 10-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	GI013	SR10
	SRSCR 3225 P 10-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.06	GI013	SR10
	SRSCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	GI014	SR12
	SRSCR 3225 P 12-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.07	GI014	SR12
	SRSCR 3225 P 16-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.10	GI161	SR16
L	SRSCL 1212 F 06	12	12	12	16	80	12	0	0	0.10	GI054	S01
	SRSCL 1616 H 06	16	16	16	20	100	12	0	0	0.22	GI054	S01
	SRSCL 2020 K 08	20	20	20	25	125	20	0	0	0.45	GI051	S03
	SRSCL 2020 K 10-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.45	GI013	SR10
	SRSCL 2525 M 10-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	GI013	SR10
	SRSCL 3225 P 10-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.06	GI013	SR10
	SRSCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	GI014	SR12
	SRSCL 3225 P 12-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.07	GI014	SR12
	SRSCL 3225 P 16-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.10	GI161	SR16

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



								
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	—	—	FLAG T07P	—
S03	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	—	—	FLAG T09P	—
SR10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 100300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SR12	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 120300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SR16	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	SRN 16T3MO	MS 5015	FLAG T20P	HXK 5



NEW

C.-SRDCN EXT



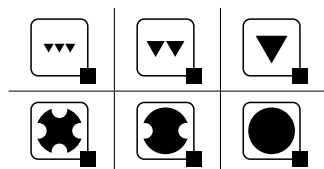
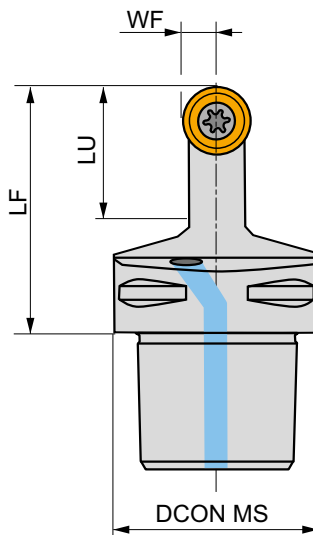
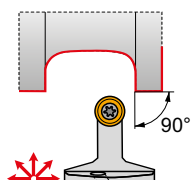
PRAMET

S



Külső, PSC gyorscsereológ, csavaros rögzítésű tartó, RC.. körlapkákhoz

Külső, csavar rögzítésű, belső hűtéses befogó pozitív RC.. 09-től 12 lapkákig. Alkalmas palástesztergálásra (váll nélkül), másoló-, kúp és letörés esztergálásra. PCS gyorscsereológ rendszer, szárméret C4-től C6-ig.



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

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

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

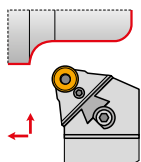


KHP-RSC(RL)



PRAMET

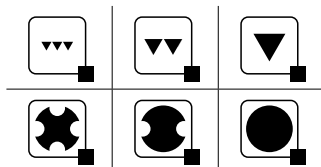
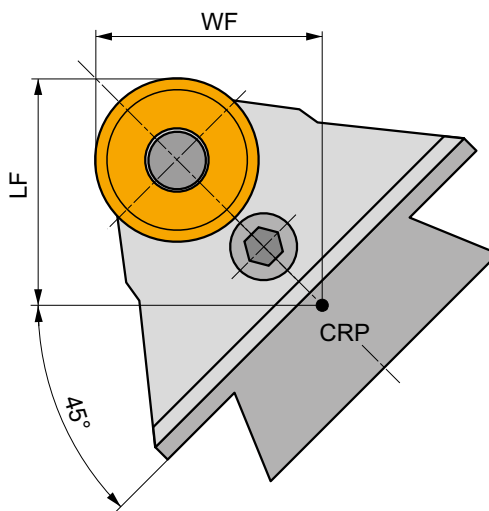
P



DKHR+KHP-RSCR

Moduláris KHP billenő könyökös rögzítésű eszterga betét, RC.. lapkákhoz

Billenő könyökös rögzítésű kazetta DKH befogókhoz. Alkalmas nagy teljesítményű hosszirányú esztergálásra (váll nélkül), kúp- és letörés esztergálásra pozitív RC.. 20-tól 32-es lapkáig. Edzett anyagminőségből készült.



Product	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	KHP-RSCR 20	35	45	0	0	1.25	GI069 PRP90
	KHP-RSCR 25	35	45	0	0	1.30	GI122 PRP80
	KHP-RSCR 32	35	45	0	0	1.30	GI096 PRP32
	KHP-RSCL 20	35	45	0	0	1.30	GI069 PRP90
	KHP-RSCL 25	35	45	0	0	1.30	GI122 PRP80
	KHP-RSCL 32	35	45	0	0	1.30	GI096 PRP32



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

				Nm					
PRP32	RCU 320600	PU 10	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXX 5
PRP80	RCU 250600	PU 08	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5
PRP90	RCU 200400	PU 09	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4

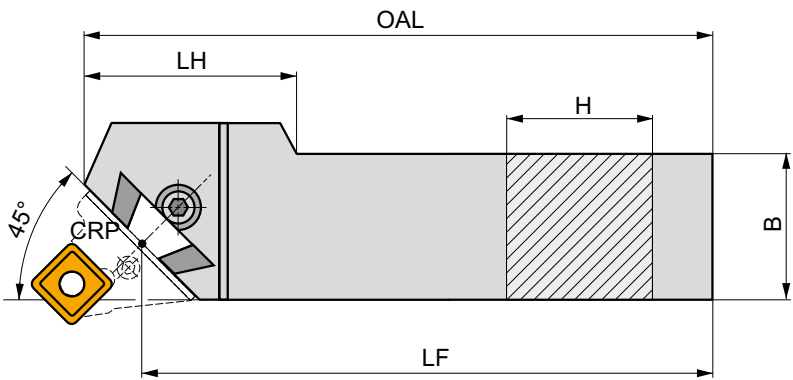
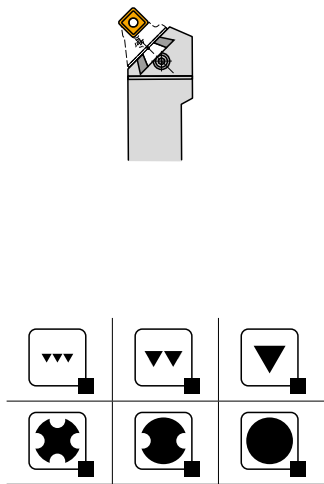


DKH(RL)



Külső szerszámbefogó KHP/KHS nehéz esztergáló betétekhez

Moduláris szerszám befogó KHP/KHS kazettákhoz. Nagy teljesítményű esztergálási feladatokhoz. Befogó méretek 40x50-től 60x80 mm-ig. Edzett anyagminőségből készült.



	Product	H	B	LF	OAL	LH	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	DKHR 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.65	GI098	DKH10
L	DKHL 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS
DKH10	SR 14	HXK 10



SC

09/ 12/ 25/ 38

KEMÉNYFÉM LAPKÁK

SCGT



134

SCMT



135

SCMW



138

A MEGFELELŐ MÉRET KIVÁLASZTÁSA (példa)

Lapka

SCMT 120408E-RM

Szerszámtartó

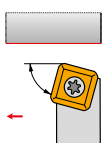
SSDCN 2020 K 12-M-A

ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

SSBC(RL) EXT

75°

SC..

09
12
25
3812×12
60×60

139

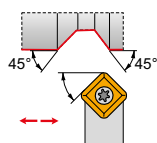


134 – 138

SSDCN EXT

45°

SC..

09
1212×12
25×25

140

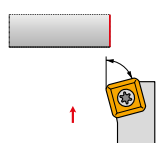


134 – 138

SSKC(RL) EXT

75°

SC..

09
1212×12
25×25

141



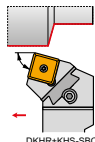
134 – 138

ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - NAGY TELJESÍTMÉNYŰ NAGYOLÁS- KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

KHS-SBCR + DKH(RL)

75°

SC..

25
38

DKHR+KHS-SBC

40×50
60×80

142, 143



134 – 138

ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - BELSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

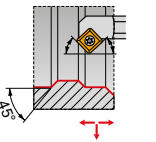
SSSC(RL) INT

45°

SC..



09

25
32

144



134 – 138

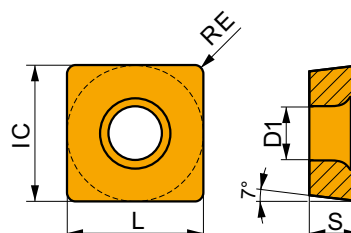
CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



SCGT

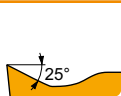


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
09T3-SF3	9.525	4.40	9.53	4.22
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



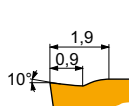
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



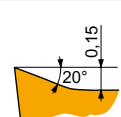
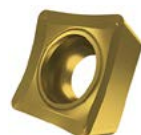
AL erősen pozitív geometria, finom-simítástól nagyolásig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

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



NF1 pozitív geometria, finom-simítástól közepes megmunkálásokig, folyamatos felületeken alkalmazható.

SCGT 09T308E-NF1	H07	0.8	—	—	—	100	0.13	1.2	—	—	510	0.17	1.2	50	0.13	1.0	—	—	—
	T6310	0.8	200	0.14	1.2	140	0.13	1.2	—	—	600	0.17	1.2	60	0.13	1.0	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	225	0.14	1.2	175	0.13	1.2	—	—	—	—	—	70	0.13	1.0	—	—	—
SCGT 120408E-NF1	H07	0.8	—	—	—	90	0.16	1.4	—	—	455	0.22	1.4	45	0.16	1.1	—	—	—
	T6310	0.8	180	0.18	1.4	125	0.16	1.4	—	—	540	0.22	1.4	50	0.16	1.1	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	205	0.18	1.4	155	0.16	1.4	—	—	—	—	—	65	0.16	1.1	—	—	—



SF3 geometria, erősen pozitív geometriával, finom-simítástól simításig, folyamatos felületeken alkalmazható.

SCGT 09T304E-SF3	H07	0.4	—	—	—	95	0.09	1.0	155	0.10	1.0	495	0.12	1.0	50	0.07	0.8	—	—
	T6310	0.4	185	0.10	1.0	130	0.09	1.0	145	0.10	1.0	555	0.12	1.0	55	0.07	0.8	35	0.15
	T8315	0.4	200	0.10	1.0	120	0.09	1.0	190	0.10	1.0	600	0.12	1.0	50	0.07	0.8	40	0.15
SCGT 09T308E-SF3	T6310	0.8	210	0.12	1.0	150	0.12	1.0	165	0.12	1.0	630	0.14	1.0	60	0.11	0.8	40	0.15
	T8315	0.8	220	0.12	1.0	130	0.12	1.0	205	0.12	1.0	660	0.14	1.0	55	0.11	0.8	40	0.15

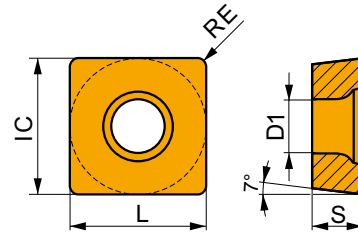
CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



SCMT

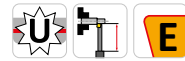
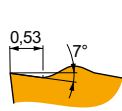


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76
2509	25.400	8.70	25.40	9.53
3809	38.100	8.70	38.10	9.53



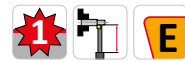
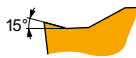
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



FF2 pozitív geometria, finom-simítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

SCMT 09T304E-FF2	T8430	0.4	210	0.12	1.2	—	—	—	175	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	260	0.12	1.2	—	—	—	245	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-FF2	T8330	0.8	185	0.17	1.2	—	—	—	175	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	220	0.17	1.2	—	—	—	180	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	265	0.17	1.2	—	—	—	250	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—



FM geometria, simítástól előnagylóságig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

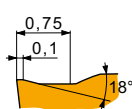
SCMT 09T304E-FM	T7325	0.4	205	0.15	1.2	155	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.4	200	0.15	1.2	155	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	190	0.15	1.2	110	0.14	1.2	180	0.15	1.2	570	0.18	1.2	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	180	0.15	1.2	105	0.14	1.2	170	0.15	1.2	540	0.18	1.2	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	210	0.15	1.2	115	0.14	1.2	175	0.15	1.2	585	0.18	1.2	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	290	0.15	1.2	—	—	—	275	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	260	0.15	1.2	155	0.15	1.2	245	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-FM	T7325	0.8	225	0.20	1.2	175	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.8	215	0.20	1.2	165	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	205	0.20	1.2	120	0.18	1.2	190	0.20	1.2	615	0.24	1.2	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	195	0.20	1.2	115	0.18	1.2	185	0.20	1.2	585	0.24	1.2	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	225	0.20	1.2	120	0.18	1.2	185	0.20	1.2	615	0.24	1.2	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	305	0.20	1.2	—	—	—	285	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	275	0.20	1.2	165	0.18	1.2	260	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120404E-FM	T7325	0.4	195	0.15	1.6	150	0.15	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	185	0.15	1.6	110	0.14	1.6	175	0.15	1.6	555	0.18	1.6	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	170	0.15	1.6	100	0.14	1.6	160	0.15	1.6	510	0.18	1.6	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	205	0.15	1.6	110	0.14	1.6	170	0.15	1.6	570	0.18	1.6	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	280	0.15	1.6	—	—	—	265	0.15	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	250	0.15	1.6	150	0.15	1.6	235	0.15	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	250	0.15	1.6	150	0.15	1.6	235	0.15	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120408E-FM	T7325	0.8	215	0.20	1.6	165	0.18	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.8	210	0.20	1.6	160	0.18	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	200	0.20	1.6	120	0.18	1.6	190	0.20	1.6	600	0.24	1.6	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	190	0.20	1.6	110	0.18	1.6	180	0.20	1.6	570	0.24	1.6	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	220	0.20	1.6	120	0.18	1.6	180	0.20	1.6	600	0.24	1.6	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	300	0.20	1.6	—	—	—	285	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	265	0.20	1.6	155	0.18	1.6	250	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120412E-FM	T7325	1.2	210	0.27	1.6	160	0.24	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	1.2	185	0.27	1.6	110	0.24	1.6	175	0.27	1.6	555	0.32	1.6	—	—	—	—	—
	T8430	1.2	200	0.27	1.6	110	0.24	1.6	165	0.27	1.6	555	0.32	1.6	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	275	0.27	1.6	—	—	—	260	0.27	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	245	0.27	1.6	145	0.24	1.6	230	0.27	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—

CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



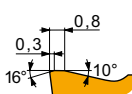
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



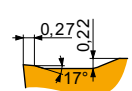
FM2 geometria, simítástól közepes megmunkálásokig folyamatostól megszakított felületekig alkalmazható.

SCMT 09T304E-FM2	T7325	0.4	✓	200	0.12	1.0	✓	155	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	✓	220	0.12	1.0	✓	120	0.11	1.0	✓	180	0.12	1.0	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	✓	265	0.12	1.0	✓	155	0.11	1.0	✓	250	0.12	1.0	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM2	T8330	0.8	✓	190	0.17	1.0	✓	110	0.15	1.0	✓	180	0.17	1.0	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	✓	225	0.17	1.0	✓	120	0.15	1.0	✓	185	0.17	1.0	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	✓	305	0.17	1.0	–	–	–	–	✓	285	0.17	1.0	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	✓	270	0.17	1.0	✓	160	0.15	1.0	✓	255	0.17	1.0	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	✓	235	0.17	1.0	✓	140	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



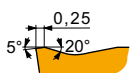
RF geometria, előnagyalástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

SCMT 09T308E-RF	T5315	0.8	🟢	255	0.20	1.5	🟡	—	—	—	🔴	240	0.20	1.5		—	—	—		—	—	—	🟢	50	0.15	1.0
	T7335	0.8	🟢	170	0.20	1.5	🟢	130	0.18	1.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T9325	0.8	🟢	220	0.20	1.5	🟢	130	0.18	1.5	🟢	205	0.20	1.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—
SCMT 120408E-RF	T5315	0.8	🟢	240	0.22	2.2	🟡	—	—	—	🔴	225	0.22	2.2		—	—	—		—	—	—	🟢	45	0.15	1.0
	T7335	0.8	🟢	160	0.22	2.2	🟢	120	0.22	2.2		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T9325	0.8	🔴	205	0.22	2.2	🟢	120	0.22	2.2	🟢	190	0.22	2.2		—	—	—		—	—	—		—	—	—



RM geometria, előnagyalástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

SCMT 09T308E-RM	T5315	0.8	👍	275	0.30	2.0	🟡	—	—	—	🔴	260	0.30	2.0	🟢	—	—	—	🟡	55	0.15	1.0
	T7335	0.8	👍	190	0.30	2.0	🔴	145	0.27	2.0	🟢	—	—	—	🟢	60	0.24	1.6	🟡	—	—	—
	T8330	0.8	🔴	175	0.30	2.0	🔴	105	0.27	2.0	🔴	165	0.30	2.0	🟢	—	—	—	👍	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	🔴	190	0.30	2.0	🔴	105	0.27	2.0	👍	155	0.30	2.0	🟢	—	—	—	👍	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	🔴	255	0.30	2.0	🟡	—	—	—	👍	240	0.30	2.0	🟢	—	—	—	👍	50	0.15	1.0
	T9325	0.8	🔴	230	0.30	2.0	🔴	135	0.27	2.0	👍	215	0.30	2.0	🟢	—	—	—	👍	50	0.24	1.6
SCMT 120408E-RM	T5305	0.8	👍	305	0.30	2.3	🟡	—	—	—	🔴	285	0.30	2.3	🟢	—	—	—	👍	60	0.15	1.0
	T5315	0.8	👍	275	0.30	2.3	🟡	—	—	—	🔴	260	0.30	2.3	🟢	—	—	—	👍	55	0.15	1.0
	T7335	0.8	👍	185	0.30	2.3	🔴	140	0.27	2.3	🔴	—	—	—	👍	60	0.24	1.8	🟡	—	—	—
	T8330	0.8	🔴	175	0.30	2.3	🔴	105	0.27	2.3	🔴	165	0.30	2.3	🟢	—	—	—	👍	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	🔴	190	0.30	2.3	🟡	105	0.27	2.3	👍	155	0.30	2.3	🟢	—	—	—	👍	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	🔴	250	0.30	2.3	🟡	—	—	—	👍	235	0.30	2.3	🟢	—	—	—	👍	50	0.15	1.0
	T9325	0.8	🔴	225	0.30	2.3	🔴	135	0.27	2.3	👍	210	0.30	2.3	🟢	—	—	—	👍	50	0.24	1.8



RM3 geometria, előnagyalástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

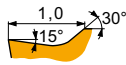
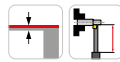
SCMT 120408E-RM3	T6310	0.8	■	155	0.27	2.3	■	110	0.27	2.3	■	125	0.27	2.3	–	–	–	■	30	0.15	1.0
	T8330	0.8	■	155	0.27	2.3	■	90	0.27	2.3	■	145	0.27	2.3	–	–	–	■	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	■	170	0.27	2.3	■	90	0.27	2.3	■	135	0.27	2.3	–	–	–	■	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	■	225	0.27	2.3	–	–	–	■	210	0.27	2.3	–	–	–	■	45	0.15	1.0	
	T9325	0.8	■	205	0.27	2.3	■	120	0.27	2.3	■	190	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	
	T9335	0.8	■	175	0.27	2.3	■	105	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
SCMT 120412E-RM3	T7325	1.2	■	175	0.30	2.3	■	135	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	1.2	■	205	0.30	2.3	■	120	0.27	2.3	■	190	0.30	2.3	–	–	–	–	–	–	

CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



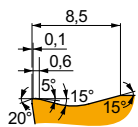
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



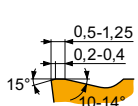
UR geometria, finom-símítástól simításig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

SCMT 09T304E-UR	T7325	0.4	175	0.15	1.2	135	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	155	0.15	1.2	90	0.14	1.2	145	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	180	0.15	1.2	95	0.14	1.2	145	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	250	0.15	1.2	—	—	—	235	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	225	0.15	1.2	135	0.15	1.2	210	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-UR	T5315	0.8	280	0.20	1.2	—	—	—	265	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	195	0.20	1.2	150	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	190	0.20	1.2	105	0.18	1.2	155	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	260	0.20	1.2	—	—	—	245	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	235	0.20	1.2	140	0.18	1.2	220	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120408E-UR	TT310	0.8	270	0.20	1.2	160	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	0.8	270	0.20	1.6	—	—	—	255	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	185	0.20	1.6	140	0.18	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	165	0.20	1.6	95	0.18	1.6	155	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	185	0.20	1.6	100	0.18	1.6	150	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	260	0.20	1.6	—	—	—	245	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120412E-UR	T9325	0.8	230	0.20	1.6	135	0.18	1.6	215	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	1.2	160	0.27	1.6	95	0.24	1.6	150	0.27	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	1.2	175	0.27	1.6	95	0.24	1.6	140	0.27	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	215	0.27	1.6	125	0.24	1.6	200	0.27	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—



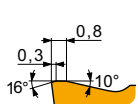
DR4 geometria, nagyolástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatosról megszakított felületekig alkalmazható.

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



OR geometria, nagyolástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

SCMT 250924E-OR	T9226	2.4	80	1.00	10.0	45	0.90	10.0	75	1.00	10.0	—	—	—	15	0.70	8.0	—	—	—
	T9325	2.4	90	1.00	10.0	50	0.90	10.0	85	1.00	10.0	—	—	—	20	0.70	8.0	—	—	—
	T9335	2.4	70	1.00	10.0	40	0.90	10.0	—	—	—	—	—	—	15	0.70	8.0	—	—	—
SCMT 380932E-OR	6635	3.2	60	1.20	18.0	35	1.08	18.0	—	—	—	—	—	—	15	1.08	9.9	—	—	—
	T9226	3.2	65	1.20	18.0	35	1.08	18.0	60	1.20	18.0	—	—	—	10	1.08	9.9	—	—	—
	T9315	3.2	85	1.20	18.0	—	—	—	80	1.20	18.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	3.2	80	1.20	18.0	45	1.08	18.0	75	1.20	18.0	—	—	—	15	1.08	9.9	—	—	—
	T9335	3.2	60	1.20	18.0	35	1.08	18.0	—	—	—	—	—	—	10	1.08	9.9	—	—	—



SR geometria, nagyolástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

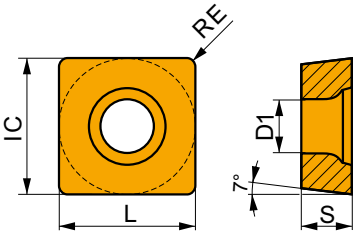
SCMT 250924E-SR	T9325	2.4	70	1.00	14.0	40	0.90	14.0	65	1.00	14.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	60	1.00	14.0	35	0.90	14.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 380932E-SR	T9335	3.2	50	1.30	20.0	30	1.30	20.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



SCMW

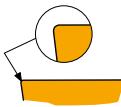


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



Finom-simítástól előnagylásig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

SCMW 09T304	T5305	0.4	—	—	—	—	—	—	240	0.10	2.0	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	—	—	—	—	—	—	205	0.10	2.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
SCMW 09T308	T5305	0.8	—	—	—	—	—	—	220	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	—	—	—	—	—	—	190	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
SCMW 120408	T5305	0.8	—	—	—	—	—	—	205	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	—	—	—	—	—	—	185	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0



SSBC(RL) EXT



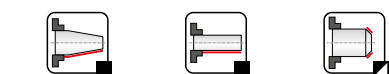
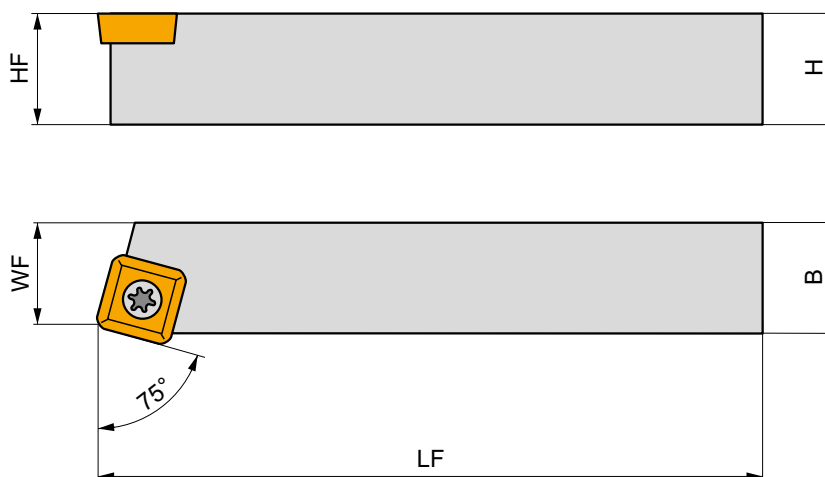
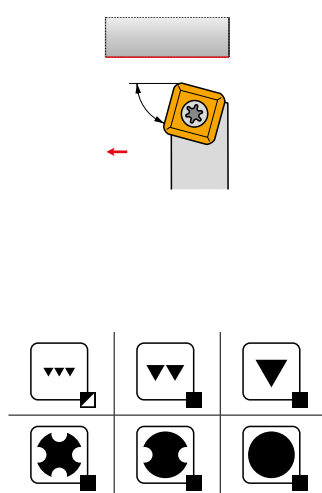
PRAMET

S



Külső, 75°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű tartó, SC.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos csavaros rögzítésű szerszámbefogó pozitív SC.. 09-től 38-as lapkákhoz. Alkalmas váll nélküli homlok, kúp, letörés esztorgáláshoz. 12x12-től 60x60 mm-ig befogó méret.



Product		H	B	HF	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SSBCR 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI053	S08
	SSBCR 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.20	GI053	S08
	SSBCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.40	GI015	SS20
	SSBCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.76	GI015	SS20
	SSBCR 4040 S 25	40	40	40	35	250	0	0	3.01	GI131	SS25
	SSBCR 5050 T 25	50	50	50	43	300	0	0	5.65	GI131	SS25
	SSBCR 5050 T 38-A	50	50	50	43	300	0	0	4.84	GI164	SS38A
L	SSBCR 6060 V 38-A	60	60	60	53	400	0	0	11.10	GI164	SS38A
	SSBCL 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI053	S08
	SSBCL 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.22	GI053	S08
	SSBCL 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.40	GI015	SS20
	SSBCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.47	GI015	SS20
	SSBCL 4040 S 25	40	40	40	35	250	0	0	3.01	GI131	SS25
	SSBCL 5050 T 25	50	50	50	43	300	0	0	5.65	GI131	SS25
	SSBCL 5050 T 38-A	50	50	50	43	300	0	0	5.78	GI164	SS38A
	SSBCL 6060 V 38-A	60	60	60	53	400	0	0	11.16	GI164	SS38A

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

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



SSDCN EXT



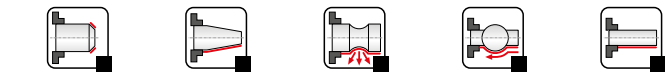
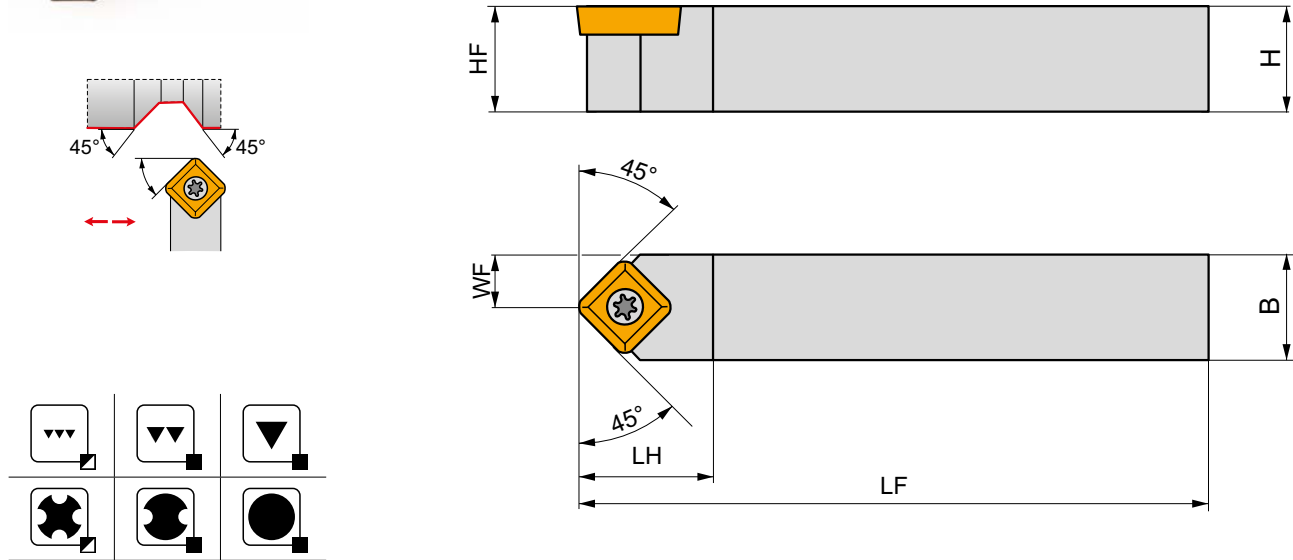
PRAMET

S



Külső, 45°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű tartó, SC.. lapkákhoz

Külső, csavar rögzítésű befogó pozitív SC.. 09-től 12 lapkáig. Alkalmas palástesztergálásra (váll nélkül), másoló-, kúp és letörés esztergálásra. Befogó méret 12x12-től 25x25 mm-ig.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
N	SSDCN 1212 F 09	12	12	12	6	80	—	0	0	0.12	GI053	S08
	SSDCN 1616 H 09	16	16	16	8	100	—	0	0	0.20	GI053	S08
	SSDCN 2020 K 12-M-A	20	20	20	10	125	—	0	0	0.42	GI015	SS20
	SSDCN 2525 M 12-M-A	25	25	25	12.5	150	—	0	0	0.74	GI015	SS20

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

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



SSKC(RL) EXT



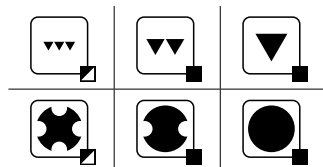
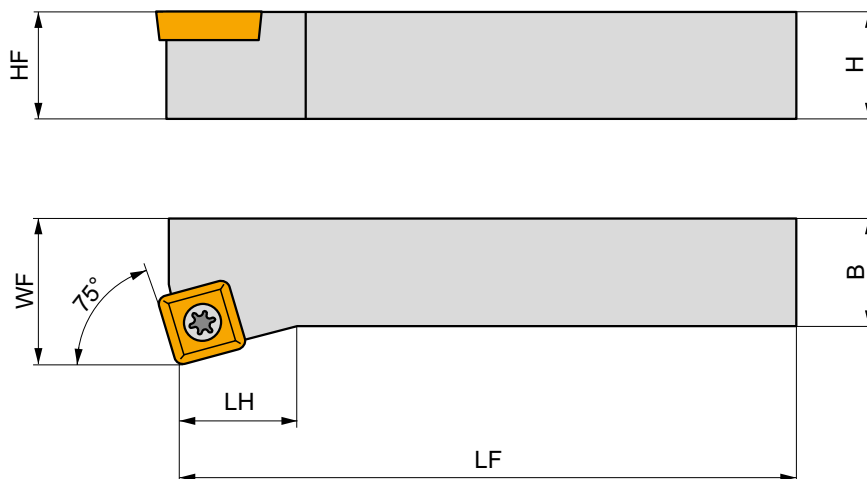
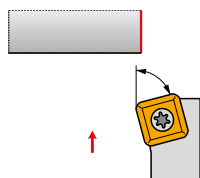
PRAMET

S



Külső, 75°-os ráhelyezésű (homlok), csavaros rögzítésű tartó, SC.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos csavaros rögzítésű szerszámbefogó pozitív SC.. 09-től 12-es lapkákhoz. Alkalmas váll nélküli palást, letörés esztérgáláshoz. 12x12-től 25x25 mm-ig befogó méret.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI015	GI053
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SSKCR 1212 F 09	12	12	12	16	80	32	0	0	0.10	GI053	S08
	SSKCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	32	0	0	0.25	GI053	S08
	SSKCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	36	0	0	0.75	GI015	SS20
	SSKCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	36	0	0	0.75	GI015	SS20
L	SSKCL 1212 F 09	12	12	12	16	80	32	0	0	0.10	GI053	S08
	SSKCL 1616 H 09	16	16	16	20	100	32	0	0	0.22	GI053	S08
	SSKCL 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	36	0	0	0.45	GI015	SS20
	SSKCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	36	0	0	0.80	GI015	SS20



GI015

SC.. 1204..

GI053

SC.. 09T3..

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



KHS-SBC(RL)



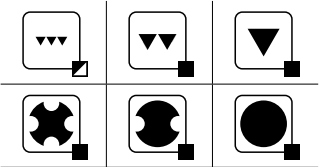
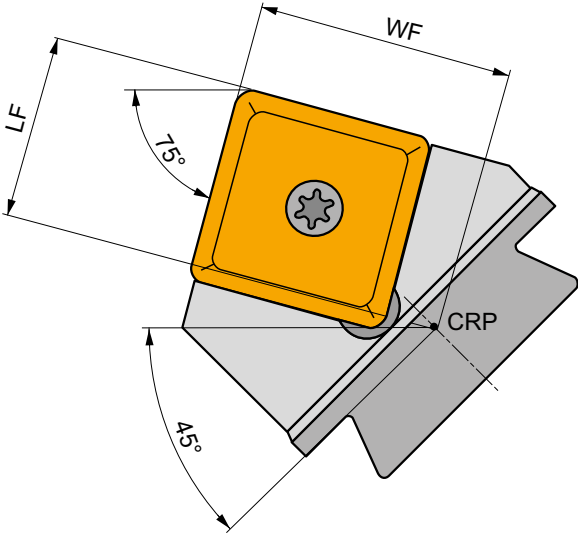
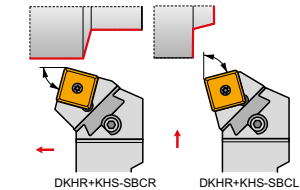
PRAMET

S



Moduláris KHS csavaros rögzítésű eszterga betét, 75°-os ráhelyezési szög, SC.. lapkákhöz

Csavaros lapka rögzítésű kazetta DKH befogókhoz. 75°-os ráhelyezési szöggel. Alkalmas nagy teljesítményű hosszirányú esztergálásra (váll nélkül), kúp- és letörés esztergálásra pozitív SC.. 25 vagy 38 lapkával. Edzett anyagminőségből készült.



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

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

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



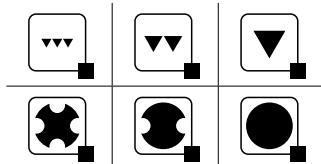
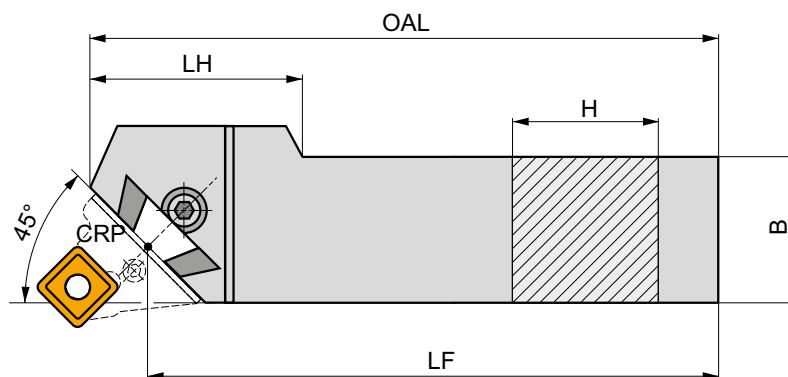
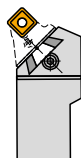
DKH(RL)

PRAMET



Külső szerszámbefogó KHP/KHS nehéz esztergáló betétekhez

Moduláris szerszám befogó KHP/KHS kazettákhoz. Nagy teljesítményű esztergálási feladatokhoz. Befogó méretek 40x50-től 60x80 mm-ig. Edzett anyagminőségből készült.



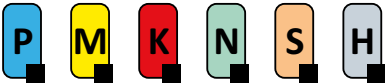
	Product	H	B	LF	OAL	LH	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	DKHR 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.65	GI098	DKH10
L	DKHL 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.28	GI098	DKH10

		
GI098	KHP	KHS

		
DKH10	SR 14	HXK 10



SSSC(RL) INT

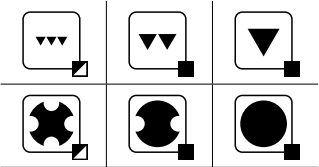
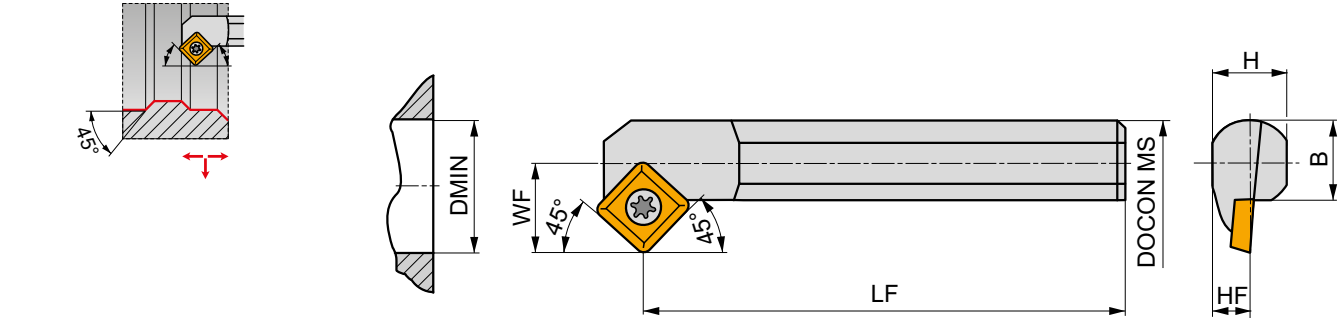


PRAMET

S



Belső, 45°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű kiesztergáló tartó, SC.. lapkákhoz
Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű kiesztergáló, 45°-os ráhelyezéssel, SC.. 09 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø25 mm. Letörés, kúp, hátsó letörés és váll nélküli palást esztergáláshoz. Ø20-tól Ø25 mm-ig befogó méret.



Product		DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	S20S-SSSCR 09	20	25	13	18	18.5	250	-5	0	0.61	GI053	S04
	S25T-SSSCR 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.15	GI053	S04
L	S20S-SSSCL 09	20	25	13	18	18.5	250	-5	0	0.05	GI053	S04
	S25T-SSSCL 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.11	GI053	S04

GI053	SC.. 09T3..

S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAGT15P



SP

09/ 12/ 15/ 19/ 25

KEMÉNYFÉM LAPKÁK

SPMR



 146

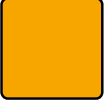
SPUN



 146

CER LAPKÁK

SPGN CER



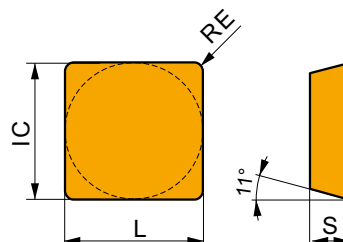
 147



SPMR

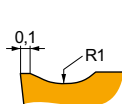


	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0903	9.525	9.53	3.18
1203	12.700	12.70	3.18



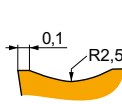
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



46-os geometria, finom megmunkálástól simításig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

SPMR 090304E-46	T9325	0.4	215	0.15	1.0	125	0.15	1.0	200	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SPMR 090308E-46	T9325	0.8	255	0.15	1.0	150	0.15	1.0	240	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—



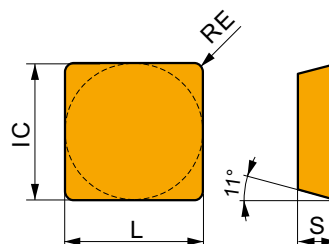
48-as geometria, simítástól előnagylóságig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

SPMR 120304E-48	T9325	0.4	170	0.22	2.2	100	0.22	2.2	160	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	145	0.22	2.2	85	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SPMR 120308E-48	6640	0.8	160	0.22	2.2	95	0.22	2.2	150	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	205	0.22	2.2	120	0.22	2.2	190	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	175	0.22	2.2	105	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SPMR 120312E-48	T9325	1.2	215	0.22	2.2	125	0.22	2.2	200	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—

SPUN



	IC	L	M	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1203	12.700	12.70	2	3.18
1504	15.875	15.88	3	4.76
1904	19.050	19.05	3	4.76
2506	25.400	25.40	4	6.35



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



Finom-simítástól előnagylóságig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

SPUN 120308	6640	0.8	180	0.15	4.0	—	—	—	170	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SPUN 120312	6640	1.2	190	0.15	4.0	—	—	—	180	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SPUN 150408	6640	0.8	155	0.20	5.0	—	—	—	145	0.20	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—

CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



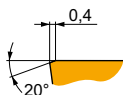
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



Finom-símítástól előnagyolásig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

SPUN 150412	6640	1.2	■	165	0.20	5.0	■	—	—	—	■	155	0.20	5.0	■	—	—	—	—	—	—
SPUN 190408	6640	0.8	■	150	0.20	6.0	■	—	—	—	■	140	0.20	6.0	■	—	—	—	—	—	—
SPUN 190412	6640	1.2	■	160	0.20	6.0	■	—	—	—	■	150	0.20	6.0	■	—	—	—	—	—	—
SPUN 190416	6640	1.6	■	165	0.20	6.0	■	—	—	—	■	155	0.20	6.0	■	—	—	—	—	—	—



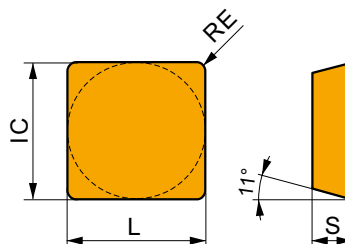
Finom-símítástól előnagyolásig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

SPUN 250620S	6640	2.0	■	80	0.40	12.0	■	—	—	—	■	75	0.40	12.0	■	—	—	—	—	—	—
--------------	------	-----	---	----	------	------	---	---	---	---	---	----	------	------	---	---	---	---	---	---	---

SPGN CER

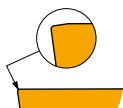


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1203	12.700	12.70	3.18



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



Nagy sebességű megmunkálásokhoz, folyamatos felületen.

SPGN 120308 T01020	TC100	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—	■	530	0.20	1.5	■	—	—	—	—	—	—
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---

TC

06/ 09/ 11/16

KEMÉNYFÉM LAPKÁK

TCGT	TCMT	TCMW
		
 149	 150	 154

CBN-LAPKÁK

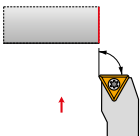
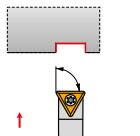
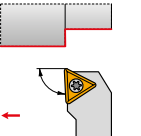
TCGW CBN

 154

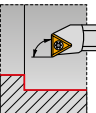
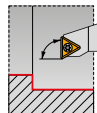
A MEGFELELŐ MÉRET KIVÁLASZTÁSA (példa)

Lapka	Szerszámtartó
TCMT 110204E-FF2	STFCR 1616 H 11

ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

STFC(RL) EXT	STFC(RL)-A EXT	STJC(RL) EXT
90°	90°	93°
		
TC..	TC..	TC..
11 16	11	11 16
 16×16 25×25	 20×20	 16×16 25×25
 155	 156	 157
 149 – 154	 149 – 154	 149 – 154

ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - BELSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

STFC(RL) INT	STFC(RL)-E INT
90°	90°
	
TC..	TC..
06 09 11 16	06 09 11
 8,5 40	 8,5 20
 158	 160
 149 – 154	 149 – 154

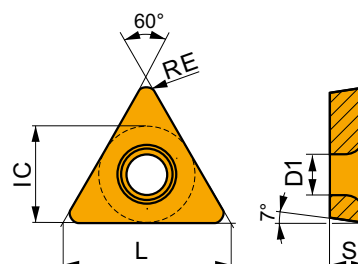
CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



TCGT



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
06T1	3.970	2.20	6.90	1.98
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
1102-SF3	6.350	2.80	11.00	2.58
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97
16T3-SF3	9.525	4.40	16.50	4.22



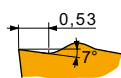
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



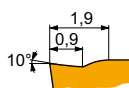
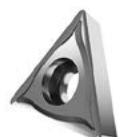
AL erősen pozitív geometria, finom-simítástól nagyolásig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

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



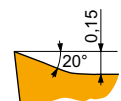
FF2 pozitív geometria, finom-simítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

TCGT 06T102E-FF2	T8330	0.2	175	0.05	0.8	—	—	—	165	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	235	0.05	0.8	—	—	—	190	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCGT 090202E-FF2	TT010	0.2	295	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.2	295	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



NF1 pozitív geometria, finom-simítástól közepes megmunkálásokig, folyamatos felületeken alkalmazható.

TCGT 110204E-NF1	H07	0.4	—	—	—	80	0.09	0.8	—	—	—	415	0.12	0.8	40	0.08	0.6	—	—
	T6310	0.4	155	0.10	0.8	110	0.09	0.8	—	—	—	465	0.12	0.8	45	0.08	0.6	30	0.15
	T7325	0.4	180	0.10	0.8	140	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	55	0.08	0.6	—	—



SF3 geometria, erősen pozitív geometriával, finom-simítástól simításig, folyamatos felületeken alkalmazható.

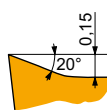
TCGT 110202E-SF3	T6310	0.2	175	0.05	0.8	125	0.05	0.8	140	0.05	0.8	525	0.06	0.8	50	0.04	0.6	35	0.15
	T8315	0.2	185	0.05	0.8	110	0.05	0.8	175	0.05	0.8	555	0.06	0.8	45	0.04	0.6	35	0.15
TCGT 110204E-SF3	H07	0.4	—	—	—	80	0.09	0.8	130	0.10	0.8	415	0.12	0.8	40	0.07	0.6	—	—
	T6310	0.4	155	0.10	0.8	110	0.09	0.8	125	0.10	0.8	465	0.12	0.8	45	0.07	0.6	30	0.15
	T8315	0.4	165	0.10	0.8	95	0.09	0.8	155	0.10	0.8	495	0.12	0.8	40	0.07	0.6	30	0.15

CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



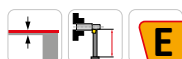
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



SF3 geometria, erősen pozitív geometriával, finom-simítástól simításig, folyamatos felületeken alkalmazható.

TCGT 16T304E-SF3	H07	0.4	—	—	—	80	0.09	1.0	125	0.10	1.0	405	0.12	1.0	40	0.07	0.8	—	—	—
	T6310	0.4	150	0.10	1.0	105	0.09	1.0	120	0.10	1.0	450	0.12	1.0	45	0.07	0.8	30	0.15	1.0
	T8315	0.4	160	0.10	1.0	95	0.09	1.0	150	0.10	1.0	480	0.12	1.0	40	0.07	0.8	30	0.15	1.0
TCGT 16T308E-SF3	H07	0.8	—	—	—	90	0.09	1.2	145	0.10	1.2	470	0.12	1.2	45	0.08	1.0	—	—	—
	T6310	0.8	175	0.10	1.2	125	0.09	1.2	140	0.10	1.2	525	0.12	1.2	50	0.08	1.0	35	0.15	1.0
	T8315	0.8	185	0.10	1.2	110	0.09	1.2	175	0.10	1.2	555	0.12	1.2	45	0.08	1.0	35	0.15	1.0
TCGT 16T312E-SF3	T6310	1.2	150	0.20	1.2	105	0.18	1.2	120	0.20	1.2	450	0.24	1.2	45	0.14	1.0	30	0.15	1.0



ER-SI pozitív geometria, jobos kialakítás, finom-simításhoz, folyamatos felületekhez alkalmazható.

TCGT 110202ER-SI	T8315	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	—	—	—	45	0.08	0.6	—	—	—
	T8330	0.2	180	0.10	0.8	105	0.09	0.8	170	0.10	0.8	—	—	—	45	0.08	0.6	—	—	—
	T8430	0.2	225	0.10	0.8	120	0.09	0.8	185	0.10	0.8	—	—	—	45	0.08	0.6	—	—	—
TCGT 110204ER-SI	T8330	0.4	180	0.12	0.8	105	0.11	0.8	170	0.12	0.8	—	—	—	45	0.10	0.6	—	—	—
	T8430	0.4	225	0.12	0.8	120	0.11	0.8	185	0.12	0.8	—	—	—	45	0.10	0.6	—	—	—



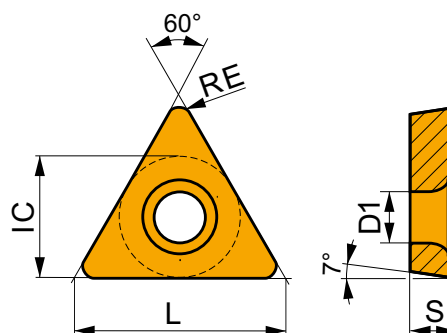
EL-SI pozitív geometria, balos kialakítás, finom-simításhoz, folyamatos felületekhez alkalmazható.

TCGT 110202EL-SI	T8315	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	—	—	—	45	0.08	0.6	—	—	—
	T8330	0.2	180	0.10	0.8	105	0.09	0.8	170	0.10	0.8	—	—	—	45	0.08	0.6	—	—	—
	T8430	0.2	225	0.10	0.8	120	0.09	0.8	185	0.10	0.8	—	—	—	45	0.08	0.6	—	—	—
TCGT 110204EL-SI	T8315	0.4	195	0.12	0.8	115	0.11	0.8	185	0.12	0.8	—	—	—	45	0.10	0.6	—	—	—
	T8330	0.4	180	0.12	0.8	105	0.11	0.8	170	0.12	0.8	—	—	—	45	0.10	0.6	—	—	—
	T8430	0.4	225	0.12	0.8	120	0.11	0.8	185	0.12	0.8	—	—	—	45	0.10	0.6	—	—	—

TCMT

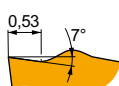
PRAMET

	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



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



FF2 pozitív geometria, finom-simítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

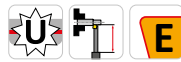
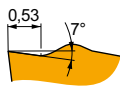
TCMT 06T102E-FF2	T8330	0.2	175	0.05	0.8	—	—	—	165	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	235	0.05	0.8	—	—	—	190	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.2	335	0.05	0.8	—	—	—	315	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—

CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



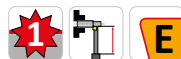
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



FF2 pozitív geometria, finom-símítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

TCMT 06T104E-FF2	T7325	0.4	✓	170	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8330	0.4	■	145	0.12	0.8		–	–	–	■	135	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–
	T8430	0.4	■	180	0.12	0.8		–	–	–	✓	145	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–
	T9315	0.4	■	245	0.12	0.8		–	–	–	✓	230	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–
	T9325	0.4	■	220	0.12	0.8		–	–	–	✓	205	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–
TCMT 090204E-FF2	T5315	0.4	✓	240	0.12	1.0		–	–	–	■	225	0.12	1.0		–	–	–		–	–	–
	T7325	0.4	✓	165	0.12	1.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8330	0.4	■	140	0.12	1.0		–	–	–	■	130	0.12	1.0		–	–	–		–	–	–
	T8430	0.4	■	175	0.12	1.0		–	–	–	✓	140	0.12	1.0		–	–	–		–	–	–
	T9315	0.4	■	240	0.12	1.0		–	–	–	✓	225	0.12	1.0		–	–	–		–	–	–
TCMT 110204E-FF2	T9325	0.4	■	215	0.12	1.0		–	–	–	✓	200	0.12	1.0		–	–	–		–	–	–
	T7325	0.4	✓	170	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8330	0.4	■	145	0.12	0.8		–	–	–	■	135	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–
	T8430	0.4	■	180	0.12	0.8		–	–	–	✓	145	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–
	T9315	0.4	■	245	0.12	0.8		–	–	–	✓	230	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–
TCMT 110208E-FF2	T9325	0.4	■	220	0.12	0.8		–	–	–	✓	205	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–
	T9335	0.4	■	185	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T7325	0.8	✓	180	0.17	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8330	0.8	■	155	0.17	0.8		–	–	–	■	145	0.17	0.8		–	–	–		–	–	–
	T8430	0.8	■	185	0.17	0.8		–	–	–	✓	150	0.17	0.8		–	–	–		–	–	–
TCMT 16T304E-FF2	T9315	0.8	■	250	0.17	0.8		–	–	–	✓	235	0.17	0.8		–	–	–		–	–	–
	T9325	0.8	■	225	0.17	0.8		–	–	–	✓	210	0.17	0.8		–	–	–		–	–	–
	T7325	0.4	✓	170	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8330	0.4	■	145	0.12	0.8		–	–	–	■	135	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–
	T8430	0.4	■	180	0.12	0.8		–	–	–	✓	145	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–
TCMT 16T308E-FF2	T9315	0.4	■	245	0.12	0.8		–	–	–	✓	230	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–
	T9325	0.4	■	220	0.12	0.8		–	–	–	✓	205	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–
	T9335	0.4	■	185	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	TT010	0.4	■	295	0.06	0.5		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T7325	0.8	✓	180	0.17	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
TCMT 16T308E-FF2	T8330	0.8	■	155	0.17	0.8		–	–	–	■	145	0.17	0.8		–	–	–		–	–	–
	T8430	0.8	■	185	0.17	0.8		–	–	–	✓	150	0.17	0.8		–	–	–		–	–	–
	T9315	0.8	■	250	0.17	0.8		–	–	–	✓	235	0.17	0.8		–	–	–		–	–	–
	T9325	0.8	■	225	0.17	0.8		–	–	–	✓	210	0.17	0.8		–	–	–		–	–	–
	T9335	0.8	■	195	0.17	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–



FM geometria, simítástól előnagylásig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

TCMT 110202E-FM	T7325	0.2	✓	185	0.10	0.8	■	140	0.09	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T7335	0.2	✓	185	0.10	0.8	■	140	0.09	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8315	0.2	✓	170	0.10	0.8	■	100	0.09	0.8	✓	160	0.10	0.8	✓	510	0.12	0.8		–	–	–
	T8330	0.2	■	160	0.10	0.8	■	95	0.09	0.8	✓	150	0.10	0.8	✓	480	0.12	0.8		–	–	–
	T8430	0.2	■	195	0.10	0.8	■	105	0.09	0.8	✓	160	0.10	0.8	✓	540	0.12	0.8		–	–	–
TCMT 110204E-FM	T9315	0.2	■	270	0.10	0.8		–	–	–	✓	255	0.10	0.8		–	–	–		–	–	–
	T9325	0.2	■	245	0.10	0.8	■	145	0.09	0.8	✓	230	0.10	0.8		–	–	–		–	–	–
	T7325	0.4	✓	160	0.19	0.8	■	120	0.17	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T7335	0.4	✓	155	0.19	0.8	■	120	0.17	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8315	0.4	✓	170	0.12	0.8	■	100	0.11	0.8	✓	160	0.12	0.8	✓	510	0.14	0.8		–	–	–
TCMT 110204E-FM	T8330	0.4	■	160	0.12	0.8	■	95	0.11	0.8	✓	150	0.12	0.8	✓	480	0.14	0.8		–	–	–
	T8430	0.4	■	195	0.12	0.8	■	105	0.11	0.8	✓	160	0.12	0.8	✓	540	0.14	0.8		–	–	–
	T9315	0.4	■	270	0.12	0.8		–	–	–	✓	255	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–
	T9325	0.4	■	205	0.18	0.8	■	120	0.16	0.8	✓	190	0.18	0.8		–	–	–		–	–	–

CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



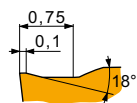
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



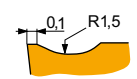
FM geometria, simítástól előnagylóságig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

TCMT 110208E-FM	T7325	0.8	195	0.17	0.8	150	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	175	0.17	0.8	105	0.15	0.8	165	0.17	0.8	525	0.20	0.8	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	200	0.17	0.8	110	0.15	0.8	165	0.17	0.8	555	0.20	0.8	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	275	0.17	0.8	—	—	—	260	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	250	0.17	0.8	150	0.15	0.8	235	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-FM	T7325	0.4	150	0.19	1.7	115	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.4	145	0.19	1.7	110	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	155	0.12	1.7	90	0.11	1.7	145	0.12	1.7	465	0.14	1.7	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	150	0.12	1.7	90	0.11	1.7	140	0.12	1.7	450	0.14	1.7	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	180	0.12	1.7	95	0.11	1.7	145	0.12	1.7	495	0.14	1.7	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	250	0.12	1.7	—	—	—	235	0.12	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	190	0.18	1.7	110	0.16	1.7	180	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FM	T7325	0.8	180	0.17	1.7	140	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.8	175	0.17	1.7	135	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	170	0.17	1.7	100	0.15	1.7	160	0.17	1.7	510	0.20	1.7	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	160	0.17	1.7	95	0.15	1.7	150	0.17	1.7	480	0.20	1.7	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	185	0.17	1.7	100	0.15	1.7	150	0.17	1.7	510	0.20	1.7	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	255	0.17	1.7	—	—	—	240	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	230	0.17	1.7	135	0.15	1.7	215	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—



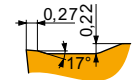
FM2 geometria, simítástól közepes megmunkálásokig folyamatostól megszakított felületekig alkalmazható.

TCMT 110204E-FM2	T8330	0.4	145	0.12	0.8	85	0.11	0.8	135	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	180	0.12	0.8	95	0.11	0.8	145	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	205	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110208E-FM2	T8330	0.8	155	0.17	0.8	90	0.15	0.8	145	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	185	0.17	0.8	100	0.15	0.8	150	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	225	0.17	0.8	135	0.15	0.8	210	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	195	0.17	0.8	115	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FM2	T7325	0.8	170	0.20	1.0	130	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	145	0.20	1.0	85	0.18	1.0	135	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	170	0.20	1.0	90	0.18	1.0	135	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	205	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	175	0.20	1.0	105	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



RF geometria, előnagylástól nagylóságig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

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



RM geometria, előnagylástól nagylóságig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

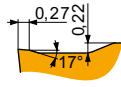
TCMT 16T308E-RM	T5305	0.8	265	0.27	1.9	—	—	—	250	0.27	1.9	—	—	—	50	0.15	1.0	—	—
	T5315	0.8	235	0.27	1.9	—	—	—	220	0.27	1.9	—	—	—	45	0.15	1.0	—	—
	T7335	0.8	155	0.27	1.9	120	0.24	1.9	—	—	—	50	0.19	1.5	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	145	0.27	1.9	85	0.24	1.9	135	0.27	1.9	35	0.19	1.5	25	0.15	1.0	—	—
	T8430	0.8	165	0.27	1.9	90	0.24	1.9	135	0.27	1.9	35	0.19	1.5	25	0.15	1.0	—	—
	T9315	0.8	215	0.27	1.9	—	—	—	200	0.27	1.9	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—
	T9325	0.8	195	0.27	1.9	115	0.24	1.9	185	0.27	1.9	40	0.19	1.5	—	—	—	—	—

CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



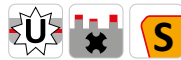
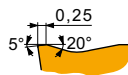
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



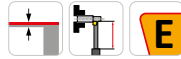
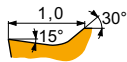
RM geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

TCMT 16T312E-RM	T5305	1.2	280	0.27	1.9	—	—	—	265	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
	T5315	1.2	250	0.27	1.9	—	—	—	235	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T8330	1.2	150	0.27	1.9	90	0.24	1.9	140	0.27	1.9	—	—	—	35	0.19	1.5	30	0.15	1.0
	T8430	1.2	170	0.27	1.9	90	0.24	1.9	135	0.27	1.9	—	—	—	35	0.19	1.5	25	0.15	1.0
	T9315	1.2	225	0.27	1.9	—	—	—	210	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	205	0.27	1.9	120	0.24	1.9	190	0.27	1.9	—	—	—	45	0.19	1.5	—	—	—



RM3 geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

TCMT 16T304E-RM3	T6310	0.4	110	0.25	2.0	75	0.25	2.0	85	0.25	2.0	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
	T7325	0.4	125	0.25	2.0	95	0.25	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	110	0.25	2.0	65	0.25	2.0	100	0.25	2.0	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
	T8430	0.4	120	0.25	2.0	65	0.25	2.0	95	0.25	2.0	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
	T9315	0.4	165	0.25	2.0	—	—	—	155	0.25	2.0	—	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
	T9325	0.4	145	0.25	2.0	85	0.25	2.0	135	0.25	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	125	0.25	2.0	75	0.25	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-RM3	T6310	0.8	125	0.27	2.0	90	0.27	2.0	100	0.27	2.0	—	—	—	—	—	—	25	0.15	1.0
	T7325	0.8	145	0.27	2.0	110	0.27	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	125	0.27	2.0	75	0.27	2.0	115	0.27	2.0	—	—	—	—	—	—	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	135	0.27	2.0	75	0.27	2.0	110	0.27	2.0	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
	T9315	0.8	185	0.27	2.0	—	—	—	175	0.27	2.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	170	0.27	2.0	100	0.27	2.0	160	0.27	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	145	0.27	2.0	85	0.27	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



UR geometria, finom-simítástól simításig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

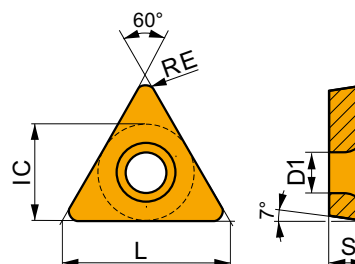
TCMT 110204E-UR	T7325	0.4	135	0.19	0.8	105	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	235	0.12	0.8	—	—	—	220	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	175	0.18	0.8	105	0.16	0.8	165	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-UR	T7325	0.4	135	0.19	0.8	105	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	235	0.12	0.8	—	—	—	220	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	175	0.18	0.8	105	0.16	0.8	165	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT310	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-UR	T5315	0.8	245	0.17	0.8	—	—	—	230	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	170	0.17	0.8	130	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	150	0.17	0.8	90	0.15	0.8	140	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	175	0.17	0.8	95	0.15	0.8	140	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	240	0.17	0.8	—	—	—	225	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	215	0.17	0.8	125	0.15	0.8	200	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—



TCMW

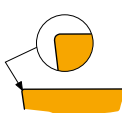


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



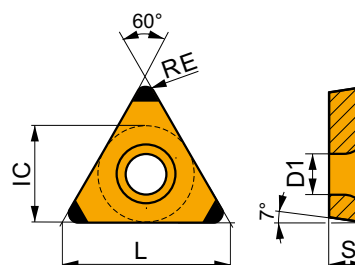
Finom-simítástól előnagylóság, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

TCMW 110204	T5305	0.4	—	—	—	—	—	—	200	0.10	1.2	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	—	—	—	—	—	—	180	0.10	1.2	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
TCMW 16T304	T5305	0.4	—	—	—	—	—	—	195	0.10	1.5	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	—	—	—	—	—	—	175	0.10	1.5	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	—	—	—	—	—	—	85	0.10	1.5	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
TCMW 16T308	T5305	0.8	—	—	—	—	—	—	190	0.18	1.5	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	—	—	—	—	—	—	165	0.18	1.5	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	—	—	—	—	—	—	85	0.18	1.5	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0

TCGW CBN

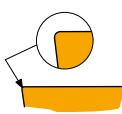


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1102	6.350	2.90	11.00	2.38



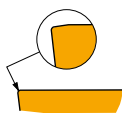
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



Simításhoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

TCGW 110204E-C	TB310	0.4	—	—	—	—	—	—	390	0.10	0.4	—	—	—	100	0.07	0.3	80	0.15	1.0
----------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	----	------	-----



Simításhoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

TCGW 110204S01020C	TB310	0.4	—	—	—	—	—	—	390	0.10	0.4	—	—	—	100	0.07	0.3	80	0.15	1.0
TCGW 110208S01020C	TB310	0.8	—	—	—	—	—	—	400	0.15	0.6	—	—	—	105	0.11	0.5	85	0.15	1.0



STFC(RL) EXT



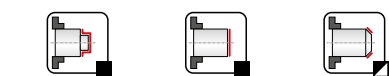
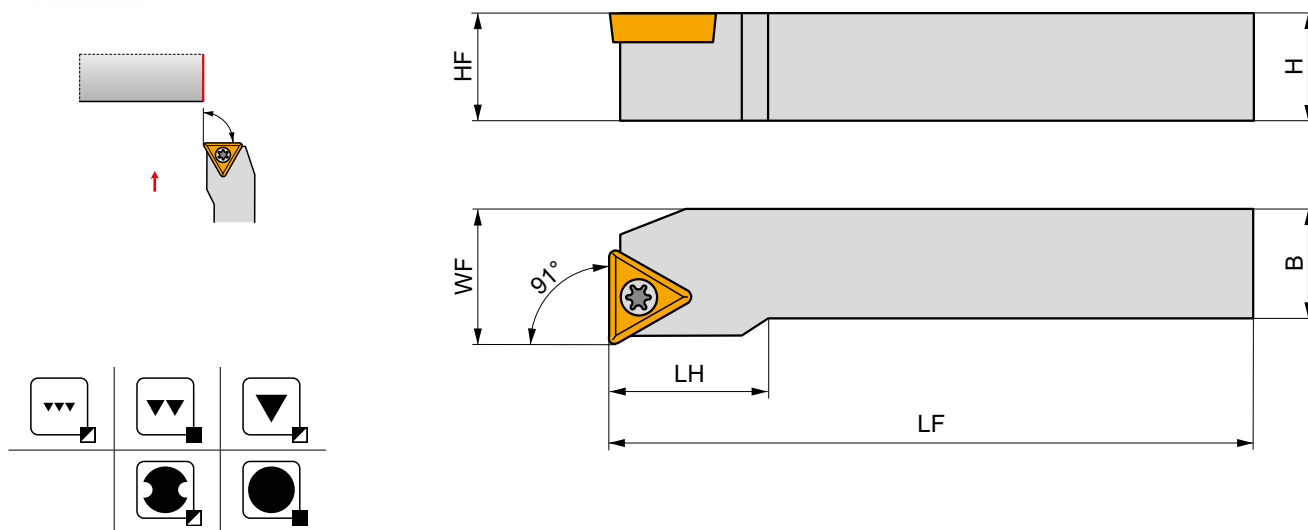
PRAMET

S



Külső, 91°-os ráhelyezésű (homlok), csavaros rögzítésű tartó, TC.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos csavaros rögzítésű szerszámbefogó pozitív TC.. 11-től 16-os lapkákhoz. Alkalmas homlok, letörés esztergáláshoz. 16x16-tól 25x25 mm-ig befogó méret.



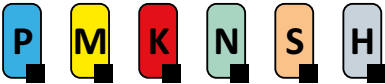
	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	STFCR 1616 H 11	16	16	16	20	100	18	0	0	0.20	GI056	S01
	STFCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25	0	0	0.40	GI016	ST10
	STFCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.76	GI016	ST10
L	STFCL 1616 H 11	16	16	16	20	100	18	0	0	0.22	GI056	S01
	STFCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25	0	0	0.40	GI016	ST10
	STFCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.75	GI016	ST10

GI016												
GI056												

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



STFC(RL)-A EXT



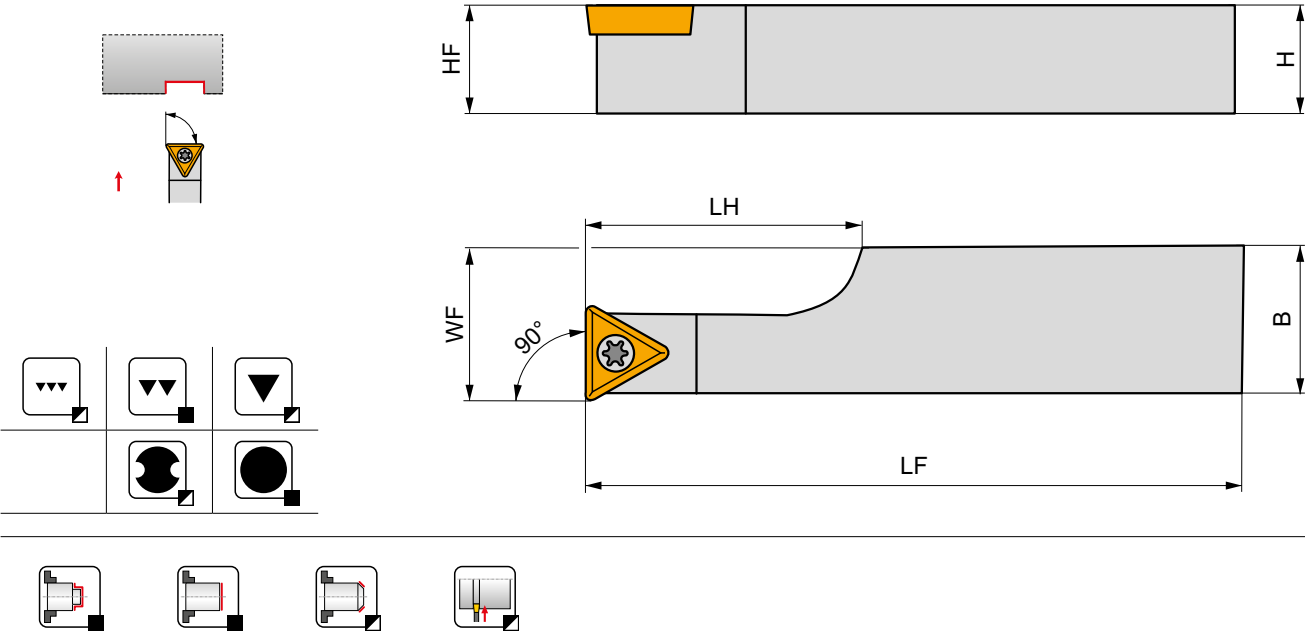
PRAMET

S



Külső, 90°-os ráhelyezésű (homlok), csavaros rögzítésű tartó, TC.. lapkákhöz

Külső, balos/jobbos csavaros rögzítésű szerszámbefogó pozitív TC.. 11 lapkákhöz. Alkalmas homlok letörés esztergáláshoz. 20x20 mm befogó méret.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R STFCR 2020 K 11-A	20	20	20	25	125	21.3	0	0	0.52	GI056	ST21
L STFCL 2020 K 11-A	20	20	20	25	125	21.3	0	0	0.36	GI056	ST21

GI056	TC.. 1102..

ST21	5513 020-03	Nm0.8	M 2.5	6.5	PT-8001

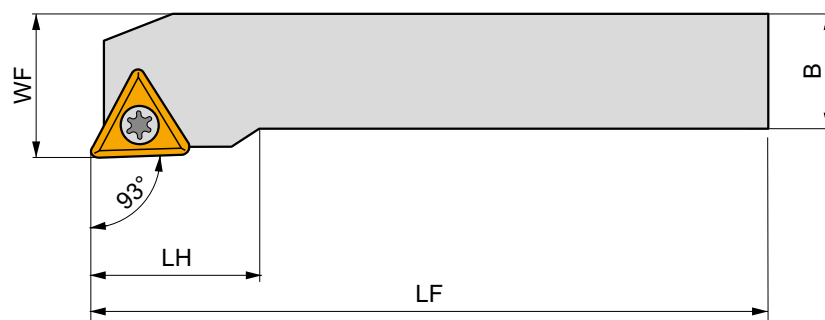
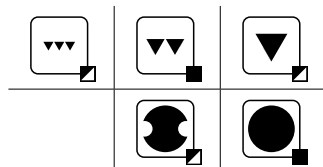
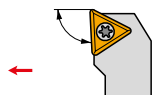


STJC(RL) EXT



PRAMET

S



	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	STJCR 1616 H 11	16	16	16	20	100	18	0	0	0.23	GI056	S01
	STJCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25	0	0	0.44	GI016	ST10
	STJCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.76	GI016	ST10
L	STJCL 1616 H 11	16	16	16	20	100	18	0	0	0.22	GI056	S01
	STJCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25	0	0	0.43	GI016	ST10
	STJCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.75	GI016	ST10



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



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

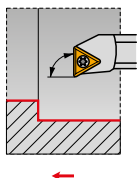


STFC(RL) INT



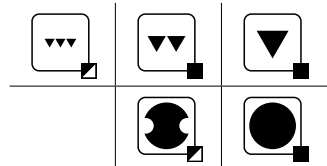
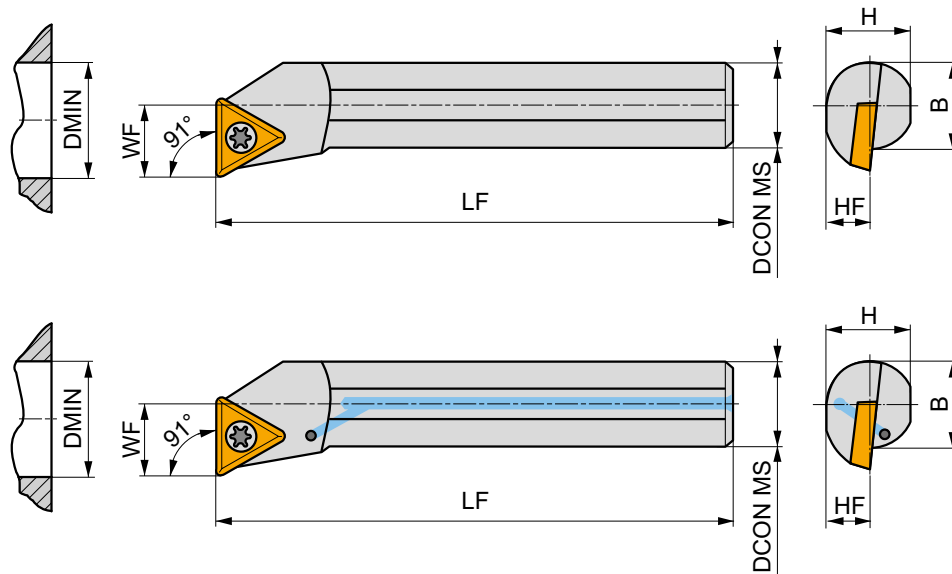
PRAMET

S



Belső, 91°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű kiesztergáló tartó, TC.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 91°-os ráhelyezéssel, TC.. 06-tól 16-os lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø8,5 mm. Letörés, kúp, váll és palást esztergáláshoz. Ø6-tól Ø32 mm-ig befogó méret.



	Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A06F-STFCR 06	6	8.5	4.5	5	–	80	-12	0	✓	0.03	GI217	ST12
	A08H-STFCR 06	8	11	5.9	7	–	100	-10	0	✓	0.04	GI217	ST13
	A10K-STFCR 09	10	13	7	9	–	125	-9	0	✓	0.06	GI218	ST14
	A12M-STFCR 09	12	16	9	11	–	150	-6.5	0	✓	0.12	GI218	ST14
	S10H-STFCR 11	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	–	0.08	GI056	S02
	A12M-STFCR 11	12	16	9	11	11.5	150	-10	0	✓	0.14	GI056	S01
	S12K-STFCR 11	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	–	0.13	GI056	S01
	A16R-STFCR 11	16	20	11	14.5	15	200	-7	0	✓	0.27	GI056	S01
	S16M-STFCR 11	16	20	11	14.5	15	150	-7	0	–	0.24	GI056	S01
	A20S-STFCR 11	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	✓	0.54	GI056	S01
	S20Q-STFCR 11	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	–	0.40	GI056	S01
	A25R-STFCR 16	25	32	17	23	23	200	-3	0	✓	0.67	GI016	S08
	S25T-STFCR 16	25	32	17	23	23	300	-3	0	–	1.15	GI016	S08
	A32S-STFCR 16	32	40	22	30	30	250	-10	0	✓	1.36	GI016	ST10
	S32U-STFCR 16-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	–	2.10	GI016	ST10
L	A06F-STFCL 06	6	8.5	4.5	5	–	80	-12	0	✓	0.03	GI217	ST12
	A08H-STFCL 06	8	11	5.9	7	–	100	-10	0	✓	0.05	GI217	ST13
	A10K-STFCL 09	10	13	7	9	–	125	-9	0	✓	0.06	GI218	ST14
	A12M-STFCL 09	12	16	9	11	–	150	-6.5	0	✓	0.03	GI218	ST14
	S10H-STFCL 11	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	–	0.06	GI056	S02
	A12M-STFCL 11	12	16	9	11	11.5	150	-10	0	✓	0.12	GI056	S01
	S12K-STFCL 11	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	–	0.12	GI056	S01
	A16R-STFCL 11	16	20	11	14.5	15	200	-7	0	✓	0.00	GI056	S01
	S16M-STFCL 11	16	20	11	14.5	15	150	-7	0	–	0.25	GI056	S01
	A20S-STFCL 11	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	✓	0.00	GI056	S01
	S20Q-STFCL 11	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	–	0.42	GI056	S01
	A25R-STFCL 16	25	32	17	23	23	200	-3	0	✓	0.00	GI016	S08

CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



Product		D CON MS (mm)	D MIN (mm)	W F (mm)	H (mm)	B (mm)	L F (mm)	L AMS (°)	G AMO (°)				
L	S25T-STFCL 16	25	32	17	23	23	300	-3	0	—	1.15	GI016	S08
	A32S-STFCL 16	32	40	22	30	30	250	-10	0	✓	1.36	GI016	ST10
	S32U-STFCL 16-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	—	2.06	GI016	ST10

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

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



STFC(RL)-E INT



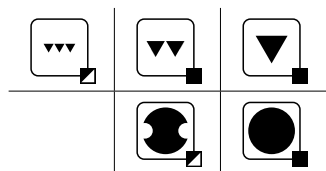
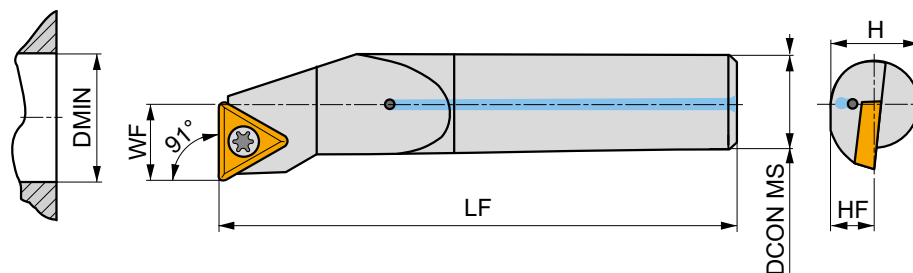
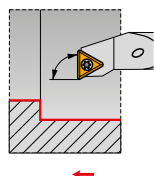
PRAMET

S



Belső, 91°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű keményfém kiesztergáló tartó, TC.. lapkákhöz

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű keményfém kiesztergáló, belső hűtéssel, 91°-os ráhelyezéssel, TC.. 06-tól 11-es lapkákhöz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø8,5 mm. Palást, kúp, váll és letörés esztergáláshoz. Ø6-tól Ø16 mm-ig befogó méret. 3 L/D-nél nagyobb számszámilógású alkalmazásokhoz.



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

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

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



KEMÉNYFÉM LAPKÁK

TPGX	TPMR	TPUN
		
 162	 163	 164

CER LAPKÁK

TPGN CER

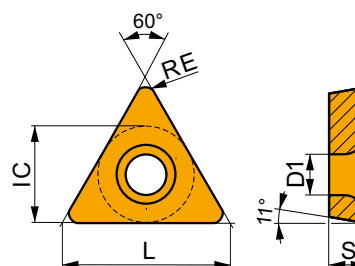
 164



TPGX



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



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
 	 F	FR-JQ pozitív jobbbs geometria, finom-simításhoz, folyamatos felületeken alkalmazható.																	
		295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
 	 F	FL-JQ pozitív balos geometria, finom-simítástól simításig, folyamatos felületeken alkalmazható.																	
		295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
 	 F	FL-JQ pozitív balos geometria, finom-simítástól simításig, folyamatos felületeken alkalmazható.																	
		295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
 	 F	FR-JR pozitív balos geometria, finom-simítástól simításig, folyamatos felületeken alkalmazható.																	
		295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
 	 F	FR-JZ pozitív jobbbs geometria, finom-simításokhoz, folyamatos felületeken alkalmazható.																	
		295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
 	 F	FL-JZ pozitív balos geometria, finom-simításokhoz, folyamatos felületeken alkalmazható.																	
		280	0.06	0.5	165	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
 	 F	FL-JZ pozitív balos geometria, finom-simításokhoz, folyamatos felületeken alkalmazható.																	
		280	0.06	0.5	165	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

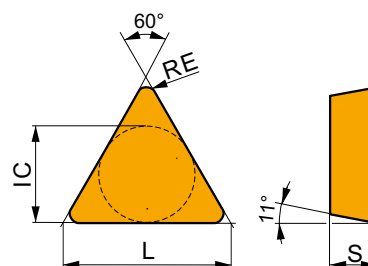
CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



TPMR

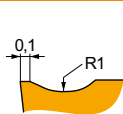


	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18



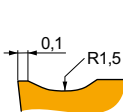
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



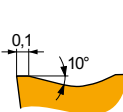
46-os geometria, finom megmunkálástól simításig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

TPMR 110304E-46	6640	0.4	■	140	0.15	1.0	■	80	0.14	1.0	■	130	0.15	1.0	■	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	■	175	0.15	1.0	■	105	0.15	1.0	■	165	0.15	1.0	■	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	■	150	0.15	1.0	■	90	0.15	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
TPMR 110308E-46	6640	0.8	■	170	0.15	1.0	■	100	0.14	1.0	■	160	0.15	1.0	■	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	■	205	0.15	1.0	■	120	0.15	1.0	■	190	0.15	1.0	■	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	■	180	0.15	1.0	■	105	0.15	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—



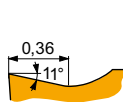
47-es geometria, simítástól előnagylásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

TPMR 160304E-47	6640	0.4	■	120	0.20	1.5	■	70	0.18	1.5	■	110	0.20	1.5	■	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	■	150	0.20	1.5	■	90	0.18	1.5	■	140	0.20	1.5	■	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	■	125	0.20	1.5	■	75	0.18	1.5	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
TPMR 160308E-47	6640	0.8	■	140	0.20	1.5	■	80	0.18	1.5	■	130	0.20	1.5	■	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	■	175	0.20	1.5	■	105	0.18	1.5	■	165	0.20	1.5	■	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	■	150	0.20	1.5	■	90	0.18	1.5	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
TPMR 160312E-47	T9325	1.2	■	185	0.20	1.5	■	110	0.18	1.5	■	175	0.20	1.5	■	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	■	160	0.20	1.5	■	95	0.18	1.5	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—



61-es geometria, simításhoz közepes előtolásokkal és fogásokkal, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

TPMR 160308E-61	T9325	0.8	■	135	0.35	1.8	■	80	0.32	1.8	■	125	0.35	1.8	■	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	■	120	0.35	1.8	■	70	0.32	1.8	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—



PF2 geometria, finom megmunkálástól simításig, folyamatos felületeken alkalmazható.

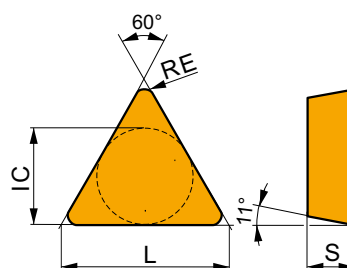
TPMR 110304-PF2	TT010	0.4	■	255	0.10	0.5	■	150	0.10	0.5	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
TPMR 160304-PF2	TT010	0.4	■	255	0.10	0.5	■	150	0.10	0.5	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—



TPUN

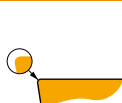


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18
2204	12.700	22.00	4.76
2706	15.875	27.50	6.35
3306	19.050	33.00	6.35



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	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)



Finom-simítástól előnagyalásig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

TPUN 110304	6640	0.4	135	0.10	1.2	—	—	—	125	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	—
TPUN 110308	6640	0.8	125	0.18	1.2	—	—	—	115	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—
TPUN 160304	6640	0.4	135	0.10	1.5	—	—	—	125	0.10	1.5	—	—	—	—	—	—	—
TPUN 160308	6640	0.8	125	0.18	1.5	—	—	—	115	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—
TPUN 160312	6640	1.2	125	0.20	1.5	—	—	—	115	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—
TPUN 220408	6640	0.8	120	0.18	2.0	—	—	—	110	0.18	2.0	—	—	—	—	—	—	—
TPUN 220412	6640	1.2	120	0.20	2.0	—	—	—	110	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	—



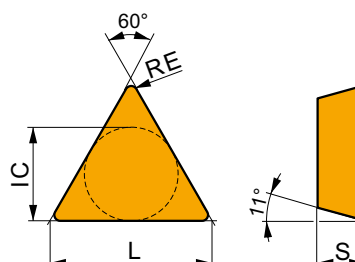
Finom-simítástól előnagyalásig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

TPUN 270616S	6640	1.6	60	0.30	7.0	—	—	—	55	0.30	7.0	—	—	—	—	—	—	—
TPUN 330620S	6640	2.0	65	0.30	5.0	—	—	—	60	0.30	5.0	—	—	—	—	—	—	—

TPGN CER

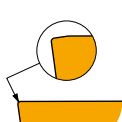


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	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)



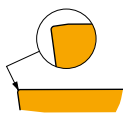
Nagy sebességű megmunkálásokhoz, folyamatos felületen.

TPGN 110304 T01020	TC100	0.4	—	—	—	—	—	—	460	0.10	1.5	—	—	—	—	—	—	—
TPGN 110308 T01020	TC100	0.8	—	—	—	—	—	—	425	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



Nagy sebességű megmunkálásokhoz, folyamatos felületen.

TPGN 160304 T01020	TC100	0.4	—	—	—	—	—	—	460	0.10	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TPGN 160308 T01020	TC100	0.8	—	—	—	—	—	—	425	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TPGN 160312 T01020	TC100	1.2	—	—	—	—	—	—	450	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—

VB

11/ 16

KEMÉNYFÉM LAPKÁK

VBMT



168

CBN-LAPKÁK

VBGW CBN



171

A MEGFELELŐ MÉRET KIVÁLASZTÁSA (példa)

Lapka	Szerszámtartó
VBMT 160408E-FM	SVHCR 2020 K 16-M-A

ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

SVHB(C)(RL) EXT 107°30' 16×16 25×25 172 168 – 171 186 – 192	VB, VC.. 11 16 168 – 171 186 – 192
SVJB(C)(RL) EXT 93° 12×12 32×25 173 168 – 171 186 – 192	VB, VC.. 11 13 16 168 – 171 186 – 192
SVPB(C)(RL) EXT 117°30' 16×16 32×25 174 168 – 171 186 – 192	VB, VC.. 11 16 168 – 171 186 – 192
SVVB(C)N EXT 72°30' 12×12 32×25 175 168 – 171 186 – 192	VB, VC.. 11 13 16 168 – 171 186 – 192
SVXB(C)(RL) EXT 98° 12×12 32×25 176 168 – 171 186 – 192	VB, VC.. 11 13 16 168 – 171 186 – 192
C.-SVHB(RL) EXT NEW 107°30' C4 C6 177 168 – 171 186 – 192	VB, VC.. 16 168 – 171 186 – 192
C.-SVJB(RL) EXT NEW 93° C3 C6 178 168 – 171 186 – 192	VB, VC.. 11 16 168 – 171 186 – 192
C.-SVVB(RL) EXT NEW 72°30' C4 C6 179 168 – 171 186 – 192	VB, VC.. 16 168 – 171 186 – 192



VB

11/ 16

ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - BELSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

SVJB(RL) INT		SVQB(C)(RL) INT		SVUB(C)(RL) INT		C.-SVQB(C)(RL) INT NEW	
93°	VB, VC..	107°30'	VB, VC..	93°	VB, VC..	108°	VB, VC..
	11		11 13 16		11 13 16		16
	180		181		182		183
	168 – 171 186 – 192		168 – 171 186 – 192		168 – 171 186 – 192		168 – 171 186 – 192

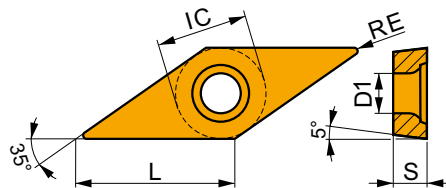
CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



VBMT

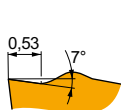
PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1102	6.350	2.80	11.10	2.38
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



FF2 pozitív geometria, finom-símítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

VBMT 160404E-FF2	T7325	0.4	145	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	125	0.12	0.8	—	—	—	115	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	150	0.12	0.8	—	—	—	125	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	215	0.12	0.8	—	—	—	200	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	190	0.12	0.8	—	—	—	180	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	160	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



FM geometria, simítástól előnagylásig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

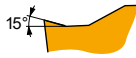
VBMT 110302E-FM	T7325	0.2	160	0.10	0.8	120	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.2	145	0.10	0.8	85	0.09	0.8	135	0.10	0.8	435	0.12	0.8	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	135	0.10	0.8	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	405	0.12	0.8	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	170	0.10	0.8	90	0.09	0.8	135	0.10	0.8	465	0.12	0.8	—	—	—	—	—
	T9325	0.2	210	0.10	0.8	125	0.09	0.8	195	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.2	175	0.10	0.8	105	0.09	0.8	165	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 110304E-FM	T7325	0.4	140	0.19	0.8	105	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.4	135	0.19	0.8	105	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	145	0.12	0.8	85	0.11	0.8	135	0.12	0.8	435	0.14	0.8	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	140	0.12	0.8	80	0.11	0.8	130	0.12	0.8	420	0.14	0.8	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	465	0.14	0.8	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	235	0.12	0.8	—	—	—	220	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 110308E-FM	T7325	0.8	170	0.17	0.8	130	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	150	0.17	0.8	90	0.15	0.8	140	0.17	0.8	450	0.20	0.8	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	175	0.17	0.8	95	0.15	0.8	140	0.17	0.8	480	0.20	0.8	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	240	0.17	0.8	—	—	—	225	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	215	0.17	0.8	125	0.15	0.8	200	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	165	0.17	0.8	95	0.17	1.2	155	0.19	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160402E-FM	T7325	0.2	150	0.10	1.2	115	0.09	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	130	0.10	1.2	75	0.09	1.2	120	0.10	1.2	390	0.12	1.2	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	165	0.10	1.2	90	0.09	1.2	135	0.10	1.2	450	0.12	1.2	—	—	—	—	—
	T9315	0.2	230	0.10	1.2	—	—	—	215	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.2	205	0.10	1.2	120	0.09	1.2	190	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.2	165	0.10	1.2	95	0.17	1.2	155	0.19	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-FM	T5315	0.4	225	0.12	1.2	—	—	—	210	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	130	0.19	1.2	100	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.4	130	0.19	1.2	100	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	140	0.12	1.2	80	0.11	1.2	130	0.12	1.2	420	0.14	1.2	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	135	0.12	1.2	80	0.11	1.2	125	0.12	1.2	405	0.14	1.2	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	165	0.12	1.2	90	0.11	1.2	135	0.12	1.2	450	0.14	1.2	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	225	0.12	1.2	—	—	—	210	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	165	0.19	1.2	95	0.17	1.2	155	0.19	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	165	0.19	1.2	95	0.17	1.2	155	0.19	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	165	0.19	1.2	95	0.17	1.2	155	0.19	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—

CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



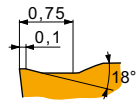
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



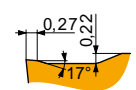
FM geometria, simítástól előnagylásig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

VBMT 160408E-FM	T5315	0.8	235	0.17	1.2	—	—	—	220	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	165	0.17	1.2	125	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.8	160	0.17	1.2	120	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	150	0.17	1.2	90	0.15	1.2	140	0.17	1.2	450	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	145	0.17	1.2	85	0.15	1.2	135	0.17	1.2	435	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	170	0.17	1.2	90	0.15	1.2	135	0.17	1.2	465	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—
	T9310	0.8	255	0.17	1.2	—	—	—	240	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	230	0.17	1.2	—	—	—	215	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	205	0.17	1.2	120	0.15	1.2	190	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160412E-FM	T7325	1.2	160	0.22	1.2	120	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	1.2	140	0.22	1.2	80	0.22	1.2	130	0.22	1.2	420	0.26	1.2	—	—	—	—	—	—
	T8430	1.2	155	0.22	1.2	85	0.22	1.2	130	0.22	1.2	435	0.26	1.2	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	215	0.22	1.2	—	—	—	200	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	195	0.22	1.2	115	0.22	1.2	185	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—



FM2 geometria, simítástól közepes megmunkálásokig folyamatostól megszakított felületekig alkalmazható.

VBMT 160404E-FM2	T6310	0.4	120	0.12	1.2	85	0.11	1.2	95	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	140	0.12	1.2	105	0.11	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	125	0.12	1.2	75	0.11	1.2	115	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	145	0.12	1.2	80	0.11	1.2	120	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	200	0.12	1.2	—	—	—	190	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	185	0.12	1.2	110	0.11	1.2	175	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM2	T9335	0.4	155	0.12	1.2	90	0.11	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T6310	0.8	125	0.20	1.2	90	0.18	1.2	100	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	145	0.20	1.2	110	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	125	0.20	1.2	75	0.18	1.2	115	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	140	0.20	1.2	75	0.18	1.2	115	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	195	0.20	1.2	—	—	—	185	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160412E-FM2	T9325	0.8	175	0.20	1.2	105	0.18	1.2	165	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	150	0.20	1.2	90	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	1.2	145	0.22	1.2	80	0.20	1.2	120	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	195	0.22	1.2	—	—	—	185	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	175	0.22	1.2	105	0.20	1.2	165	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—



RM geometria, előnagylástól nagylásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

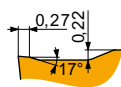
VBMT 160404E-RM	T5305	0.4	270	0.12	1.2	—	—	—	255	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	235	0.12	1.2	—	—	—	220	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T7335	0.4	140	0.18	1.2	105	0.16	1.2	—	—	—	45	0.16	1.0	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	140	0.12	1.2	80	0.11	1.2	130	0.12	1.2	35	0.11	1.0	25	0.15	1.0	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	170	0.12	1.2	90	0.11	1.2	135	0.12	1.2	35	0.11	1.0	25	0.15	1.0	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	235	0.12	1.2	—	—	—	220	0.12	1.2	—	—	—	45	0.15	1.0	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	35	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—
	T5305	0.8	285	0.17	1.2	—	—	—	270	0.17	1.2	—	—	—	55	0.15	1.0	55	0.15	1.0
VBMT 160408E-RM	T5315	0.8	250	0.17	1.2	—	—	—	235	0.17	1.2	—	—	—	50	0.15	1.0	50	0.15	1.0
	T7335	0.8	155	0.20	1.2	120	0.18	1.2	—	—	—	50	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	150	0.17	1.2	90	0.15	1.2	140	0.17	1.2	35	0.12	1.0	30	0.15	1.0	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	175	0.17	1.2	95	0.15	1.2	140	0.17	1.2	35	0.12	1.0	30	0.15	1.0	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	240	0.17	1.2	—	—	—	225	0.17	1.2	—	—	—	45	0.15	1.0	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	200	0.20	1.2	120	0.18	1.2	190	0.20	1.2	45	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—

CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



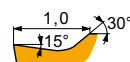
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



RM geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

VBMT 160412E-RM	T7335	1.2	🟩	150	0.27	1.2	🟩	115	0.24	1.2	🔴	—	—	—	🟩	45	0.19	1.0	🔴	—	—	—
	T8330	1.2	🔴	140	0.27	1.2	🔴	80	0.24	1.2	🔴	130	0.27	1.2	🟩	35	0.19	1.0	🟩	25	0.15	1.0
	T8430	1.2	🔴	155	0.27	1.2	🔴	85	0.24	1.2	🟩	130	0.27	1.2	🟩	30	0.19	1.0	🟩	25	0.15	1.0
	T9315	1.2	🔴	210	0.27	1.2	🟩	—	—	—	🔴	195	0.27	1.2	🟩	—	—	—	🟩	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	🔴	185	0.27	1.2	🔴	110	0.24	1.2	🔴	175	0.27	1.2	🟩	40	0.19	1.0	🔴	—	—	—



UR geometria, finom-símítástól simításig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

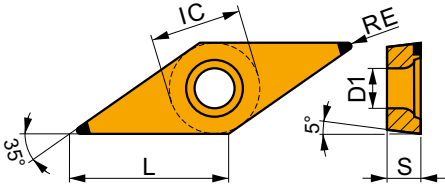
VBMT 110202E-UR	TT310	0.2	■	195	0.10	0.8	■	115	0.09	0.8	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 110204E-UR	T7325	0.4	■	120	0.19	0.8	■	90	0.17	0.8	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	■	120	0.12	0.8	■	70	0.11	0.8	■	110	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	■	145	0.12	0.8	■	80	0.11	0.8	■	120	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	■	200	0.12	0.8	■	—	—	—	■	190	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	■	150	0.19	0.8	■	90	0.17	0.8	■	140	0.19	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160402E-UR	TT310	0.4	■	195	0.12	0.8	■	115	0.11	0.8	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	■	115	0.10	1.2	■	65	0.09	1.2	■	105	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	■	140	0.10	1.2	■	75	0.09	1.2	■	115	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	0.4	■	195	0.12	1.2	■	—	—	—	■	185	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	■	115	0.19	1.2	■	85	0.17	1.2	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-UR	T8330	0.4	■	115	0.12	1.2	■	65	0.11	1.2	■	105	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	■	140	0.12	1.2	■	75	0.11	1.2	■	115	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	0.4	■	215	0.12	1.2	■	—	—	—	■	200	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	■	190	0.12	1.2	■	—	—	—	■	180	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	■	145	0.18	1.2	■	85	0.16	1.2	■	135	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT310	0.4	■	185	0.12	1.2	■	110	0.11	1.2	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	0.8	■	205	0.17	1.2	■	—	—	—	■	190	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	■	140	0.17	1.2	■	105	0.15	1.2	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	■	125	0.17	1.2	■	75	0.15	1.2	■	115	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	■	145	0.17	1.2	■	80	0.15	1.2	■	120	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-UR	T9310	0.8	■	220	0.17	1.2	■	—	—	—	■	205	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	■	200	0.17	1.2	■	—	—	—	■	190	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	■	180	0.17	1.2	■	105	0.15	1.2	■	170	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT310	0.8	■	200	0.17	1.2	■	120	0.15	1.2	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	1.2	■	135	0.22	1.2	■	105	0.20	1.2	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	1.2	■	120	0.22	1.2	■	70	0.20	1.2	■	110	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	1.2	■	135	0.22	1.2	■	75	0.20	1.2	■	110	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160412E-UR	T9310	1.2	■	205	0.22	1.2	■	—	—	—	■	190	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	■	185	0.22	1.2	■	—	—	—	■	175	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	■	170	0.22	1.2	■	100	0.20	1.2	■	160	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



VBGW CBN

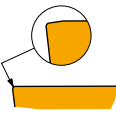


	IC	D1	L	S
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	4.50	16.00	4.76



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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




Simításhoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

VBGW 160404S01020B	TB310	0.4	–	–	–	–	–	–	340	0.10	0.4	–	–	–	90	0.07	0.3	70	0.15	1.0
VBGW 160408S01020B	TB310	0.8	–	–	–	–	–	–	350	0.15	0.6	–	–	–	90	0.11	0.5	70	0.15	1.0

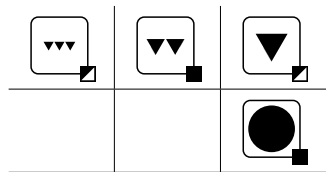
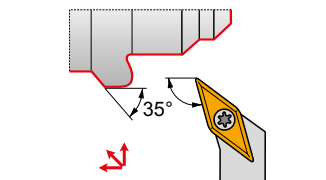


SVHB(C)(RL) EXT



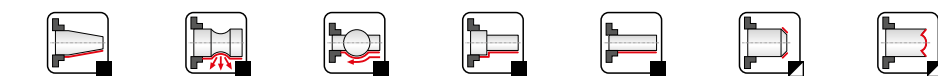
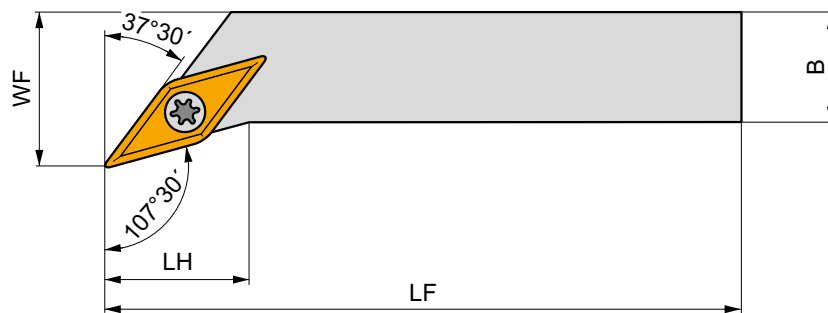
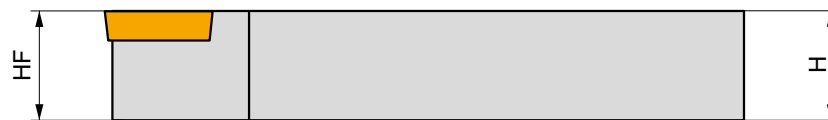
PRAMET

S



Külső, 107,5°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű tartó, VB/VC.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos csavaros rögzítésű szerszámbefogó pozitív VB.. 11 vagy 16 és VC.. 11 vagy 16 lapkákhoz. Alkalmas palást, homlok, váll, kúp és letörés esztergáláshoz. 16x16-tól 25x25 mm-ig befogó méret.



	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SVHBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	0	0	0.21	GI194	S01
	SVHCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVHCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.68	GI017	SV10
L	SVHBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	0	0	0.19	GI194	S01
	SVHCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVHCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.07	GI017	SV10

GI017												
GI194												

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



SVJB(C)(RL) EXT



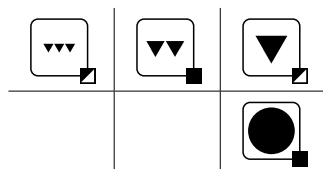
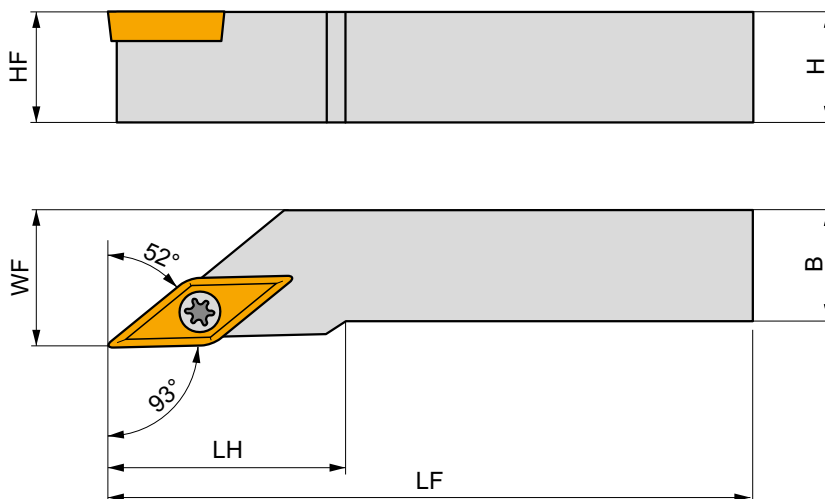
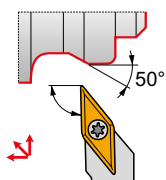
PRAMET

S



Külső, 93°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű tartó, VB/VC.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos csavaros rögzítésű szerszámbefogó pozitív VB.. 11 vagy 16 és VC.. 11 vagy 16 lapkákhoz. Alkalmas homlok, váll, kúp, 50°-ig másoló és letörés esztergáláshoz. 12x12-től 32x25 mm-ig befogó méret.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SVJBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.09	GI194	S01
	SVJBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.20	GI194	S01
	SVJCR 1212 N 13	12	12	12	16	160	27	0	0	0.19	GI211	SV21
	SVJCR 1616 H 13	16	16	16	20	100	30	0	0	0.20	GI211	SV21
	SVJCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	30	0	0	0.37	GI211	SV22
	SVJCR 2525 M 13	25	25	25	32	150	30	0	0	0.67	GI211	SV22
	SVJCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	0	0	0.35	GI017	SV10
	SVJCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	0	0	0.68	GI017	SV10
L	SVJCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	0	0	0.99	GI017	SV10
	SVJBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.09	GI194	S01
	SVJBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.19	GI194	S01
	SVJCL 1212 N 13	12	12	12	16	160	27	0	0	0.19	GI211	SV21
	SVJCL 1616 H 13	16	16	16	20	100	30	0	0	0.20	GI211	SV21
	SVJCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	30	0	0	0.37	GI211	SV22
	SVJCL 2525 M 13	25	25	25	32	150	30	0	0	0.67	GI211	SV22
	SVJCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVJCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	0	0	0.70	GI017	SV10
	SVJCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	0	0	0.99	GI017	SV10



GI017
GI194
GI211

VB.. 1604..
VB.. 1103..
-

VC.. 1604..
VC.. 1103..
VC.. 1303..



S01
SV10
SV21
SV22

US 2506-T07P
US 3512-T15P
5513 020-24
DVF 0573

0.9
3.0
1.5
1.5

M 2.5
M 3.5
M 3
M 3

6.3
12.6
8.5
10.3

-
SVN 160304
-
DAP 0331

-
MS 3510
-
DVT 0332

FLAG T07P
FLAG T15P
PT-8002
PT-8002

-
HXK 3.5
-
174.1-870

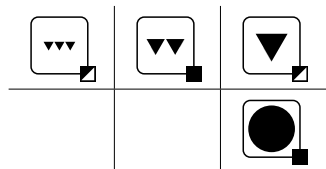
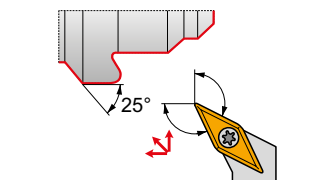


SVPB(C)(RL) EXT



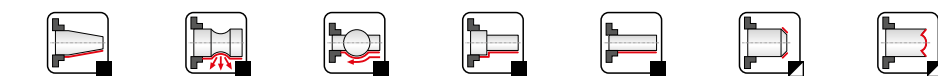
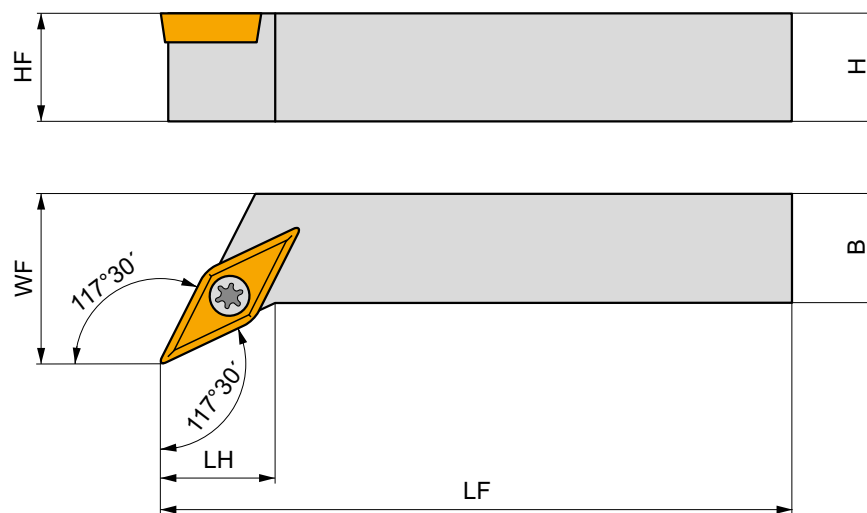
PRAMET

S



Külső, 117,5°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű tartó, VB/VC.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos csavaros rögzítésű szerszámbefogó pozitív VB.. 11 vagy 16 és VC.. 11 vagy 16 lapkákhoz. Alkalmas palást, homlok, váll, kúp, 25°-ig másoló és letörés esztergáláshoz. 16x16-tól 32x25 mm-ig befogó méret.



	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SVPBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	12	0	0	0.20	GI194	S01
	SVPBR 2020 K 11	20	20	20	25	125	12	0	0	0.41	GI194	S01
	SVPCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVPCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.75	GI017	SV10
	SVPCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25	0	0	1.10	GI017	SV10
L	SVPBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	12	0	0	0.20	GI194	S01
	SVPBL 2020 K 11	20	20	20	25	125	12	0	0	0.39	GI194	S01
	SVPCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.70	GI017	SV10
	SVPCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.70	GI017	SV10
	SVPCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25	0	0	1.10	GI017	SV10

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

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



SVVB(C)N EXT



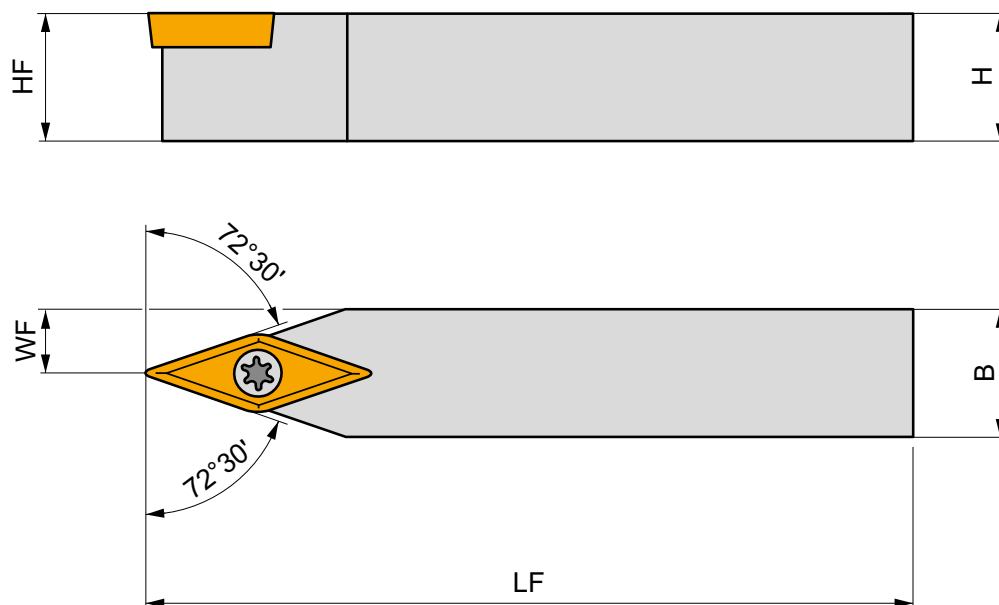
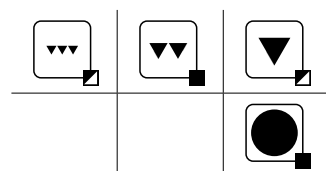
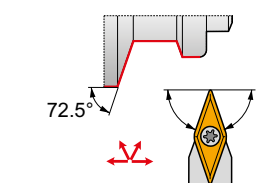
PRAMET

S



Külső, 72,5°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű tartó, VB/VC.. lapkákhöz

Külső, csavar rögzítésű befogó pozitív VB.. 11-től 16 lapkáig vagy VC.. 11-től 16 lapkáig. Alkalmas palástesztergálásra (váll nélkül), másoló-, kúp és letörés esztergálásra, 72.5°-ig. Befogó méret 12x12-től 32x25 mm-ig.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
N	SVVBN 1212 F 11	12	12	12	6	80	–	0	0	0.11	GI194	S01
	SVVBN 1616 H 11	16	16	16	8	100	–	0	0	0.18	GI194	S01
	SVVBN 2020 K 11	20	20	20	10	125	–	0	0	0.38	GI194	S01
	SVVCN 1212 N 13	12	12	12	6	160	–	0	0	0.19	GI211	SV21
	SVVCN 1616 H 13	16	16	16	8	100	–	0	0	0.20	GI211	SV21
	SVVCN 2020 K 13	20	20	20	10	125	–	0	0	0.36	GI211	SV22
	SVVCN 2525 M 13	25	25	25	12.5	150	–	0	0	0.66	GI211	SV22
	SVVCN 2020 K 16-M-A	20	20	20	10	125	–	0	0	0.34	GI017	SV10
	SVVCN 2525 M 16-M-A	25	25	25	12.5	150	–	0	0	0.68	GI017	SV10
	SVVCN 3225 P 16-M-A	32	25	32	12.5	170	–	0	0	0.98	GI017	SV10

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

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

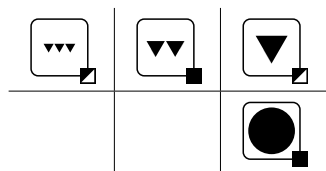
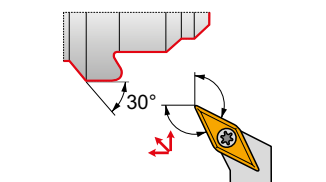


SVXB(C)(RL) EXT



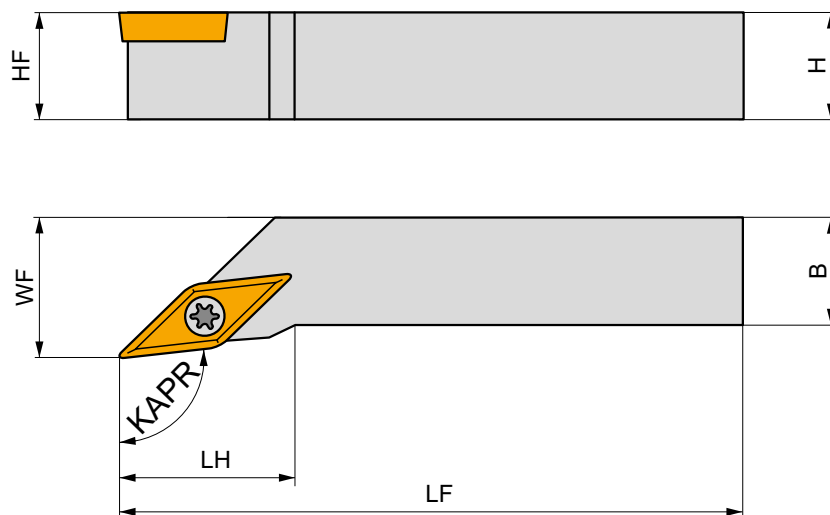
PRAMET

S



Külső, 98/113°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű tartó, VB/VC.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos csavaros rögzítésű szerszámbefogó pozitív VB.. 11 vagy 16 és VC.. 11 vagy 16 lapkákhoz. Alkalmas palást, váll, kúp, 30°-ig másoló és letörés esztergáláshoz. 12x12-től 32x25 mm-ig befogó méret.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	KAPR	LAMS	GAMO			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)			
R	SVXBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	98	0	0	0.09	GI194	S01
	SVXBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	98	0	0	0.19	GI194	S01
	SVXCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	12	113	0	0	0.38	GI211	SV22
	SVXCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	98	0	0	0.41	GI017	SV10
	SVXCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	98	0	0	0.68	GI017	SV10
	SVXCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	98	0	0	1.00	GI017	SV10
L	SVXBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	98	0	0	0.09	GI194	S01
	SVXBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	98	0	0	0.19	GI194	S01
	SVXCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	12	113	0	0	0.38	GI211	SV22
	SVXCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	98	0	0	0.38	GI017	SV10
	SVXCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	98	0	0	0.69	GI017	SV10
	SVXCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	98	0	0	0.99	GI017	SV10

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

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



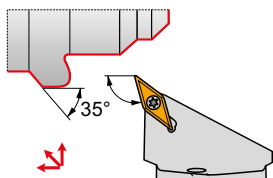
NEW

C.-SVHB(RL) EXT



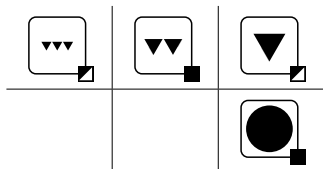
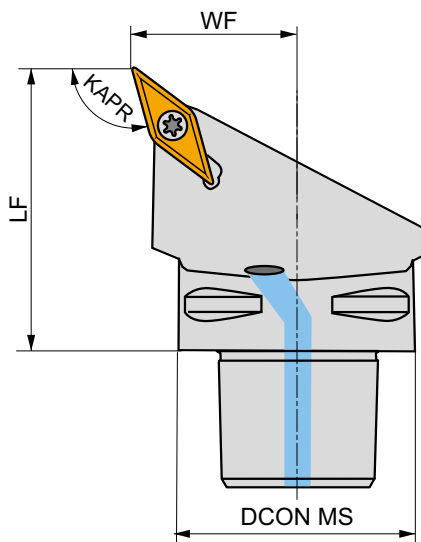
PRAMET

S



Külső, 107,5°-os ráhelyezésű, PSC gyorscsereológ, csavaros rögzítésű tartó, VB/VC.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos csavaros rögzítésű szerszámbefogó belső hűtéssel, pozitív VB.. 16 és VC.. 16 lapkákhoz. Alkalmas palást, váll, kúp, 35°-ig másoló és letörés esztérgáláshoz. PSC gyorscsereológ rendszer, C4-től és C6 szár méretig.



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

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

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



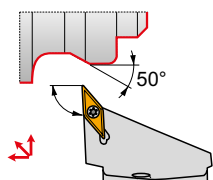
NEW

C.-SVJB(RL) EXT



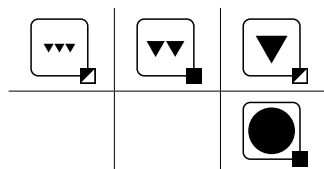
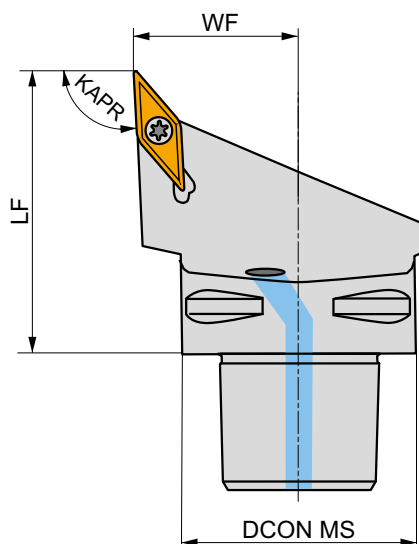
PRAMET

S



Külső, 95°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű, CC.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos csavaros rögzítésű szerszámbefogó belső hűtéssel, pozitív VB.. 11 vagy 16 és VC.. 11 vagy 16 lapkákhoz. Alkalmas palást, váll, kúp, 50°-ig másoló és letörés esztergáláshoz. PSC gyorscserelés rendszer, C3-tól és C6 szár méretig.



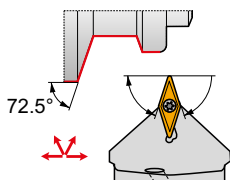
	Product	DCON MS	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO		kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
R	C3-SVJBR-22040-11-B1	32	22	40	93	0	0	✓	0.17	GI194	C-SV11
	C4-SVJBR-27050-11-B1	40	27	50	93	0	0	✓	0.34	GI194	C-SV11
	C5-SVJBR-27050-16	40	27	50	93	0	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
	C5-SVJBR-35060-16	50	35	60	93	0	0	✓	0.63	GI017	C-SV16S-2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

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

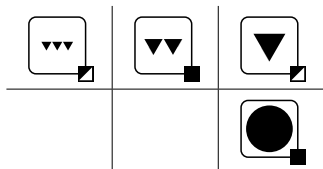
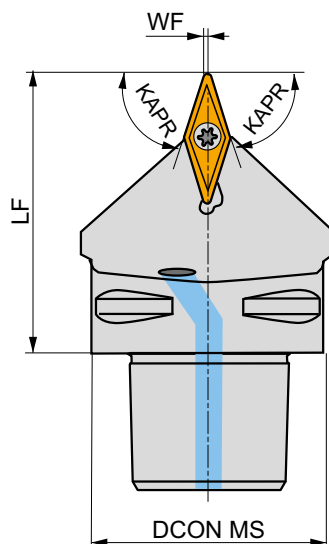
C-SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	—	—	FLAG T07P	CN 034-01			
C-SV16S-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01			
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02			

**NEW****C-SVVBN EXT**

PRAMET

S**Külső, 72,5°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű, PSC rendszerű tartó, VB/VC.. lapkákhoz**

Külső, csavar rögzítésű, belső hűtési befogó pozitív VB..16 vagy VC.. 16 lapkához. Alkalmas palástesztergálásra (váll nélkül), másoló-, kúp és letörés esztergálásra 72.5°-ig. PCS gyorscserélős rendszer, szárméret C4-től C6-ig.



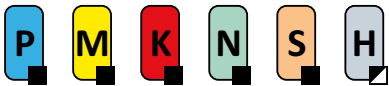
Product	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
N C4-SVVBN-00050-16	40	0.6	50	72.5	0	0	✓	0.32	GI017	C-SV16S-1
C5-SVVBN-00060-16	50	0.6	60	72.5	0	0	✓	0.56	GI017	C-SV16S-2
C6-SVVBN-00065-16	63	0.6	65	72.5	0	0	✓	0.99	GI017	C-SV16S-2

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

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

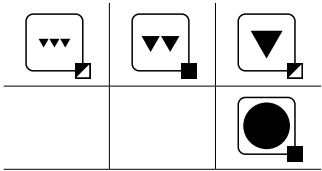
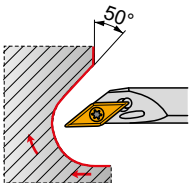


SVJB(RL) INT

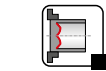
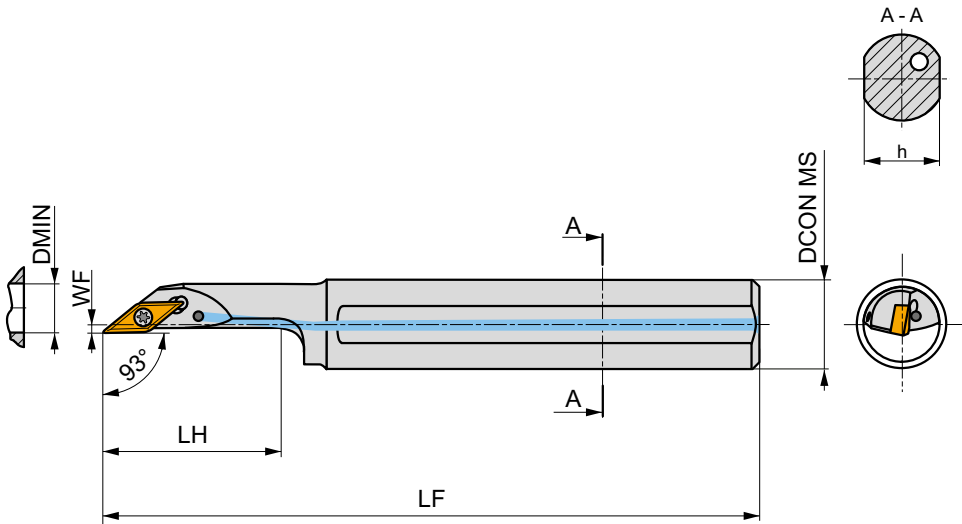


PRAMET

S



Belső, 93°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű kiesztergáló tartó, VB/VC.. lapkákhoz
 Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 93°-os ráhelyezéssel, VB.. 11 és VC.. 11 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø25 mm. Számos belső átmérős művelethez alkalmazható, 50°-ig másoló esztergáláshoz. Ø20-tól Ø32 mm-ig befogó méret.



Product		DCON MS	DMIN	WF	H	LF	LH	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A20R-SVJBR 11	20	25	2	18	200	40	-5	-5	✓	0.44	GI194	S07
	A25S-SVJBR 11	25	32	3.5	23	250	50	-5	-5	✓	0.82	GI194	S07
L	A20R-SVJBL 11	20	25	2	18	200	40	-5	-5	✓	0.42	GI194	S07
	A25S-SVJBL 11	25	32	3.5	23	250	50	-5	-5	✓	0.82	GI194	S07

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

S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P



SVQB(C)(RL) INT



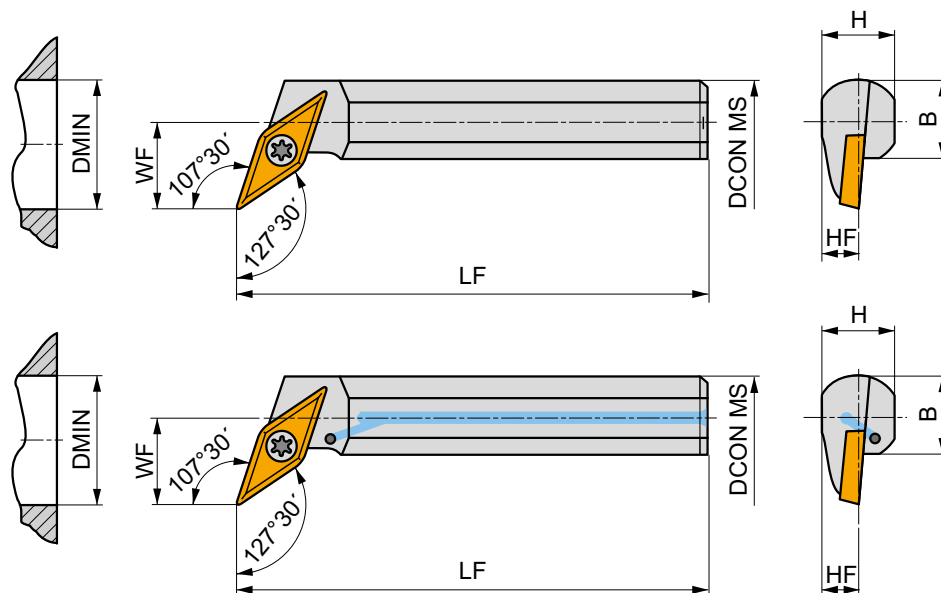
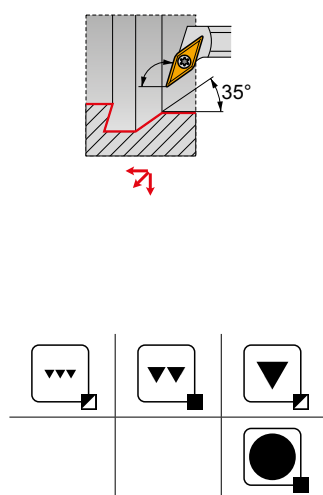
PRAMET

S



Belső, 107,5°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű kiesztergáló tartó, VB/VC.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 107,5°-os ráhelyezéssel, VB../VC.. 11 vagy 16 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø20 mm. Számos belső átmérős művelethez alkalmazható. Ø16-tól Ø40 mm-ig befogó méret.



Product		DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO		kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A16R-SVQBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.33	GI194	S01
	A20S-SVQBR 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
	A16R-SVQCR 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.30	GI211	SV21
	A20S-SVQCR 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.12	GI211	SV21
	S25T-SVQCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	—	1.10	GI017	S08
	S32U-SVQCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	—	2.07	GI017	S08
	S40V-SVQCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	—	3.80	GI017	SV10
L	A16R-SVQBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.33	GI194	S01
	A20S-SVQBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
	A16R-SVQCL 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.29	GI211	SV21
	A20S-SVQCL 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.54	GI211	SV21
	S25T-SVQCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	—	1.09	GI017	S08
	S32U-SVQCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	—	2.07	GI017	S08
	S40V-SVQCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	—	4.10	GI017	SV10

GI017													
GI194													
GI211													

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

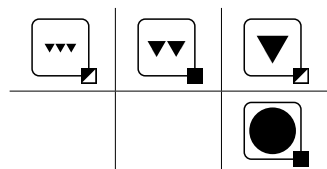
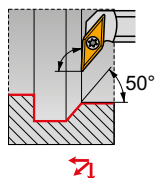


SVUB(C)(RL) INT



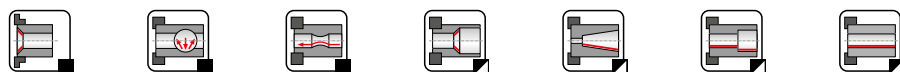
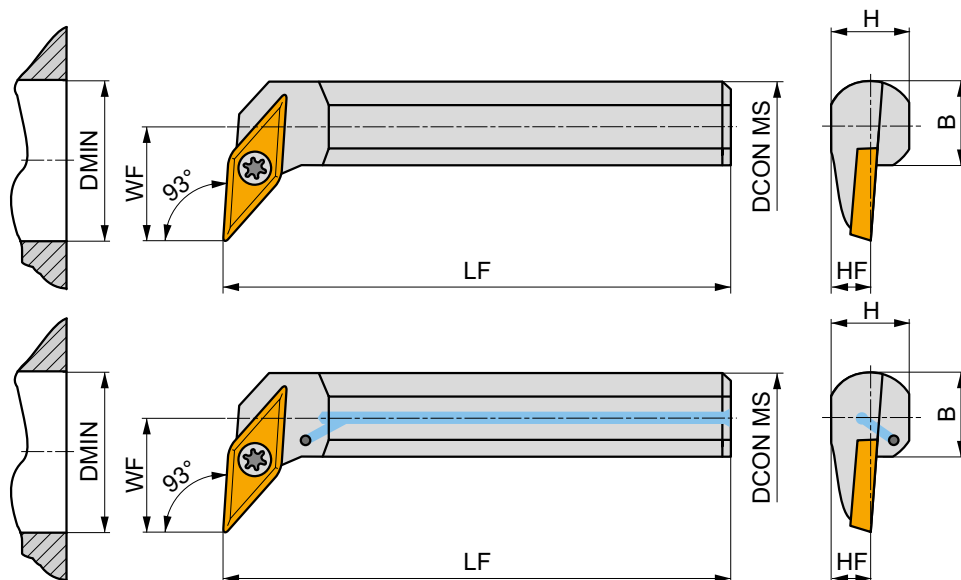
PRAMET

S



Belső, 93°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű kiesztergáló tartó, VB./VC.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 93°-os ráhelyezéssel, VB../VC.. 11 vagy 16 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø20 mm. Számos belső átmérős művelethez alkalmazható, 50°-ig másoló esztergáláshoz. Ø16-tól Ø40 mm-ig befogó méret.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A16R-SVUBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.34	GI194 S01
	A20S-SVUBR 11	20	25	13	18	18.8	250	-4	0	✓	0.58	GI194 S01
	A20S-SVUCR 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.40	GI211 SV21
	A25T-SVUCR 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211 SV22
	A32T-SVUCR 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.70	GI211 SV22
	S25T-SVUCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.10	GI017 S08
	S32U-SVUCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	2.10	GI017 S08
	S40V-SVUCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	–	4.10	GI017 SV10
L	A16R-SVUBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.34	GI194 S01
	A20S-SVUBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194 S01
	A20S-SVUCL 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.32	GI211 SV21
	A25T-SVUCL 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211 SV22
	A32T-SVUCL 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.70	GI211 SV22
	S25T-SVUCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.10	GI017 S08
	S32U-SVUCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	2.10	GI017 S08
	S40V-SVUCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	–	4.10	GI017 SV10

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

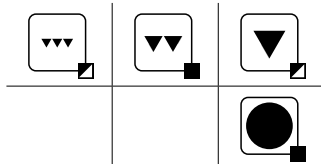
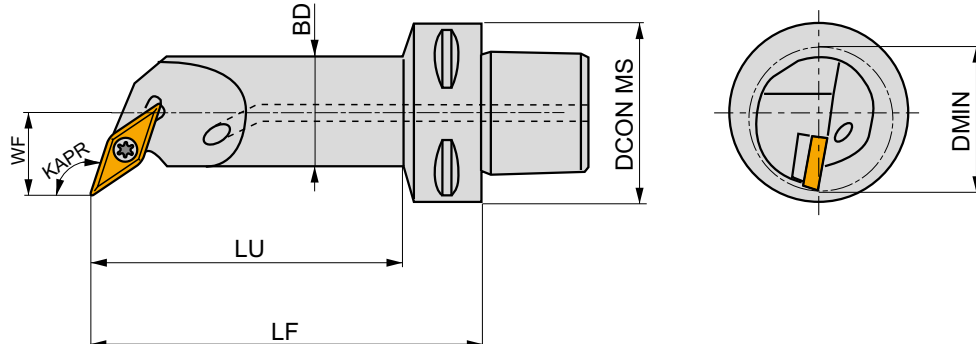
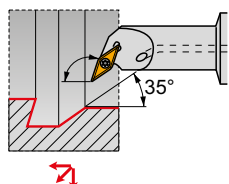
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–	–
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–	–
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXX 3.5	–
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	–	–	PT-8002	–	–
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870	–

**NEW****C.-SVQB(RL) INT**

PRAMET

S**Belső, 107,5°-os ráhelyezésű, PSC gyorscsereológó, csavaros rögzítésű tartó, VB/VC.. lapkákhoz**

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 107,5°-os ráhelyezéssel, VB.. 16 vagy VC.. 16 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø33 mm. Számos belső átmérős művelethez alkalmazható. PSC gyorscsereológó rendszer, C4-től C5-ig, hossz függvényében.



Product		DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO		kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
R	C4-SVQBR-18090-16	40	33	18	90	68	25	107.5	-7.2	0	✓	0.48	GI017	SV16
	C5-SVQBR-18090-16	50	33	18	90	67	25	107.5	-7.2	0	✓	0.67	GI017	SV16
L	C4-SVQBL-18090-16	40	33	18	90	68	25	107.5	-7.2	0	✓	0.48	GI017	SV16
	C5-SVQBL-18090-16	50	33	18	90	67	25	107.5	-7.2	0	✓	0.68	GI017	SV16



GI017



VB.. 1604..



VC.. 1604..



SV16



US 2010-T15P



3.0



M 3.5



10.1



FLAG T15P/3,5

VC

07/ 11/ 13/ 16

KEMÉNYFÉM LAPKÁK

VCGT	VCGW	VCGX	VCMT	VCMW
				
 186	 189	 189	 190	 191

PCD-LAPKÁK

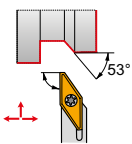
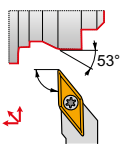
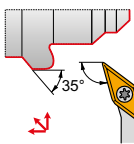
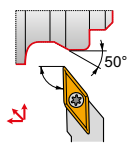
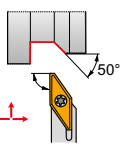
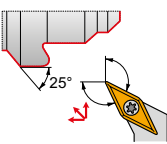
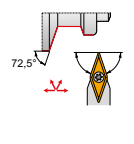
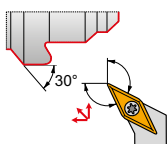
VCMW PCD

 192

A MEGFELELŐ MÉRET KIVÁLASZTÁSA (példa)

Lapka	Szerszámtartó
VCGT 070204E-FF2	SVGCR 1010 M 07

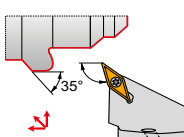
ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

SVAC(RL)-DC EXT	SVGC(RL) EXT	SVHB(C)(RL) EXT	SVJB(C)(RL) EXT
90°	90°	107°30'	93°
VC..	VC..	VB, VC..	VB, VC..
			
13	07	11 16	11 13 16
 10×10 25×25	 08×08 16×16	 16×16 25×25	 12×12 32×25
 193	 194	 195	 196
 186 – 192	 186 – 192	 168 – 171 186 – 192	 168 – 171 186 – 192
SVJC(RL)-DC EXT	SVPB(C)(RL) EXT	SVVB(C)N EXT	SVXB(C)(RL) EXT
93°	117°30'	72°30'	98°
VC..	VB, VC..	VB, VC..	VB, VC..
			
13	11 16	11 13 16	11 13 16
 10×10 25×25	 16×16 32×25	 12×12 32×25	 12×12 32×25
 197	 198	 199	 200
 186 – 192	 168 – 171 186 – 192	 168 – 171 186 – 192	 168 – 171 186 – 192

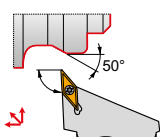
VC

07/ 11/ 13/ 16

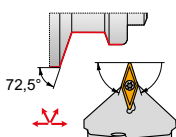
C.-SVHB(RL) EXT **NEW**

107°30'	VB, VC..
	 16
	$\frac{C4}{C6}$
 201	 168 – 171 186 – 192

C.-SVJB(RL) EXT **NEW**

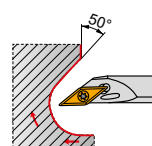
93°	VB, VC..
	 11 16
	$\frac{C3}{C6}$
 202	 168 – 171 186 – 192

C.-SVVBN EXT **NEW**

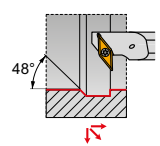
72°30'	VB, VC..
	 16
	$\frac{C4}{C6}$
 203	 168 – 171 186 – 192

ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - BELSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

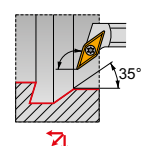
SVJB(RL) INT

93°	VB, VC..
	 11
	$\frac{25}{32}$
 204	 168 – 171 186 – 192

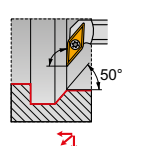
SVLC(RL) INT

95°	VC..
	 13
	$\frac{27}{43}$
 205	 186 – 192

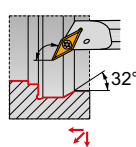
SVQB(C)(RL) INT

107°30'	VB, VC..
	 11 13 16
	$\frac{20}{50}$
 206	 168 – 171 186 – 192

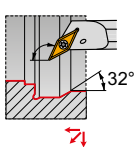
SVUB(C)(RL) INT

93°	VB, VC..
	 11 13 16
	$\frac{20}{50}$
 207	 168 – 171 186 – 192

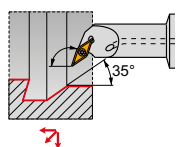
SVXC(RL) INT

113°	VC..
	 07
	$\frac{12,5}{17,5}$
 208	 186 – 192

SVXC(RL)-E INT

113°	VC..
	 07
	$\frac{12,5}{17,5}$
 209	 186 – 192

C.-SVQB(C)(RL) INT **NEW**

108°	VB, VC..
	 16
	33
 210	 168 – 171 186 – 192

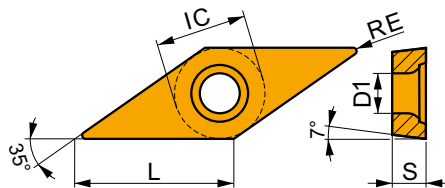
CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



VCGT

PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0702	3.970	2.20	6.90	2.38
1102-SF3	6.350	2.80	11.10	2.58
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1103-SF3	6.350	2.80	11.10	3.43
1303	7.940	3.40	13.80	3.18
1303-AL	7.940	3.40	13.80	3.43
1303-SF3	7.940	3.40	13.80	3.43
1604	9.525	4.40	16.60	4.76
1604-SF3	9.525	4.40	16.60	5.01



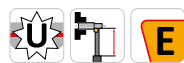
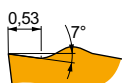
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



AL erősen pozitív geometria, finom-simítástól nagyolásig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

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



FF2 pozitív geometria, finom-simítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

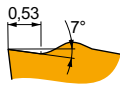
VCGT 070202E-FF2	T8315	0.2	150	0.05	0.8	—	—	—	140	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	145	0.05	0.8	—	—	—	135	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	190	0.05	0.8	—	—	—	155	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 070204E-FF2	T8315	0.4	125	0.12	0.8	—	—	—	115	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	120	0.12	0.8	—	—	—	110	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	145	0.12	0.8	—	—	—	120	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 130302E-FF2	T5315	0.2	250	0.05	1.0	—	—	—	235	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.2	165	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	140	0.05	1.0	—	—	—	130	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	185	0.05	1.0	—	—	—	150	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.2	265	0.05	1.0	—	—	—	250	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.2	240	0.05	1.0	—	—	—	225	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.2	240	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



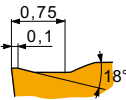
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



FF2 pozitív geometria, finom-simítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

VCGT 130304E-FF2	T5315	0.4	✓	195	0.12	1.0	–	–	–	■	185	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	✓	135	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■	115	0.12	1.0	–	–	–	■	105	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■	140	0.12	1.0	–	–	–	✓	115	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■	195	0.12	1.0	–	–	–	✓	185	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■	175	0.12	1.0	–	–	–	✓	165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-FF2	TT010	0.4	■	245	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	✓	145	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■	200	0.17	1.0	–	–	–	✓	190	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■	180	0.17	1.0	–	–	–	✓	170	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.8	■	245	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



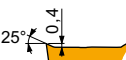
FM2 geometria, simítástól közepes megmunkálásokig folyamatostól megszakított felületekig alkalmazható.

VCGT 130308E-FM2	T8330	0.8	■	125	0.17	1.0	✓	75	0.15	1.0	■	115	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■	145	0.17	1.0	✓	80	0.15	1.0	✓	120	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■	180	0.17	1.0	✓	105	0.15	1.0	✓	170	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–



NF2 pozitív geometria, finom-simítástól előnaggyolásig, folyamatos felületeken alkalmazható.

VCGT 130302E-NF2	H07	0.2		—	—	—	✓	60	0.09	1.0	✓	95	0.10	1.0	✓	310	0.12	1.0	■	30	0.07	0.8	—	—	—
	T6310	0.2	✓	125	0.07	1.0	■	90	0.06	1.0	✓	100	0.07	1.0	✓	375	0.08	1.0	■	35	0.06	0.8	—	—	—
	T7325	0.2	✓	150	0.07	1.0	■	115	0.06	1.0		—	—	—		—	—	—	■	45	0.06	0.8	—	—	—
	T7335	0.2	✓	150	0.07	1.0	■	115	0.06	1.0		—	—	—		—	—	—	■	45	0.06	0.8	—	—	—
	T9315	0.2	✓	200	0.10	1.0		—	—	—	✓	190	0.10	1.0		—	—	—		—	—	—	—	—	—
	T9325	0.2	✓	210	0.07	1.0	■	125	0.06	1.0	✓	195	0.07	1.0		—	—	—	✓	45	0.06	0.8	—	—	—
	T9335	0.2	✓	155	0.10	1.0	■	90	0.09	1.0		—	—	—		—	—	—	✓	30	0.07	0.8	—	—	—
	TT010	0.2	✓	240	0.05	0.5	✓	140	0.05	0.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—	—	—	—
VCGT 130304E-NF2	H07	0.4		—	—	—	✓	60	0.11	1.0	✓	95	0.12	1.0	✓	310	0.14	1.0	■	30	0.11	0.8	—	—	—
	T5315	0.4	✓	195	0.12	1.0		—	—	—	✓	185	0.12	1.0		—	—	—		—	—	—	—	—	—
	T6310	0.4	✓	115	0.12	1.0	■	80	0.11	1.0	✓	90	0.12	1.0	✓	345	0.14	1.0	■	30	0.11	0.8	—	—	—
	T7325	0.4	✓	135	0.12	1.0	■	105	0.11	1.0		—	—	—		—	—	—	■	40	0.08	0.8	—	—	—
	T7335	0.4	✓	135	0.12	1.0	■	105	0.11	1.0		—	—	—		—	—	—	■	40	0.08	0.8	—	—	—
	T9315	0.4	✓	210	0.10	1.0		—	—	—	✓	195	0.10	1.0		—	—	—		—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	✓	175	0.12	1.0	■	105	0.11	1.0	✓	165	0.12	1.0		—	—	—	✓	35	0.08	0.8	—	—	—
	T9335	0.4	✓	150	0.12	1.0	■	90	0.11	1.0		—	—	—		—	—	—	✓	30	0.11	0.8	—	—	—
TT010	0.4	✓	245	0.06	0.5	✓	145	0.06	0.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—	—	—	—	
VCGT 130308E-NF2	T5315	0.8	✓	205	0.17	1.0		—	—	—	✓	190	0.17	1.0		—	—	—		—	—	—	—	—	—
	T6310	0.8	✓	125	0.17	1.0	■	90	0.15	1.0	✓	100	0.17	1.0	✓	375	0.20	1.0	■	35	0.12	0.8	—	—	—
	T7325	0.8	✓	145	0.17	1.0	■	110	0.15	1.0		—	—	—		—	—	—	■	45	0.12	0.8	—	—	—
	T7335	0.8	✓	140	0.17	1.0	■	105	0.15	1.0		—	—	—		—	—	—	■	45	0.12	0.8	—	—	—
	T9315	0.8	✓	200	0.17	1.0		—	—	—	✓	190	0.17	1.0		—	—	—		—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	✓	180	0.17	1.0	■	105	0.15	1.0	✓	170	0.17	1.0		—	—	—	✓	40	0.12	0.8	—	—	—
	T9335	0.8	✓	155	0.18	1.0	■	90	0.16	1.0		—	—	—		—	—	—	✓	30	0.16	0.8	—	—	—
	TT010	0.8	✓	245	0.10	0.8	✓	145	0.09	0.8		—	—	—		—	—	—		—	—	—	—	—	—



SF erősen pozitív geometria, finom-simítástól simításig, folyamatos felületeken alkalmazható.

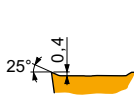
VCGT 130301E-SF2	H07	0.1	–	–	–	✓	80	0.05	1.0	–	–	–	✓	405	0.06	1.0	■	40	0.04	0.8	–	–	–	–
	T6310	0.1	✓	140	0.05	1.0	■	100	0.05	1.0	–	–	–	✓	420	0.06	1.0	■	40	0.04	0.8	–	–	–

CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



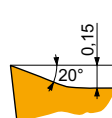
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



SF erősen pozitív geometria, finom-simítástól simításig, folyamatos felületeken alkalmazható.

VCGT 130302E-SF2	H07	0.2	–	–	–	80	0.05	1.0	–	–	–	405	0.06	1.0	40	0.04	0.8	–	–	–
	HF7	0.2	–	–	–	90	0.05	1.0	–	–	–	450	0.06	1.0	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.2	140	0.05	1.0	100	0.05	1.0	–	–	–	420	0.06	1.0	40	0.04	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-SF2	H07	0.4	–	–	–	65	0.09	1.0	–	–	–	335	0.12	1.0	30	0.07	0.8	–	–	–
	HF7	0.4	–	–	–	75	0.09	1.0	–	–	–	375	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.4	125	0.10	1.0	90	0.09	1.0	–	–	–	375	0.12	1.0	35	0.07	0.8	–	–	–
VCGT 130308E-SF2	H07	0.8	–	–	–	75	0.09	1.0	–	–	–	390	0.12	1.0	35	0.08	0.8	–	–	–
	HF7	0.8	–	–	–	85	0.09	1.0	–	–	–	435	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	145	0.10	1.0	100	0.09	1.0	–	–	–	435	0.12	1.0	40	0.08	0.8	–	–	–



SF3 geometria, erősen pozitív geometriával, finom-simítástól simításig, folyamatos felületeken alkalmazható.

VCGT 070202E-SF3	H07	0.2	–	–	–	80	0.05	0.8	130	0.05	0.8	415	0.06	0.8	40	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 070204E-SF3	T6310	0.4	125	0.10	0.8	90	0.09	0.8	100	0.10	0.8	375	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 110201E-SF3	T6310	0.1	140	0.05	0.5	100	0.05	0.5	110	0.05	0.5	420	0.06	0.5	40	0.04	0.4	25	0.15	1.0
VCGT 110202E-SF3	H07	0.2	–	–	–	80	0.05	0.8	130	0.05	0.8	415	0.06	0.8	40	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.2	150	0.05	0.8	90	0.05	0.8	140	0.05	0.8	450	0.06	0.8	35	0.04	0.6	30	0.15	1.0
VCGT 110204E-SF3	H07	0.4	–	–	–	65	0.09	0.8	105	0.10	0.8	335	0.12	0.8	30	0.07	0.6	–	–	–
	T6310	0.4	125	0.10	0.8	90	0.09	0.8	100	0.10	0.8	375	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	135	0.10	0.8	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	405	0.12	0.8	30	0.07	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 110301E-SF3	T6310	0.1	140	0.05	0.5	100	0.05	0.5	110	0.05	0.5	420	0.06	0.5	40	0.04	0.4	25	0.15	1.0
VCGT 110302E-SF3	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 110304E-SF3	T6310	0.4	125	0.10	0.8	90	0.09	0.8	100	0.10	0.8	375	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 130302E-SF3	H07	0.2	–	–	–	80	0.05	0.8	130	0.05	0.8	415	0.06	0.8	40	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.2	150	0.05	0.8	90	0.05	0.8	140	0.05	0.8	450	0.06	0.8	35	0.04	0.6	30	0.15	1.0
VCGT 130304E-SF3	H07	0.4	–	–	–	65	0.09	1.0	105	0.10	1.0	335	0.12	1.0	30	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	125	0.10	1.0	90	0.09	1.0	100	0.10	1.0	375	0.12	1.0	35	0.07	0.8	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	130	0.10	1.0	75	0.09	1.0	120	0.10	1.0	390	0.12	1.0	30	0.07	0.8	25	0.15	1.0
VCGT 130308E-SF3	H07	0.8	–	–	–	75	0.09	1.0	120	0.10	1.0	390	0.12	1.0	35	0.08	0.8	–	–	–
	T6310	0.8	145	0.10	1.0	100	0.09	1.0	115	0.10	1.0	435	0.12	1.0	40	0.08	0.8	25	0.15	1.0
	T8315	0.8	155	0.10	1.0	90	0.09	1.0	145	0.10	1.0	465	0.12	1.0	35	0.08	0.8	30	0.15	1.0
VCGT 160402E-SF3	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 160404E-SF3	H07	0.4	–	–	–	65	0.09	1.0	105	0.10	1.0	335	0.12	1.0	30	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	125	0.10	1.0	90	0.09	1.0	100	0.10	1.0	375	0.12	1.0	35	0.07	0.8	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	130	0.10	1.0	75	0.09	1.0	120	0.10	1.0	390	0.12	1.0	30	0.07	0.8	25	0.15	1.0
VCGT 160408E-SF3	H07	0.8	–	–	–	75	0.09	1.2	120	0.10	1.2	390	0.12	1.2	35	0.08	1.0	–	–	–
	T6310	0.8	145	0.10	1.2	100	0.09	1.2	115	0.10	1.2	435	0.12	1.2	40	0.08	1.0	25	0.15	1.0
	T8315	0.8	155	0.10	1.2	90	0.09	1.2	145	0.10	1.2	465	0.12	1.2	35	0.08	1.0	30	0.15	1.0
VCGT 160412E-SF3	H07	1.2	–	–	–	60	0.18	1.2	95	0.20	1.2	310	0.24	1.2	30	0.14	1.0	–	–	–
	T6310	1.2	125	0.20	1.2	90	0.18	1.2	100	0.20	1.2	375	0.24	1.2	35	0.14	1.0	25	0.15	1.0

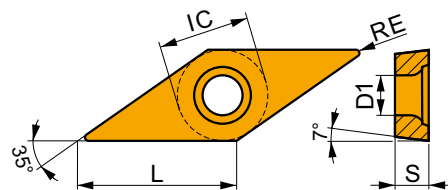
CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



VCGW

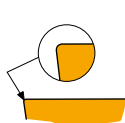


	IC	D1	L	S
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



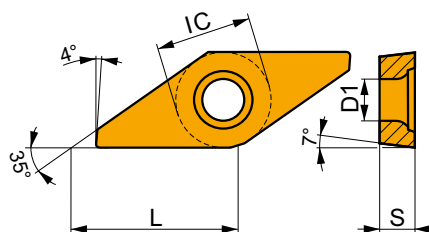
Finom-simítástól előnagyolásig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

VCGW 130302	T5305	0.2	—	—	—	—	—	—	170	0.08	1.3	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
VCGW 130304	T5305	0.4	—	—	—	—	—	—	165	0.10	1.3	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
VCGW 130308	T5305	0.8	—	—	—	—	—	—	160	0.18	1.3	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0

VCGX

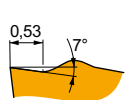


	IC	D1	L	S
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



FR-FF2 pozitív jobbos geometria, finom-simítástól simításig, folyamatos felületeken alkalmazható.

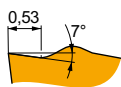
VCGX 130300FR-FF2	T6310	0.0	140	0.05	1.0	—	—	—	110	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.0	150	0.05	1.0	—	—	—	140	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.0	240	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGX 130301FR-FF2	T6310	0.1	140	0.05	1.0	—	—	—	110	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.1	150	0.05	1.0	—	—	—	140	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.1	240	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



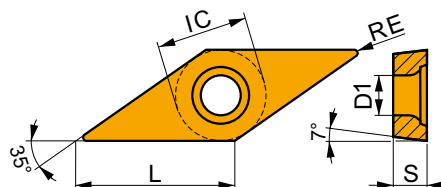
FL-FF2 pozitív balos geometria, finom-simítástól simításig, folyamatos felületeken alkalmazható.

VCGX 130300FL-FF2	T6310	0.0	140	0.05	1.0	—	—	—	110	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.0	150	0.05	1.0	—	—	—	140	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.0	240	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGX 130301FL-FF2	T6310	0.1	140	0.05	1.0	—	—	—	110	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.1	150	0.05	1.0	—	—	—	140	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

VCMT

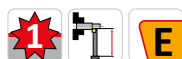
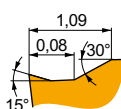


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



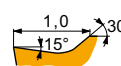
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



FM geometria, simítástól előnagylóságig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

VCMT 160404E-FM	T7325	0.4	125	0.19	1.2	95	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	130	0.12	1.2	75	0.11	1.2	120	0.12	1.2	390	0.14	1.2	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	150	0.12	1.2	80	0.11	1.2	125	0.12	1.2	420	0.14	1.2	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	210	0.12	1.2	—	—	—	195	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	155	0.19	1.2	90	0.17	1.2	145	0.19	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VCMT 160408E-FM	T7325	0.8	155	0.17	1.2	120	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	135	0.17	1.2	80	0.15	1.2	125	0.17	1.2	405	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	155	0.17	1.2	85	0.15	1.2	130	0.17	1.2	435	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	220	0.17	1.2	—	—	—	205	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	195	0.17	1.2	115	0.15	1.2	185	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—



UR geometria, finom-simítástól simításig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

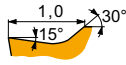
VCMT 110304E-UR	T7325	0.4	110	0.19	0.8	85	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	110	0.12	0.8	65	0.11	0.8	100	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	135	0.12	0.8	75	0.11	0.8	110	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	190	0.12	0.8	—	—	—	180	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	140	0.19	0.8	80	0.17	0.8	130	0.19	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VCMT 110308E-UR	T7325	0.8	140	0.17	0.8	105	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	125	0.17	0.8	75	0.15	0.8	115	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	140	0.17	0.8	75	0.15	0.8	115	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	195	0.17	0.8	—	—	—	185	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	175	0.17	0.8	105	0.15	0.8	165	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—

CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



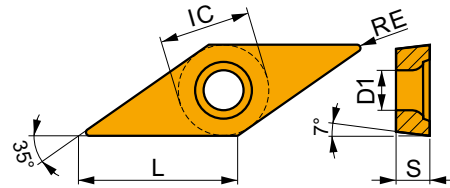
UR geometria, finom-simítástól simításig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

VCMT 160404E-UR	T7325	0.4	110	0.19	1.2	85	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	110	0.12	1.2	65	0.11	1.2	100	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	130	0.12	1.2	70	0.11	1.2	105	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	180	0.12	1.2	—	—	—	170	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	135	0.19	1.2	80	0.17	1.2	125	0.19	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VCMT 160408E-UR	T7325	0.8	135	0.17	1.2	105	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	115	0.17	1.2	65	0.15	1.2	105	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	135	0.17	1.2	75	0.15	1.2	110	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	190	0.17	1.2	—	—	—	180	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	170	0.17	1.2	100	0.15	1.2	160	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—

VCMW

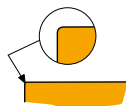


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



Finom-simítástól előnagylásig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

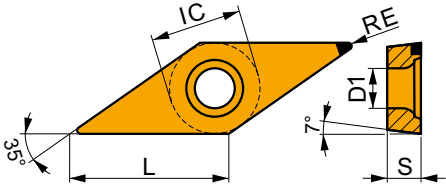
VCMW 110302	T5305	0.2	—	—	—	—	—	—	170	0.08	1.2	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T5315	0.2	—	—	—	—	—	—	145	0.08	1.2	—	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
	T6310	0.2	—	—	—	—	—	—	70	0.08	1.2	—	—	—	—	—	—	15	0.15	1.0
VCMW 110304	T5305	0.4	—	—	—	—	—	—	165	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T5315	0.4	—	—	—	—	—	—	145	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
	T6310	0.4	—	—	—	—	—	—	70	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	15	0.15	1.0
VCMW 160404	T5305	0.4	—	—	—	—	—	—	165	0.10	1.5	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T5315	0.4	—	—	—	—	—	—	140	0.10	1.5	—	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
	T6310	0.4	—	—	—	—	—	—	70	0.10	1.5	—	—	—	—	—	—	15	0.15	1.0
VCMW 160408	T5305	0.8	—	—	—	—	—	—	155	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
	T5315	0.8	—	—	—	—	—	—	135	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	25	0.15	1.0
	T6310	0.8	—	—	—	—	—	—	70	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	15	0.15	1.0



VCMW PCD

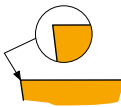


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



PCD végű, simítástól előnagyolásig, nagy sebességek és stabil forgácsolási körülmények között.

VCMW 160404FN	PD1	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	900	0.12	0.5	—	—	—	—	—	—
VCMW 160408FN	PD1	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1050	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—



SVAC(RL)-DC EXT



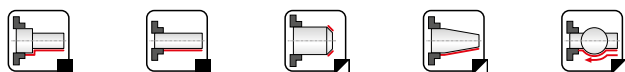
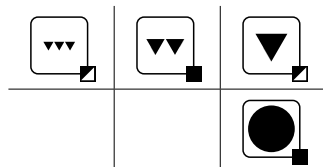
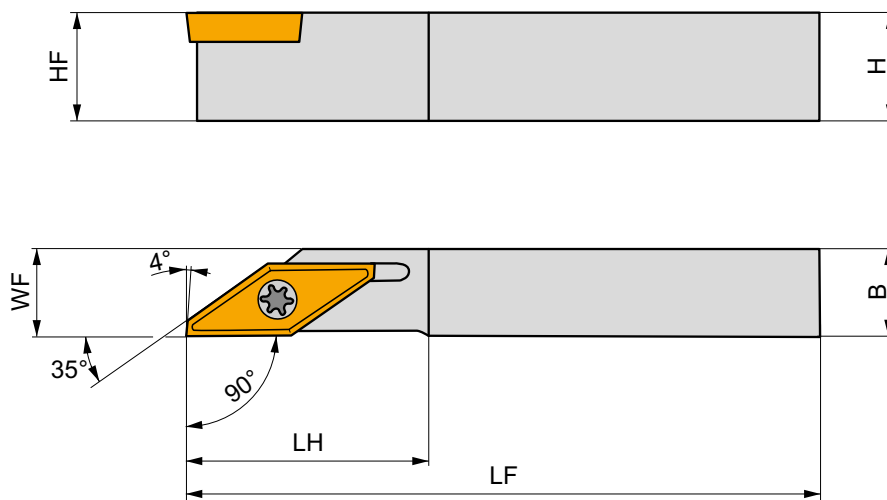
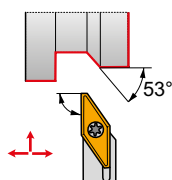
PRAMET

S



Külső, 90°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű, svájci típusú tartó, VCGX 13 lapkákhoz

Külső, balos/jobbos csavaros rögzítésű szerszámbefogó pozitív VCGX 13 lapkákhoz. Alkalmas homlok és palást, váll, kúp, 53°-ig másoló és letörés esztergáláshoz. 10x10-től 25x25 mm-ig befogó méret.



	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SVACR 1010 L 13-DC	10	10	10	10	140	25	0	0	0.12	GI222	SV20
	SVACR 1212 L 13-DC	12	12	12	12	140	25	0	0	0.17	GI222	SV20
	SVACR 1616 M 13-DC	16	16	16	16	150	25	0	0	0.29	GI222	SV20
	SVACR 2020 M 13-DC	20	20	20	20	150	25	0	0	0.46	GI222	SV20
	SVACR 2525 M 13-DC	25	25	25	25	150	25	0	0	0.67	GI222	SV20
L	SVACL 1010 L 13-DC	10	10	10	10	140	25	0	0	0.10	GI222	SV20
	SVACL 1212 L 13-DC	12	12	12	12	140	25	0	0	0.19	GI222	SV20
	SVACL 1616 M 13-DC	16	16	16	16	150	25	0	0	0.29	GI222	SV20
	SVACL 2020 M 13-DC	20	20	20	20	150	25	0	0	0.43	GI222	SV20
	SVACL 2525 M 13-DC	25	25	25	25	150	25	0	0	0.67	GI222	SV20



GI222



VCGX 1303..



SV20



5513 020-24



1.5



M 3



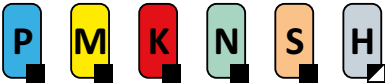
8.5



PT-8002



SVGCR(L) EXT



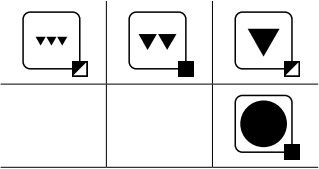
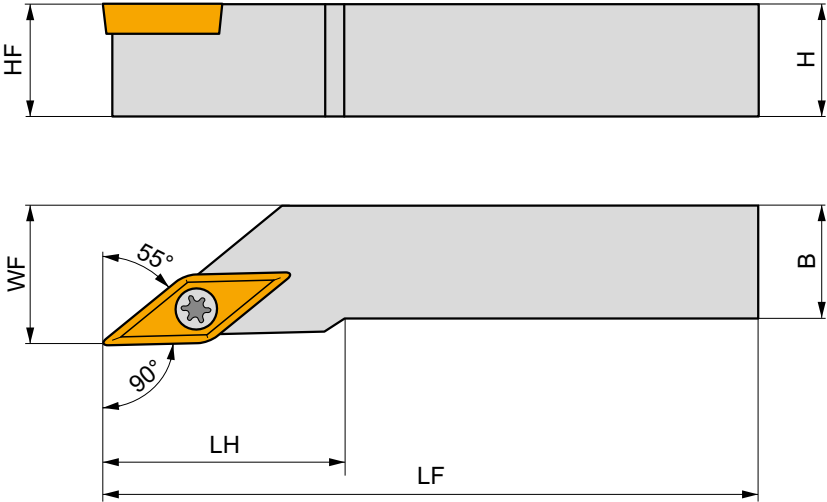
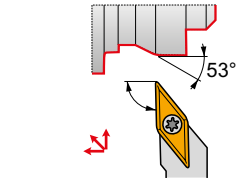
PRAMET

S



Külső, 90°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű tartó, VC.. lapkákhöz

Külső, balos/jobbos csavaros rögzítésű szerszámbefogó pozitív VC.. 07 lapkákhöz. Alkalmas homlok, váll, kúp, 53°-ig másoló és letörés esztergáláshoz. 08x08-tól 16x16 mm-ig befogó méret.



	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SVGCR 0808 K 07	8	8	8	8.5	125	15	0	0	0.07	GI234	SV23
	SVGCR 1010 M 07	10	10	10	10.5	150	15	0	0	0.13	GI234	SV23
	SVGCR 1212 M 07	12	12	12	12.5	150	18	0	0	0.17	GI234	SV23
	SVGCR 1616 P 07	16	16	16	16.3	170	23	0	0	0.33	GI234	SV23
L	SVGCL 0808 K 07	8	8	8	8.5	125	15	0	0	0.07	GI234	SV23
	SVGCL 1010 M 07	10	10	10	10.5	150	15	0	0	0.13	GI234	SV23
	SVGCL 1212 M 07	12	12	12	12.5	150	18	0	0	0.17	GI234	SV23
	SVGCL 1616 P 07	16	16	16	16.3	170	23	0	0	0.33	GI234	SV23

GI234	VC.. 0702..

SV23	DVF 3584	0.6	M 2	5.5	DMD 1650

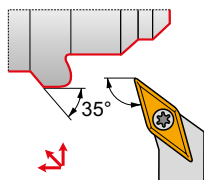


SVHB(C)(RL) EXT

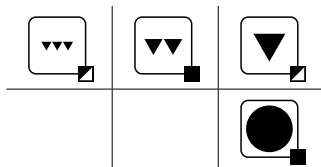
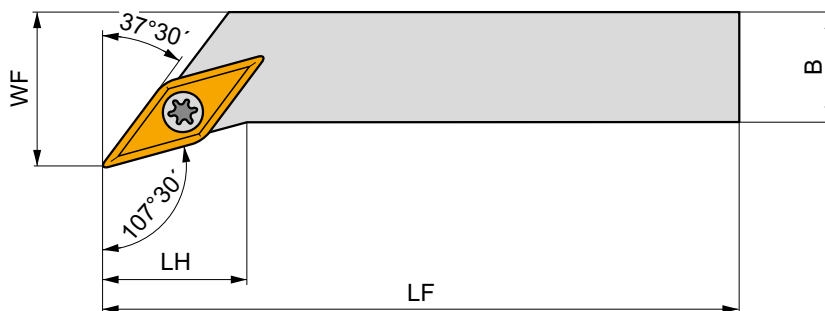


PRAMET

S

**Külső, 107,5°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű tartó, VB/VC.. lapkákhoz**

Külső, balos/jobbos csavaros rögzítésű szerszámbefogó pozitív VB.. 11 vagy 16 és VC.. 11 vagy 16 lapkákhoz. Alkalmas palást, homlok, váll, kúp és letörés esztergáláshoz. 16x16-tól 25x25 mm-ig befogó méret.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI017	GI194
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SVHBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	0	0	0.21	GI194	S01
	SVHCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVHCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.68	GI017	SV10
L	SVHBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	0	0	0.19	GI194	S01
	SVHCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVHCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.07	GI017	SV10

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

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

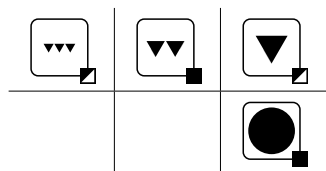
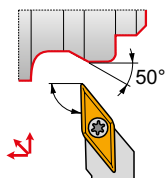


SVJB(C)(RL) EXT



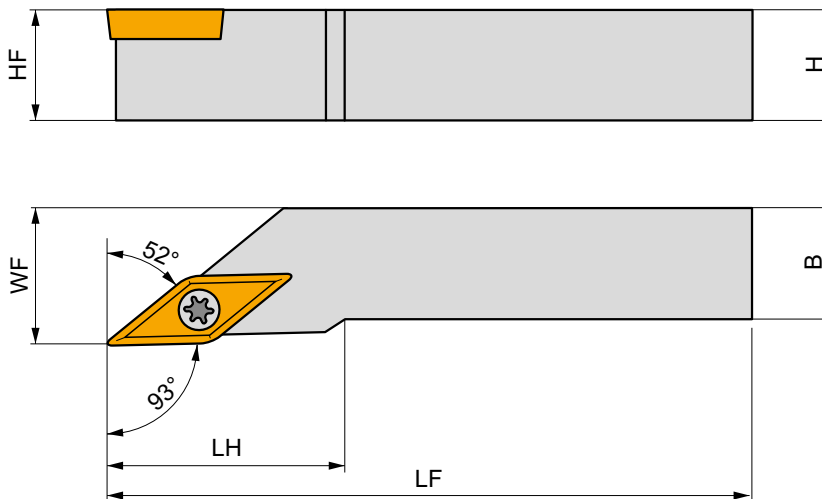
PRAMET

S



Külső, 93°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű tartó, VB/VC.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos csavaros rögzítésű szerszámbefogó pozitív VB.. 11 vagy 16 és VC.. 11 vagy 16 lapkákhoz. Alkalmas homlok, váll, kúp, 50°-ig másoló és letörés esztergáláshoz. 12x12-től 32x25 mm-ig befogó méret.



	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SVJBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.09	GI194	S01
	SVJBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.20	GI194	S01
	SVJCR 1212 N 13	12	12	12	16	160	27	0	0	0.19	GI211	SV21
	SVJCR 1616 H 13	16	16	16	20	100	30	0	0	0.20	GI211	SV21
	SVJCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	30	0	0	0.37	GI211	SV22
	SVJCR 2525 M 13	25	25	25	32	150	30	0	0	0.67	GI211	SV22
	SVJCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	0	0	0.35	GI017	SV10
	SVJCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	0	0	0.68	GI017	SV10
L	SVJCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	0	0	0.99	GI017	SV10
	SVJBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.09	GI194	S01
	SVJBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.19	GI194	S01
	SVJCL 1212 N 13	12	12	12	16	160	27	0	0	0.19	GI211	SV21
	SVJCL 1616 H 13	16	16	16	20	100	30	0	0	0.20	GI211	SV21
	SVJCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	30	0	0	0.37	GI211	SV22
	SVJCL 2525 M 13	25	25	25	32	150	30	0	0	0.67	GI211	SV22
	SVJCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVJCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	0	0	0.70	GI017	SV10
	SVJCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	0	0	0.99	GI017	SV10

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

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

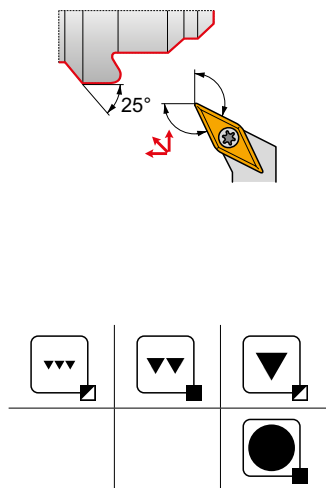


SVPB(C)(RL) EXT



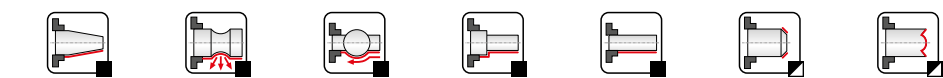
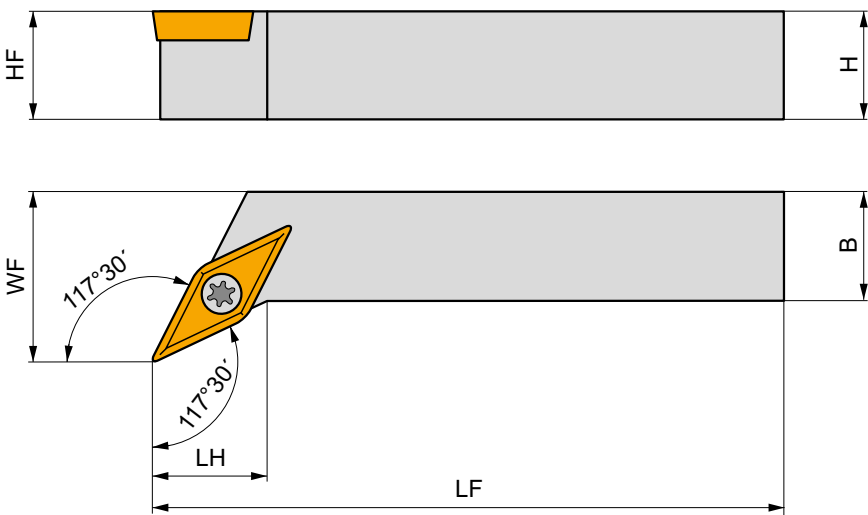
PRAMET

S



Külső, 117,5°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű tartó, VB/VC.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos csavaros rögzítésű szerszámbefogó pozitív VB.. 11 vagy 16 és VC.. 11 vagy 16 lapkákhoz. Alkalmas palást, homlok, váll, kúp, 25°-ig másoló és letörés esztergáláshoz. 16x16-tól 32x25 mm-ig befogó méret.



	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SVPBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	12	0	0	0.20	GI194	S01
	SVPBR 2020 K 11	20	20	20	25	125	12	0	0	0.41	GI194	S01
	SVPCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVPCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.75	GI017	SV10
	SVPCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25	0	0	1.10	GI017	SV10
L	SVPBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	12	0	0	0.20	GI194	S01
	SVPBL 2020 K 11	20	20	20	25	125	12	0	0	0.39	GI194	S01
	SVPCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.70	GI017	SV10
	SVPCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.70	GI017	SV10
	SVPCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25	0	0	1.10	GI017	SV10

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

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



SVVB(C)N EXT



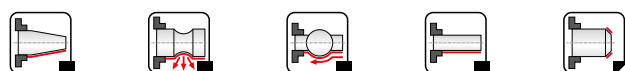
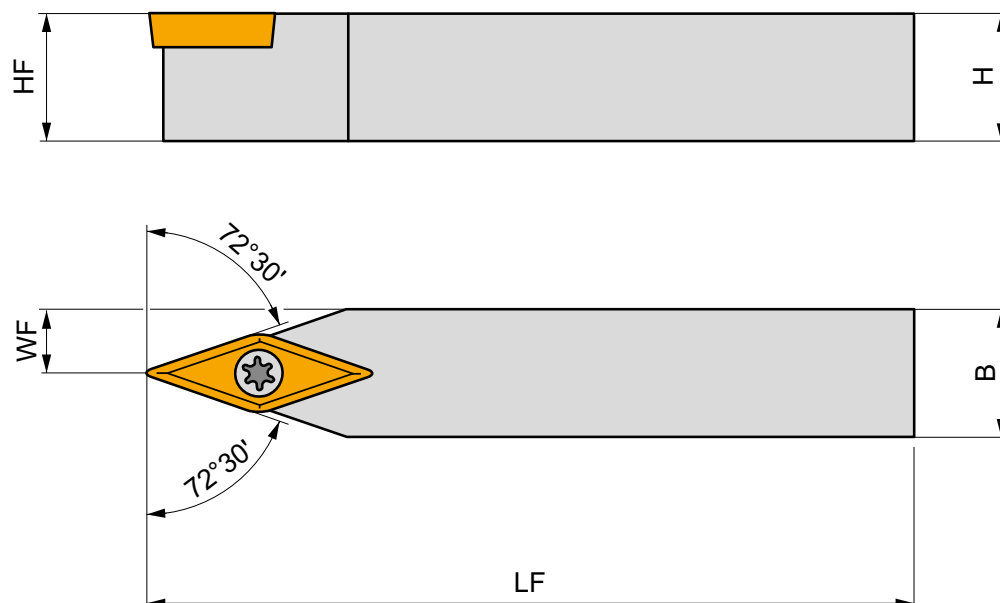
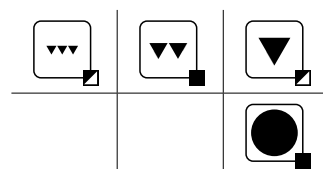
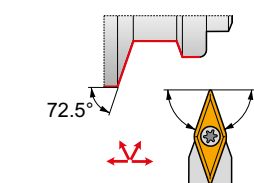
PRAMET

S



Külső, 72,5°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű tartó, VB/VC.. lapkákhoz

Külső, csavar rögzítésű befogó pozitív VB.. 11-től 16 lapkákig vagy VC.. 11-től 16 lapkákig. Alkalmas palástesztergálásra (váll nélkül), másoló-, kúp és letörés esztergálásra, 72.5°-ig. Befogó méret 12x12-től 32x25 mm-ig.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
N	SVVBN 1212 F 11	12	12	12	6	80	—	0	0	0.11	GI194	S01
	SVVBN 1616 H 11	16	16	16	8	100	—	0	0	0.18	GI194	S01
	SVVBN 2020 K 11	20	20	20	10	125	—	0	0	0.38	GI194	S01
	SVVCN 1212 N 13	12	12	12	6	160	—	0	0	0.19	GI211	SV21
	SVVCN 1616 H 13	16	16	16	8	100	—	0	0	0.20	GI211	SV21
	SVVCN 2020 K 13	20	20	20	10	125	—	0	0	0.36	GI211	SV22
	SVVCN 2525 M 13	25	25	25	12.5	150	—	0	0	0.66	GI211	SV22
	SVVCN 2020 K 16-M-A	20	20	20	10	125	—	0	0	0.34	GI017	SV10
	SVVCN 2525 M 16-M-A	25	25	25	12.5	150	—	0	0	0.68	GI017	SV10
	SVVCN 3225 P 16-M-A	32	25	32	12.5	170	—	0	0	0.98	GI017	SV10

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

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



SVXB(C)(RL) EXT



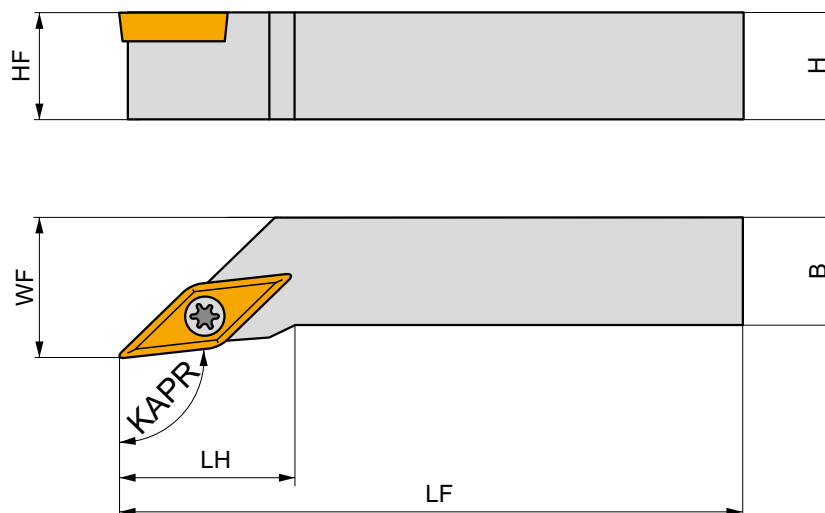
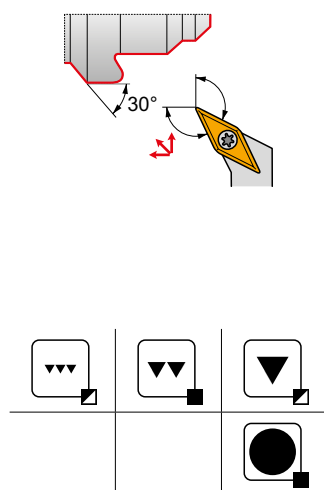
PRAMET

S



Külső, 98/113°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű tartó, VB/VC.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos csavaros rögzítésű szerszámbefogó pozitív VB.. 11 vagy 16 és VC.. 11 vagy 16 lapkákhoz. Alkalmas palást, váll, kúp, 30°-ig másoló és letörés esztergáláshoz. 12x12-től 32x25 mm-ig befogó méret.



	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	KAPR	LAMS	GAMO	kg	GI194	SV10
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)			
R	SVXBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	98	0	0	0.09	GI194	S01
	SVXBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	98	0	0	0.19	GI194	S01
	SVXCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	12	113	0	0	0.38	GI211	SV22
	SVXCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	98	0	0	0.41	GI017	SV10
	SVXCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	98	0	0	0.68	GI017	SV10
	SVXCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	98	0	0	1.00	GI017	SV10
L	SVXBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	98	0	0	0.09	GI194	S01
	SVXBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	98	0	0	0.19	GI194	S01
	SVXCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	12	113	0	0	0.38	GI211	SV22
	SVXCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	98	0	0	0.38	GI017	SV10
	SVXCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	98	0	0	0.69	GI017	SV10
	SVXCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	98	0	0	0.99	GI017	SV10

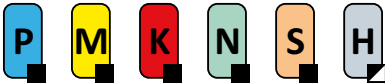
GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..	
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..	
GI211	-	VC.. 1303..	

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

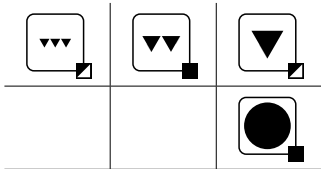
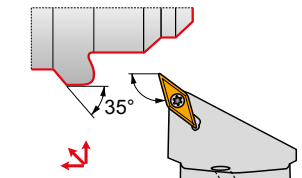


NEW

C.-SVHB(RL) EXT

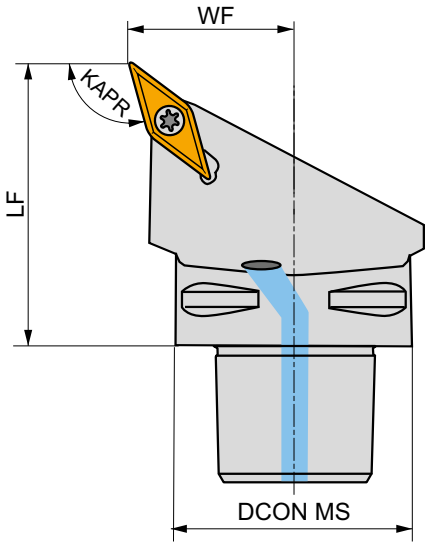


PRAMET



Külső, 107,5°-os ráhelyezésű, PSC gyorscsereléső, csavaros rögzítésű tartó, VB/VC.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos csavaros rögzítésű szerszámbefogó belső hűtéssel, pozitív VB.. 16 és VC.. 16 lapkákhoz. Alkalmas palást, váll, kúp, 35°-ig másoló és letörés esztorgáláshoz. PSC gyorscsereléső rendszer, C4-től és C6 szár méretig.



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

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

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



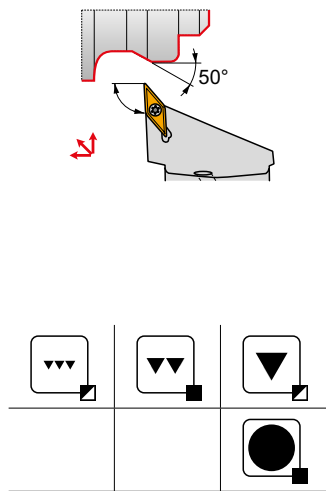
NEW

C.-SVJB(RL) EXT



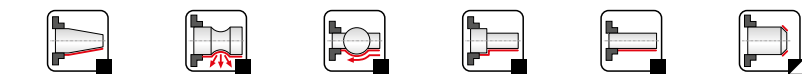
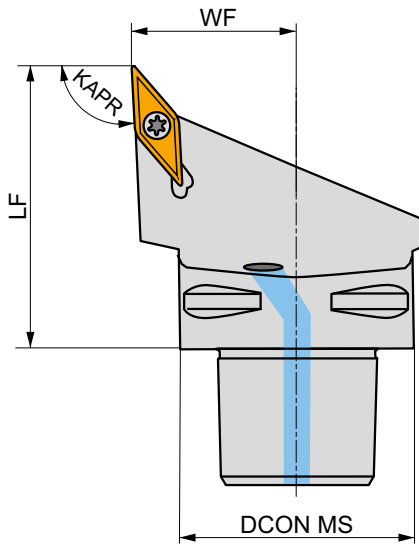
PRAMET

S



Külső, 95°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű, CC.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos csavaros rögzítésű szerszámbefogó belső hűtéssel, pozitív VB.. 11 vagy 16 és VC.. 11 vagy 16 lapkákhoz. Alkalmas palást, váll, kúp, 50°-ig másoló és letörés esztergáláshoz. PSC gyorscserelés rendszer, C3-tól és C6 szár méretig.



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

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

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



NEW

C-SVBN EXT



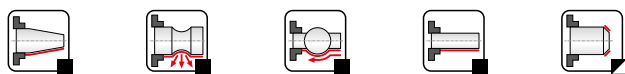
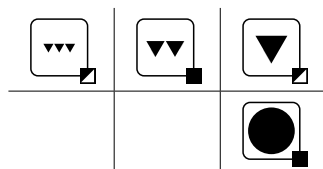
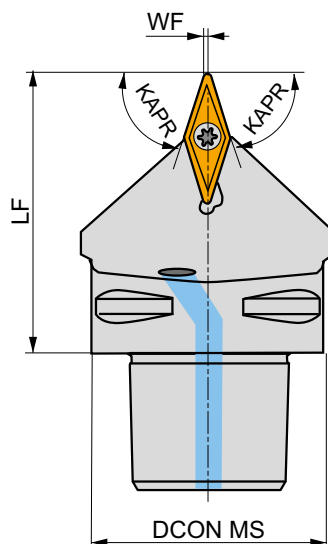
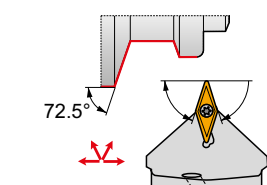
PRAMET

S



Külső, 72,5°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű, PSC rendszerű tartó, VB/VC.. lapkákhöz

Külső, csavar rögzítésű, belső hűtéses befogó pozitív VB..16 vagy VC.. 16 lapkához. Alkalmas palástesztergálásra (váll nélkül), másoló-, kúp és letörés esztergálásra 72.5°-ig. PCS gyorscserélős rendszer, szárméret C4-től C6-ig.



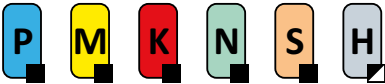
Product	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
N C4-SVBN-00050-16	40	0.6	50	72.5	0	0	✓	0.32	GI017	C-SV16S-1
C5-SVBN-00060-16	50	0.6	60	72.5	0	0	✓	0.56	GI017	C-SV16S-2
C6-SVBN-00065-16	63	0.6	65	72.5	0	0	✓	0.99	GI017	C-SV16S-2

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

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

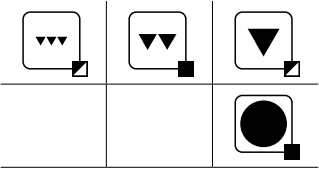
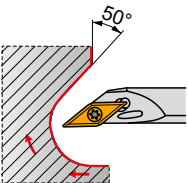


SVJB(RL) INT



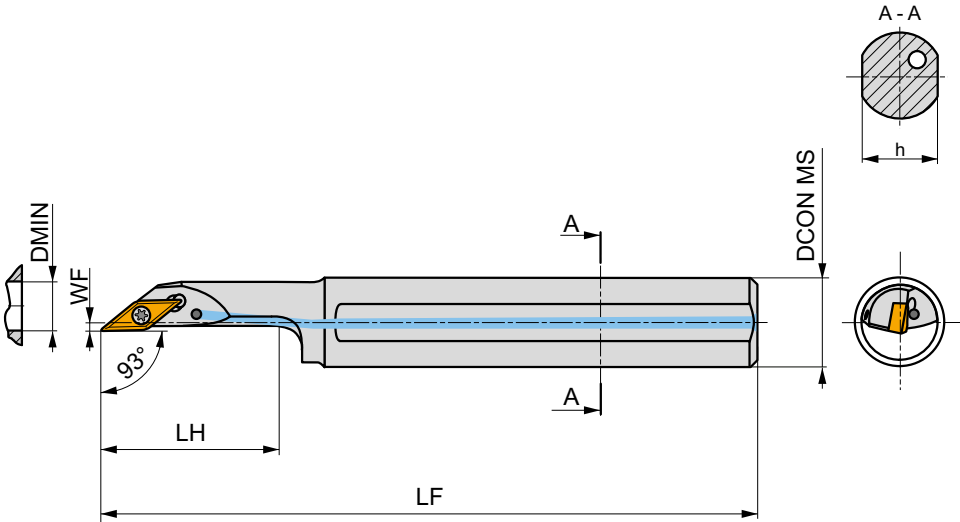
PRAMET

S



Belső, 93°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű kiesztergáló tartó, VB/VC.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 93°-os ráhelyezéssel, VB.. 11 és VC.. 11 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø25 mm. Számos belső átmérős művelethez alkalmazható, 50°-ig másoló esztergáláshoz. Ø20-tól Ø32 mm-ig befogó méret.



Product		DCON MS	DMIN	WF	H	LF	LH	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A20R-SVJBR 11	20	25	2	18	200	40	-5	-5	✓	0.44	GI194	S07
	A25S-SVJBR 11	25	32	3.5	23	250	50	-5	-5	✓	0.82	GI194	S07
L	A20R-SVJBL 11	20	25	2	18	200	40	-5	-5	✓	0.42	GI194	S07
	A25S-SVJBL 11	25	32	3.5	23	250	50	-5	-5	✓	0.82	GI194	S07

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

S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P



SVLC(RL) INT

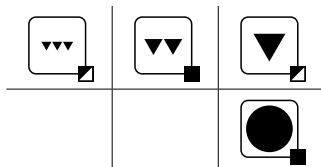
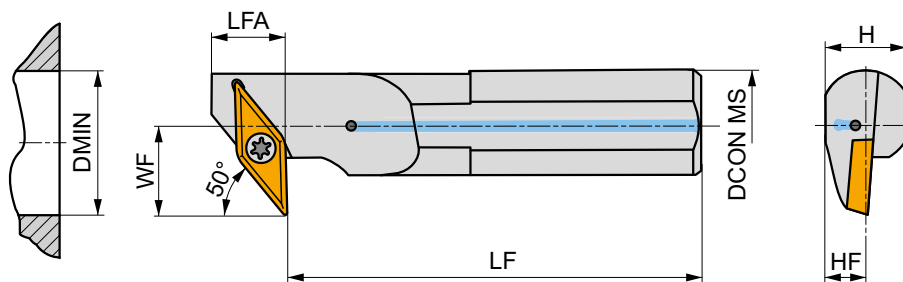
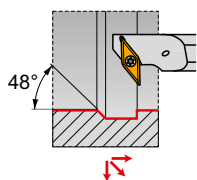


PRAMET

S

**Belső, 50°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű kiesztergáló tartó, VC.. lapkákhoz**

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 50°-os ráhelyezéssel, VC.. 13 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø27 mm. Számos belső átmérős művelethez alkalmazható, 48°-ig másoló esztergáláshoz. Ø20-tól Ø32 mm-ig befogó méret.



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



GI211

VC.. 1303..



SV21

5513 020-24

1.5

M 3

8.5

-

-

PT-8002

-

SV22

DVF 0573

1.5

M 3

10.3

DAP 0331

DVT 0332

PT-8002

174.1-870

CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



SVQB(C)(RL) INT



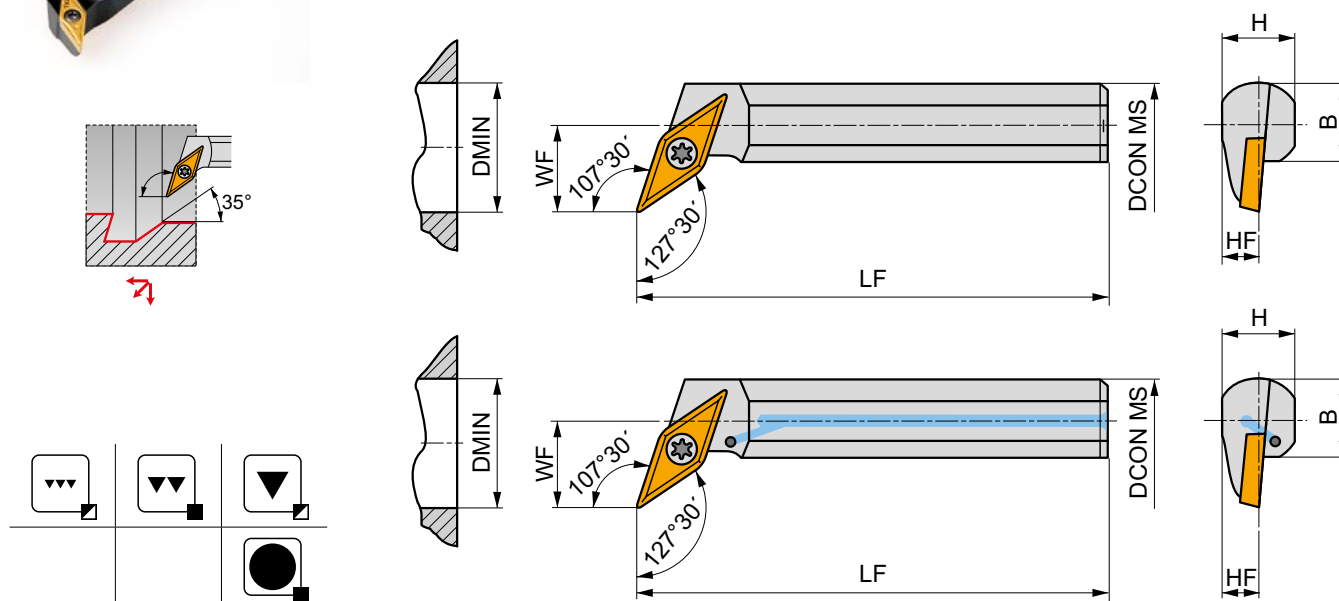
PRAMET

S



Belső, 107,5°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű kiesztorgáló tartó, VB/VC.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű kiesztorgáló, belső hűtéssel, 107,5°-os ráhelyezéssel, VB../VC.. 11 vagy 16 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø20 mm. Számos belső átmérős művelethez alkalmazható. Ø16-tól Ø40 mm-ig befogó méret.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO		kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A16R-SVQBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.33	GI194 S01
	A20S-SVQBR 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194 S01
	A16R-SVQCR 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.30	GI211 SV21
	A20S-SVQCR 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.12	GI211 SV21
	S25T-SVQCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	—	1.10	GI017 S08
	S32U-SVQCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	—	2.07	GI017 S08
	S40V-SVQCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	—	3.80	GI017 SV10
L	A16R-SVQBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.33	GI194 S01
	A20S-SVQBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194 S01
	A16R-SVQCL 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.29	GI211 SV21
	A20S-SVQCL 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.54	GI211 SV21
	S25T-SVQCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	—	1.09	GI017 S08
	S32U-SVQCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	—	2.07	GI017 S08
	S40V-SVQCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	—	4.10	GI017 SV10

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

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

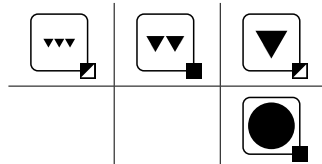
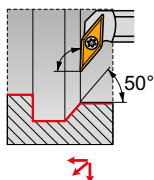


SVUB(C)(RL) INT



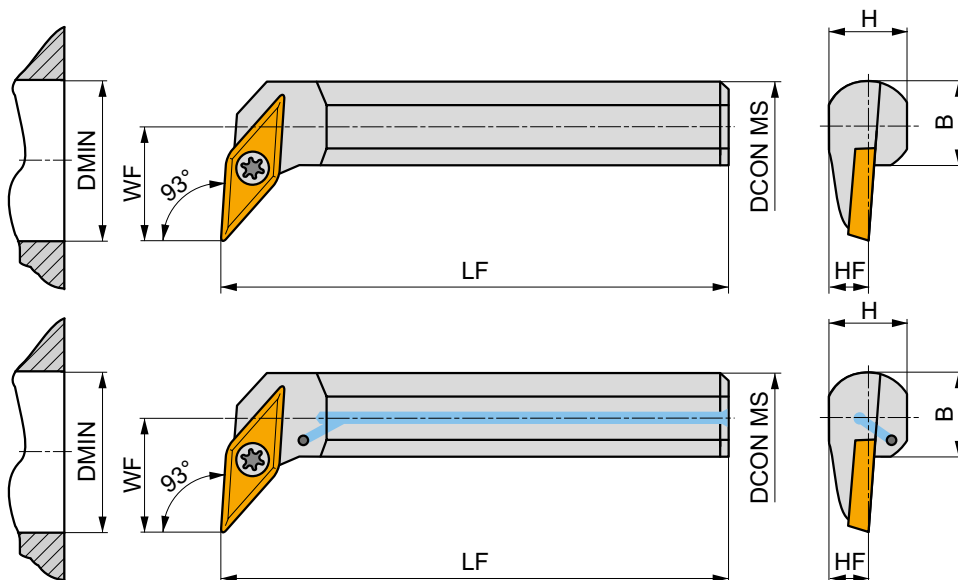
PRAMET

S



Belső, 93°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű kiesztergáló tartó, VB/VC.. lapkákhöz

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 93°-os ráhelyezéssel, VB../VC.. 11 vagy 16 lapkákhöz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø20 mm. Számos belső átmérős művelethez alkalmazható, 50°-ig másoló esztergáláshoz. Ø16-tól Ø40 mm-ig befogó méret.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A16R-SVUBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.34	GI194 S01
	A20S-SVUBR 11	20	25	13	18	18.8	250	-4	0	✓	0.58	GI194 S01
	A20S-SVUCR 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.40	GI211 SV21
	A25T-SVUCR 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211 SV22
	A32T-SVUCR 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.70	GI211 SV22
	S25T-SVUCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.10	GI017 S08
	S32U-SVUCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	2.10	GI017 S08
	S40V-SVUCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	–	4.10	GI017 SV10
L	A16R-SVUBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.34	GI194 S01
	A20S-SVUBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194 S01
	A20S-SVUCL 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.32	GI211 SV21
	A25T-SVUCL 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211 SV22
	A32T-SVUCL 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.70	GI211 SV22
	S25T-SVUCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.10	GI017 S08
	S32U-SVUCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	2.10	GI017 S08
	S40V-SVUCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	–	4.10	GI017 SV10

GI017
GI194
GI211VB.. 1604..
VB.. 1103..
–VC.. 1604..
VC.. 1103..
VC.. 1303..

S01

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

–

–

FLAG T07P

–

S08

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

–

–

FLAG T15P

–

SV10

US 3512-T15P

3.0

M 3.5

12.6

SVN 160304

MS 3510

FLAG T15P

HXK 3.5

SV21

5513 020-24

1.5

M 3

8.5

–

–

PT-8002

–

SV22

DVF 0573

1.5

M 3

10.3

DAP 0331

DVT 0332

PT-8002

174.1-870



SVXC(RL) INT



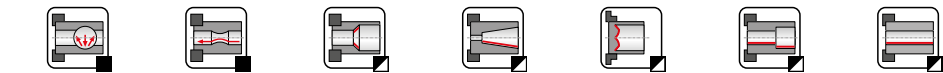
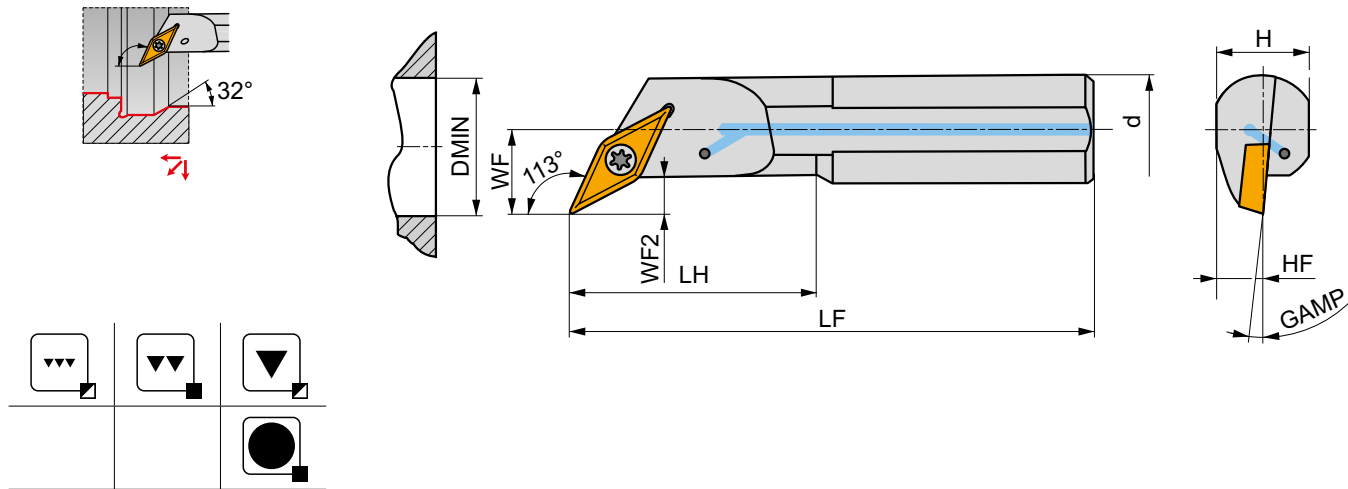
PRAMET

S



Belső, 113°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű kiesztergáló tartó, VC.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 113°-os ráhelyezéssel, VC.. 07 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø12,5 mm. Számos belső átmérős művelethez alkalmazható, 32°-ig másoló esztergáláshoz. Ø10-től Ø16 mm-ig befogó méret.



Product		DCON MS	DMIN	WF	H	LF	HF	LH	WF2	GAMP		kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)				
R	A10H-SVXCR 07	10	12.5	7	9	100	4.5	22	3	-10	✓	0.06	GI234	SV23
	A12K-SVXCR 07	12	15.5	9	11	125	5.5	28	3	-8	✓	0.11	GI234	SV23
	A16M-SVXCR 07	16	17.5	11	15	150	7.5	36	3	-6	✓	0.19	GI234	SV23
L	A10H-SVXCL 07	10	12.5	7	9	100	4.5	22	3	-10	✓	0.06	GI234	SV23
	A12K-SVXCL 07	12	15.5	9	11	125	5.5	28	3	-8	✓	0.11	GI234	SV23
	A16M-SVXCL 07	16	17.5	11	15	150	7.5	36	3	-6	✓	0.20	GI234	SV23

GI234	VC.. 0702..

SV23	DVF 3584	0.6	M 2	5.5	DMD 1650



SVXC(RL)-E INT

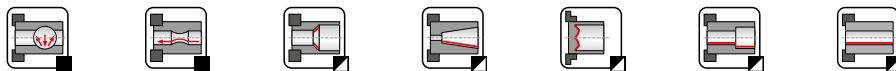
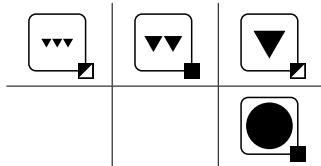
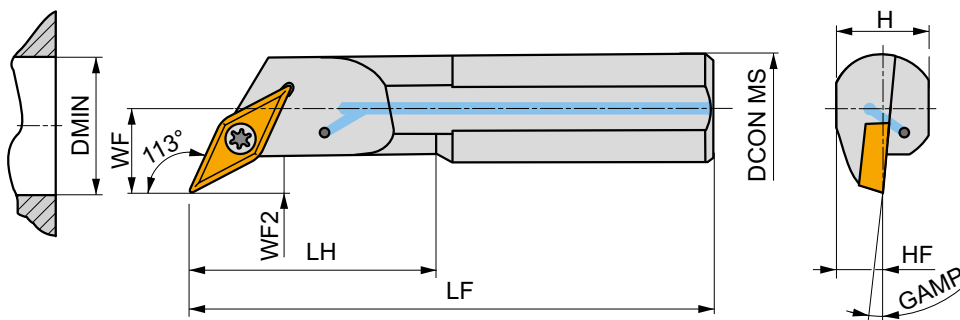
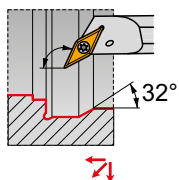


PRAMET

S

**Belső, 113°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű keményfém kiesztergáló tartó, VC.. lapkákhoz**

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű keményfém kiesztergáló, belső hűtéssel, 113°-os ráhelyezéssel, VC.. 07 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø12,5 mm. Számos belső átmérős művelethez alkalmazható, 32°-ig másoló esztergáláshoz. Ø10-től Ø16 mm-ig befogó méret. 3 L/D-nél nagyobb szerszámkilógású alkalmazásokhoz.



Product		DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	WF2	GAMP		kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)				
R	E10H-SVXCR 07	10	12.5	7	9	4.5	100	22	3	-10	✓	0.10	GI234	SV23
	E12K-SVXCR 07	12	15.5	9	11	5.5	125	28	3	-8	✓	0.19	GI234	SV23
	E16M-SVXCR 07	16	17.5	11	15	7.5	150	36	3	-6	✓	0.33	GI234	SV23
L	E10H-SVXCL 07	10	12.5	7	9	4.5	100	22	3	-10	✓	0.10	GI234	SV23
	E12K-SVXCL 07	12	15.5	9	11	5.5	125	28	3	-8	✓	0.19	GI234	SV23
	E16M-SVXCL 07	16	17.5	11	15	7.5	150	36	3	-6	✓	0.33	GI234	SV23



GI234



VC.. 0702..



SV23



DVF 3584



0.6



M 2



5.5



DMD 1650



NEW

C.-SVQB(RL) INT



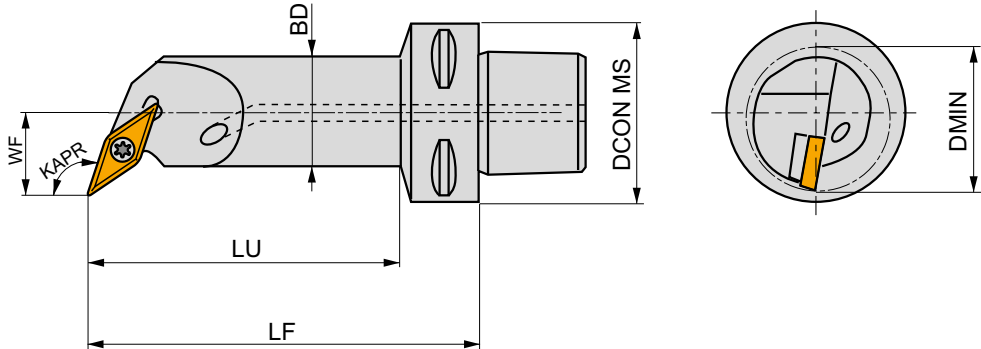
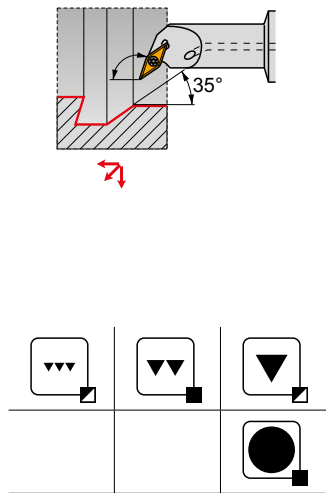
PRAMET

S



Belső, 107,5°-os ráhelyezésű, PSC gyorscserélős, csavaros rögzítésű tartó, VB/VC.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű kiesztorgáló, belső hűtéssel, 107,5°-os ráhelyezéssel, VB.. 16 vagy VC.. 16 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø33 mm. Számos belső átmérős művelethez alkalmazható. PSC gyorscserélős rendszer, C4-től C5-ig, hossz függvényében.



Product	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
R	C4-SVQBR-18090-16	40	33	18	90	68	25	107.5	-7.2	0	✓	0.48	GI017 SV16
	C5-SVQBR-18090-16	50	33	18	90	67	25	107.5	-7.2	0	✓	0.67	GI017 SV16
L	C4-SVQBL-18090-16	40	33	18	90	68	25	107.5	-7.2	0	✓	0.48	GI017 SV16
	C5-SVQBL-18090-16	50	33	18	90	67	25	107.5	-7.2	0	✓	0.68	GI017 SV16

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

SV16	US 2010-T15P	Nm3.0	M 3.5	10.1	FLAGT15P/3,5



WC

02/ 06/ 08/ 16

KEMÉNYFÉM LAPKÁK

WCGT



212

WCGX



213

WCMT



213

A MEGFELELŐ MÉRET KIVÁLASZTÁSA (példa)

Lapka

WCGT 020102E-FF2

Szerszámtartó

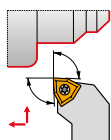
A0508H-SWUCR 02

ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

SWLC(RL) EXT

95°

WC..

06
0816×16
25×25

215

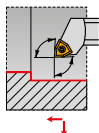
212 – 214

ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - BELSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

SWLC(RL) INT

95°

WC..

06
0825
40

216

212 – 214

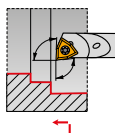
SWUC(RL) INT

93°

WC..



02

5,8
7,8

217

212 – 214

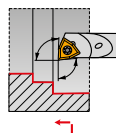
SWUC(RL)-E INT

93°

WC..



02

5,8
7,8

218

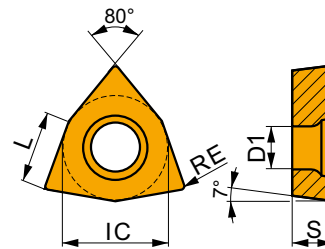
212 – 214



WCGT

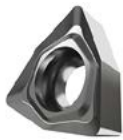


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0201	3.970	2.20	2.70	1.59
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



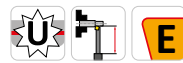
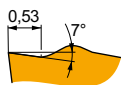
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



AL erősen pozitív geometria, finom-simítástól nagyolásig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

WCGT 06T302F-AL	HF7	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	450	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
WCGT 06T304F-AL	HF7	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	360	0.24	1.0	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	525	0.24	1.0	—	—	—	—	—	—
WCGT 06T308F-AL	HF7	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	315	0.48	1.5	—	—	—	—	—	—
WCGT 080412F-AL	HF7	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	255	0.72	2.4	—	—	—	—	—	—
	T0315	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	375	0.72	2.4	—	—	—	—	—	—



FF2 pozitív geometria, finom-simítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

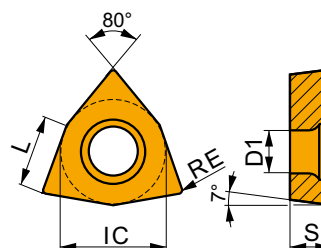
WCGT 020102E-FF2	HF7	0.2	—	—	—	—	—	—	210	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	205	0.05	0.8	—	—	—	190	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	280	0.05	0.8	—	—	—	230	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.2	345	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WCGT 020104E-FF2	HF7	0.4	—	—	—	—	—	—	155	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	170	0.12	0.8	—	—	—	160	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	—	—	—	170	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.4	350	0.06	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



WCGX

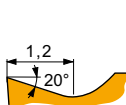


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0201	3.970	2.20	2.70	1.59



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



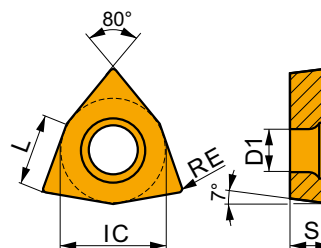
JZ balos geometria, finom-símításhoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

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

WCMT

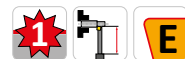
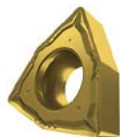


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



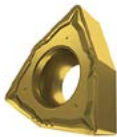
FM geometria, simítástól előnagylásig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

WCMT 06T304E-FM	T7325	0.4	■	195	0.15	1.2	■	150	0.15	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
	T7335	0.4	■	190	0.15	1.2	■	145	0.15	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
	T8315	0.4	■	180	0.15	1.2	■	105	0.14	1.2	■	170	0.15	1.2	■	540	0.18	1.2	■	—	—	—
	T8330	0.4	■	170	0.15	1.2	■	100	0.14	1.2	■	160	0.15	1.2	■	510	0.18	1.2	■	—	—	—
	T8430	0.4	■	200	0.15	1.2	■	110	0.14	1.2	■	165	0.15	1.2	■	555	0.18	1.2	■	—	—	—
	T9315	0.4	■	275	0.15	1.2	■	—	—	—	■	260	0.15	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9325	0.4	■	245	0.15	1.2	■	145	0.15	1.2	■	230	0.15	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—
WCMT 06T308E-FM	T7325	0.8	■	215	0.20	1.2	■	165	0.18	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
	T7335	0.8	■	205	0.20	1.2	■	155	0.18	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
	T8315	0.8	■	195	0.20	1.2	■	115	0.18	1.2	■	185	0.20	1.2	■	585	0.24	1.2	■	—	—	—
	T8330	0.8	■	185	0.20	1.2	■	110	0.18	1.2	■	175	0.20	1.2	■	555	0.24	1.2	■	—	—	—
	T8430	0.8	■	210	0.20	1.2	■	115	0.18	1.2	■	175	0.20	1.2	■	585	0.24	1.2	■	—	—	—
	T9315	0.8	■	290	0.20	1.2	■	—	—	—	■	275	0.20	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9325	0.8	■	260	0.20	1.2	■	155	0.18	1.2	■	245	0.20	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—



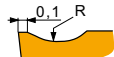
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



FM geometria, simítástól előnagylásig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

WCMT 080404E-FM	T7325	0.4		190	0.15	1.7		145	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4		170	0.15	1.7		100	0.14	1.7		160	0.15	1.7		510	0.18	1.7	—	—
	T8330	0.4		165	0.15	1.7		95	0.14	1.7		155	0.15	1.7		495	0.18	1.7	—	—
	T8430	0.4		195	0.15	1.7		105	0.14	1.7		160	0.15	1.7		540	0.18	1.7	—	—
	T9315	0.4		265	0.15	1.7	—	—	—		250	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4		240	0.15	1.7		140	0.15	1.7		225	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—
WCMT 080408E-FM	T7325	0.8		205	0.20	1.7		155	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.8		200	0.20	1.7		155	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8		190	0.20	1.7		110	0.18	1.7		180	0.20	1.7		570	0.24	1.7	—	—
	T8330	0.8		180	0.20	1.7		105	0.18	1.7		170	0.20	1.7		540	0.24	1.7	—	—
	T8430	0.8		205	0.20	1.7		110	0.18	1.7		170	0.20	1.7		570	0.24	1.7	—	—
	T9315	0.8		280	0.20	1.7	—	—	—		265	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—
WCMT 080412E-FM	T9325	0.8		250	0.20	1.7		150	0.18	1.7		235	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—
	T8330	1.2		175	0.27	1.7		105	0.24	1.7		165	0.27	1.7		525	0.32	1.7	—	—
	T8430	1.2		190	0.27	1.7		105	0.24	1.7		155	0.27	1.7		525	0.32	1.7	—	—
	T9325	1.2		235	0.27	1.7		140	0.24	1.7		220	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—

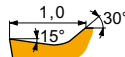


I. C.	R
9,525	1,5
12,7	2,5



RF geometria, előnagylástól nagylásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

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



UR geometria, finom-simítástól simításig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

WCMT 06T308E-UR	T7325	0.8		185	0.20	1.2		140	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8		250	0.20	1.2	—	—	—		235	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8		225	0.20	1.2		135	0.18	1.2		210	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—

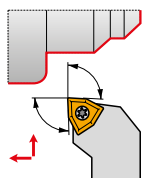


SWLC(RL) EXT



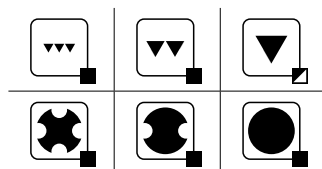
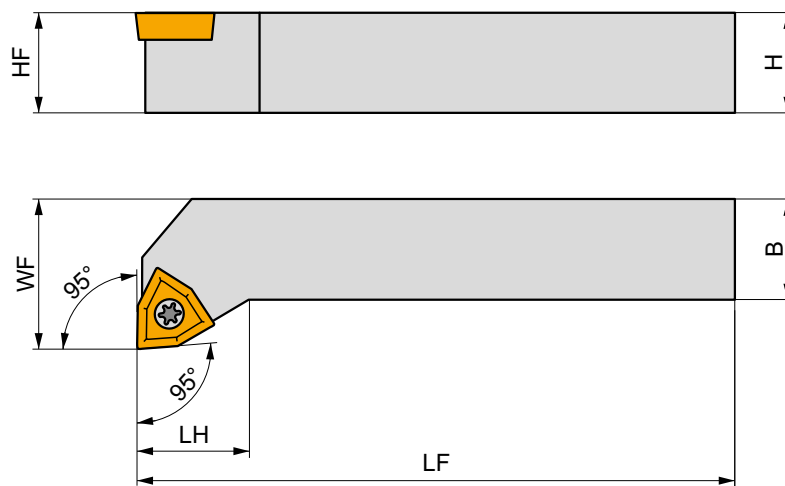
PRAMET

S



Külső, 95°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű tartó, WC.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos csavaros rögzítésű szerszámbefogó pozitív WC.. 06 vagy 08 lapkákhoz. Alkalmas palást és homlok, kúp és letörés esztérgáláshoz. 16x16-tól 25x25 mm-ig befogó méret.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SWLCR 1616 H 06	16	16	16	20	100	15	0	0	0.24	GI055	S04
	SWLCR 2020 K 06	20	20	20	25	125	15	0	0	0.40	GI055	S04
	SWLCR 2525 M 08	25	25	25	32	150	20	0	0	0.77	GI049	S09
L	SWLCL 1616 H 06	16	16	16	20	100	15	0	0	0.23	GI055	S04
	SWLCL 2020 K 06	20	20	20	25	125	15	0	0	0.40	GI055	S04
	SWLCL 2525 M 08	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	GI049	S09

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

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

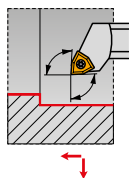


SWLC(RL) INT



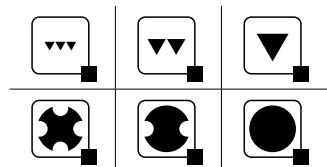
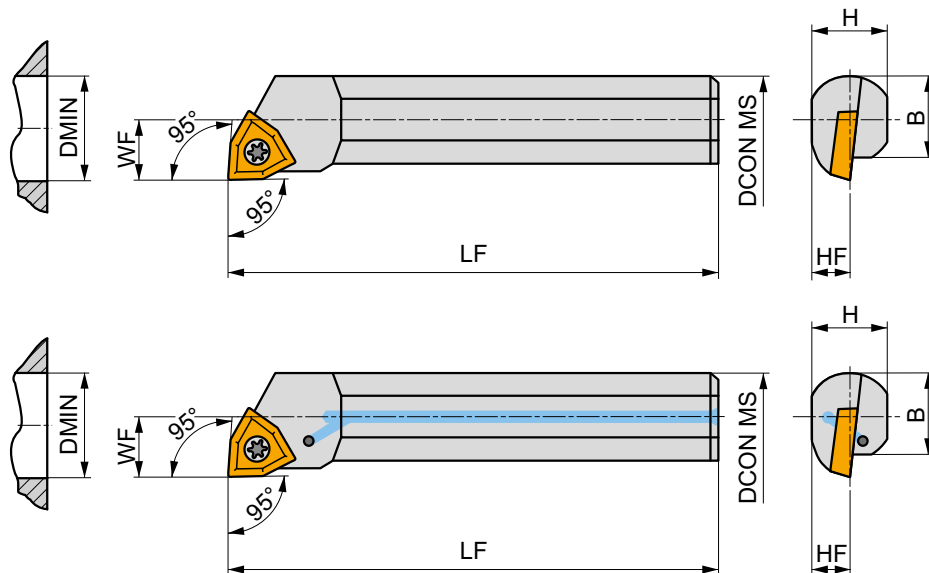
PRAMET

S



Belső, 95°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű kiesztergáló tartó, WC.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 95°-os ráhelyezéssel, WC.. 06 vagy 08 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø25 mm. Letörés, kúp, váll és palást esztergáláshoz. Ø20-tól Ø32 mm-ig befogó méret.



Product		DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A20Q-SWLCR 06	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	✓	0.37	GI055	S04
	S20S-SWLCR 06	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	–	0.62	GI055	S04
	A25R-SWLCR 06	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI055	S04
	S25T-SWLCR 06	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.15	GI055	S04
	A25R-SWLCR 08	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI049	S04
	A32S-SWLCR 08	32	40	22	30	30	250	-5	0	✓	1.32	GI049	S09
	S32U-SWLCR 08	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	2.05	GI049	S09
L	A20Q-SWLCCL 06	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	✓	0.00	GI055	S04
	S20S-SWLCCL 06	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	–	0.60	GI055	S04
	A25R-SWLCCL 06	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI055	S04
	S25T-SWLCCL 06	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.15	GI055	S04
	A25R-SWLCCL 08	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI049	S04
	A32S-SWLCCL 08	32	40	22	30	30	250	-5	0	✓	1.32	GI049	S09
	S32U-SWLCCL 08	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	4.10	GI049	S09

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

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

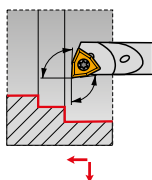


SWUC(RL) INT



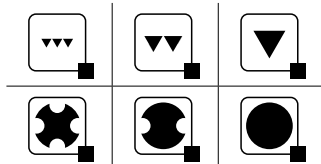
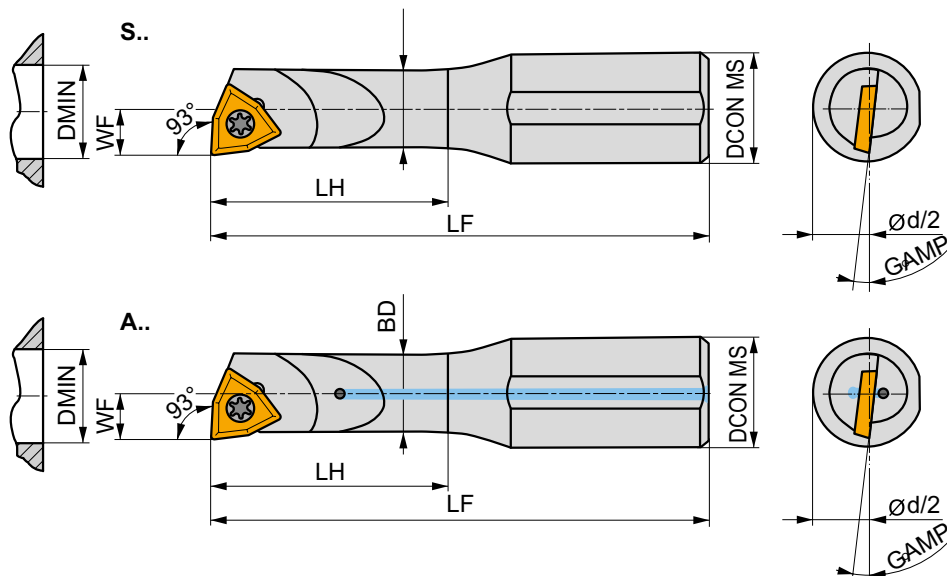
PRAMET

S



Belső, 93°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű kiesztorgáló tartó, WC.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű kiesztorgáló, belső hűtéssel, 93°-os ráhelyezéssel, WC.. 0201 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø5,8 mm. Letörés, kúp, váll, másoló és palást esztorgáláshoz. Ø08 mm befogó méret.



	Product	DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	GAMP				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)				
R	A0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	18	-17	✓	0.09	GI221	SW21
	S0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	18	-17	—	0.04	GI221	SW21
	A0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	24	-12	✓	0.04	GI221	SW21
	S0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	24	-12	—	0.04	GI221	SW21
L	A0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	18	-17	✓	0.04	GI221	SW21
	S0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	18	-17	—	0.04	GI221	SW21
	A0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	24	-12	✓	0.04	GI221	SW21
	S0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	24	-12	—	0.04	GI221	SW21



GI221



WC.. 0201..



SW21



T20.037



0.6



M 2



3.7



DMD 1650



NEGATÍV LAPKÁK



CN

09/ 12/ 16/ 19/ 25

KEMÉNYFÉM LAPKÁK

CNGG	CNMA	CNMG	CNMM
222	222	223	234

CER ÉS CBN-LAPKÁK

CNGA CER	CNGN CER	CNGA CBN
238	238	239

A MEGFELELŐ MÉRET KIVÁLASZTÁSA (példa)

Lapka	Szerszámtartó
CNMM 120412E-OR	DCBNR 2525 M 12

ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

DCBN(RL) EXT	DCKN(RL) EXT	DCLN(RL) EXT	PCBN(RL) EXT
75°	75°	95°	75°
CN..	CN..	CN..	CN..
12 16 19	12 16	09 12 16 19	12 16 19 25
20×20 40×40	20×20 32×32	16×16 40×40	20×20 50×50
240	242	243	245
222 – 239	222 – 239	222 – 239	222 – 239

PCLN(RL) EXT	PCKN(RL) EXT	C.-DCLN(RL) EXT NEW
95°	75°	95°
CN..	CN..	CN..
12 16 19 25	12 16 19	12 16 19
20×20 50×50	20×20 40×40	C3 C8
247	246	249
222 – 239	222 – 239	222 – 239



CN

09/ 12/ 16/ 19/ 25

ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK -NAGY TELJESÍTMÉNYŰ NAGYOLÁS- KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

KHP-CBNR + DKH(RL)		KHP-CBNL + DKH(RL)		KHP-CLNR/L + DKH(RL)	
75°	CN..	75°	CN..	95°	CN..
25	25	25	25	19 25	19 25
40×50 60×80		40×50 60×80		40×50 60×80	
251, 253	222 – 239	251, 253	222 – 239	252, 253	222 – 239

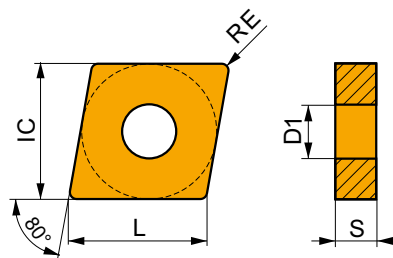
ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - BELSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

DCLN(RL) INT		PCLN(RL) INT		C.-DCLN(RL) INT NEW	
95°	CN..	95°	CN..	95°	CN..
09 12	09 12	09 12 16 19	09 12 16 19	09 12 16	09 12 16
32 50		20 80		25 50	
254	222 – 239	255	222 – 239	257	222 – 239



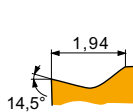
CNGG

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



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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

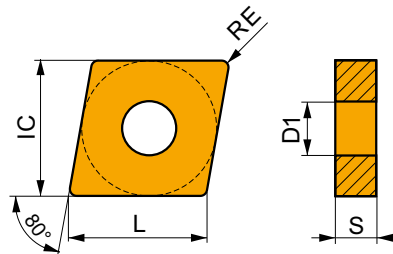


SF pozitív geometria, finom-simításhoz és vékony bordák megmunkálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

CNGG 120402E-SF	H07	0.2	—	—	—	105	0.09	1.0	165	0.10	1.0	525	0.12	1.0	50	0.08	0.8	—	—	—
	T6310	0.2	195	0.10	1.0	140	0.09	1.0	155	0.10	1.0	585	0.12	1.0	55	0.08	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.2	205	0.10	1.0	120	0.09	1.0	190	0.10	1.0	615	0.12	1.0	50	0.08	0.8	40	0.15	1.0
	T8330	0.2	195	0.10	1.0	115	0.09	1.0	185	0.10	1.0	585	0.12	1.0	45	0.08	0.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.2	240	0.10	1.0	130	0.09	1.0	195	0.10	1.0	660	0.12	1.0	50	0.08	0.8	40	0.15	1.0

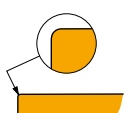
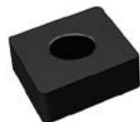
CNMA

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



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



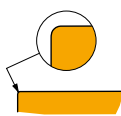
Finom-simítástól előnagylóig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

CNMA 120404	T5305	0.4	—	—	—	—	—	—	235	0.10	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	—	—	—	—	—	—	200	0.10	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
CNMA 120408	T5305	0.8	—	—	—	—	—	—	220	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	—	—	—	—	—	—	190	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T6310	0.8	—	—	—	—	—	—	100	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	25	0.15	1.0
CNMA 120412	T5305	1.2	—	—	—	—	—	—	195	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	—	—	—	—	—	—	180	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	—	—	—	—	—	—	95	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
CNMA 120416	T5305	1.6	—	—	—	—	—	—	190	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	1.6	—	—	—	—	—	—	170	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0



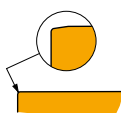
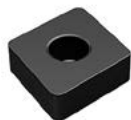
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



Finom-simítástól előnagylásig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

CNMA 160612	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	190	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	175	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	–	–	–	–	–	–	90	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
CNMA 160616	T5305	1.6	–	–	–	–	–	–	185	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T5315	1.6	–	–	–	–	–	–	165	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
CNMA 190612	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	190	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	170	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	–	–	–	–	–	–	85	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
CNMA 190616	T5305	1.6	–	–	–	–	–	–	180	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T5315	1.6	–	–	–	–	–	–	160	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0



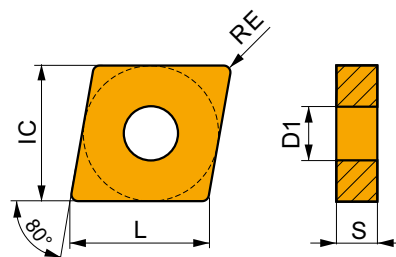
Finom-simítástól előnagylásig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

CNMA 120408S	T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
CNMA 120412S	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 160612S	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	190	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 190616S	T5305	1.6	–	–	–	–	–	–	180	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0

CNMG

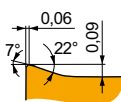
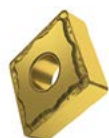


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.81	9.70	3.18
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.880	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



FF erősen pozitív geometria, finom-simítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

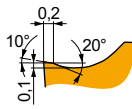
CNMG 120404E-FF	T7325	0.4	235	0.12	1.0	180	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	220	0.12	1.0	130	0.11	1.0	205	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FF	T7325	0.8	265	0.15	1.0	205	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	245	0.15	1.0	145	0.14	1.0	230	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



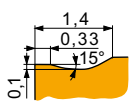
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



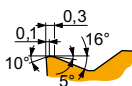
FM pozitív geometria, simítástól előnagyalásig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

CNMG 090304E-FM	T7325	0.4	195	0.20	1.4	150	0.18	1.4	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.1	—	—	—
	T8330	0.4	175	0.20	1.4	105	0.18	1.4	165	0.20	1.4	—	—	—	40	0.14	1.1	—	—	—
	T8430	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	—	—	—	40	0.14	1.1	—	—	—
	T9315	0.4	265	0.20	1.4	—	—	—	250	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	—	—	—	50	0.16	1.1	—	—	—
CNMG 090308E-FM	T7325	0.8	235	0.20	1.4	180	0.18	1.4	—	—	—	—	—	—	75	0.16	1.1	—	—	—
	T8330	0.8	205	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	—	—	—	50	0.14	1.1	—	—	—
	T8430	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	—	—	—	50	0.14	1.1	—	—	—
	T9315	0.8	315	0.20	1.4	—	—	—	295	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	—	—	—	60	0.16	1.1	—	—	—
CNMG 120404E-FM	T7325	0.4	185	0.20	2.1	140	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—
	T7335	0.4	180	0.20	2.1	140	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.16	1.7	—	—	—
	T8315	0.4	175	0.20	2.1	105	0.18	2.1	165	0.20	2.1	—	—	—	40	0.14	1.7	—	—	—
	T8330	0.4	165	0.20	2.1	95	0.18	2.1	155	0.20	2.1	—	—	—	40	0.14	1.7	—	—	—
	T8430	0.4	190	0.20	2.1	105	0.18	2.1	155	0.20	2.1	—	—	—	40	0.14	1.7	—	—	—
	T9310	0.4	285	0.20	2.1	—	—	—	270	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	255	0.20	2.1	—	—	—	240	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	230	0.20	2.1	135	0.18	2.1	215	0.20	2.1	—	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—
	TT310	0.4	260	0.20	2.1	155	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	220	0.20	2.1	170	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	70	0.16	1.7	—	—	—
CNMG 120408E-FM	T7335	0.8	215	0.20	2.1	165	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.16	1.7	—	—	—
	T8315	0.8	205	0.20	2.1	120	0.18	2.1	190	0.20	2.1	—	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—
	T8330	0.8	195	0.20	2.1	115	0.18	2.1	185	0.20	2.1	—	—	—	45	0.16	1.7	—	—	—
	T8430	0.8	225	0.20	2.1	120	0.18	2.1	185	0.20	2.1	—	—	—	45	0.16	1.7	—	—	—
	T9310	0.8	335	0.20	2.1	—	—	—	315	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	305	0.20	2.1	—	—	—	285	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	275	0.20	2.1	165	0.18	2.1	260	0.20	2.1	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—
	TT310	0.8	310	0.20	2.1	185	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	1.2	210	0.27	2.1	160	0.24	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.19	1.7	—	—	—
	T9315	1.2	285	0.27	2.1	—	—	—	270	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-FM	T9325	1.2	255	0.27	2.1	150	0.24	2.1	240	0.27	2.1	—	—	—	55	0.19	1.7	—	—	—



KR geometria, nagyalástól nagy teljesítményű nagyalásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

CNMG 120408E-KR	T5305	0.8	255	0.35	4.0	—	—	—	240	0.35	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	225	0.35	4.0	—	—	—	210	0.35	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
CNMG 120412E-KR	T5305	1.2	255	0.40	4.0	—	—	—	240	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	230	0.40	4.0	—	—	—	215	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0



M geometria, simítástól előnagyalásig, folyamatostól megszakított felületekig alkalmazható.

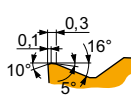
CNMG 090308E-M	T9315	0.8	230	0.32	1.8	—	—	—	215	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.32	1.8	—	—	—	190	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	180	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120404E-M	T5315	0.4	245	0.20	2.1	—	—	—	230	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9310	0.4	260	0.20	2.1	—	—	—	245	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9315	0.4	235	0.20	2.1	—	—	—	220	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	210	0.20	2.1	—	—	—	195	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	180	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



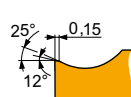
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



M geometria, simítástól előnagynyolási, folyamatostól megszakított felületekig alkalmazható.

CNMG 120408E-M	6640	0.8	■	165	0.32	2.1	■	—	—	—	■	155	0.32	2.1	■	—	—	—	■	—	—	—
	T5305	0.8	■	280	0.32	2.1	■	—	—	—	■	265	0.32	2.1	■	—	—	—	■	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	■	250	0.32	2.1	■	—	—	—	■	235	0.32	2.1	■	—	—	—	■	50	0.15	1.0
	T8330	0.8	■	155	0.32	2.1	■	—	—	—	■	145	0.32	2.1	■	—	—	—	■	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	■	170	0.32	2.1	■	—	—	—	■	135	0.32	2.1	■	—	—	—	■	25	0.15	1.0
	T9310	0.8	■	245	0.32	2.1	■	—	—	—	■	230	0.32	2.1	■	—	—	—	■	45	0.15	1.0
	T9315	0.8	■	225	0.32	2.1	■	—	—	—	■	210	0.32	2.1	■	—	—	—	■	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	200	0.32	2.1	■	—	—	—	■	190	0.32	2.1	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9335	0.8	■	180	0.32	2.1	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
CNMG 120412E-M	T5305	1.2	■	275	0.40	2.1	■	—	—	—	■	260	0.40	2.1	■	—	—	—	■	55	0.15	1.0
	T5315	1.2	■	245	0.40	2.1	■	—	—	—	■	230	0.40	2.1	■	—	—	—	■	45	0.15	1.0
	T9310	1.2	■	235	0.40	2.1	■	—	—	—	■	220	0.40	2.1	■	—	—	—	■	45	0.15	1.0
	T9315	1.2	■	220	0.40	2.1	■	—	—	—	■	205	0.40	2.1	■	—	—	—	■	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	195	0.40	2.1	■	—	—	—	■	185	0.40	2.1	■	—	—	—	■	—	—	—
CNMG 120416E-M	T9325	1.6	■	200	0.40	2.1	■	—	—	—	■	190	0.40	2.1	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9335	1.6	■	175	0.40	2.1	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
CNMG 160608E-M	T9310	0.8	■	235	0.32	3.6	■	—	—	—	■	220	0.32	3.6	■	—	—	—	■	45	0.15	1.0
	T9315	0.8	■	215	0.32	3.6	■	—	—	—	■	200	0.32	3.6	■	—	—	—	■	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	190	0.32	3.6	■	—	—	—	■	180	0.32	3.6	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9335	0.8	■	170	0.32	3.6	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
CNMG 160612E-M	T9315	1.2	■	210	0.40	3.6	■	—	—	—	■	195	0.40	3.6	■	—	—	—	■	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	185	0.40	3.6	■	—	—	—	■	175	0.40	3.6	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9335	1.2	■	160	0.40	3.6	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
CNMG 160616E-M	T9325	1.6	■	190	0.40	3.6	■	—	—	—	■	180	0.40	3.6	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9335	1.6	■	165	0.40	3.6	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
CNMG 190608E-M	T9315	0.8	■	210	0.32	4.2	■	—	—	—	■	195	0.32	4.2	■	—	—	—	■	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	190	0.32	4.2	■	—	—	—	■	180	0.32	4.2	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9335	0.8	■	165	0.32	4.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
CNMG 190612E-M	6640	1.2	■	145	0.40	4.2	■	—	—	—	■	135	0.40	4.2	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9310	1.2	■	220	0.40	4.2	■	—	—	—	■	205	0.40	4.2	■	—	—	—	■	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	■	205	0.40	4.2	■	—	—	—	■	190	0.40	4.2	■	—	—	—	■	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	185	0.40	4.2	■	—	—	—	■	175	0.40	4.2	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9335	1.2	■	160	0.40	4.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
CNMG 190616E-M	T9310	1.6	■	230	0.40	4.2	■	—	—	—	■	215	0.40	4.2	■	—	—	—	■	45	0.15	1.0
	T9315	1.6	■	215	0.40	4.2	■	—	—	—	■	200	0.40	4.2	■	—	—	—	■	40	0.15	1.0
	T9325	1.6	■	190	0.40	4.2	■	—	—	—	■	180	0.40	4.2	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9335	1.6	■	165	0.40	4.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—



NF erősen pozitív geometria, finom-simítástól közepes megmunkálásig, folyamatos felületeken alkalmazható.

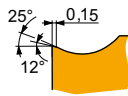
CNMG 090304E-NF	T6310	0.4	■	190	0.17	0.8	■	135	0.15	0.8	■	150	0.17	0.8	■	570	0.20	0.8	■	55	0.12	0.6	■	—	—	—
	T7335	0.4	■	210	0.18	0.8	■	160	0.16	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—	■	65	0.16	0.6	■	—	—	—
	T8315	0.4	■	200	0.17	0.8	■	120	0.15	0.8	■	190	0.17	0.8	■	600	0.20	0.8	■	50	0.12	0.6	■	—	—	—
	T8430	0.4	■	225	0.17	0.8	■	120	0.15	0.8	■	185	0.17	0.8	■	615	0.20	0.8	■	45	0.12	0.6	■	—	—	—
	T9325	0.4	■	265	0.18	0.8	■	155	0.16	0.8	■	250	0.18	0.8	■	—	—	—	■	55	0.16	0.6	■	—	—	—
CNMG 090308E-NF	T6310	0.8	■	215	0.19	1.0	■	150	0.17	1.0	■	170	0.19	1.0	■	645	0.23	1.0	■	60	0.15	0.8	■	—	—	—
	T7335	0.8	■	240	0.19	1.0	■	185	0.17	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	75	0.15	0.8	■	—	—	—
	T8330	0.8	■	215	0.19	1.0	■	125	0.17	1.0	■	200	0.19	1.0	■	645	0.23	1.0	■	50	0.15	0.8	■	—	—	—
	T8430	0.8	■	245	0.19	1.0	■	135	0.17	1.0	■	200	0.19	1.0	■	675	0.23	1.0	■	50	0.15	0.8	■	—	—	—
	T9325	0.8	■	300	0.19	1.0	■	180	0.17	1.0	■	285	0.19	1.0	■	—	—	—	■	65	0.15	0.8	■	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



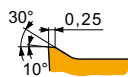
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



NF erősen pozitív geometria, finom-símítástól közepes megmunkálásokig, folyamatos felületeken alkalmazható.

CNMG 120404E-NF	HF7	0.4	—	—	—	95	0.15	1.7	155	0.17	1.7	495	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—
	T6310	0.4	180	0.17	1.7	125	0.15	1.7	145	0.17	1.7	540	0.20	1.7	50	0.14	1.4	—	—	—
	T7325	0.4	200	0.18	1.7	155	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.16	1.4	—	—	—
	T7335	0.4	195	0.18	1.7	150	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.4	—	—	—
	T8315	0.4	185	0.17	1.7	110	0.15	1.7	175	0.17	1.7	555	0.20	1.7	45	0.14	1.4	—	—	—
	T8330	0.4	180	0.17	1.7	105	0.15	1.7	170	0.17	1.7	540	0.20	1.7	45	0.14	1.4	—	—	—
	T8430	0.4	200	0.17	1.7	110	0.15	1.7	165	0.17	1.7	555	0.20	1.7	40	0.14	1.4	—	—	—
	T9315	0.4	285	0.17	1.7	—	—	—	270	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	250	0.18	1.7	150	0.16	1.7	235	0.18	1.7	—	—	—	55	0.16	1.4	—	—	—
CNMG 120408E-NF	HF7	0.8	—	—	—	110	0.17	1.7	180	0.19	1.7	570	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—
	T6310	0.8	200	0.19	1.7	140	0.17	1.7	160	0.19	1.7	600	0.23	1.7	60	0.15	1.4	—	—	—
	T7325	0.8	235	0.19	1.7	180	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	75	0.15	1.4	—	—	—
	T7335	0.8	225	0.19	1.7	175	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	70	0.15	1.4	—	—	—
	T8315	0.8	215	0.19	1.7	125	0.17	1.7	200	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	—	—	—
	T8330	0.8	200	0.19	1.7	120	0.17	1.7	190	0.19	1.7	600	0.23	1.7	50	0.15	1.4	—	—	—
	T8430	0.8	235	0.19	1.7	125	0.17	1.7	190	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	—	—	—
	T9315	0.8	320	0.19	1.7	—	—	—	300	0.19	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	285	0.19	1.7	170	0.17	1.7	270	0.19	1.7	—	—	—	60	0.15	1.4	—	—	—
CNMG 120412E-NF	T6310	1.2	185	0.30	2.1	130	0.27	2.1	145	0.30	2.1	555	0.36	2.1	55	0.21	1.7	—	—	—
	T7325	1.2	205	0.30	2.1	155	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.21	1.7	—	—	—
	T7335	1.2	200	0.30	2.1	155	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.21	1.7	—	—	—
	T8330	1.2	185	0.30	2.1	110	0.27	2.1	175	0.30	2.1	555	0.36	2.1	45	0.21	1.7	—	—	—
	T8430	1.2	200	0.30	2.1	110	0.27	2.1	165	0.30	2.1	555	0.36	2.1	40	0.21	1.7	—	—	—
	T9315	1.2	275	0.30	2.1	—	—	—	260	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	245	0.30	2.1	145	0.27	2.1	230	0.30	2.1	—	—	—	55	0.21	1.7	—	—	—



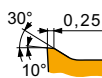
NM erősen pozitív geometria, finom-símításhoz, közepes megmunkálásokhoz és nagyoláshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

CNMG 120404E-NM	T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—
	T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—
	T8315	0.4	180	0.20	2.1	105	0.18	2.1	—	—	—	540	0.24	2.1	45	0.16	1.7	—	—	—
	T8330	0.4	170	0.20	2.1	100	0.18	2.1	—	—	—	510	0.24	2.1	40	0.16	1.7	—	—	—
	T8430	0.4	195	0.20	2.1	105	0.18	2.1	—	—	—	540	0.24	2.1	40	0.16	1.7	—	—	—
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—
CNMG 120408E-NM	T7325	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.7	—	—	—
	T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.7	—	—	—
	T8315	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	—	—	—	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	—	—	—
	T8330	0.8	195	0.25	2.1	115	0.23	2.1	—	—	—	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	—	—	—
	T8430	0.8	210	0.25	2.1	115	0.23	2.1	—	—	—	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	—	—	—
	T9315	0.8	290	0.25	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.20	1.7	—	—	—
CNMG 120412E-NM	T7325	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.24	1.7	—	—	—
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.24	1.7	—	—	—
	T8315	1.2	205	0.30	2.1	120	0.27	2.1	—	—	—	615	0.36	2.1	50	0.24	1.7	—	—	—
	T8330	1.2	195	0.30	2.1	115	0.27	2.1	—	—	—	585	0.36	2.1	45	0.24	1.7	—	—	—
	T8430	1.2	210	0.30	2.1	115	0.27	2.1	—	—	—	585	0.36	2.1	45	0.24	1.7	—	—	—
	T9315	1.2	285	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.24	1.7	—	—	—
CNMG 160608E-NM	T7325	0.8	195	0.30	3.6	150	0.27	3.6	—	—	—	—	—	—	60	0.27	2.9	—	—	—
	T7335	0.8	190	0.30	3.6	145	0.27	3.6	—	—	—	—	—	—	60	0.27	2.9	—	—	—
	T8315	0.8	185	0.30	3.6	110	0.27	3.6	—	—	—	555	0.36	3.6	45	0.27	2.9	—	—	—
	T8330	0.8	170	0.30	3.6	100	0.27	3.6	—	—	—	510	0.36	3.6	40	0.27	2.9	—	—	—
	T8430	0.8	185	0.30	3.6	100	0.27	3.6	—	—	—	510	0.36	3.6	40	0.27	2.9	—	—	—
	T9325	0.8	225	0.30	3.6	135	0.27	3.6	—	—	—	—	—	—	50	0.27	2.9	—	—	—



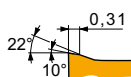
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



NM erősen pozitív geometria, finom-simításhoz, közepes megmunkálásokhoz és nagyoláshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

CNMG 160612E-NM	T7325	1.2	🟢	205	0.30	3.6	🟡	155	0.27	3.6	🔴	—	—	—	🟡	65	0.27	2.9	🔵	—	—	—				
	T7335	1.2	🟢	200	0.30	3.6	🟡	155	0.27	3.6	🔴	—	—	—	🟡	65	0.27	2.9	🔵	—	—	—				
	T8315	1.2	🟢	195	0.30	3.6	🟡	115	0.27	3.6	🔴	—	—	—	🟢	585	0.36	3.6	🟢	45	0.27	2.9	🔵	—	—	—
	T9325	1.2	🟡	240	0.30	3.6	🟡	140	0.27	3.6	🔴	—	—	—	🟢	50	0.27	2.9	🔵	—	—	—	🔵	—	—	—
CNMG 190612E-NM	T7325	1.2	🟢	195	0.35	4.2	🟡	150	0.32	4.2	🔴	—	—	—	🟡	60	0.32	3.4	🔵	—	—	—	🔵	—	—	—
	T7335	1.2	🟢	180	0.35	4.2	🟡	140	0.32	4.2	🔴	—	—	—	🟡	55	0.32	3.4	🔵	—	—	—	🔵	—	—	—
	T8315	1.2	🟢	180	0.35	4.2	🟡	105	0.32	4.2	🔴	—	—	—	🟢	540	0.42	4.2	🟢	45	0.32	3.4	🔵	—	—	—
	T8330	1.2	🟡	170	0.35	4.2	🟡	100	0.32	4.2	🔴	—	—	—	🟢	510	0.42	4.2	🟢	40	0.32	3.4	🔵	—	—	—
	T8430	1.2	🟡	180	0.35	4.2	🟡	95	0.32	4.2	🔴	—	—	—	🟢	495	0.42	4.2	🟢	35	0.32	3.4	🔵	—	—	—
	T9325	1.2	🟡	220	0.35	4.2	🟡	130	0.32	4.2	🔴	—	—	—	🟡	45	0.32	3.4	🔵	—	—	—	🔵	—	—	—



NMR pozitív geometria, közepes megmunkálásokhoz és nagyoláshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

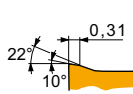
CNMG 090308E-NMR	T7325	0.8	✓	175	0.35	1.6	■	135	0.32	1.6	—	—	—	■	55	0.25	1.3	—	—	—
	T7335	0.8	✓	170	0.35	1.6	■	130	0.32	1.6	—	—	—	■	55	0.25	1.3	—	—	—
	T9325	0.8	■	200	0.35	1.6	■	120	0.32	1.6	—	—	—	✓	45	0.25	1.3	—	—	—
CNMG 120404E-NMR	T6310	0.4	■	140	0.25	2.7	■	100	0.23	2.7	—	—	—	■	40	0.20	2.2	—	—	—
	T7325	0.4	✓	155	0.25	2.7	■	120	0.23	2.7	—	—	—	■	50	0.20	2.2	—	—	—
	T7335	0.4	✓	155	0.25	2.0	■	120	0.23	2.0	—	—	—	■	50	0.20	1.6	—	—	—
	T8330	0.4	■	140	0.25	2.0	■	80	0.23	2.0	—	—	—	✓	35	0.20	1.6	—	—	—
	T8430	0.4	■	150	0.25	2.7	■	80	0.23	2.7	—	—	—	✓	30	0.20	2.2	—	—	—
	T9315	0.4	■	215	0.25	2.0	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	■	190	0.25	2.0	■	110	0.23	2.0	—	—	—	✓	40	0.20	1.6	—	—	—
	T9325	0.4	■	190	0.25	2.0	■	110	0.23	2.0	—	—	—	✓	40	0.20	1.6	—	—	—
CNMG 120408E-NMR	T6310	0.8	■	150	0.35	2.7	■	105	0.32	2.7	—	—	—	■	45	0.25	2.2	—	—	—
	T7325	0.8	✓	170	0.35	2.7	■	130	0.32	2.7	—	—	—	■	55	0.25	2.2	—	—	—
	T7335	0.8	✓	160	0.35	2.7	■	120	0.32	2.7	—	—	—	■	50	0.25	2.2	—	—	—
	T8330	0.8	■	150	0.35	2.7	■	90	0.32	2.7	—	—	—	✓	35	0.25	2.2	—	—	—
	T8430	0.8	■	155	0.35	2.7	■	85	0.32	2.7	—	—	—	✓	30	0.25	2.2	—	—	—
	T9315	0.8	■	210	0.35	2.7	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	■	190	0.35	2.7	■	110	0.32	2.7	—	—	—	✓	40	0.25	2.2	—	—	—
	T9325	0.8	■	190	0.35	2.7	■	110	0.32	2.7	—	—	—	✓	40	0.25	2.2	—	—	—
CNMG 120412E-NMR	T6310	1.2	■	150	0.40	2.7	■	105	0.36	2.7	—	—	—	■	45	0.28	2.2	—	—	—
	T7325	1.2	✓	170	0.40	2.7	■	130	0.36	2.7	—	—	—	■	55	0.28	2.2	—	—	—
	T7335	1.2	✓	160	0.40	2.7	■	120	0.36	2.7	—	—	—	■	50	0.28	2.2	—	—	—
	T8330	1.2	■	150	0.40	2.7	■	90	0.36	2.7	—	—	—	✓	35	0.28	2.2	—	—	—
	T8430	1.2	■	155	0.40	2.7	■	85	0.36	2.7	—	—	—	✓	30	0.28	2.2	—	—	—
	T9315	1.2	■	215	0.40	2.7	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	■	190	0.40	2.7	■	110	0.36	2.7	—	—	—	✓	40	0.28	2.2	—	—	—
	T9325	1.2	■	190	0.40	2.7	■	110	0.36	2.7	—	—	—	✓	40	0.28	2.2	—	—	—
CNMG 120416E-NMR	T7325	1.6	✓	170	0.45	2.7	■	130	0.41	2.7	—	—	—	■	55	0.32	2.2	—	—	—
	T7335	1.6	✓	160	0.45	2.7	■	120	0.41	2.7	—	—	—	■	50	0.32	2.2	—	—	—
	T9325	1.6	■	190	0.45	2.7	■	110	0.41	2.7	—	—	—	✓	40	0.32	2.2	—	—	—
CNMG 160608E-NMR	T7325	0.8	✓	160	0.35	4.0	■	120	0.32	4.0	—	—	—	■	50	0.25	3.2	—	—	—
	T7335	0.8	✓	150	0.35	4.0	■	115	0.32	4.0	—	—	—	■	45	0.25	3.2	—	—	—
	T9315	0.8	■	205	0.35	4.0	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	■	185	0.35	4.0	■	110	0.32	4.0	—	—	—	✓	40	0.25	3.2	—	—	—
CNMG 160612E-NMR	T7325	1.2	✓	165	0.40	4.0	■	125	0.36	4.0	—	—	—	■	50	0.28	3.2	—	—	—
	T7335	1.2	✓	155	0.40	4.0	■	120	0.36	4.0	—	—	—	■	50	0.28	3.2	—	—	—
	T8330	1.2	■	145	0.40	4.0	■	85	0.36	4.0	—	—	—	✓	35	0.28	3.2	—	—	—
	T8430	1.2	■	150	0.40	4.0	■	80	0.36	4.0	—	—	—	✓	30	0.28	3.2	—	—	—
	T9315	1.2	■	205	0.40	4.0	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	■	185	0.40	4.0	■	110	0.36	4.0	—	—	—	✓	40	0.28	3.2	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



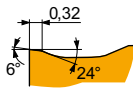
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



NMR pozitív geometria, közepes megmunkálásokhoz és nagyoláshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

CNMG 160616E-NMR	T7325	1.6	165	0.45	4.0	125	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.32	3.2	—	—	—
	T7335	1.6	155	0.45	4.0	120	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.32	3.2	—	—	—
	T8330	1.6	145	0.45	4.0	85	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.32	3.2	—	—	—
	T8430	1.6	150	0.45	4.0	80	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	30	0.32	3.2	—	—	—
	T9315	1.6	200	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	180	0.45	4.0	105	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.32	3.2	—	—	—
CNMG 190608E-NMR	T6310	0.8	140	0.35	5.2	100	0.32	5.2	—	—	—	—	—	—	40	0.25	4.2	—	—	—
	T7325	0.8	155	0.35	5.2	120	0.32	5.2	—	—	—	—	—	—	50	0.25	4.2	—	—	—
	T7335	0.8	150	0.35	5.2	115	0.32	5.2	—	—	—	—	—	—	45	0.25	4.2	—	—	—
	T9315	0.8	195	0.35	5.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	180	0.35	5.2	105	0.32	5.2	—	—	—	—	—	—	40	0.25	4.2	—	—	—
CNMG 190612E-NMR	T6310	1.2	140	0.40	5.2	100	0.36	5.2	—	—	—	—	—	—	40	0.28	4.2	—	—	—
	T7325	1.2	160	0.40	5.2	120	0.36	5.2	—	—	—	—	—	—	50	0.28	4.2	—	—	—
	T7335	1.2	150	0.40	5.2	115	0.36	5.2	—	—	—	—	—	—	45	0.28	4.2	—	—	—
	T8330	1.2	140	0.40	5.2	80	0.36	5.2	—	—	—	—	—	—	35	0.28	4.2	—	—	—
	T8430	1.2	145	0.40	5.2	80	0.36	5.2	—	—	—	—	—	—	30	0.28	4.2	—	—	—
	T9315	1.2	200	0.40	5.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	180	0.40	5.2	105	0.36	5.2	—	—	—	—	—	—	40	0.28	4.2	—	—	—
	T9325	1.2	180	0.40	5.2	105	0.36	5.2	—	—	—	—	—	—	40	0.28	4.2	—	—	—
CNMG 190616E-NMR	T7325	1.6	160	0.45	5.2	120	0.41	5.2	—	—	—	—	—	—	50	0.32	4.2	—	—	—
	T7335	1.6	150	0.45	5.2	115	0.41	5.2	—	—	—	—	—	—	45	0.32	4.2	—	—	—
	T9315	1.6	195	0.45	5.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	175	0.45	5.2	105	0.41	5.2	—	—	—	—	—	—	35	0.32	4.2	—	—	—



NRM pozitív geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és közepesen megszakított felületeken alkalmazható.

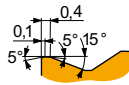
CNMG 120408-NRM	T7325	0.8	160	0.35	4.0	120	0.32	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.28	3.2	—	—	—
	T7335	0.8	150	0.35	4.0	115	0.32	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.28	3.2	—	—	—
	T9315	0.8	205	0.35	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412-NRM	T7325	1.2	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.28	3.2	—	—	—
	T7335	1.2	155	0.40	4.0	120	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.28	3.2	—	—	—
	T9315	1.2	205	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120416-NRM	T7325	1.6	165	0.45	4.0	125	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.36	3.2	—	—	—
	T7335	1.6	155	0.45	4.0	120	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.36	3.2	—	—	—
	T9315	1.6	200	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160608-NRM	T7325	0.8	155	0.35	6.0	120	0.32	6.0	—	—	—	—	—	—	50	0.28	4.8	—	—	—
	T7335	0.8	145	0.35	6.0	110	0.32	6.0	—	—	—	—	—	—	45	0.28	4.8	—	—	—
	T9315	0.8	195	0.35	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160612-NRM	T7325	1.2	155	0.40	6.0	120	0.36	6.0	—	—	—	—	—	—	50	0.32	4.8	—	—	—
	T7335	1.2	150	0.40	6.0	115	0.36	6.0	—	—	—	—	—	—	45	0.32	4.8	—	—	—
	T9315	1.2	200	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160616-NRM	T7325	1.6	155	0.45	6.0	120	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	50	0.36	4.8	—	—	—
	T7335	1.6	150	0.45	6.0	115	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	45	0.36	4.8	—	—	—
	T9315	1.6	195	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190608-NRM	T7325	0.8	150	0.35	8.0	115	0.32	8.0	—	—	—	—	—	—	45	0.28	6.4	—	—	—
	T7335	0.8	140	0.35	8.0	105	0.32	8.0	—	—	—	—	—	—	45	0.28	6.4	—	—	—
	T9315	0.8	190	0.35	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190612-NRM	T7325	1.2	155	0.40	8.0	120	0.36	8.0	—	—	—	—	—	—	50	0.32	6.4	—	—	—
	T7335	1.2	145	0.40	8.0	110	0.36	8.0	—	—	—	—	—	—	45	0.32	6.4	—	—	—
	T9315	1.2	190	0.40	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190616-NRM	T7325	1.6	150	0.45	8.0	115	0.41	8.0	—	—	—	—	—	—	45	0.36	6.4	—	—	—
	T7335	1.6	145	0.45	8.0	110	0.41	8.0	—	—	—	—	—	—	45	0.36	6.4	—	—	—
	T9315	1.6	190	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 250924-NRM	T7325	2.4	95	0.70	10.0	70	0.63	10.0	—	—	—	—	—	—	30	0.49	8.0	—	—	—
	T7335	2.4	90	0.70	10.0	70	0.63	10.0	—	—	—	—	—	—	25	0.49	8.0	—	—	—
	T9315	2.4	115	0.70	10.0	—	—	—	105	0.70	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



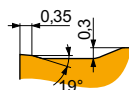
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



R geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és szakított felületeken alkalmazható.

CNMG 120408E-R	6640	0.8	■	140	0.40	4.0	—	—	—	■	130	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	
	T5305	0.8	▣	240	0.40	4.0	—	—	—	■	225	0.40	4.0	—	—	—	▣	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	▣	215	0.40	4.0	—	—	—	■	200	0.40	4.0	—	—	—	▣	40	0.15	1.0
	T9310	0.8	■	205	0.40	4.0	—	—	—	▣	190	0.40	4.0	—	—	—	▣	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	■	190	0.40	4.0	—	—	—	▣	180	0.40	4.0	—	—	—	▣	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	175	0.40	4.0	—	—	—	▣	165	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	
	T9335	0.8	■	150	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
CNMG 120412E-R	T5305	1.2	▣	245	0.45	4.0	—	—	—	■	230	0.45	4.0	—	—	—	▣	45	0.15	1.0
	T5315	1.2	▣	220	0.45	4.0	—	—	—	■	205	0.45	4.0	—	—	—	▣	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	■	195	0.45	4.0	—	—	—	▣	185	0.45	4.0	—	—	—	▣	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	175	0.45	4.0	—	—	—	▣	165	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	
	T9335	1.2	■	155	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
CNMG 120416E-R	T5315	1.6	▣	225	0.50	4.0	—	—	—	■	210	0.50	4.0	—	—	—	▣	45	0.15	1.0
	T9335	1.6	■	150	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
CNMG 160608E-R	T5315	0.8	▣	210	0.40	5.5	—	—	—	■	195	0.40	5.5	—	—	—	▣	40	0.15	1.0
CNMG 160612E-R	T5305	1.2	▣	235	0.45	5.5	—	—	—	■	220	0.45	5.5	—	—	—	▣	45	0.15	1.0
	T5315	1.2	▣	215	0.45	5.5	—	—	—	■	200	0.45	5.5	—	—	—	▣	40	0.15	1.0
	T7335	1.2	▣	145	0.45	5.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T9310	1.2	■	205	0.45	5.5	—	—	—	▣	190	0.45	5.5	—	—	—	▣	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	■	190	0.45	5.5	—	—	—	▣	180	0.45	5.5	—	—	—	▣	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	170	0.45	5.5	—	—	—	▣	160	0.45	5.5	—	—	—	—	—	—	
	T9335	1.2	■	140	0.45	5.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
CNMG 160616E-R	T5305	1.6	▣	240	0.50	5.5	—	—	—	■	225	0.50	5.5	—	—	—	▣	45	0.15	1.0
CNMG 190608E-R	T5315	0.8	▣	205	0.40	7.0	—	—	—	■	190	0.40	7.0	—	—	—	▣	40	0.15	1.0
CNMG 190612E-R	6640	1.2	■	135	0.45	7.0	—	—	—	■	125	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	
	T5305	1.2	▣	230	0.45	7.0	—	—	—	■	215	0.45	7.0	—	—	—	▣	45	0.15	1.0
	T5315	1.2	▣	210	0.45	7.0	—	—	—	■	195	0.45	7.0	—	—	—	▣	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	■	185	0.45	7.0	—	—	—	▣	175	0.45	7.0	—	—	—	▣	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	165	0.45	7.0	—	—	—	▣	155	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	
	T9335	1.2	■	145	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T9335	1.2	■	145	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
CNMG 190616E-R	6640	1.6	■	130	0.50	7.0	—	—	—	■	120	0.50	7.0	—	—	—	—	—	—	
	T5305	1.6	▣	235	0.50	7.0	—	—	—	■	220	0.50	7.0	—	—	—	▣	45	0.15	1.0
	T5315	1.6	▣	210	0.50	7.0	—	—	—	■	195	0.50	7.0	—	—	—	▣	40	0.15	1.0
	T9310	1.6	■	195	0.50	7.0	—	—	—	▣	185	0.50	7.0	—	—	—	▣	35	0.15	1.0
	T9315	1.6	■	180	0.50	7.0	—	—	—	▣	170	0.50	7.0	—	—	—	▣	35	0.15	1.0
	T9325	1.6	■	165	0.50	7.0	—	—	—	▣	155	0.50	7.0	—	—	—	—	—	—	
	T9335	1.6	■	145	0.50	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	



RM geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

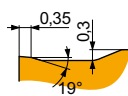
CNMG 120408E-RM	T5305	0.8	▣	275	0.40	4.0		—	—	—	▣	260	0.40	4.0		—	—	—		—	—	—
	T5315	0.8	▣	250	0.40	4.0		—	—	—	▣	235	0.40	4.0		—	—	—		—	—	—
	T6310	0.8	■	155	0.40	4.0	▣	110	0.36	4.0	▣	125	0.40	4.0		—	—	—		—	—	—
	T7325	0.8	▣	180	0.40	4.0	▣	140	0.36	4.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T7335	0.8	▣	165	0.40	4.0	▣	125	0.36	4.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T8315	0.8	▣	165	0.40	4.0	▣	95	0.36	4.0	▣	155	0.40	4.0		—	—	—		—	—	—
	T8330	0.8	■	155	0.40	4.0	▣	90	0.36	4.0	▣	145	0.40	4.0		—	—	—		—	—	—
	T8430	0.8	■	165	0.40	4.0	▣	90	0.36	4.0	▣	135	0.40	4.0		—	—	—		—	—	—
	T9310	0.8	■	240	0.40	4.0		—	—	—	▣	225	0.40	4.0		—	—	—		—	—	—
	T9315	0.8	■	220	0.40	4.0		—	—	—	▣	205	0.40	4.0		—	—	—		—	—	—
	T9325	0.8	■	200	0.40	4.0	▣	120	0.36	4.0	▣	190	0.40	4.0		—	—	—		—	—	—
	T9335	0.8	■	170	0.40	4.0	▣	100	0.36	4.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



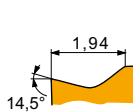
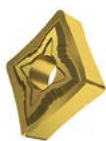
RM geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

CNMG 120412E-RM	T5305	1.2		280	0.45	4.0		—	—	—		265	0.45	4.0		—	—	—		—	—	—
	T5315	1.2		250	0.45	4.0		—	—	—		235	0.45	4.0		—	—	—		—	—	—
	T6310	1.2		160	0.45	4.0		115	0.41	4.0		125	0.45	4.0		—	—	—		—	—	—
	T7325	1.2		180	0.45	4.0		140	0.41	4.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T7335	1.2		170	0.45	4.0		130	0.41	4.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T8315	1.2		170	0.45	4.0		100	0.41	4.0		160	0.45	4.0		—	—	—		—	—	—
	T8330	1.2		160	0.45	4.0		95	0.41	4.0		150	0.45	4.0		—	—	—		—	—	—
	T8430	1.2		170	0.45	4.0		90	0.41	4.0		135	0.45	4.0		—	—	—		—	—	—
	T9310	1.2		240	0.45	4.0		—	—	—		225	0.45	4.0		—	—	—		—	—	—
	T9315	1.2		220	0.45	4.0		—	—	—		205	0.45	4.0		—	—	—		—	—	—
	T9325	1.2		200	0.45	4.0		120	0.41	4.0		190	0.45	4.0		—	—	—		—	—	—
	T9335	1.2		175	0.45	4.0		105	0.41	4.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
CNMG 120416E-RM	T5305	1.6		280	0.50	4.0		—	—	—		265	0.50	4.0		—	—	—		—	—	—
	T5315	1.6		255	0.50	4.0		—	—	—		240	0.50	4.0		—	—	—		—	—	—
	T7325	1.6		185	0.50	4.0		140	0.45	4.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T7335	1.6		175	0.50	4.0		135	0.45	4.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T8330	1.6		160	0.50	4.0		95	0.45	4.0		150	0.50	4.0		—	—	—		—	—	—
	T8430	1.6		170	0.50	4.0		90	0.45	4.0		135	0.50	4.0		—	—	—		—	—	—
	T9310	1.6		240	0.50	4.0		—	—	—		225	0.50	4.0		—	—	—		—	—	—
	T9315	1.6		220	0.50	4.0		—	—	—		205	0.50	4.0		—	—	—		—	—	—
	T9325	1.6		205	0.50	4.0		120	0.45	4.0		190	0.50	4.0		—	—	—		—	—	—
	T9335	1.6		175	0.50	4.0		105	0.45	4.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
CNMG 160608E-RM	T5305	0.8		265	0.40	6.0		—	—	—		250	0.40	6.0		—	—	—		—	—	—
	T5315	0.8		240	0.40	6.0		—	—	—		225	0.40	6.0		—	—	—		—	—	—
	T8330	0.8		150	0.40	6.0		90	0.36	6.0		140	0.40	6.0		—	—	—		—	—	—
	T8430	0.8		155	0.40	6.0		85	0.36	6.0		130	0.40	6.0		—	—	—		—	—	—
	T9315	0.8		215	0.40	6.0		—	—	—		200	0.40	6.0		—	—	—		—	—	—
	T9325	0.8		190	0.40	6.0		110	0.36	6.0		180	0.40	6.0		—	—	—		—	—	—
	T9335	0.8		165	0.40	6.0		95	0.36	6.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
CNMG 160612E-RM	T5305	1.2		270	0.45	6.0		—	—	—		255	0.45	6.0		—	—	—		—	—	—
	T5315	1.2		245	0.45	6.0		—	—	—		230	0.45	6.0		—	—	—		—	—	—
	T6310	1.2		155	0.45	6.0		110	0.41	6.0		125	0.45	6.0		—	—	—		—	—	—
	T7325	1.2		170	0.45	6.0		130	0.41	6.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T7335	1.2		165	0.45	6.0		125	0.41	6.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T8330	1.2		155	0.45	6.0		90	0.41	6.0		145	0.45	6.0		—	—	—		—	—	—
	T8430	1.2		155	0.45	6.0		85	0.41	6.0		130	0.45	6.0		—	—	—		—	—	—
	T9310	1.2		230	0.45	6.0		—	—	—		215	0.45	6.0		—	—	—		—	—	—
	T9315	1.2		215	0.45	6.0		—	—	—		200	0.45	6.0		—	—	—		—	—	—
	T9325	1.2		195	0.45	6.0		115	0.41	6.0		185	0.45	6.0		—	—	—		—	—	—
T9335	1.2		165	0.45	6.0		95	0.41	6.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—	
CNMG 160616E-RM	T5305	1.6		270	0.50	6.0		—	—	—		255	0.50	6.0		—	—	—		—	—	—
	T5315	1.6		245	0.50	6.0		—	—	—		230	0.50	6.0		—	—	—		—	—	—
	T7325	1.6		175	0.50	6.0		135	0.45	6.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T7335	1.6		165	0.50	6.0		125	0.45	6.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T9310	1.6		225	0.50	6.0		—	—	—		210	0.50	6.0		—	—	—		—	—	—
	T9315	1.6		215	0.50	6.0		—	—	—		200	0.50	6.0		—	—	—		—	—	—
	T9325	1.6		190	0.50	6.0		110	0.45	6.0		180	0.50	6.0		—	—	—		—	—	—
T9335	1.6		165	0.50	6.0		95	0.45	6.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—	
CNMG 190608E-RM	T5305	0.8		260	0.40	7.5		—	—	—		245	0.40	7.5		—	—	—		—	—	—
	T5315	0.8		230	0.40	7.5		—	—	—		215	0.40	7.5		—	—	—		—	—	—
	T7335	0.8		155	0.40	7.5		120	0.36	7.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T9315	0.8		210	0.40	7.5		—	—	—		195	0.40	7.5		—	—	—		—	—	—
	T9325	0.8		190	0.40	7.5																



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
CNMG 190612E-RM	T5305	1.2	260	0.45	7.5	—	—	—	245	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	1.2	240	0.45	7.5	—	—	—	225	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T6310	1.2	155	0.45	7.5	110	0.41	7.5	125	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	1.2	170	0.45	7.5	130	0.41	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	1.2	160	0.45	7.5	120	0.41	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	1.2	155	0.45	7.5	90	0.41	7.5	145	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	1.2	150	0.45	7.5	80	0.41	7.5	125	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	1.2	220	0.45	7.5	—	—	—	205	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	210	0.45	7.5	—	—	—	195	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	185	0.45	7.5	110	0.41	7.5	175	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	165	0.45	7.5	95	0.41	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190616E-RM	T5305	1.6	265	0.50	7.5	—	—	—	250	0.50	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	1.6	240	0.50	7.5	—	—	—	225	0.50	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T6310	1.6	155	0.50	7.5	110	0.45	7.5	125	0.50	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	1.6	175	0.50	7.5	135	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	1.6	160	0.50	7.5	120	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	1.6	225	0.50	7.5	—	—	—	210	0.50	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.6	210	0.50	7.5	—	—	—	195	0.50	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	190	0.50	7.5	110	0.45	7.5	180	0.50	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	160	0.50	7.5	95	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 250924E-RM	T7325	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9226	2.4	90	0.80	12.0	50	0.72	12.0	85	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	2.4	120	0.80	12.0	—	—	—	110	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	85	0.80	12.0	50	0.72	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



SF pozitív geometria, finom-simításhoz és vékony bordák megmunkálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

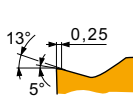
CNMG 120404E-SF	H07	0.4	—	—	—	90	0.14	1.0	145	0.15	1.0	470	0.18	1.0	45	0.12	0.8	—	—	—
	T6310	0.4	180	0.15	1.0	125	0.14	1.0	145	0.15	1.0	540	0.18	1.0	50	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	65	0.15	0.8	—	—	—
	T7335	0.4	200	0.17	1.0	155	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	65	0.15	0.8	—	—	—
	T8315	0.4	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	585	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8330	0.4	180	0.15	1.0	105	0.14	1.0	170	0.15	1.0	540	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.4	220	0.15	1.0	120	0.14	1.0	180	0.15	1.0	600	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.4	300	0.15	1.0	—	—	—	285	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	60	0.15	1.0
	T9325	0.4	255	0.17	1.0	150	0.15	1.0	240	0.17	1.0	—	—	—	55	0.15	0.8	—	—	—
	T9335	0.4	200	0.17	1.0	150	0.15	1.0	240	0.17	1.0	—	—	—	55	0.15	0.8	—	—	—
CNMG 120408E-SF	H07	0.8	—	—	—	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	495	0.24	1.0	50	0.14	0.8	—	—	—
	T6310	0.8	200	0.20	1.0	140	0.18	1.0	160	0.20	1.0	600	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	230	0.20	1.0	175	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	70	0.16	0.8	—	—	—
	T7335	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	70	0.16	0.8	—	—	—
	T8315	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8330	0.8	200	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	600	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8430	0.8	230	0.20	1.0	125	0.18	1.0	185	0.20	1.0	630	0.24	1.0	45	0.14	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	315	0.20	1.0	—	—	—	295	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	60	0.15	1.0
	T9325	0.8	280	0.20	1.0	165	0.18	1.0	265	0.20	1.0	—	—	—	60	0.16	0.8	—	—	—
CNMG 120412E-SF	T6310	1.2	190	0.25	1.5	135	0.23	1.5	150	0.25	1.5	570	0.30	1.5	55	0.18	1.2	35	0.15	1.0
	T7325	1.2	220	0.25	1.5	170	0.23	1.5	—	—	—	—	—	—	70	0.18	1.2	—	—	—
	T8315	1.2	200	0.25	1.5	120	0.23	1.5	190	0.25	1.5	600	0.30	1.5	50	0.18	1.2	40	0.15	1.0
	T8430	1.2	210	0.25	1.5	115	0.23	1.5	175	0.25	1.5	585	0.30	1.5	45	0.18	1.2	35	0.15	1.0

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



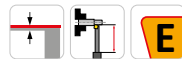
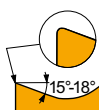
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



SM pozitív geometria, közepes megmunkálásokhoz, folyamatos és szakított felületeken alkalmazható.

CNMG 120404E-SM	T6310	0.4	155	0.22	2.0	110	0.20	2.0	125	0.22	2.0	465	0.26	2.0	45	0.20	1.6	30	0.15	1.0
	T7325	0.4	175	0.22	2.0	135	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	55	0.20	1.6	—	—	—
	T7335	0.4	170	0.22	2.0	130	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	55	0.20	1.6	—	—	—
	T8330	0.4	155	0.22	2.0	90	0.20	2.0	145	0.22	2.0	465	0.26	2.0	35	0.20	1.6	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	170	0.22	2.0	90	0.20	2.0	135	0.22	2.0	465	0.26	2.0	35	0.20	1.6	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	245	0.20	2.0	—	—	—	230	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	210	0.22	2.0	125	0.20	2.0	195	0.22	2.0	—	—	—	45	0.20	1.6	—	—	—
	T6310	0.8	175	0.25	2.0	125	0.23	2.0	140	0.25	2.0	525	0.30	2.0	50	0.20	1.6	35	0.15	1.0
CNMG 120408E-SM	T7325	0.8	200	0.25	2.0	155	0.23	2.0	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.6	—	—	—
	T7335	0.8	190	0.25	2.0	145	0.23	2.0	—	—	—	—	—	—	60	0.20	1.6	—	—	—
	T8330	0.8	175	0.25	2.0	105	0.23	2.0	165	0.25	2.0	525	0.30	2.0	40	0.20	1.6	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	195	0.25	2.0	105	0.23	2.0	160	0.25	2.0	540	0.30	2.0	40	0.20	1.6	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	265	0.25	2.0	—	—	—	250	0.25	2.0	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9325	0.8	235	0.25	2.0	140	0.23	2.0	220	0.25	2.0	—	—	—	50	0.20	1.6	—	—	—
	T6310	1.2	175	0.30	2.0	125	0.27	2.0	140	0.30	2.0	525	0.36	2.0	50	0.24	1.6	35	0.15	1.0
	T7325	1.2	195	0.30	2.0	150	0.27	2.0	—	—	—	—	—	—	60	0.24	1.6	—	—	—
CNMG 120412E-SM	T7335	1.2	190	0.30	2.0	145	0.27	2.0	—	—	—	—	—	—	60	0.24	1.6	—	—	—
	T8330	1.2	175	0.30	2.0	105	0.27	2.0	165	0.30	2.0	525	0.36	2.0	40	0.24	1.6	35	0.15	1.0
	T8430	1.2	190	0.30	2.0	105	0.27	2.0	155	0.30	2.0	525	0.36	2.0	40	0.24	1.6	30	0.15	1.0
	T9315	1.2	260	0.30	2.0	—	—	—	245	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9325	1.2	235	0.30	2.0	140	0.27	2.0	220	0.30	2.0	—	—	—	50	0.24	1.6	—	—	—
	T7325	0.8	185	0.26	3.0	140	0.23	3.0	—	—	—	—	—	—	60	0.23	2.4	—	—	—
	T7335	0.8	180	0.26	3.0	140	0.23	3.0	—	—	—	—	—	—	55	0.23	2.4	—	—	—
	T8330	0.8	165	0.26	3.0	95	0.23	3.0	155	0.26	3.0	495	0.31	3.0	40	0.23	2.4	30	0.15	1.0
CNMG 160608E-SM	T8430	0.8	180	0.26	3.0	95	0.23	3.0	145	0.26	3.0	495	0.31	3.0	35	0.23	2.4	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	225	0.26	3.0	135	0.23	3.0	210	0.26	3.0	—	—	—	50	0.23	2.4	—	—	—
	T6310	1.2	170	0.30	3.0	120	0.27	3.0	135	0.30	3.0	510	0.36	3.0	50	0.27	2.4	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	190	0.30	3.0	145	0.27	3.0	—	—	—	—	—	—	60	0.27	2.4	—	—	—
	T7335	1.2	180	0.30	3.0	140	0.27	3.0	—	—	—	—	—	—	55	0.27	2.4	—	—	—
	T9315	1.2	250	0.30	3.0	—	—	—	235	0.30	3.0	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9325	1.2	225	0.30	3.0	135	0.27	3.0	210	0.30	3.0	—	—	—	50	0.27	2.4	—	—	—
	T6310	1.2	165	0.30	4.0	115	0.27	4.0	130	0.30	4.0	495	0.36	4.0	45	0.27	3.2	30	0.15	1.0
CNMG 160612E-SM	T7325	1.2	185	0.30	4.0	140	0.27	4.0	—	—	—	—	—	—	60	0.27	3.2	—	—	—
	T7335	1.2	175	0.30	4.0	135	0.27	4.0	—	—	—	—	—	—	55	0.27	3.2	—	—	—
	T9315	1.2	240	0.30	4.0	—	—	—	230	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	225	0.30	4.0	130	0.27	4.0	205	0.30	4.0	—	—	—	45	0.27	3.2	—	—	—
	T7325	0.4	220	0.20	1.7	170	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	70	0.18	1.4	—	—	—
	T7335	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.18	1.4	—	—	—
	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	—	—	—	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	—	—	—
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	—	—	—	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	—	—	—
CNMG 120408ER-SI	T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.18	1.4	—	—	—
	T7325	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.25	1.4	—	—	—
	T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.25	1.4	—	—	—
	T8315	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	—	—	—	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	—	—	—
	T8330	0.8	195	0.35	1.7	115	0.32	1.7	—	—	—	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	—	—	—
	T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	—	—	—	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	—	—	—
	T9325	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.25	1.4	—	—	—
	T8430	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	—	—	—	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	—	—	—



ER-SI pozitív geometria, jobos kialakítás, finom-simítástól előnagyság, folyamatos felületekhez alkalmazható.

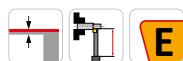
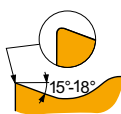
CNMG 120404ER-SI	T7325	0.4	220	0.20	1.7	170	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	70	0.18	1.4	—	—	—
	T7335	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.18	1.4	—	—	—
	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	—	—	—	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	—	—	—
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	—	—	—	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	—	—	—
	T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.18	1.4	—	—	—
CNMG 120408ER-SI	T7325	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.25	1.4	—	—	—
	T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.25	1.4	—	—	—
	T8315	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	—	—	—	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	—	—	—
	T8330	0.8	195	0.35	1.7	115	0.32	1.7	—	—	—	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	—	—	—
	T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	—	—	—	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	—	—	—
	T9325	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.25	1.4	—	—	—
CNMG 120412ER-SI	T8430	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	—	—	—	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



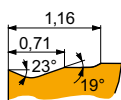
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



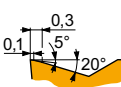
EL-SI pozitív geometria, balos kialakítás, finom-símítástól előnagyalásig, folyamatos felületekhez alkalmazható.

CNMG 120404EL-SI	T7325	0.4	220	0.20	1.7	170	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	70	0.18	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.18	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	–	–	–	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	–	–	–
	T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.18	1.4	–	–	–
CNMG 120408EL-SI	T7325	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	195	0.35	1.7	115	0.32	1.7	–	–	–	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	–	–	–	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
	T9325	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.4	–	–	–
CNMG 120412EL-SI	T8430	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–



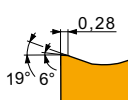
W-F wiper geometria, finom-símítástól simításig, nagyobb előtolások és jobb felületi minőségek mellett.

CNMG 120408W-F	T9315	0.8	215	0.45	0.8	–	–	–	200	0.45	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.45	0.8	–	–	–	180	0.45	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–



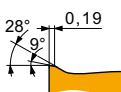
W-M wiper geometria, előnagyalástól nagyalásig, nagyobb előtolások és jobb felületi minőségek mellett.

CNMG 120408W-M	T5315	0.8	230	0.45	1.5	–	–	–	215	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	200	0.45	1.5	–	–	–	190	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	185	0.45	1.5	–	–	–	175	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412W-M	T5315	1.2	230	0.55	1.5	–	–	–	215	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	200	0.55	1.5	–	–	–	190	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	180	0.55	1.5	–	–	–	170	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–



W-MR wiper geometria, simítástól nagyalásig, nagyobb előtolások és jobb felületi minőségek mellett.

CNMG 120404W-MR	T9315	0.4	200	0.30	1.5	–	–	–	190	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	180	0.30	1.5	105	0.27	1.5	170	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408W-MR	T5315	0.8	230	0.45	1.5	–	–	–	215	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	215	0.45	1.5	–	–	–	200	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	200	0.45	1.5	–	–	–	190	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	185	0.45	1.5	110	0.41	1.5	175	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412W-MR	T5315	1.2	230	0.55	1.5	–	–	–	215	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	210	0.55	1.5	–	–	–	195	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	200	0.55	1.5	–	–	–	190	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	180	0.55	1.5	105	0.50	1.5	170	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–



W-NM wiper geometria, simítástól nagyalásig, nagyobb előtolások és jobb felületi minőségek mellett.

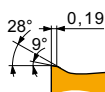
CNMG 120404W-NM	T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
	T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	–	–	–	255	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	225	0.20	2.1	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



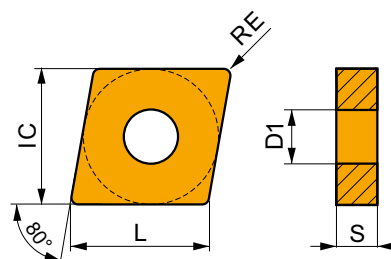
W-NM wiper geometria, simítástól nagyolásig, nagyobb előtolások és jobb felületi minőségek mellett.

CNMG 120408W-NM	T7325	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.7	—	—	—
	T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.7	—	—	—
	T9315	0.8	290	0.25	2.1	—	—	—	275	0.25	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	245	0.25	2.1	—	—	—	55	0.20	1.7	—	—	—
CNMG 120412W-NM	T7325	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.24	1.7	—	—	—
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.24	1.7	—	—	—
	T9315	1.2	285	0.30	2.1	—	—	—	270	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	240	0.30	2.1	—	—	—	55	0.24	1.7	—	—	—

CNMM

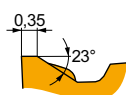


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



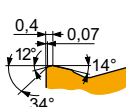
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



DR geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatostól megszakított felületekig alkalmazható.

CNMM 160612E-DR	T9315	1.2	225	0.45	6.0	—	—	—	210	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	200	0.45	6.0	120	0.41	6.0	190	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	170	0.45	6.0	100	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190608E-DR	T9315	0.8	215	0.40	8.0	—	—	—	200	0.40	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	190	0.40	8.0	110	0.36	8.0	180	0.40	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190612E-DR	T9315	1.2	220	0.45	8.0	—	—	—	205	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	195	0.45	8.0	115	0.41	8.0	185	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	170	0.45	8.0	100	0.41	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190616E-DR	T9325	1.6	195	0.50	9.0	115	0.45	9.0	185	0.50	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	170	0.50	9.0	100	0.45	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



HR geometria, nagyolástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

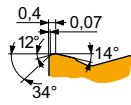
CNMM 190616E-HR	6640	1.6	75	0.60	10.0	45	0.54	10.0	70	0.60	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8345	1.6	55	0.60	10.0	30	0.54	10.0	50	0.60	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	105	0.60	10.0	60	0.54	10.0	95	0.60	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	80	0.60	10.0	45	0.54	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190624E-HR	T8345	2.4	60	0.65	10.0	35	0.59	10.0	55	0.65	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	2.4	115	0.65	10.0	—	—	—	105	0.65	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	100	0.65	10.0	60	0.59	10.0	95	0.65	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	85	0.65	10.0	50	0.59	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



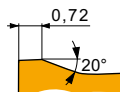
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



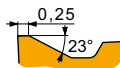
HR geometria, nagyolástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

CNMM 250924E-HR	6640	2.4	■	75	0.65	14.0	■	45	0.59	14.0	■	70	0.65	14.0	—	—	—	—	—	—
	T8345	2.4	■	55	0.65	14.0	■	30	0.59	14.0	■	50	0.65	14.0	—	—	—	—	—	—
	T9315	2.4	■	110	0.65	14.0	—	—	—	—	■	100	0.65	14.0	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	■	100	0.65	14.0	■	60	0.59	14.0	■	95	0.65	14.0	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	■	80	0.65	14.0	■	45	0.59	14.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



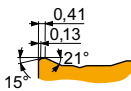
HR2 geometria, nagyolástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

CNMM 190616-HR2	T9226	1.6	■	85	0.65	10.0	■	50	0.59	10.0	■	80	0.65	10.0	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.6	■	110	0.65	10.0	—	—	—	—	■	100	0.65	10.0	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	■	80	0.65	10.0	■	45	0.59	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190624-HR2	T9226	2.4	■	80	0.85	10.0	■	45	0.77	10.0	■	75	0.85	10.0	—	—	—	—	—	—
	T9315	2.4	■	100	0.85	10.0	—	—	—	—	■	95	0.85	10.0	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	■	75	0.85	10.0	■	45	0.77	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 250924-HR2	T9315	2.4	■	100	0.85	12.0	—	—	—	—	■	95	0.85	12.0	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	■	75	0.85	12.0	■	45	0.77	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



NR geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

CNMM 120408E-NR	6640	0.8	■	155	0.40	3.0	■	90	0.36	3.0	■	145	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	■	175	0.40	3.0	■	135	0.36	3.0	—	—	—	—	■	55	0.28	2.4	—	—
	T7335	0.8	■	165	0.40	3.0	■	125	0.36	3.0	—	—	—	—	■	50	0.28	2.4	—	—
	T8330	0.8	■	155	0.40	3.0	■	90	0.36	3.0	■	145	0.40	3.0	—	—	—	■	35	0.28
	T8430	0.8	■	165	0.40	3.0	■	90	0.36	3.0	■	135	0.40	3.0	—	—	—	■	35	0.28
	T9315	0.8	■	215	0.40	3.0	—	—	—	—	■	200	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	■	195	0.40	3.0	■	115	0.36	3.0	■	185	0.40	3.0	—	—	—	■	40	0.28
	T9335	0.8	■	175	0.40	3.0	■	135	0.36	3.0	—	—	—	—	■	55	0.28	2.4	—	—
CNMM 120412E-NR	T7325	1.2	■	185	0.40	3.0	■	140	0.36	3.0	—	—	—	—	■	60	0.28	2.4	—	—
	T7335	1.2	■	175	0.40	3.0	■	135	0.36	3.0	—	—	—	—	■	55	0.28	2.4	—	—
	T8330	1.2	■	165	0.40	3.0	■	95	0.36	3.0	■	155	0.40	3.0	—	—	—	■	40	0.28
	T8430	1.2	■	170	0.40	3.0	■	90	0.36	3.0	■	135	0.40	3.0	—	—	—	■	35	0.28
	T9325	1.2	■	205	0.40	3.0	■	120	0.36	3.0	■	190	0.40	3.0	—	—	—	■	45	0.28



NR2 geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

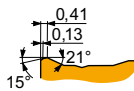
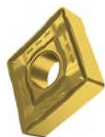
CNMM 120408E-NR2	T7325	0.8	■	165	0.40	5.0	■	125	0.36	5.0	—	—	—	—	■	50	0.28	4.0	—	—
	T7335	0.8	■	155	0.40	5.0	■	120	0.36	5.0	—	—	—	—	■	50	0.28	4.0	—	—
	T8330	0.8	■	150	0.40	5.0	■	90	0.36	5.0	■	140	0.40	5.0	—	—	—	■	35	0.28
	T8430	0.8	■	150	0.40	5.0	■	80	0.36	5.0	■	125	0.40	5.0	—	—	—	■	30	0.28
	T9315	0.8	■	205	0.40	5.0	—	—	—	—	■	190	0.40	5.0	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	■	185	0.40	5.0	■	110	0.36	5.0	■	175	0.40	5.0	—	—	—	■	40	0.28
CNMM 120412E-NR2	T7335	1.2	■	155	0.45	5.0	■	120	0.41	5.0	—	—	—	—	■	50	0.32	4.0	—	—
	T8330	1.2	■	150	0.45	5.0	■	90	0.41	5.0	■	140	0.45	5.0	—	—	—	■	35	0.32
	T8430	1.2	■	150	0.45	5.0	■	80	0.41	5.0	■	125	0.45	5.0	—	—	—	■	30	0.32
	T9315	1.2	■	205	0.45	5.0	—	—	—	—	■	190	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	■	185	0.45	5.0	■	110	0.41	5.0	■	175	0.45	5.0	—	—	—	■	40	0.32
CNMM 160608E-NR2	T8330	0.8	■	145	0.40	6.0	■	85	0.36	6.0	■	135	0.40	6.0	—	—	—	■	35	0.32
	T8430	0.8	■	150	0.40	6.0	■	80	0.36	6.0	■	125	0.40	6.0	—	—	—	■	30	0.32
	T9325	0.8	■	180	0.40	6.0	■	105	0.36	6.0	■	170	0.40	6.0	—	—	—	■	40	0.32

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



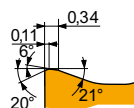
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



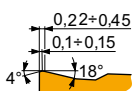
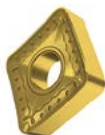
NR2 geometria, előnagylástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

CNMM 160612E-NR2	T7325	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	50	0.36	4.8	—	—	—
	T7335	1.2	155	0.45	6.0	120	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	50	0.36	4.8	—	—	—
	T8330	1.2	145	0.45	6.0	85	0.41	6.0	135	0.45	6.0	—	—	—	35	0.36	4.8	—	—	—
	T8430	1.2	150	0.45	6.0	80	0.41	6.0	125	0.45	6.0	—	—	—	30	0.36	4.8	—	—	—
	T9315	1.2	205	0.45	6.0	—	—	—	190	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	—	—	—	40	0.36	4.8	—	—	—
CNMM 160616E-NR2	T7325	1.6	165	0.50	6.0	125	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	50	0.40	4.8	—	—	—
	T7335	1.6	160	0.50	6.0	120	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	50	0.40	4.8	—	—	—
	T9325	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	—	—	—	40	0.40	4.8	—	—	—
CNMM 190612E-NR2	T7325	1.2	155	0.45	9.0	120	0.41	9.0	—	—	—	—	—	—	50	0.36	7.2	—	—	—
	T7335	1.2	145	0.45	9.0	110	0.41	9.0	—	—	—	—	—	—	45	0.36	7.2	—	—	—
	T8330	1.2	140	0.45	9.0	80	0.41	9.0	130	0.45	9.0	—	—	—	35	0.36	7.2	—	—	—
	T8430	1.2	140	0.45	9.0	75	0.41	9.0	115	0.45	9.0	—	—	—	30	0.36	7.2	—	—	—
CNMM 190616E-NR2	T9325	1.2	175	0.45	9.0	105	0.41	9.0	165	0.45	9.0	—	—	—	35	0.36	7.2	—	—	—
	T7325	1.6	160	0.50	9.0	120	0.45	9.0	—	—	—	—	—	—	50	0.40	7.2	—	—	—
	T7335	1.6	150	0.50	9.0	115	0.45	9.0	—	—	—	—	—	—	45	0.40	7.2	—	—	—
	T8330	1.6	140	0.50	9.0	80	0.45	9.0	130	0.50	9.0	—	—	—	35	0.40	7.2	—	—	—
	T8430	1.6	140	0.50	9.0	75	0.45	9.0	115	0.50	9.0	—	—	—	30	0.40	7.2	—	—	—
	T9315	1.6	195	0.50	9.0	—	—	—	185	0.50	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190624E-NR2	T9325	1.6	175	0.50	9.0	105	0.45	9.0	165	0.50	9.0	—	—	—	35	0.40	7.2	—	—	—
	T7335	2.4	130	0.80	9.0	100	0.72	9.0	—	—	—	—	—	—	40	0.56	7.2	—	—	—
	T9325	2.4	150	0.80	9.0	90	0.72	9.0	140	0.80	9.0	—	—	—	30	0.56	7.2	—	—	—
CNMM 250924E-NR2	T7325	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	—	—	—	—	—	—	30	0.56	9.6	—	—	—
	T7335	2.4	95	0.80	12.0	70	0.72	12.0	—	—	—	—	—	—	30	0.56	9.6	—	—	—
	T8430	2.4	80	0.80	12.0	45	0.72	12.0	65	0.80	12.0	—	—	—	15	0.56	9.6	—	—	—
	T9315	2.4	110	0.80	12.0	—	—	—	100	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	100	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	—	—	—	20	0.56	9.6	—	—	—



NRM pozitív geometria, előnagylástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

CNMM 250924-NRM	T7325	2.4	95	0.70	10.0	70	0.63	10.0	—	—	—	—	—	—	30	0.49	8.0	—	—	—
	T7335	2.4	90	0.70	10.0	70	0.63	10.0	—	—	—	—	—	—	25	0.49	8.0	—	—	—
	T9315	2.4	115	0.70	10.0	—	—	—	105	0.70	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



OR geometria, előnagylástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

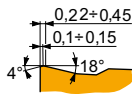
CNMM 120408E-OR	T8330	0.8	150	0.40	5.0	90	0.36	5.0	140	0.40	5.0	—	—	—	35	0.28	4.0	—	—	—
	T8430	0.8	150	0.40	5.0	80	0.36	5.0	125	0.40	5.0	—	—	—	30	0.28	4.0	—	—	—
	T9315	0.8	205	0.40	5.0	—	—	—	190	0.40	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	185	0.40	5.0	110	0.36	5.0	175	0.40	5.0	—	—	—	40	0.28	4.0	—	—	—
	T9335	0.8	160	0.40	5.0	95	0.36	5.0	—	—	—	—	—	—	35	0.28	4.0	—	—	—
CNMM 120412E-OR	T9315	1.2	205	0.45	5.0	—	—	—	190	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	185	0.45	5.0	110	0.41	5.0	175	0.45	5.0	—	—	—	40	0.36	4.0	—	—	—
	T9335	1.2	165	0.45	5.0	95	0.41	5.0	—	—	—	—	—	—	35	0.36	4.0	—	—	—
CNMM 120416E-OR	T9325	1.6	190	0.50	5.0	110	0.45	5.0	180	0.50	5.0	—	—	—	40	0.40	4.0	—	—	—
	T9335	1.6	165	0.50	5.0	95	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	35	0.40	4.0	—	—	—
CNMM 160608E-OR	T9315	0.8	205	0.40	6.0	—	—	—	190	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	180	0.40	6.0	105	0.36	6.0	170	0.40	6.0	—	—	—	40	0.32	4.8	—	—	—
	T9335	0.8	160	0.40	6.0	95	0.36	6.0	—	—	—	—	—	—	35	0.32	4.8	—	—	—
CNMM 160612E-OR	T8430	1.2	150	0.45	6.0	80	0.41	6.0	125	0.45	6.0	—	—	—	30	0.36	4.8	—	—	—
	T9315	1.2	205	0.45	6.0	—	—	—	190	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	—	—	—	40	0.36	4.8	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



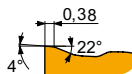
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



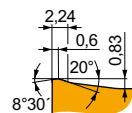
OR geometria, előnagyalástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

CNMM 160616E-OR	T9315	1.6	■	205	0.50	6.0	■	—	—	—	■	190	0.50	6.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9325	1.6	■	180	0.50	6.0	■	105	0.45	6.0	■	170	0.50	6.0	■	—	—	—	■	40	0.40	4.8
	T9335	1.6	■	150	0.45	9.0	■	90	0.41	9.0	■	—	—	—	■	35	0.36	7.2	■	—	—	—
CNMM 190612E-OR	T8330	1.2	■	140	0.45	9.0	■	80	0.41	9.0	■	130	0.45	9.0	■	—	—	—	■	35	0.36	7.2
	T8430	1.2	■	140	0.45	9.0	■	75	0.41	9.0	■	115	0.45	9.0	■	—	—	—	■	30	0.36	7.2
	T9315	1.2	■	195	0.45	9.0	■	—	—	—	■	185	0.45	9.0	■	—	—	—	■	—	—	—
CNMM 190616E-OR	T9325	1.2	■	175	0.45	9.0	■	105	0.41	9.0	■	165	0.45	9.0	■	—	—	—	■	35	0.36	7.2
	T9335	1.2	■	150	0.45	9.0	■	90	0.41	9.0	■	—	—	—	■	30	0.36	7.2	■	—	—	—
	T8330	1.6	■	140	0.50	9.0	■	80	0.45	9.0	■	130	0.50	9.0	■	—	—	—	■	35	0.40	7.2
	T8345	1.6	■	120	0.50	9.0	■	70	0.45	9.0	■	110	0.50	9.0	■	—	—	—	■	30	0.40	7.2
	T8430	1.6	■	140	0.50	9.0	■	75	0.45	9.0	■	115	0.50	9.0	■	—	—	—	■	30	0.40	7.2
	T9315	1.6	■	195	0.50	9.0	■	—	—	—	■	185	0.50	9.0	■	—	—	—	■	—	—	—
CNMM 190624E-OR	T9325	1.6	■	175	0.50	9.0	■	105	0.45	9.0	■	165	0.50	9.0	■	—	—	—	■	35	0.40	7.2
	T9335	1.6	■	155	0.50	9.0	■	90	0.45	9.0	■	—	—	—	■	30	0.40	7.2	■	—	—	—
	T9315	2.4	■	165	0.80	9.0	■	—	—	—	■	155	0.80	9.0	■	—	—	—	■	—	—	—
CNMM 250924E-OR	T9325	2.4	■	150	0.80	9.0	■	90	0.72	9.0	■	140	0.80	9.0	■	—	—	—	■	30	0.56	7.2
	T8330	2.4	■	75	1.00	12.0	■	45	0.90	12.0	■	70	1.00	12.0	■	—	—	—	■	15	0.70	9.6
	T8430	2.4	■	75	1.00	12.0	■	40	0.90	12.0	■	60	1.00	12.0	■	—	—	—	■	15	0.70	9.6
	T9315	2.4	■	100	1.00	12.0	■	—	—	—	■	95	1.00	12.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9325	2.4	■	95	1.00	12.0	■	55	0.90	12.0	■	90	1.00	12.0	■	—	—	—	■	20	0.70	9.6
	T9335	2.4	■	75	1.00	12.0	■	45	0.90	12.0	■	—	—	—	■	15	0.70	9.6	■	—	—	—



OR1 geometria, előnagyalástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

CNMM 190616E-OR1	T9325	1.6	■	175	0.50	9.0	■	105	0.45	9.0	■	165	0.50	9.0	■	—	—	—	■	35	0.35	7.2
	T9335	1.6	■	155	0.50	9.0	■	90	0.45	9.0	■	—	—	—	■	30	0.35	7.2	■	—	—	—



923-as geometria, előnagyalástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és erősen megszakított felületeken alkalmazható.

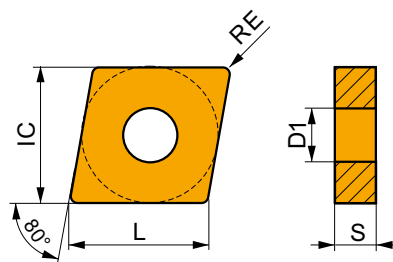
CNMM 250924S-923	T8330	2.4	■	75	0.85	12.0	■	45	0.77	12.0	■	70	0.85	12.0	■	—	—	—	■	15	0.60	9.6
	T8430	2.4	■	75	0.85	12.0	■	40	0.77	12.0	■	60	0.85	12.0	■	—	—	—	■	15	0.60	9.6
	T9335	2.4	■	75	0.85	12.0	■	45	0.77	12.0	■	—	—	—	■	15	0.60	9.6	■	—	—	—



CNGA CER

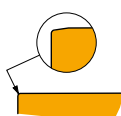
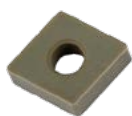


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



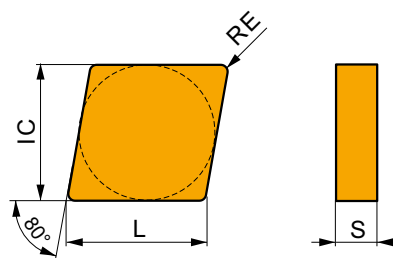
Nagy sebességű megmunkálásokhoz, folyamatos felületen.

CNGA 120404 T02020	TC100	0.4	—	—	—	—	—	—	590	0.10	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNGA 120408 T01020	TC100	0.8	—	—	—	—	—	—	550	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNGA 120412 T01020	TC100	1.2	—	—	—	—	—	—	540	0.25	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—

CNGN CER

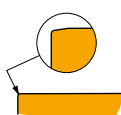
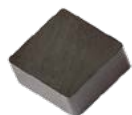


	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	12.90	4.76
1207	12.700	12.90	7.94



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



Nagy sebességű megmunkálásokhoz, folyamatos felületen.

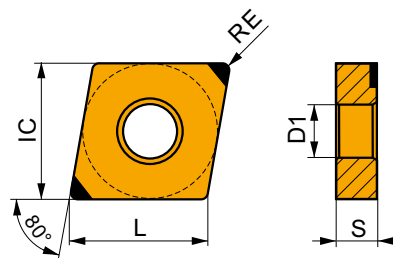
CNGN 120408 T01020	TC100	0.8	—	—	—	—	—	—	550	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNGN 120708 T01020	TC100	0.8	—	—	—	—	—	—	550	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNGN 120712 T01020	TC100	1.2	—	—	—	—	—	—	540	0.25	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—



CNGA CBN

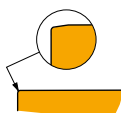


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



Símitáshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

CNGA 120404S01020B	TB310	0.4	—	—	—	—	—	—	510	0.10	0.4	—	—	—	135	0.07	0.3	105	0.15	1.0
CNGA 120408S01020B	TB310	0.8	—	—	—	—	—	—	530	0.15	0.6	—	—	—	140	0.11	0.5	110	0.15	1.0



DCBN(RL) EXT



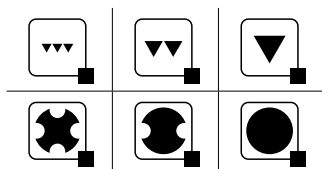
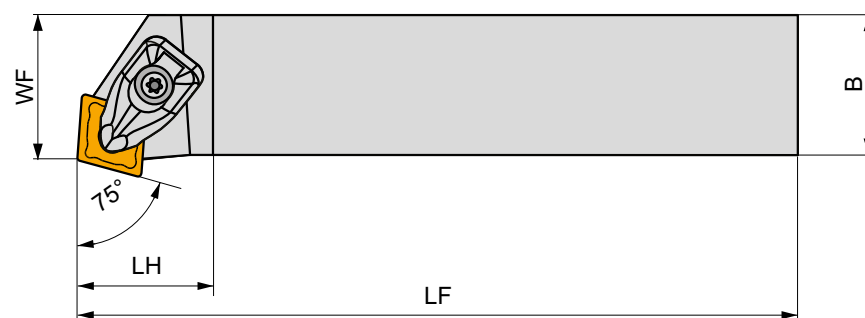
PRAMET

D



Külső, dupla rögzítésű tartó, 75°-os ráhelyezésű, CN.. Lapkákhoz

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű befogó 75°-os ráhelyezéssel, negatív CN.. 12-től 19 lapkáig. Alkalmas palást, homlok- és letörés esztergálásra. Befogó méret 20x20-tól 40x40 mm-ig.



	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	DCBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	34.2	-6	-6	0.43	GI043	DC12	AT001
	DCBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.6	-6	-6	0.76	GI043	DC12	AT001
	DCBNR 3225 P 12	32	25	32	22	170	34.6	-6	-6	1.09	GI043	DC12	AT001
	DCBNR 2525 M 16	25	25	25	22	150	41.5	-6	-6	0.80	GI050	DC16	AT005
	DCBNR 3225 P 16	32	25	32	22	170	32	-6	-6	1.11	GI050	DC16	AT005
	DCBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.1	-6	-6	1.39	GI042	DC19	–
	DCBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.7	-6	-6	3.16	GI042	DC19	–
L	DCBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	34.2	-6	-6	0.43	GI043	DC12	AT001
	DCBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.6	-6	-6	0.76	GI043	DC12	AT001
	DCBNL 3225 P 12	32	25	32	22	170	34.6	-6	-6	1.09	GI043	DC12	AT001
	DCBNL 2525 M 16	25	25	25	22	150	41.5	-6	-6	0.79	GI050	DC16	AT005
	DCBNL 3225 P 16	32	25	32	22	170	32	-6	-6	1.11	GI050	DC16	AT005
	DCBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.1	-6	-6	1.39	GI042	DC19	–



GI042

CN.. 1906..

GI043

CN.. 1204..

GI050

CN.. 1606..



DC12

DCS 12

3.9

DCS 234-01

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

–

DC16

DCS 16

6.4

DCS 234-03

US 2007-T20P

–

LK T20P

DC19

DCS 19

6.4

DCS 236-01

US 2007-T20P

–

LK T20P



			
AT001a	CN.. 1207..	—	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	—	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	—
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	—
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	—
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	—



DCKN(RL) EXT



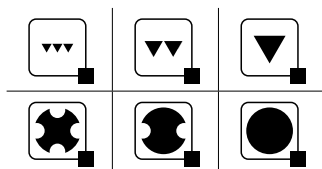
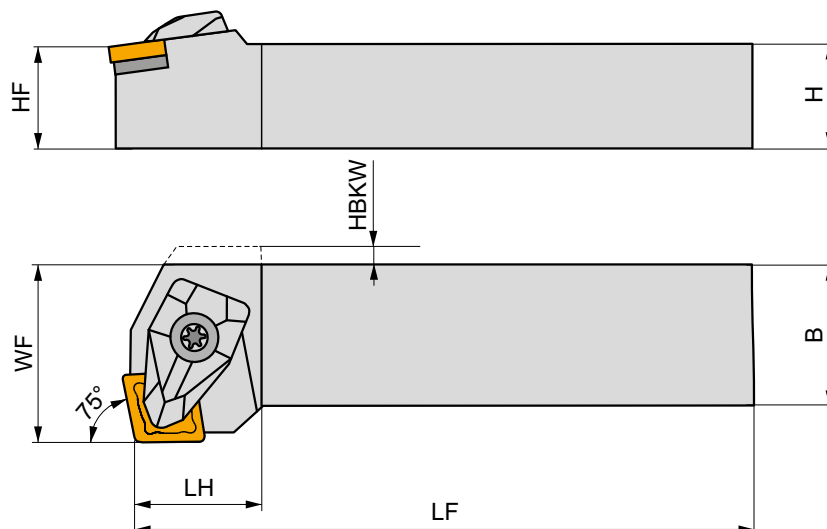
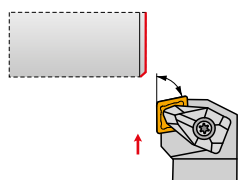
PRAMET

D



Külső, dupla rögzítésű tartó, 75°-os ráhelyezésű (homlok), CN.. Lapkákhoz

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű befogó 75°-os ráhelyezéssel, negatív CN.. 12 vagy 15 lapkához. Alkalmas homlok- és korlátozottan letörés esztérgálásra. Befogó méret 20x20-tól 32x32 mm-ig.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	DCKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	21.2	4.5	-6	-6	0.46	GI043	DC12	AT001
	DCKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	21.1	—	-6	-6	0.80	GI043	DC12	AT001
	DCKNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	21.1	—	-6	-6	1.14	GI043	DC12	AT001
	DCKNR 3232 P 16	32	32	32	40	170	26	—	-6	-6	1.46	GI050	DC16	AT005
L	DCKNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	21.2	4.5	-6	-6	0.46	GI043	DC12	AT001
	DCKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	21.1	—	-6	-6	0.80	GI043	DC12	AT001
	DCKNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	21.1	—	-6	-6	1.13	GI043	DC12	AT001
	DCKNL 3232 P 16	32	32	32	40	170	26	—	-6	-6	1.46	GI050	DC16	AT005



GI043

CN.. 1204..

GI050

CN.. 1606..



DC12

DCS 12

3.9

DCS 234-01

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

—

DC16

DCS 16

6.4

DCS 234-03

US 2007-T20P

—

LK T20P



AT001a

CN.. 1207..

—

DCS 234-02

AT005a

CN.. 1607..

—

DCS 234-04

AT001b

CER CN.N 1204..

DCS 12C4

—

AT001c

CER CN.A 1204..

DCS 12C2

—

AT005b

CER CN.N 1606..

DCS 16C4

—

AT005c

CER CN.A 1606..

DCS 16C2

—

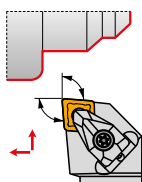


DCLN(RL) EXT



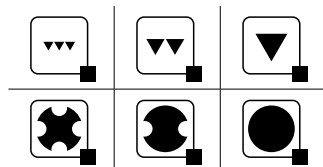
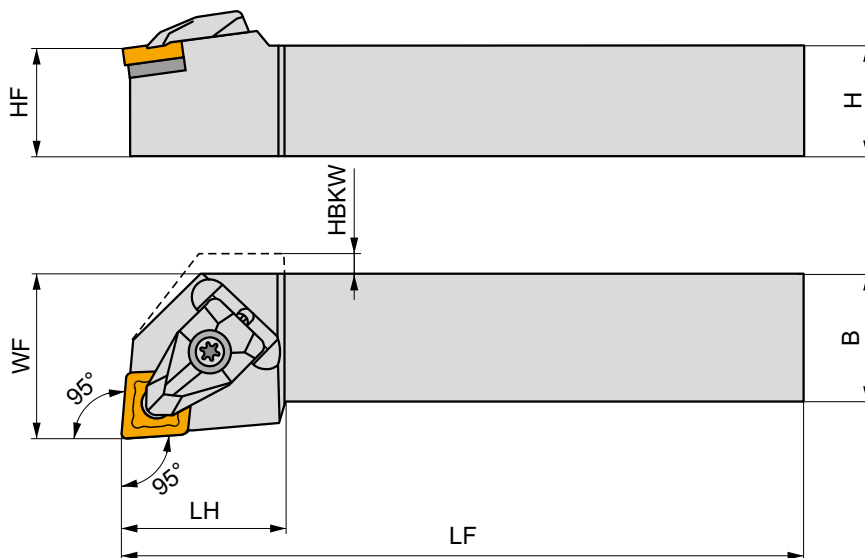
PRAMET

D



Külső, dupla rögzítésű tartó, 95°-os ráhelyezésű, CN.. Lapkákhoz

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű befogó 95°-os ráhelyezéssel, negatív CN.. 09-től 19 lapkáig. Alkalmas palást, váll, homlok- és letörés esztorgálásra. Befogó méret 16x16-tól 40x40 mm-ig.



	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	DCLNR 1616 H 09	16	16	16	20	100	25	–	-6	-6	0.27	GI133	DC09	–
	DCLNR 2020 K 09	20	20	20	25	125	25	–	-6	-6	0.44	GI133	DC09	–
	DCLNR 2525 M 09	25	25	25	32	150	25	–	-6	-6	0.78	GI133	DC09	–
	DCLNR 1616 H 12	16	16	16	20	100	32.3	4.5	-6	-6	0.26	GI043	DC12	AT001
	DCLNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	30	–	-6	-6	0.44	GI043	DC12	AT001
	DCLNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	30	–	-6	-6	0.78	GI043	DC12	AT001
	DCLNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	30	–	-6	-6	1.10	GI043	DC12	AT001
	DCLNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	39	–	-6	-6	0.81	GI050	DC16	AT005
	DCLNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	35	–	-6	-6	1.20	GI050	DC16	AT005
	DCLNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	40	–	-6	-6	1.55	GI042	DC19	–
L	DCLNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	43.4	–	-6	-6	3.26	GI042	DC19	–
	DCLNL 1616 H 09	16	16	16	20	100	24.8	–	-6	-6	0.22	GI133	DC09	–
	DCLNL 2020 K 09	20	20	20	25	125	24.8	–	-6	-6	0.42	GI133	DC09	–
	DCLNL 2525 M 09	25	25	25	32	150	24.8	–	-6	-6	0.76	GI133	DC09	–
	DCLNL 1616 H 12	16	16	16	20	100	32.2	4.5	-6	-6	0.26	GI043	DC12	AT001
	DCLNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	32	–	-6	-6	0.44	GI043	DC12	AT001
	DCLNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	32	–	-6	-6	0.78	GI043	DC12	AT001
	DCLNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	32	–	-6	-6	1.10	GI043	DC12	AT001
	DCLNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	39	–	-6	-6	0.81	GI050	DC16	AT005
	DCLNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	39	–	-6	-6	1.20	GI050	DC16	AT005
	DCLNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	43.2	–	-6	-6	1.51	GI042	DC19	–
	DCLNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	43.4	–	-6	-6	3.26	GI042	DC19	–



GI042

CN.. 1906..

GI043

CN.. 1204..



	
GI050	CN.. 1606..
GI133	CN.. 0903..

						
DC09	DCS 09	1.7	DCS 236-04	US 2004-T09P	FLAG T09P	–
DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	–	LK T20P
DC19	DCS 19	6.4	DCS 236-01	US 2007-T20P	–	LK T20P
DCI12	DCS 12	3.9	DCS 236-03	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–

			
AT001a	CN.. 1207..	–	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	–	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

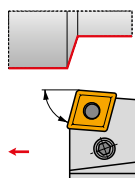


PCBN(RL) EXT



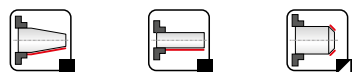
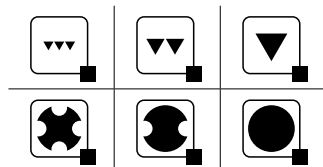
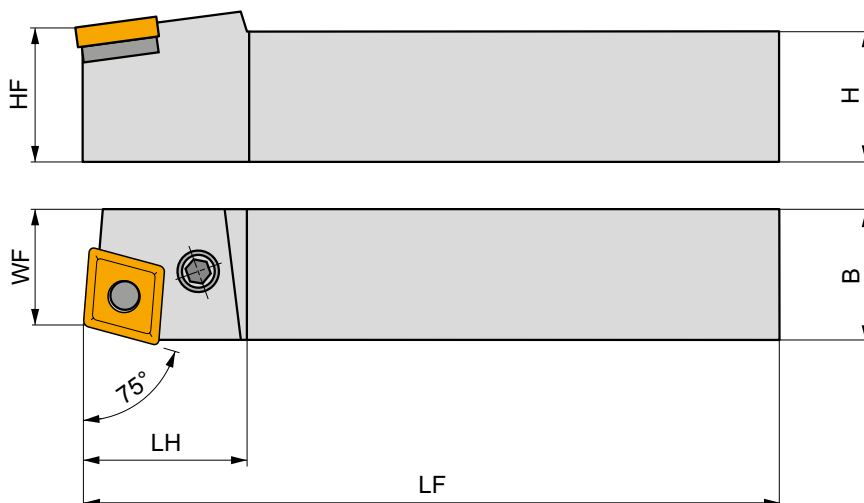
PRAMET

P



Külső, 75°-os ráhelyezésű, billenő könyökös rögzítésű tartó, CN.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos billenő könyökös rögzítésű befogó 75°-os ráhelyezéssel, negatív CN.. 12, 16, 19 vagy 25 lapkákhoz. Alkalmas palást, kúp- és letörés esztergálásra. Befogó méret 20x20-tól 50x50 mm-ig.



	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PCBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	36	-6	-6	0.43	GI043	PC22
	PCBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.63	GI043	PC20
	PCBNR 3225 P 12	32	25	32	22	170	36	-6	-6	0.70	GI043	PC20
	PCBNR 3232 P 16	32	32	32	27	170	40	-6	-6	1.36	GI050	PC40
	PCBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	45	-6	-6	1.10	GI042	PC50
	PCBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.15	GI042	PC50
	PCBNR 4040 S 25	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.10	GI062	PC60
L	PCBNR 5050 T 25	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.80	GI062	PC60
	PCBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	36	-6	-6	0.38	GI043	PC22
	PCBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.73	GI043	PC20
	PCBNL 3225 P 12	32	25	32	22	170	36	-6	-6	0.70	GI043	PC20
	PCBNL 3232 P 16	32	32	32	27	170	40	-6	-6	1.25	GI050	PC40
	PCBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	45	-6	-6	1.10	GI042	PC50
	PCBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.15	GI042	PC50
	PCBNL 4040 S 25	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.15	GI062	PC60
	PCBNL 5050 T 25	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.80	GI062	PC60



GI042

CN.. 1906..

GI043

CN.. 1204..

GI050

CN.. 1606..

GI062

CN.. 2509..



PC20

CNU 120312

PU 02

US 35

6.0

M 8x1

22.5

NT 05

MT 05

HXK 4

PC22

CNU 120312

PU 02

US 42

6.0

M 8x1

21

NT 05

MT 05

HXK 4

PC40

CNU 150312

PU 04

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 07

MT 07

HXK 4

PC50

CNU 190416

PU 05

US 38

8.0

M 10x1

29

NT 06

MT 06

HXK 5

PC60

CNU 250620

PU 06

US 39

8.0

M 10x1

33

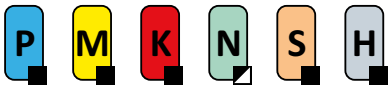
NT 08

MT 08

HXK 5



PCKN(RL) EXT

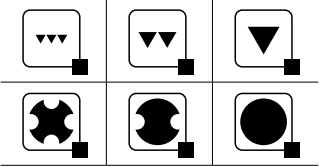
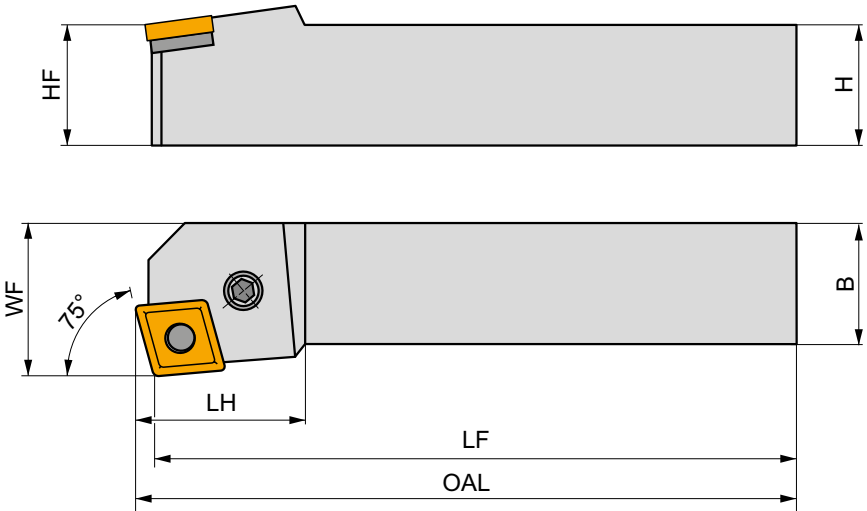
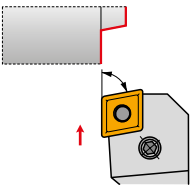


PRAMET



Külső, 75°-os ráhelyezésű (homlok), billenő könyökös rögzítésű tartó, CN.. lapkákhöz

Külső, balos/jobbos billenő könyökös rögzítésű befogó 75°-os ráhelyezéssel, negatív CN.. 12, 16 vagy 19 lapkákhöz. Alkalmos homlok, váll- és letörés esztergálásra. Befogó méret 20x20-tól 40x40 mm-ig.



	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PCKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.42	GI043	PC22
	PCKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	GI043	PC20
	PCKNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	36	-6	-6	0.85	GI043	PC20
	PCKNR 3232 P 16	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.43	GI050	PC40
	PCKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.40	GI042	PC50
	PCKNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.25	GI042	PC50
L	PCKNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.42	GI043	PC22
	PCKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.78	GI043	PC20
	PCKNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.15	GI043	PC20
	PCKNL 3232 P 16	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.40	GI050	PC40
	PCKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.40	GI042	PC50
	PCKNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.27	GI042	PC50



GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..

PC20	CNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXX 4
PC22	CNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXX 4
PC40	CNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5

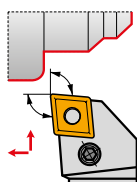


PCLN(RL) EXT



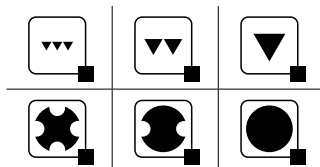
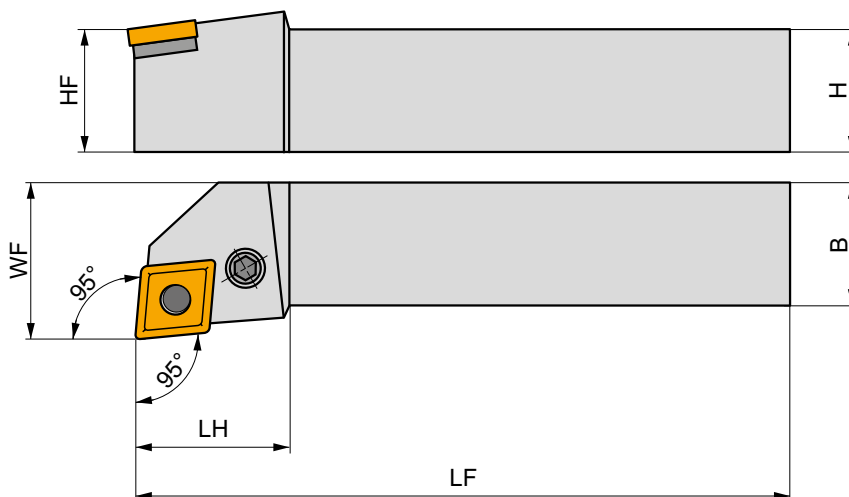
PRAMET

P



Külső, 95°-os ráhelyezésű, billenő könyökös rögzítésű tartó, CN.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos billenő könyökös rögzítésű befogó 95°-os ráhelyezéssel, negatív CN.. 12, 16, 19 vagy 25 lapkákhoz. Alkalmas homlok, palást, kúp- és letörés esztérgálásra. Befogó méret 20x20-tól 50x50 mm-ig.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI	PC
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PCLNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.44	GI043	PC22
	PCLNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.68	GI043	PC20
	PCLNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	36	-6	-6	0.98	GI043	PC20
	PCLNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	40	-6	-6	1.10	GI050	PC40
	PCLNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.40	GI042	PC50
	PCLNR 4040 R 19	40	40	40	50	200	45	-6	-6	2.50	GI042	PC50
	PCLNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.19	GI042	PC50
	PCLNR 4040 S 25	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.15	GI062	PC60
L	PCLNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.42	GI043	PC22
	PCLNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.75	GI043	PC20
	PCLNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.10	GI043	PC20
	PCLNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	40	-6	-6	1.10	GI050	PC40
	PCLNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.42	GI042	PC50
	PCLNL 4040 R 19	40	40	40	50	200	45	-6	-6	2.60	GI042	PC50
	PCLNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.19	GI042	PC50
	PCLNL 4040 S 25	40	40	40	50	250	45	-6	-6	2.45	GI062	PC60
	PCLNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	50	-6	-6	5.90	GI062	PC60



GI042

CN.. 1906..

GI043

CN.. 1204..

GI050

CN.. 1606..

GI062

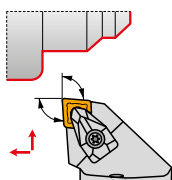
CN.. 2509..



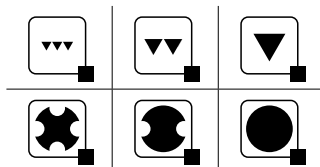
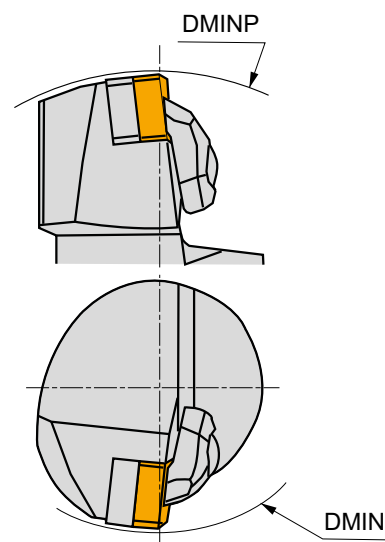
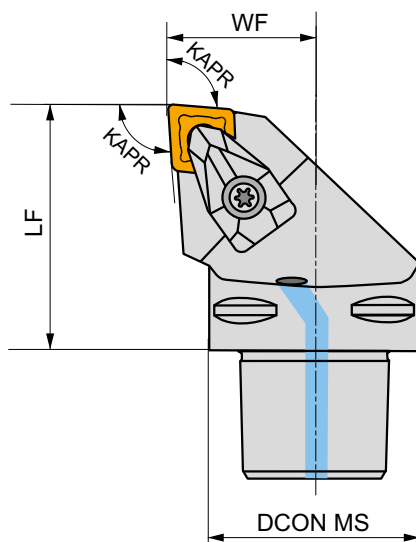
				 Nm					
PC20	CNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXX 4
PC22	CNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXX 4
PC40	CNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5
PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXX 5

**NEW****C.-DCLN(RL) EXT**

PRAMET

D**Külső, 95°-os ráhelyezésű, PSC gyorscserélős, dupla rögzítésű tartó, CN.. lapkákhoz**

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű, belső hűtésű befogó 95°-os ráhelyezéssel, negatív CN.. 12-től 19 lapkáig. Alkalmas palást, homlok, kúp- és letörés esztergálásra. PSC gyorscserélős rendszer, C3-tól és C8 szár méretig.



Product	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO						
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)						
R	C3-DCLNR-22045-12	32	60	121	22	45	95	-6	-6	✓	0.25	GI043	C-DC12	AT001
	C4-DCLNR-27050-12	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.44	GI043	C-DC12	AT001
	C4-DCLNR-27055-16	40	125	145	27	55	95	-6	-6	✓	0.47	GI050	C-DC16	AT005
	C5-DCLNR-35060-12	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.79	GI043	C-DC12	AT001
	C5-DCLNR-35060-16	50	125	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.80	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNR-45065-12	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.32	GI043	C-DC12	AT001
	C6-DCLNR-45065-16	63	125	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNR-45065-19	63	81	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI042	C-DC19	—
C8-DCLNR-55080-19	80	100	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI042	C-DC19	—	
L	C4-DCLNL-27050-12	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.44	GI043	C-DC12	AT001
	C4-DCLNL-27055-16	40	125	145	27	55	95	-6	-6	✓	0.48	GI050	C-DC16	AT005
	C5-DCLNL-35060-12	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.79	GI043	C-DC12	AT001
	C5-DCLNL-35060-16	50	125	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.80	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNL-45065-12	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.32	GI043	C-DC12	AT001
	C6-DCLNL-45065-16	63	125	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNL-45065-19	63	81	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI042	C-DC19	—
	C8-DCLNL-55080-16	80	125	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI050	C-DC16	AT005
	C8-DCLNL-55080-19	80	100	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI042	C-DC19	—



GI042

CN.. 1906..

GI043

CN.. 1204..

GI050

CN.. 1606..



							
C-DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	—	CN 045-01
C-DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	—	LK T20P	CN 045-01
C-DC19	DCS 19	6.4	DCS 236-01	US 2007-T20P	—	LK T20P	CN 045-01

			
AT001a	CN.. 1207..	—	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	—	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	—
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	—
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	—
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	—



KHP-CBN(RL)



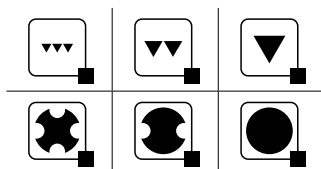
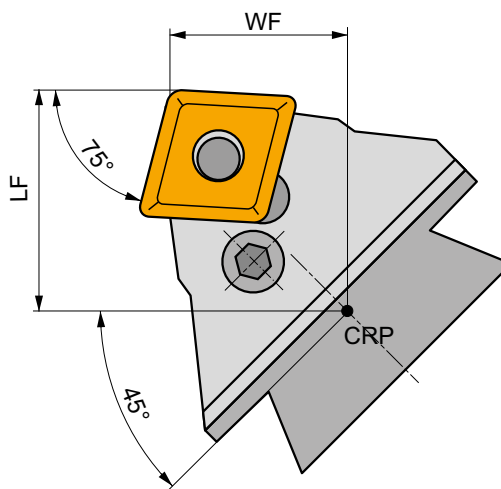
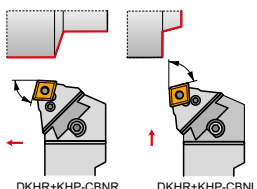
PRAMET

P



Moduláris KHP billenő könyökös rögzítésű eszterga betét, 75°-os ráhelyezési szög, CN.. lapkákhoz

Billenő könyökös rögzítésű kazetta DKH befogókhoz. 75°-os ráhelyezési szöggel. Alkalmas nagy teljesítményű hosszirányú esztergálásra (váll nélkül), kúp- és letörés esztergálásra negatív SN.. 25-ös lapkával. Edzett anyagminőségből készült.



Product		WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	KHP-CBNR 25	32	47	-6	-6	1.54	GI062	PC60
L	KHP-CBNL 25	32	47	-6	-6	1.56	GI062	PC60



GI062



CN.. 2509..



PC60



CNU 250620



PU 06



US 39



8.0



M 10x1



33



NT 08



MT 08



HXK 5

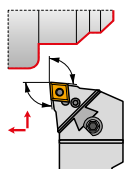


KHP-CLN(RL)



PRAMET

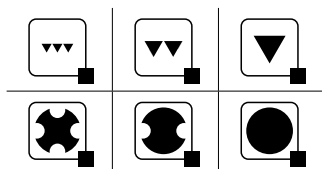
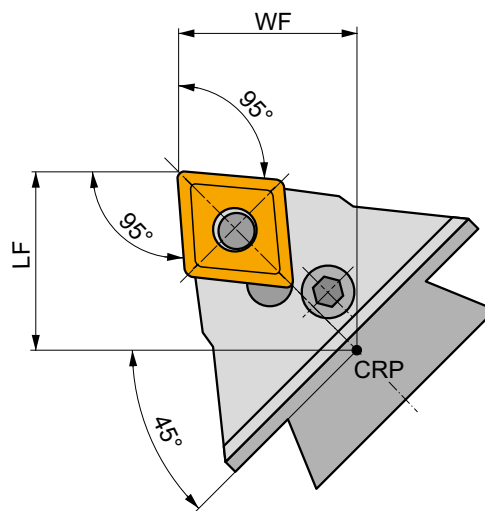
P



DKHR+KHP-CLNR

Moduláris KHP billenő könyökös rögzítésű eszterga betét, 95°-os ráhelyezési szög, CN.. Lapkákhoz

Billenő könyökös rögzítésű kazetta DKH befogókhöz. 95°-os ráhelyezési szöggel. Alkalmas nagy teljesítményű hosszirányú esztergálásra (váll nélkül), kúp- és letörés esztergálásra negatív SN.. 19 vagy 25 lapkával. Edzett anyagminőségből készült.



Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R KHP-CLNR 19	35	45	-6	-6	1.30	GI042	PC50
KHP-CLNR 25	35	45	-6	-6	1.25	GI062	PC60
L KHP-CLNL 19	35	45	-6	-6	1.30	GI042	PC50
KHP-CLNL 25	35	45	-6	-6	1.25	GI062	PC60

GI042	CN.. 1906..
GI062	CN.. 2509..

PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06
PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08

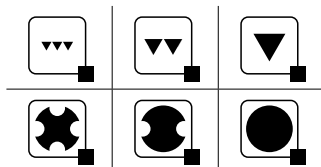
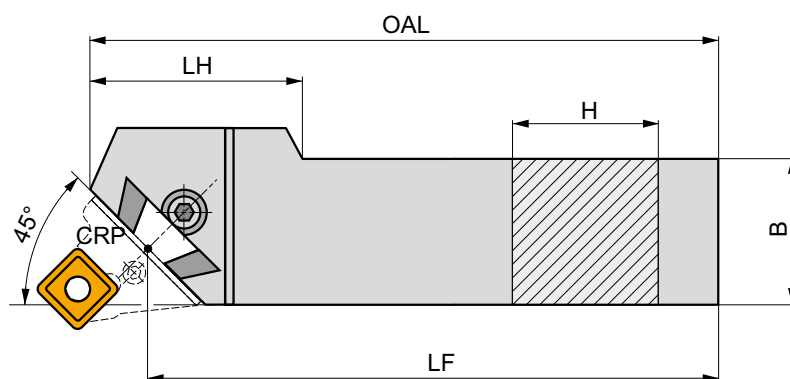
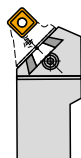


DKH(RL)



Külső szerszámbefogó KHP/KHS nehéz esztergáló betétekhez

Moduláris szerszám befogó KHP/KHS kazettákhoz. Nagy teljesítményű esztergálási feladatokhoz. Befogó méretek 40x50-től 60x80 mm-ig. Edzett anyagminőségből készült.



	Product	H	B	LF	OAL	LH	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	DKHR 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.65	GI098	DKH10
L	DKHL 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS
DKH10	SR 14	HXK 10



DCLN(RL) INT



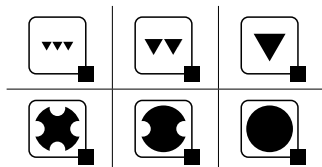
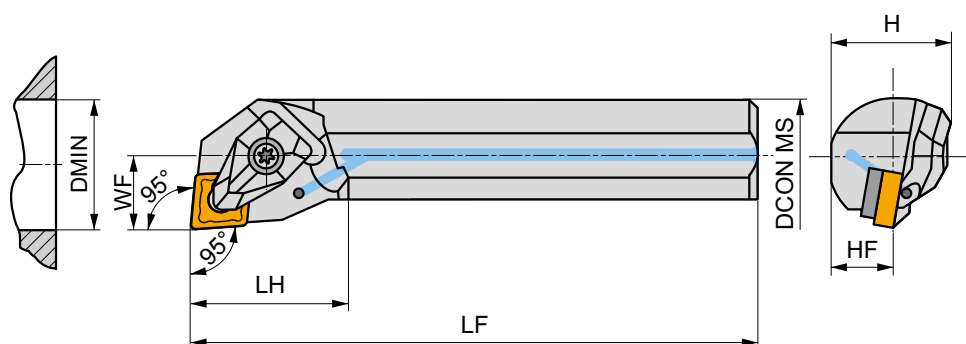
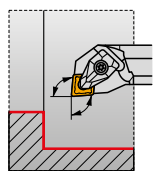
PRAMET

D



Belső, 95°-os ráhelyezésű, kettős rögzítésű kiesztergáló tartó, CN.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos dupla rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 95°-os ráhelyezéssel, CN.. 09 és 12 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø32 mm. Letörés, kúp, váll és palást esztergáláshoz. Ø25-től Ø40 mm-ig befogó méret.



Product		D CON MS	D MIN	W F	H	H F	L F	L H	L A M S	G A M O				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A25T-DCLNR 09	25	32	17	23	11.5	300	31	-11	-6	✓	1.13	GI133	DC09
	A25T-DCLNR 12	25	32	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	1.12	GI043	DC12
	A32T-DCLNR 12	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.68	GI043	DC12
	A40T-DCLNR 12	40	50	27	37	18.5	300	32	-15	-6	✓	2.56	GI043	DC12
L	A25T-DCLNL 09	25	32	17	23	11.5	300	31	-11	-6	✓	1.12	GI133	DC09
	A25T-DCLNL 12	25	32	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	1.11	GI043	DC12
	A32T-DCLNL 12	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.68	GI043	DC12
	A40T-DCLNL 12	40	50	27	37	18.5	300	32	-15	-6	✓	2.56	GI043	DC12

GI043	CN.. 1204..
GI133	CN.. 0903..

DC09	DCS 09	1.7	DCS 236-04	US 2004-T09P	FLAG T09P
DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5
DC112	DCS 12	3.9	DCS 236-03	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

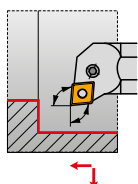


PCLN(RL) INT



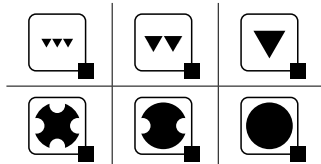
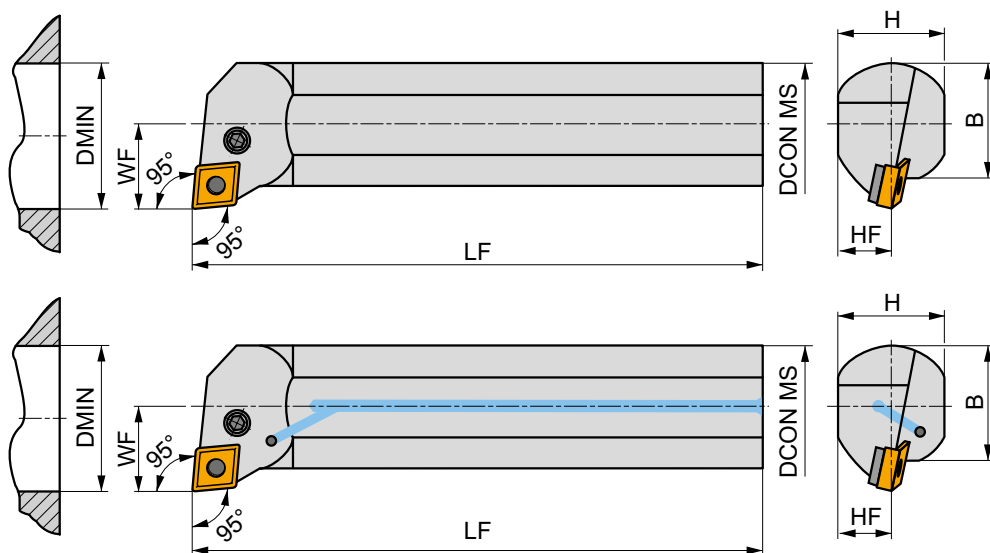
PRAMET

P



Belső, 95°-os ráhelyezésű, billenő könyökös rögzítésű kiesztergáló tartó, CN.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos billenő könyökös rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 95°-os ráhelyezéssel, CN.. 09, 12, 16 és 19 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø20 mm. Palást, kúp, váll és letörés esztergáláshoz. Befogó méret Ø16-tól Ø60 mm-ig.



	Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A16M-PCLNR 09	16	20	11	15	15	150	-13.5	-5	✓	0.22	GI133	PC09
	A20Q-PCLNR 09	20	25	13	18	18	180	-13.5	-5	✓	0.36	GI133	PC09
	A25R-PCLNR 12	25	32	17	23	23	200	-13	-7	✓	0.65	GI043	PC25
	S25T-PCLNR 12	25	32	17	23	23	300	-13	-7	—	1.10	GI043	PC25
	A32S-PCLNR 12	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.48	GI043	PC21
	A40T-PCLNR 12	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.40	GI043	PC20
	A40T-PCLNR 16	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI050	PC41
	A50U-PCLNR 16	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI050	PC40
	A60V-PCLNR 16	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.70	GI050	PC40
	A50U-PCLNR 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI042	PC50
L	A60V-PCLNR 19	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.22	GI042	PC50
	A16M-PCLNL 09	16	20	11	15	15	150	-13.5	-5	✓	0.20	GI133	PC09
	A20Q-PCLNL 09	20	25	13	18	18	180	-13.5	-5	✓	0.34	GI133	PC09
	A25R-PCLNL 12	25	32	17	23	23	200	-13	-7	✓	0.65	GI043	PC25
	S25T-PCLNL 12	25	32	17	23	23	300	-13	-7	—	1.15	GI043	PC25
	A32S-PCLNL 12	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.48	GI043	PC21
	A40T-PCLNL 12	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.58	GI043	PC20
	A40T-PCLNL 16	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.58	GI050	PC41
	A50U-PCLNL 16	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	4.95	GI050	PC40
	A60V-PCLNL 16	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.70	GI050	PC40
	A50U-PCLNL 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI042	PC50
	A60V-PCLNL 19	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.40	GI042	PC50



GI042
GI043

CN.. 1906..
CN.. 1204..



								
GI050	CN.. 1606..							
GI133	CN.. 0903..							

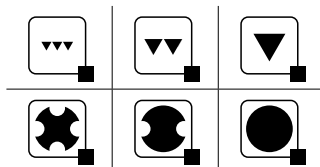
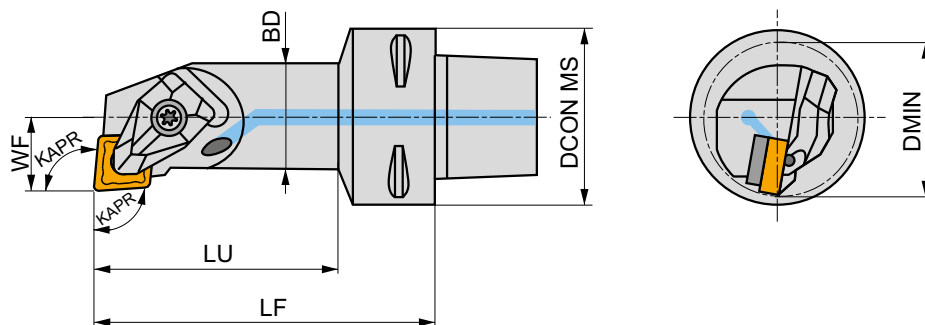
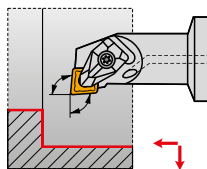
									
PC09	—	PU 8451	PS 8290	2.0	M 5	12	—	—	HXX 2
PC20	CNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXX 4
PC21	CNU 120312	PU 02	US 41	6.0	M 8x1	17	NT 05	MT 05	HXX 4
PC25	—	PU 32	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	—	—	HXX 3
PC40	CNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4
PC41	CNU 150312	PU 04	US 40	6.0	M 8x1	20.5	NT 07	MT 07	HXX 4
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5

**NEW****C.-DCLN(RL) INT**

PRAMET

D**Belső, 95°-os ráhelyezésű, PSC gyorscserélős, kettős rögzítésű tartó, CN.. lapkákhoz**

Belső, balos/jobbos dupla rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 95°-os ráhelyezéssel, negatív CN.. 09-től 16-os lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø25 mm. Számos belső átmérős művelethez alkalmazható. PSC gyorscserélős rendszer, C4-től C6-ig, hossz függvényében.



Product		DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
R	C4-DCLNR-13080-09	40	25	13	80	57	20	95	-14	-6	✓	0.43	GI133	DC09
	C4-DCLNR-17090-12	40	32	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI043	DC12
	C5-DCLNR-17090-12	50	32	17	90	66	25	95	-12	-6	✓	0.72	GI043	DC12
	C6-DCLNR-17100-12	63	32	17	100	72	25	95	-12	-6	✓	1.15	GI043	DC12
	C6-DCLNR-27140-16	63	50	27	140	114	40	95	-16	-6	✓	1.81	GI050	DC16
L	C4-DCLNL-17090-12	40	32	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI043	DC12
	C5-DCLNL-17090-12	50	32	17	90	66	25	95	-12	-6	✓	0.72	GI043	DC12



GI043

CN.. 1204..

GI050

CN.. 1606..

GI133

CN.. 0903..



DC09

DCS 09

1.7

DCS 236-04

US 2004-T09P

FLAG T09P

-

DC16

DCS 16

6.4

DCS 234-03

US 2007-T20P

-

LKT20P

DC12

DCS 12

3.9

DCS 236-03

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

-



DN

11/ 15

KEMÉNYFÉM LAPKÁK

DNMA	DNMG	DNMM
260	260	270

CER ÉS CBN-LAPKÁK

DNGA CER	DNGN CER	DNGA CBN
271	271	272

A MEGFELELŐ MÉRET KIVÁLASZTÁSA (példa)

Lapka	Szerszámtartó
DNMG 150404E-SF	DDJNL 2020 K 15

ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

DDJN(RL) EXT	PDJN(RL) EXT	PDNN(RL) EXT	PDXN(RL) EXT
93° 20×20 32×32 273	93° 20×20 32×32 274	62°30' 20×20 32×25 275	98° 20×20 32×25 276
DN.. 11 15 260 – 272	DN.. 11 15 260 – 272	DN.. 11 15 260 – 272	DN.. 15 260 – 272

C.-DDJN(RL) EXT NEW	C.-DDNNN EXT NEW	C.-DDUN(RL) EXT NEW
93° C4 C6 277	62,5° C5 C6 278	93° C5 C6 279
DN.. 11 15 260 – 272	DN.. 15 260 – 272	DN.. 15 260 – 272



DN

11/ 15

ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - BELSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

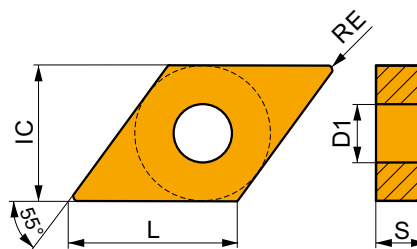
DDUN(RL) INT		PDUN(RL) INT		C.-DDUN(RL) INT NEW	
93°	DN..	93°	DN..	93°	DN..
	11 15		11 15		11
	280		281		282
	260 – 272		260 – 272		260 – 272



DNMA

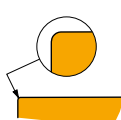


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



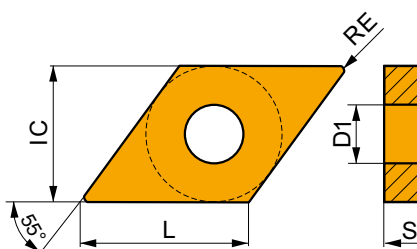
Finom-simítástól előnagynyolász, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

DNMA 150404	T5305	0.4	—	—	—	—	—	—	205	0.10	1.7	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
DNMA 150408	T5305	0.8	—	—	—	—	—	—	190	0.20	1.7	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	—	—	—	—	—	—	165	0.20	1.7	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
DNMA 150604	T5305	0.4	—	—	—	—	—	—	205	0.10	1.7	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	—	—	—	—	—	—	180	0.10	1.7	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	—	—	—	—	—	—	85	0.10	1.7	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
DNMA 150608	T5305	0.8	—	—	—	—	—	—	190	0.20	1.7	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	—	—	—	—	—	—	165	0.20	1.7	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	—	—	—	—	—	—	85	0.20	1.7	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
DNMA 150612	T5305	1.2	—	—	—	—	—	—	200	0.20	1.7	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	—	—	—	—	—	—	175	0.20	1.7	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0

DNMG

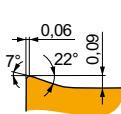


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



FF erősen pozitív geometria, finom-simítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

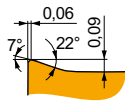
DNMG 110402E-FF	T8315	0.2	175	0.10	0.8	105	0.09	0.8	165	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 110404E-FF	T8315	0.4	175	0.12	0.8	105	0.11	0.8	165	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	165	0.12	0.8	95	0.11	0.8	155	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 110408E-FF	T8315	0.8	200	0.15	0.8	120	0.14	0.8	190	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



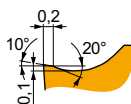
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



FF erősen pozitív geometria, finom-simítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

DNMG 150404E-FF	T8315	0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	190	0.12	1.0	145	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150604E-FF	T8315	0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	210	0.15	1.0	160	0.14	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-FF	T8315	0.8	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	210	0.15	1.0	160	0.14	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



FM pozitív geometria, simítástól előnaggyolágásig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

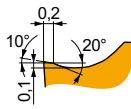
DNMG 110404E-FM	T7325	0.4	165	0.20	0.8	125	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	50	0.20	0.6	—	—	—
	T8315	0.4	150	0.20	0.8	90	0.18	0.8	140	0.20	0.8	—	—	—	35	0.14	0.6	—	—	—
	T8330	0.4	145	0.20	0.8	85	0.18	0.8	135	0.20	0.8	—	—	—	35	0.14	0.6	—	—	—
	T8430	0.4	165	0.20	0.8	90	0.18	0.8	135	0.20	0.8	—	—	—	35	0.14	0.6	—	—	—
	T9310	0.4	245	0.20	0.8	—	—	—	230	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	225	0.20	0.8	—	—	—	210	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	200	0.20	0.8	120	0.18	0.8	190	0.20	0.8	—	—	—	45	0.20	0.6	—	—	—
DNMG 110408E-FM	T7325	0.8	200	0.20	0.8	155	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	65	0.16	0.6	—	—	—
	T8315	0.8	180	0.20	0.8	105	0.18	0.8	170	0.20	0.8	—	—	—	45	0.14	0.6	—	—	—
	T8330	0.8	175	0.20	0.8	105	0.18	0.8	165	0.20	0.8	—	—	—	40	0.14	0.6	—	—	—
	T8430	0.8	195	0.20	0.8	105	0.18	0.8	160	0.20	0.8	—	—	—	40	0.14	0.6	—	—	—
	T9310	0.8	295	0.20	0.8	—	—	—	280	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	270	0.20	0.8	—	—	—	255	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	240	0.20	0.8	140	0.18	0.8	225	0.20	0.8	—	—	—	50	0.16	0.6	—	—	—
DNMG 150404E-FM	T7325	0.4	150	0.20	1.7	115	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—
	T8330	0.4	135	0.20	1.7	80	0.18	1.7	125	0.20	1.7	—	—	—	30	0.14	1.4	—	—	—
	T8430	0.4	150	0.20	1.7	80	0.18	1.7	125	0.20	1.7	—	—	—	30	0.14	1.4	—	—	—
	T9315	0.4	210	0.20	1.7	—	—	—	195	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	—	—	—	40	0.20	1.4	—	—	—
	T7325	0.8	180	0.20	1.7	140	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.16	1.4	—	—	—
DNMG 150408E-FM	T8330	0.8	160	0.20	1.7	95	0.18	1.7	150	0.20	1.7	—	—	—	40	0.16	1.4	—	—	—
	T8430	0.8	185	0.20	1.7	100	0.18	1.7	150	0.20	1.7	—	—	—	40	0.16	1.4	—	—	—
	T9315	0.8	250	0.20	1.7	—	—	—	235	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	210	0.20	1.7	—	—	—	50	0.16	1.4	—	—	—
	T7325	0.4	150	0.20	1.7	115	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—
	T7335	0.4	150	0.20	1.7	115	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—
DNMG 150604E-FM	T8315	0.4	140	0.20	1.7	80	0.18	1.7	130	0.20	1.7	—	—	—	35	0.14	1.4	—	—	—
	T8330	0.4	135	0.20	1.7	80	0.18	1.7	125	0.20	1.7	—	—	—	30	0.14	1.4	—	—	—
	T8430	0.4	150	0.20	1.7	80	0.18	1.7	125	0.20	1.7	—	—	—	30	0.14	1.4	—	—	—
	T9310	0.4	230	0.20	1.7	—	—	—	215	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	210	0.20	1.7	—	—	—	195	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	—	—	—	40	0.20	1.4	—	—	—
	TT310	0.4	210	0.20	1.7	125	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	180	0.20	1.7	140	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.16	1.4	—	—	—
	T7335	0.8	175	0.20	1.7	135	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.16	1.4	—	—	—
	T8315	0.8	170	0.20	1.7	100	0.18	1.7	160	0.20	1.7	—	—	—	40	0.16	1.4	—	—	—
DNMG 150608E-FM	T8330	0.8	160	0.20	1.7	95	0.18	1.7	150	0.20	1.7	—	—	—	40	0.16	1.4	—	—	—
	T8430	0.8	185	0.20	1.7	100	0.18	1.7	150	0.20	1.7	—	—	—	40	0.16	1.4	—	—	—
	T9310	0.8	275	0.20	1.7	—	—	—	260	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	250	0.20	1.7	—	—	—	235	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	210	0.20	1.7	—	—	—	50	0.16	1.4	—	—	—
	TT310	0.8	250	0.20	1.7	150	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	1.2	180	0.25	1.7	140	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.18	1.4	—	—	—
	T8430	1.2	175	0.25	1.7	95	0.23	1.7	140	0.25	1.7	—	—	—	35	0.18	1.4	—	—	—
	T9310	1.2	260	0.25	1.7	—	—	—	245	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	240	0.25	1.7	—	—	—	225	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-FM	T9325	1.2	215	0.25	1.7	125	0.23	1.7	200	0.25	1.7	—	—	—	45	0.18	1.4	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



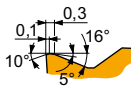
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



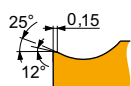
FM pozitív geometria, simítástól előnagylásig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

DNMG 150616E-FM	T9315	1.6	235	0.30	1.7	—	—	—	220	0.30	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	210	0.30	1.7	125	0.27	1.7	195	0.30	1.7	—	—	—	45	0.21	1.4	—	—	—



M geometria, simítástól előnagylásig, folyamatostól megszakított felületekig alkalmazható.

DNMG 110404E-M	T5315	0.4	210	0.20	1.2	—	—	—	195	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	0.4	195	0.20	1.2	—	—	—	185	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	175	0.20	1.2	—	—	—	165	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	150	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 110408E-M	T5315	0.8	215	0.30	1.2	—	—	—	200	0.30	1.2	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	200	0.30	1.2	—	—	—	190	0.30	1.2	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	175	0.30	1.2	—	—	—	165	0.30	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	155	0.30	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 110412E-M	T9315	1.2	185	0.40	1.2	—	—	—	175	0.40	1.2	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	165	0.40	1.2	—	—	—	155	0.40	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	140	0.40	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150404E-M	T5315	0.4	200	0.20	1.9	—	—	—	190	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	0.4	190	0.20	1.9	—	—	—	180	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	170	0.20	1.9	—	—	—	160	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	145	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150408E-M	T5315	0.8	205	0.30	1.9	—	—	—	190	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	190	0.30	1.9	—	—	—	180	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	170	0.30	1.9	—	—	—	160	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	145	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150412E-M	T5315	1.2	200	0.40	1.9	—	—	—	190	0.40	1.9	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	175	0.40	1.9	—	—	—	165	0.40	1.9	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	160	0.40	1.9	—	—	—	150	0.40	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150604E-M	T5315	0.4	200	0.20	1.9	—	—	—	190	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	0.4	190	0.20	1.9	—	—	—	180	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	170	0.20	1.9	—	—	—	160	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	145	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-M	T5315	0.8	205	0.30	1.9	—	—	—	190	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9310	0.8	205	0.30	1.9	—	—	—	190	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	190	0.30	1.9	—	—	—	180	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	170	0.30	1.9	—	—	—	160	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	145	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-M	T5315	1.2	200	0.40	1.9	—	—	—	190	0.40	1.9	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9310	1.2	190	0.40	1.9	—	—	—	180	0.40	1.9	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9315	1.2	175	0.40	1.9	—	—	—	165	0.40	1.9	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	160	0.40	1.9	—	—	—	150	0.40	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	140	0.40	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



NF erősen pozitív geometria, finom-simítástól közepes megmunkálásokig, folyamatos felületeken alkalmazható.

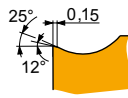
DNMG 110404E-NF	T6310	0.4	155	0.15	0.8	110	0.14	0.8	125	0.15	0.8	465	0.18	0.8	45	0.12	0.6	—	—	—
	T7325	0.4	170	0.18	0.8	130	0.16	0.8	—	—	—	—	—	—	55	0.16	0.6	—	—	—
	T7335	0.4	165	0.18	0.8	125	0.16	0.8	—	—	—	—	—	—	50	0.16	0.6	—	—	—
	T8330	0.4	160	0.15	0.8	95	0.14	0.8	150	0.15	0.8	480	0.18	0.8	40	0.12	0.6	—	—	—
	T8430	0.4	190	0.15	0.8	105	0.14	0.8	155	0.15	0.8	525	0.18	0.8	40	0.12	0.6	—	—	—
	T9315	0.4	255	0.15	0.8	—	—	—	240	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	210	0.18	0.8	125	0.16	0.8	195	0.18	0.8	—	—	—	45	0.16	0.6	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



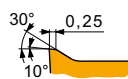
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



NF erősen pozitív geometria, finom-simítástól közepes megmunkálásig, folyamatos felületeken alkalmazható.

DNMG 110408E-NF	T6310	0.8	■	175	0.17	1.0	■	125	0.15	1.0	▲	140	0.17	1.0	■	525	0.20	1.0	■	50	0.14	0.8	—	—	—
	T7325	0.8	▲	200	0.18	1.0	■	155	0.16	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	■	65	0.16	0.8	—	—	—
	T7335	0.8	▲	195	0.18	1.0	■	150	0.16	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	■	60	0.16	0.8	—	—	—
	T8330	0.8	■	175	0.17	1.0	■	105	0.15	1.0	▲	165	0.17	1.0	■	525	0.20	1.0	■	40	0.14	0.8	—	—	—
	T8430	0.8	■	205	0.17	1.0	■	110	0.15	1.0	▲	170	0.17	1.0	■	570	0.20	1.0	■	45	0.14	0.8	—	—	—
	T9315	0.8	■	280	0.17	1.0	■	—	—	—	▲	265	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	■	250	0.18	1.0	■	150	0.16	1.0	▲	235	0.18	1.0	—	—	—	—	■	55	0.16	0.8	—	—	—
DNMG 150404E-NF	T6310	0.4	■	140	0.17	1.7	■	100	0.15	1.7	▲	110	0.17	1.7	■	420	0.20	1.7	■	40	0.15	1.4	—	—	—
	T7325	0.4	▲	160	0.18	1.7	■	120	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	■	50	0.16	1.4	—	—	—
	T7335	0.4	▲	155	0.18	1.7	■	120	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	■	50	0.16	1.4	—	—	—
	T8330	0.4	■	140	0.17	1.7	■	80	0.15	1.7	▲	130	0.17	1.7	■	420	0.20	1.7	■	35	0.15	1.4	—	—	—
	T8430	0.4	■	165	0.17	1.7	■	90	0.15	1.7	▲	135	0.17	1.7	■	450	0.20	1.7	■	35	0.15	1.4	—	—	—
	T9315	0.4	■	235	0.15	1.7	■	—	—	—	▲	220	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	■	200	0.18	1.7	■	120	0.16	1.7	▲	190	0.18	1.7	—	—	—	—	■	45	0.16	1.4	—	—	—
DNMG 150408E-NF	T6310	0.8	■	165	0.18	1.7	■	115	0.16	1.7	▲	130	0.18	1.7	■	495	0.22	1.7	■	45	0.16	1.4	—	—	—
	T7325	0.8	▲	190	0.18	1.7	■	145	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	■	60	0.16	1.4	—	—	—
	T7335	0.8	▲	185	0.18	1.7	■	140	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	■	60	0.16	1.4	—	—	—
	T8330	0.8	■	165	0.18	1.7	■	95	0.16	1.7	▲	155	0.18	1.7	■	495	0.22	1.7	■	40	0.16	1.4	—	—	—
	T8430	0.8	■	190	0.18	1.7	■	105	0.16	1.7	▲	155	0.18	1.7	■	525	0.22	1.7	■	40	0.16	1.4	—	—	—
	T9315	0.8	■	270	0.17	1.7	■	—	—	—	▲	255	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	■	235	0.18	1.7	■	140	0.16	1.7	▲	220	0.18	1.7	—	—	—	—	■	50	0.16	1.4	—	—	—
	HF7	0.4	—	—	—	—	▲	80	0.14	1.9	■	130	0.15	1.9	■	420	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	—
	T6310	0.4	■	140	0.17	1.9	■	100	0.15	1.9	▲	110	0.17	1.9	■	420	0.20	1.9	■	40	0.15	1.5	—	—	—
DNMG 150604E-NF	T7325	0.4	▲	155	0.18	1.9	■	120	0.16	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	■	50	0.16	1.5	—	—	—
	T7335	0.4	▲	150	0.18	1.9	■	115	0.16	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	■	45	0.16	1.5	—	—	—
	T8315	0.4	▲	145	0.17	1.9	■	85	0.15	1.9	▲	135	0.17	1.9	■	435	0.20	1.9	■	35	0.15	1.5	—	—	—
	T8330	0.4	■	140	0.17	1.9	■	80	0.15	1.9	▲	130	0.17	1.9	■	420	0.20	1.9	■	35	0.15	1.5	—	—	—
	T8430	0.4	■	165	0.17	1.9	■	90	0.15	1.9	▲	135	0.17	1.9	■	450	0.20	1.9	■	35	0.15	1.5	—	—	—
	T9315	0.4	■	235	0.15	1.9	■	—	—	—	▲	220	0.15	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	■	195	0.18	1.9	■	115	0.16	1.9	▲	185	0.18	1.9	—	—	—	—	■	40	0.16	1.5	—	—	—
	HF7	0.8	—	—	—	—	▲	90	0.15	1.9	▲	145	0.17	1.9	■	465	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—
	T6310	0.8	■	165	0.18	1.9	■	115	0.16	1.9	▲	130	0.18	1.9	■	495	0.22	1.9	■	45	0.16	1.5	—	—	—
DNMG 150608E-NF	T7325	0.8	▲	185	0.18	1.9	■	140	0.16	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	■	60	0.16	1.5	—	—	—
	T7335	0.8	▲	180	0.18	1.9	■	140	0.16	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	■	55	0.16	1.5	—	—	—
	T8315	0.8	▲	175	0.18	1.9	■	105	0.16	1.9	▲	165	0.18	1.9	■	525	0.22	1.9	■	40	0.16	1.5	—	—	—
	T8330	0.8	■	165	0.18	1.9	■	95	0.16	1.9	▲	155	0.18	1.9	■	495	0.22	1.9	■	40	0.16	1.5	—	—	—
	T8430	0.8	■	190	0.18	1.9	■	105	0.16	1.9	▲	155	0.18	1.9	■	525	0.22	1.9	■	40	0.16	1.5	—	—	—
	T9315	0.8	■	265	0.17	1.9	■	—	—	—	▲	250	0.17	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	■	230	0.18	1.9	■	135	0.16	1.9	▲	215	0.18	1.9	—	—	—	—	■	50	0.16	1.5	—	—	—
	T6310	1.2	■	150	0.30	1.5	■	105	0.27	1.5	▲	120	0.30	1.5	■	450	0.36	1.5	■	45	0.21	1.2	—	—	—
	T8430	1.2	■	165	0.30	1.5	■	90	0.27	1.5	▲	135	0.30	1.5	■	450	0.36	1.5	■	35	0.21	1.2	—	—	—
DNMG 150612E-NF	T9325	1.2	■	200	0.30	1.5	■	120	0.27	1.5	▲	190	0.30	1.5	—	—	—	—	■	45	0.21	1.2	—	—	—



NM erősen pozitív geometria, finom-simításhoz, közepes megmunkálásokhoz és nagyoláshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

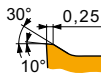
DNMG 110404E-NM	T7325	0.4	▲	175	0.20	0.8	■	135	0.18	0.8		—	—	—		—	—	—	■	55	0.20	0.6		—	—	—
	T7335	0.4	▲	165	0.20	0.8	■	125	0.18	0.8		—	—	—		—	—	—	■	50	0.20	0.6		—	—	—
	T8315	0.4	▲	160	0.20	0.8		95	0.18	0.8		—	—	—	▲	480	0.24	0.8	▲	40	0.20	0.6		—	—	—
	T8330	0.4	■	150	0.20	0.8	■	90	0.18	0.8		—	—	—	▲	450	0.24	0.8	▲	35	0.20	0.6		—	—	—
	T8430	0.4	■	175	0.20	0.8	■	95	0.18	0.8		—	—	—	▲	480	0.24	0.8	▲	35	0.20	0.6		—	—	—
	T9325	0.4	■	210	0.20	0.8	■	125	0.18	0.8		—	—	—		—	—	—	▲	45	0.20	0.6		—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



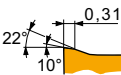
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



NM erősen pozitív geometria, finom-simításhoz, közepes megmunkálásokhoz és nagyoláshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

DNMG 110408E-NM	T7325	0.8	190	0.25	0.8	145	0.23	0.8	—	—	—	—	—	—	60	0.20	0.6	—	—	—
	T7335	0.8	185	0.25	0.8	140	0.23	0.8	—	—	—	—	—	—	60	0.20	0.6	—	—	—
	T8315	0.8	180	0.25	0.8	105	0.23	0.8	—	—	—	540	0.30	0.8	45	0.20	0.6	—	—	—
	T8330	0.8	170	0.25	0.8	100	0.23	0.8	—	—	—	510	0.30	0.8	40	0.20	0.6	—	—	—
	T8430	0.8	190	0.25	0.8	105	0.23	0.8	—	—	—	525	0.30	0.8	40	0.20	0.6	—	—	—
	T9325	0.8	230	0.25	0.8	135	0.23	0.8	—	—	—	—	—	—	50	0.20	0.6	—	—	—
DNMG 150408E-NM	T7335	0.8	170	0.25	1.9	130	0.23	1.9	—	—	—	—	—	—	55	0.20	1.5	—	—	—
	T8330	0.8	155	0.25	1.9	90	0.23	1.9	—	—	—	465	0.30	1.9	35	0.20	1.5	—	—	—
	T8430	0.8	175	0.25	1.9	95	0.23	1.9	—	—	—	480	0.30	1.9	35	0.20	1.5	—	—	—
	T9325	0.8	210	0.25	1.9	125	0.23	1.9	—	—	—	—	—	—	45	0.20	1.5	—	—	—
	T7325	0.4	160	0.20	1.9	120	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.5	—	—	—
DNMG 150604E-NM	T7335	0.4	150	0.20	1.9	115	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	45	0.20	1.5	—	—	—
	T8315	0.4	150	0.20	1.9	90	0.18	1.9	—	—	—	450	0.24	1.9	35	0.20	1.5	—	—	—
	T8330	0.4	135	0.20	1.9	80	0.18	1.9	—	—	—	405	0.24	1.9	30	0.20	1.5	—	—	—
	T8430	0.4	155	0.20	1.9	85	0.18	1.9	—	—	—	435	0.24	1.9	30	0.20	1.5	—	—	—
	T9315	0.4	220	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	195	0.20	1.9	115	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	40	0.20	1.5	—	—	—
	T7325	0.8	175	0.25	1.9	135	0.23	1.9	—	—	—	—	—	—	55	0.20	1.5	—	—	—
DNMG 150608E-NM	T7335	0.8	170	0.25	1.9	130	0.23	1.9	—	—	—	—	—	—	55	0.20	1.5	—	—	—
	T8315	0.8	165	0.25	1.9	95	0.23	1.9	—	—	—	495	0.30	1.9	40	0.20	1.5	—	—	—
	T8330	0.8	155	0.25	1.9	90	0.23	1.9	—	—	—	465	0.30	1.9	35	0.20	1.5	—	—	—
	T8430	0.8	175	0.25	1.9	95	0.23	1.9	—	—	—	480	0.30	1.9	35	0.20	1.5	—	—	—
	T9315	0.8	235	0.25	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	210	0.25	1.9	125	0.23	1.9	—	—	—	—	—	—	45	0.20	1.5	—	—	—
	T7325	1.2	175	0.30	1.9	135	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	55	0.24	1.5	—	—	—
DNMG 150612E-NM	T7335	1.2	170	0.30	1.9	130	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	55	0.24	1.5	—	—	—
	T8315	1.2	165	0.30	1.9	95	0.27	1.9	—	—	—	495	0.36	1.9	40	0.24	1.5	—	—	—
	T9325	1.2	205	0.30	1.9	120	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	45	0.24	1.5	—	—	—



NMR pozitív geometria, közepes megmunkálásokhoz és nagyoláshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

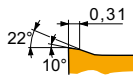
DNMG 110404E-NMR	T7325	0.4	150	0.20	0.8	115	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	45	0.18	0.6	—	—	—
	T9315	0.4	205	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	185	0.20	0.8	110	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	40	0.18	0.6	—	—	—
DNMG 110408E-NMR	T7325	0.8	155	0.30	0.8	120	0.27	0.8	—	—	—	—	—	—	50	0.24	0.6	—	—	—
	T9315	0.8	205	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	185	0.30	0.8	110	0.27	0.8	—	—	—	—	—	—	40	0.24	0.6	—	—	—
DNMG 110412E-NMR	T7325	1.2	155	0.30	1.6	120	0.27	1.6	—	—	—	—	—	—	50	0.24	1.3	—	—	—
	T9315	1.2	200	0.30	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	180	0.30	1.6	105	0.27	1.6	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.3	—	—	—
DNMG 150404E-NMR	T7325	0.4	140	0.20	1.9	105	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	45	0.18	1.5	—	—	—
	T7335	0.4	130	0.20	1.9	100	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	40	0.18	1.5	—	—	—
	T9325	0.4	170	0.20	1.9	100	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	35	0.18	1.5	—	—	—
DNMG 150408E-NMR	T7325	0.8	145	0.30	1.9	110	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	45	0.24	1.5	—	—	—
	T7335	0.8	140	0.30	1.9	105	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	45	0.24	1.5	—	—	—
	T8330	0.8	125	0.30	1.9	75	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	30	0.24	1.5	—	—	—
	T8430	0.8	135	0.30	1.9	75	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	25	0.24	1.5	—	—	—
	T9315	0.8	190	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	170	0.30	1.9	100	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	35	0.24	1.5	—	—	—
DNMG 150604E-NMR	T7325	0.4	140	0.20	1.9	105	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	45	0.18	1.5	—	—	—
	T7335	0.4	130	0.20	1.9	100	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	40	0.18	1.5	—	—	—
	T8330	0.4	120	0.20	1.9	70	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	30	0.18	1.5	—	—	—
	T8430	0.4	135	0.20	1.9	75	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	25	0.18	1.5	—	—	—
	T9315	0.4	190	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	170	0.20	1.9	100	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	35	0.18	1.5	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



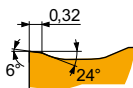
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



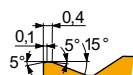
NMR pozitív geometria, közepes megmunkálásokhoz és nagyoláshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

DNMG 150608E-NMR	T6310	0.8	■	125	0.30	1.9	■	90	0.27	1.9	■	—	—	—	■	35	0.24	1.5	—	—	—
	T7325	0.8	■	145	0.30	1.9	■	110	0.27	1.9	■	—	—	—	■	45	0.24	1.5	—	—	—
	T7335	0.8	■	140	0.30	1.9	■	105	0.27	1.9	■	—	—	—	■	45	0.24	1.5	—	—	—
	T8330	0.8	■	125	0.30	1.9	■	75	0.27	1.9	■	—	—	—	■	30	0.24	1.5	—	—	—
	T8430	0.8	■	135	0.30	1.9	■	75	0.27	1.9	■	—	—	—	■	25	0.24	1.5	—	—	—
	T9315	0.8	■	190	0.30	1.9	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-NMR	T9325	0.8	■	170	0.30	1.9	■	100	0.27	1.9	■	—	—	—	■	35	0.24	1.5	—	—	—
	T7325	1.2	■	155	0.30	1.9	■	120	0.27	1.9	■	—	—	—	■	50	0.24	1.5	—	—	—
	T7335	1.2	■	145	0.30	1.9	■	110	0.27	1.9	■	—	—	—	■	45	0.24	1.5	—	—	—
	T8330	1.2	■	135	0.30	1.9	■	80	0.27	1.9	■	—	—	—	■	30	0.24	1.5	—	—	—
	T8430	1.2	■	145	0.30	1.9	■	80	0.27	1.9	■	—	—	—	■	30	0.24	1.5	—	—	—
	T9315	1.2	■	200	0.30	1.9	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	■	180	0.30	1.9	■	105	0.27	1.9	■	—	—	—	■	40	0.24	1.5	—	—	—



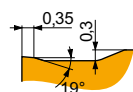
NRM pozitív geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és közepesen megszakított felületeken alkalmazható.

DNMG 150408-NRM	T7325	0.8	■	140	0.30	3.0	■	105	0.27	3.0	■	—	—	—	■	45	0.24	2.4	—	—	—
	T7335	0.8	■	130	0.30	3.0	■	100	0.27	3.0	■	—	—	—	■	40	0.24	2.4	—	—	—
	T9315	0.8	■	180	0.30	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
DNMG 150604-NRM	T7325	0.4	■	130	0.20	3.0	■	100	0.18	3.0	■	—	—	—	■	40	0.20	2.4	—	—	—
	T7335	0.4	■	130	0.20	3.0	■	100	0.18	3.0	■	—	—	—	■	40	0.20	2.4	—	—	—
	T9315	0.4	■	180	0.20	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608-NRM	T7325	0.8	■	140	0.30	3.0	■	105	0.27	3.0	■	—	—	—	■	45	0.24	2.4	—	—	—
	T7335	0.8	■	130	0.30	3.0	■	100	0.27	3.0	■	—	—	—	■	40	0.24	2.4	—	—	—
	T9315	0.8	■	180	0.30	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612-NRM	T7325	1.2	■	145	0.30	3.0	■	110	0.27	3.0	■	—	—	—	■	45	0.27	2.4	—	—	—
	T7335	1.2	■	140	0.30	3.0	■	105	0.27	3.0	■	—	—	—	■	45	0.27	2.4	—	—	—
	T9315	1.2	■	190	0.30	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—



R geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és szakított felületeken alkalmazható.

DNMG 150408E-R	T5315	0.8	■	175	0.40	3.0	■	—	—	—	■	165	0.40	3.0	■	—	—	—	■	35	0.15	1.0
DNMG 150608E-R	T5305	0.8	■	200	0.40	3.0	■	—	—	—	■	190	0.40	3.0	■	—	—	—	■	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	■	175	0.40	3.0	■	—	—	—	■	165	0.40	3.0	■	—	—	—	■	35	0.15	1.0
	T9310	0.8	■	170	0.40	3.0	■	—	—	—	■	160	0.40	3.0	■	—	—	—	■	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	■	155	0.40	3.0	■	—	—	—	■	145	0.40	3.0	■	—	—	—	■	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	140	0.40	3.0	■	—	—	—	■	130	0.40	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T5305	1.2	■	210	0.40	3.0	■	—	—	—	■	195	0.40	3.0	■	—	—	—	■	40	0.15	1.0
DNMG 150612E-R	T5315	1.2	■	185	0.40	3.0	■	—	—	—	■	175	0.40	3.0	■	—	—	—	■	35	0.15	1.0
	T9310	1.2	■	180	0.40	3.0	■	—	—	—	■	170	0.40	3.0	■	—	—	—	■	35	0.15	1.0
	T9315	1.2	■	165	0.40	3.0	■	—	—	—	■	155	0.40	3.0	■	—	—	—	■	30	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	150	0.40	3.0	■	—	—	—	■	140	0.40	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9325	1.6	■	155	0.40	3.0	■	—	—	—	■	145	0.40	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—



RM geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

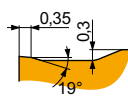
DNMG 110408E-RM	T9315	0.8	■	190	0.40	2.0	■	—	—	—	■	180	0.40	2.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9325	0.8	■	170	0.40	2.0	■	100	0.36	2.0	■	160	0.40	2.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9335	0.8	■	145	0.40	2.0	■	85	0.36	2.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
DNMG 110412E-RM	T9315	1.2	■	230	0.30	2.0	■	—	—	—	■	215	0.30	2.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9325	1.2	■	205	0.30	2.0	■	120	0.27	2.0	■	190	0.30	2.0	■	—	—	—	■	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



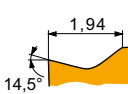
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



RM geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

DNMG 150408E-RM	T9315	0.8	180	0.40	3.0	—	—	—	170	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	140	0.40	3.0	80	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150412E-RM	T7325	1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	190	0.40	3.0	—	—	—	180	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	170	0.40	3.0	100	0.36	3.0	160	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-RM	T9335	1.2	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5305	0.8	230	0.40	3.0	—	—	—	215	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	0.8	205	0.40	3.0	—	—	—	190	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-RM	T7325	0.8	145	0.40	3.0	110	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.8	135	0.40	3.0	105	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	135	0.40	3.0	80	0.36	3.0	125	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150616E-RM	T8330	0.8	130	0.40	3.0	75	0.36	3.0	120	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	135	0.40	3.0	75	0.36	3.0	110	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	0.8	200	0.40	3.0	—	—	—	190	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-RM	T9315	0.8	180	0.40	3.0	—	—	—	170	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	140	0.40	3.0	80	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-RM	T5305	1.2	240	0.40	3.0	—	—	—	225	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	1.2	215	0.40	3.0	—	—	—	200	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150616E-RM	T7335	1.2	145	0.40	3.0	110	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	1.2	135	0.40	3.0	80	0.36	3.0	125	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	1.2	140	0.40	3.0	75	0.36	3.0	115	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150616E-RM	T9310	1.2	210	0.40	3.0	—	—	—	195	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	190	0.40	3.0	—	—	—	180	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	170	0.40	3.0	100	0.36	3.0	160	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150616E-RM	T9335	1.2	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	1.6	225	0.40	3.0	—	—	—	210	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.6	200	0.40	3.0	—	—	—	190	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150616E-RM	T9325	1.6	180	0.40	3.0	105	0.36	3.0	170	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



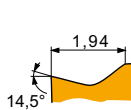
SF pozitív geometria, finom-simításhoz és vékony bordák megmunkálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

DNMG 110404E-SF	T6310	0.4	150	0.15	0.8	105	0.14	0.8	120	0.15	0.8	450	0.18	0.8	45	0.12	0.6	30	0.15	1.0
	T7325	0.4	165	0.17	0.8	125	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	50	0.15	0.6	—	—	—
	T8315	0.4	160	0.15	0.8	95	0.14	0.8	150	0.15	0.8	480	0.18	0.8	40	0.12	0.6	30	0.15	1.0
DNMG 110408E-SF	T8430	0.4	180	0.15	0.8	95	0.14	0.8	145	0.15	0.8	495	0.18	0.8	35	0.12	0.6	30	0.15	1.0
	T9315	0.4	245	0.15	0.8	—	—	—	230	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	210	0.17	0.8	125	0.15	0.8	195	0.17	0.8	—	—	—	45	0.15	0.6	—	—	—
DNMG 110408E-SF	T6310	0.8	175	0.17	0.8	125	0.15	0.8	140	0.17	0.8	525	0.20	0.8	50	0.14	0.6	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	195	0.17	0.8	150	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	60	0.15	0.6	—	—	—
	T7335	0.8	195	0.17	0.8	150	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	60	0.15	0.6	—	—	—
DNMG 150404E-SF	T8315	0.8	180	0.17	0.8	105	0.15	0.8	170	0.17	0.8	540	0.20	0.8	45	0.14	0.6	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	200	0.17	0.8	110	0.15	0.8	165	0.17	0.8	555	0.20	0.8	40	0.14	0.6	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	250	0.17	0.8	150	0.15	0.8	235	0.17	0.8	—	—	—	55	0.15	0.6	—	—	—
DNMG 150404E-SF	T6310	0.4	140	0.15	1.5	100	0.14	1.5	110	0.15	1.5	420	0.18	1.5	40	0.12	1.2	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	150	0.15	1.5	90	0.14	1.5	140	0.15	1.5	450	0.18	1.5	35	0.12	1.2	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	165	0.15	1.5	90	0.14	1.5	135	0.15	1.5	450	0.18	1.5	35	0.12	1.2	25	0.15	1.0
DNMG 150404E-SF	T9325	0.4	195	0.17	1.5	115	0.15	1.5	185	0.17	1.5	—	—	—	40	0.15	1.2	—	—	—



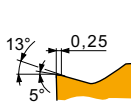
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



SF pozitív geometria, finom-símtáshoz és vékony bordák megmunkálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

DNMG 150408E-SF	T6310	0.8	■	160	0.17	1.5	■	115	0.15	1.5	■	125	0.17	1.5	■	480	0.20	1.5	■	45	0.14	1.2	■	30	0.15	1.0
	T8315	0.8	■	170	0.17	1.5	■	100	0.15	1.5	■	160	0.17	1.5	■	510	0.20	1.5	■	40	0.14	1.2	■	30	0.15	1.0
	T8330	0.8	■	160	0.17	1.5	■	95	0.15	1.5	■	150	0.17	1.5	■	480	0.20	1.5	■	40	0.14	1.2	■	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	■	190	0.17	1.5	■	105	0.15	1.5	■	155	0.17	1.5	■	525	0.20	1.5	■	40	0.14	1.2	■	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	235	0.17	1.5	■	140	0.15	1.5	■	220	0.17	1.5	■	—	—	—	■	50	0.15	1.2	■	—	—	—
DNMG 150604E-SF	H07	0.4	■	—	—	—	■	70	0.14	1.5	■	115	0.15	1.5	■	360	0.18	1.5	■	35	0.12	1.2	■	—	—	—
	T6310	0.4	■	140	0.15	1.5	■	100	0.14	1.5	■	110	0.15	1.5	■	420	0.18	1.5	■	40	0.12	1.2	■	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	■	155	0.17	1.5	■	120	0.15	1.5	■	—	—	—	■	—	—	—	■	50	0.15	1.2	■	—	—	—
	T7335	0.4	■	150	0.17	1.5	■	115	0.15	1.5	■	—	—	—	■	—	—	—	■	45	0.15	1.2	■	—	—	—
	T8315	0.4	■	150	0.15	1.5	■	90	0.14	1.5	■	140	0.15	1.5	■	450	0.18	1.5	■	35	0.12	1.2	■	30	0.15	1.0
	T8330	0.4	■	140	0.15	1.5	■	80	0.14	1.5	■	130	0.15	1.5	■	420	0.18	1.5	■	35	0.12	1.2	■	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	■	165	0.15	1.5	■	90	0.14	1.5	■	135	0.15	1.5	■	450	0.18	1.5	■	35	0.12	1.2	■	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	■	230	0.15	1.5	■	—	—	—	■	215	0.15	1.5	■	—	—	—	■	—	—	—	■	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	■	195	0.17	1.5	■	115	0.15	1.5	■	185	0.17	1.5	■	—	—	—	■	40	0.15	1.2	■	—	—	—
DNMG 150608E-SF	H07	0.8	■	—	—	—	■	80	0.15	1.5	■	130	0.17	1.5	■	415	0.20	1.5	■	40	0.14	1.2	■	—	—	—
	T6310	0.8	■	160	0.17	1.5	■	115	0.15	1.5	■	125	0.17	1.5	■	480	0.20	1.5	■	45	0.14	1.2	■	30	0.15	1.0
	T7325	0.8	■	185	0.17	1.5	■	140	0.15	1.5	■	—	—	—	■	—	—	—	■	60	0.15	1.2	■	—	—	—
	T7335	0.8	■	180	0.17	1.5	■	140	0.15	1.5	■	—	—	—	■	—	—	—	■	55	0.15	1.2	■	—	—	—
	T8315	0.8	■	170	0.17	1.5	■	100	0.15	1.5	■	160	0.17	1.5	■	510	0.20	1.5	■	40	0.14	1.2	■	30	0.15	1.0
	T8330	0.8	■	160	0.17	1.5	■	95	0.15	1.5	■	150	0.17	1.5	■	480	0.20	1.5	■	40	0.14	1.2	■	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	■	190	0.17	1.5	■	105	0.15	1.5	■	155	0.17	1.5	■	525	0.20	1.5	■	40	0.14	1.2	■	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	■	255	0.17	1.5	■	—	—	—	■	240	0.17	1.5	■	—	—	—	■	—	—	—	■	50	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	235	0.17	1.5	■	140	0.15	1.5	■	220	0.17	1.5	■	—	—	—	■	50	0.15	1.2	■	—	—	—
DNMG 150612E-SF	T6310	1.2	■	145	0.30	1.5	■	100	0.27	1.5	■	115	0.30	1.5	■	435	0.36	1.5	■	40	0.21	1.2	■	25	0.15	1.0
	T7325	1.2	■	165	0.30	1.5	■	125	0.27	1.5	■	—	—	—	■	—	—	—	■	50	0.21	1.2	■	—	—	—
	T9315	1.2	■	210	0.30	1.5	■	—	—	—	■	195	0.30	1.5	■	—	—	—	■	—	—	—	■	40	0.15	1.0



SM pozitív geometria, közepes megmunkálásokhoz, folyamatos és szakított felületeken alkalmazható.

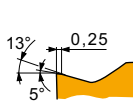
DNMG 110404E-SM	T6310	0.4	■	140	0.20	0.8	■	100	0.18	0.8	■	110	0.20	0.8	■	420	0.24	0.8	■	40	0.20	0.6	■	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	■	160	0.20	0.8	■	120	0.18	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—	■	50	0.20	0.6	■	—	—	—
	T7335	0.4	■	150	0.20	0.8	■	115	0.18	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—	■	45	0.20	0.6	■	—	—	—
	T8430	0.4	■	155	0.20	0.8	■	85	0.18	0.8	■	130	0.20	0.8	■	435	0.24	0.8	■	30	0.20	0.6	■	25	0.15	1.0
	T9325	0.4	■	190	0.20	0.8	■	110	0.18	0.8	■	180	0.20	0.8	■	—	—	—	■	40	0.20	0.6	■	—	—	—
DNMG 110408E-SM	T6310	0.8	■	150	0.25	1.2	■	105	0.23	1.2	■	120	0.25	1.2	■	450	0.30	1.2	■	45	0.20	1.0	■	30	0.15	1.0
	T7325	0.8	■	170	0.25	1.2	■	130	0.23	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	55	0.20	1.0	■	—	—	—
	T7335	0.8	■	160	0.25	1.2	■	120	0.23	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	50	0.20	1.0	■	—	—	—
	T8330	0.8	■	150	0.25	1.2	■	90	0.23	1.2	■	140	0.25	1.2	■	450	0.30	1.2	■	35	0.20	1.0	■	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	■	170	0.25	1.2	■	90	0.23	1.2	■	135	0.25	1.2	■	465	0.30	1.2	■	35	0.20	1.0	■	25	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	200	0.25	1.2	■	120	0.23	1.2	■	190	0.25	1.2	■	—	—	—	■	45	0.20	1.0	■	—	—	—
DNMG 150404E-SM	T6310	0.4	■	125	0.22	1.7	■	90	0.20	1.7	■	100	0.22	1.7	■	375	0.26	1.7	■	35	0.20	1.4	■	25	0.15	1.0
DNMG 150408E-SM	T6310	0.8	■	140	0.25	2.1	■	100	0.23	2.1	■	110	0.25	2.1	■	420	0.30	2.1	■	40	0.20	1.7	■	25	0.15	1.0
DNMG 150604E-SM	T6310	0.4	■	125	0.22	1.7	■	90	0.20	1.7	■	100	0.22	1.7	■	375	0.26	1.7	■	35	0.20	1.4	■	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	■	140	0.22	1.7	■	105	0.20	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—	■	45	0.20	1.4	■	—	—	—
	T7335	0.4	■	140	0.22	1.7	■	105	0.20	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—	■	45	0.20	1.4	■	—	—	—
	T8330	0.4	■	125	0.22	1.7	■	75	0.20	1.7	■	115	0.22	1.7	■	375	0.26	1.7	■	30	0.20	1.4	■	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	■	140	0.22	1.7	■	75	0.20	1.7	■	115	0.22	1.7	■	390	0.26	1.7	■	30	0.20	1.4	■	20	0.15	1.0
	T9315	0.4	■	200	0.20	1.7	■	—	—	—	■	190	0.20	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—	■	40	0.15	1.0
	T9325	0.4	■	170	0.22	1.7	■	100	0.20	1.7	■	160	0.22	1.7	■	—	—	—	■	35	0.20	1.4	■	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



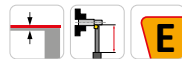
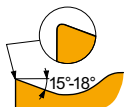
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



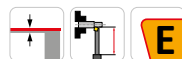
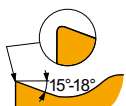
SM pozitív geometria, közepes megmunkálásokhoz, folyamatos és szakított felületeken alkalmazható.

DNMG 150608E-SM	T6310	0.8	140	0.25	1.7	100	0.23	1.7	110	0.25	1.7	420	0.30	1.7	40	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	0.8	160	0.25	1.7	120	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.4	—	—	—
	T7335	0.8	155	0.25	1.7	120	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.4	—	—	—
	T8330	0.8	140	0.25	1.7	80	0.23	1.7	130	0.25	1.7	420	0.30	1.7	35	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	155	0.25	1.7	85	0.23	1.7	130	0.25	1.7	435	0.30	1.7	30	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	215	0.25	1.7	—	—	—	200	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	195	0.25	1.7	115	0.23	1.7	185	0.25	1.7	—	—	—	40	0.20	1.4	—	—	—
DNMG 150612E-SM	T6310	1.2	145	0.30	1.7	100	0.27	1.7	115	0.30	1.7	435	0.36	1.7	40	0.24	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	1.2	160	0.30	1.7	120	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.24	1.4	—	—	—
	T7335	1.2	155	0.30	1.7	120	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.24	1.4	—	—	—
	T8330	1.2	145	0.30	1.7	85	0.27	1.7	135	0.30	1.7	435	0.36	1.7	35	0.24	1.4	25	0.15	1.0
	T8430	1.2	155	0.30	1.7	85	0.27	1.7	130	0.30	1.7	435	0.36	1.7	30	0.24	1.4	25	0.15	1.0
	T9315	1.2	210	0.30	1.7	—	—	—	195	0.30	1.7	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	190	0.30	1.7	110	0.27	1.7	180	0.30	1.7	—	—	—	40	0.24	1.4	—	—	—



ER-SI pozitív geometria, jobos kialakítás, finom-símítástól előnagylásig, folyamatos felületekhez alkalmazható.

DNMG 110404ER-SI	T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	60	0.18	0.8	—	—	—
	T7335	0.4	180	0.20	1.0	140	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	55	0.18	0.8	—	—	—
	T8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	—	—	—	480	0.24	1.0	40	0.18	0.8	—	—	—
	T8430	0.4	185	0.20	1.0	100	0.18	1.0	—	—	—	510	0.24	1.0	40	0.18	0.8	—	—	—
	T9325	0.4	225	0.20	1.0	135	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	50	0.18	0.8	—	—	—
DNMG 110408ER-SI	T7335	0.8	175	0.35	1.0	135	0.32	1.0	—	—	—	—	—	—	55	0.25	0.8	—	—	—
	T8330	0.8	165	0.35	1.0	95	0.32	1.0	—	—	—	495	0.42	1.0	40	0.25	0.8	—	—	—
	T8430	0.8	180	0.35	1.0	95	0.32	1.0	—	—	—	495	0.42	1.0	35	0.25	0.8	—	—	—
	T9325	0.8	210	0.35	1.0	125	0.32	1.0	—	—	—	—	—	—	45	0.25	0.8	—	—	—
DNMG 150404ER-SI	T8330	0.4	155	0.20	1.5	90	0.18	1.5	—	—	—	465	0.24	1.5	35	0.18	1.2	—	—	—
	T8430	0.4	175	0.20	1.5	95	0.18	1.5	—	—	—	480	0.24	1.5	35	0.18	1.2	—	—	—
	T9325	0.4	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	45	0.18	1.2	—	—	—
DNMG 150408ER-SI	T8330	0.8	160	0.35	1.5	95	0.32	1.5	—	—	—	480	0.42	1.5	40	0.25	1.2	—	—	—
	T8430	0.8	170	0.35	1.5	90	0.32	1.5	—	—	—	465	0.42	1.5	35	0.25	1.2	—	—	—
	T9325	0.8	200	0.35	1.5	120	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	45	0.25	1.2	—	—	—
DNMG 150604ER-SI	T7325	0.4	180	0.20	1.5	140	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	55	0.18	1.2	—	—	—
	T7335	0.4	170	0.20	1.5	130	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	55	0.18	1.2	—	—	—
	T8315	0.4	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	—	—	—	495	0.24	1.5	40	0.18	1.2	—	—	—
	T8330	0.4	155	0.20	1.5	90	0.18	1.5	—	—	—	465	0.24	1.5	35	0.18	1.2	—	—	—
	T8430	0.4	175	0.20	1.5	95	0.18	1.5	—	—	—	480	0.24	1.5	35	0.18	1.2	—	—	—
	T9325	0.4	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	45	0.18	1.2	—	—	—
	T9335	0.4	185	0.20	1.5	110	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	40	0.18	1.2	—	—	—
DNMG 150608ER-SI	T7325	0.8	180	0.35	1.5	140	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	55	0.25	1.2	—	—	—
	T7335	0.8	170	0.35	1.5	130	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	55	0.25	1.2	—	—	—
	T8315	0.8	165	0.35	1.5	95	0.32	1.5	—	—	—	495	0.42	1.5	40	0.25	1.2	—	—	—
	T8330	0.8	160	0.35	1.5	95	0.32	1.5	—	—	—	480	0.42	1.5	40	0.25	1.2	—	—	—
	T8430	0.8	170	0.35	1.5	90	0.32	1.5	—	—	—	465	0.42	1.5	35	0.25	1.2	—	—	—
	T9325	0.8	200	0.35	1.5	120	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	45	0.25	1.2	—	—	—
	T9335	0.8	180	0.35	1.5	105	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	40	0.25	1.2	—	—	—



EL-SI pozitív geometria, balos kialakítás, finom-símítástól előnagylásig, folyamatos felületekhez alkalmazható.

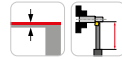
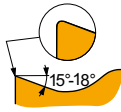
DNMG 110404EL-SI	T7335	0.4	180	0.20	1.0	140	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	55	0.18	0.8	—	—	—
	T8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	—	—	—	480	0.24	1.0	40	0.18	0.8	—	—	—
	T8430	0.4	185	0.20	1.0	100	0.18	1.0	—	—	—	510	0.24	1.0	40	0.18	0.8	—	—	—
	T9325	0.4	225	0.20	1.0	135	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	50	0.18	0.8	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



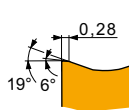
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



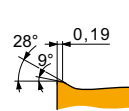
EL-SI pozitív geometria, balos kialakítás, finom-símítástól előnagyalásig, folyamatos felületekhez alkalmazható.

DNMG 110408EL-SI	T7325	0.8	✓	185	0.35	1.0	■	140	0.32	1.0	■	–	–	–	■	60	0.25	0.8	–	–	–	
	T8330	0.8	■	165	0.35	1.0	■	95	0.32	1.0	■	–	–	–	■	495	0.42	1.0	■	40	0.25	0.8
	T8430	0.8	■	180	0.35	1.0	■	95	0.32	1.0	■	–	–	–	■	495	0.42	1.0	■	35	0.25	0.8
	T9325	0.8	■	210	0.35	1.0	■	125	0.32	1.0	■	–	–	–	■	–	–	–	■	45	0.25	0.8
DNMG 150404EL-SI	T8330	0.4	■	155	0.20	1.5	■	90	0.18	1.5	■	–	–	–	■	465	0.24	1.5	■	35	0.18	1.2
	T8430	0.4	■	175	0.20	1.5	■	95	0.18	1.5	■	–	–	–	■	480	0.24	1.5	■	35	0.18	1.2
	T9325	0.4	■	220	0.20	1.5	■	130	0.18	1.5	■	–	–	–	■	–	–	–	■	45	0.18	1.2
DNMG 150408EL-SI	T7335	0.8	✓	170	0.35	1.5	■	130	0.32	1.5	■	–	–	–	■	55	0.25	1.2	–	–	–	
	T8330	0.8	■	160	0.35	1.5	■	95	0.32	1.5	■	–	–	–	■	480	0.42	1.5	■	40	0.25	1.2
	T8430	0.8	■	170	0.35	1.5	■	90	0.32	1.5	■	–	–	–	■	465	0.42	1.5	■	35	0.25	1.2
	T9325	0.8	■	200	0.35	1.5	■	120	0.32	1.5	■	–	–	–	■	–	–	–	■	45	0.25	1.2
DNMG 150604EL-SI	T7325	0.4	✓	180	0.20	1.5	■	140	0.18	1.5	■	–	–	–	■	55	0.18	1.2	–	–	–	
	T7335	0.4	✓	170	0.20	1.5	■	130	0.18	1.5	■	–	–	–	■	55	0.18	1.2	–	–	–	
	T8315	0.4	✓	165	0.20	1.5	■	95	0.18	1.5	■	–	–	–	■	495	0.24	1.5	■	40	0.18	1.2
	T8330	0.4	■	155	0.20	1.5	■	90	0.18	1.5	■	–	–	–	■	465	0.24	1.5	■	35	0.18	1.2
	T8430	0.4	■	175	0.20	1.5	■	95	0.18	1.5	■	–	–	–	■	480	0.24	1.5	■	35	0.18	1.2
	T9325	0.4	■	220	0.20	1.5	■	130	0.18	1.5	■	–	–	–	■	–	–	–	■	45	0.18	1.2
	T9335	0.4	■	185	0.20	1.5	■	110	0.18	1.5	■	–	–	–	■	–	–	–	■	40	0.18	1.2
	T9335	0.4	■	185	0.20	1.5	■	110	0.18	1.5	■	–	–	–	■	40	0.18	1.2	–	–	–	
DNMG 150608EL-SI	T7325	0.8	✓	180	0.35	1.5	■	140	0.32	1.5	■	–	–	–	■	55	0.25	1.2	–	–	–	
	T7335	0.8	✓	170	0.35	1.5	■	130	0.32	1.5	■	–	–	–	■	55	0.25	1.2	–	–	–	
	T8315	0.8	✓	165	0.35	1.5	■	95	0.32	1.5	■	–	–	–	■	495	0.42	1.5	■	40	0.25	1.2
	T8330	0.8	■	160	0.35	1.5	■	95	0.32	1.5	■	–	–	–	■	480	0.42	1.5	■	40	0.25	1.2
	T8430	0.8	■	170	0.35	1.5	■	90	0.32	1.5	■	–	–	–	■	465	0.42	1.5	■	35	0.25	1.2
	T9325	0.8	■	200	0.35	1.5	■	120	0.32	1.5	■	–	–	–	■	–	–	–	■	45	0.25	1.2
	T9335	0.8	■	180	0.35	1.5	■	105	0.32	1.5	■	–	–	–	■	–	–	–	■	40	0.25	1.2



W-MR wiper geometria, simítástól nagyolásig, nagyobb előtolások és jobb felületi minőségek mellett.

DNMG 150608W-MR	T5315	0.8	✓	190	0.40	1.5	■	–	–	–	■	180	0.40	1.5	■	–	–	–	■	–	–	–
	T9315	0.8	■	170	0.40	1.5	■	–	–	–	■	160	0.40	1.5	■	–	–	–	■	–	–	–
	T9325	0.8	■	155	0.40	1.5	■	90	0.36	1.5	■	145	0.40	1.5	■	–	–	–	■	–	–	–
DNMG 150612W-MR	T9310	1.2	■	175	0.50	1.5	■	–	–	–	■	165	0.50	1.5	■	–	–	–	■	–	–	–
	T9315	1.2	■	160	0.50	1.5	■	–	–	–	■	150	0.50	1.5	■	–	–	–	■	–	–	–
	T9325	1.2	■	145	0.50	1.5	■	85	0.45	1.5	■	135	0.50	1.5	■	–	–	–	■	–	–	–



W-NM wiper geometria, simítástól nagyolásig, nagyobb előtolások és jobb felületi minőségek mellett.

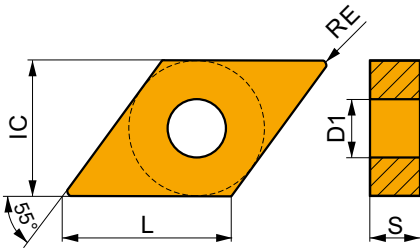
DNMX 150604W-NM	T7325	0.4	🟢	145	0.30	1.5	🟡	110	0.27	1.5	🔴	–	–	–	–	–	–	🟢	45	0.21	1.2	–	–	–
	T7335	0.4	🟢	135	0.30	1.5	🟡	105	0.27	1.5	🔴	–	–	–	–	–	–	🟢	40	0.21	1.2	–	–	–
	T9315	0.4	🟣	185	0.30	1.5	🟡	–	–	–	🟢	175	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMX 150608W-NM	T7325	0.8	🟢	155	0.40	1.5	🟡	120	0.36	1.5	🔴	–	–	–	–	–	–	🟢	50	0.28	1.2	–	–	–
	T7335	0.8	🟢	145	0.40	1.5	🟡	110	0.36	1.5	🔴	–	–	–	–	–	–	🟢	45	0.28	1.2	–	–	–
	T9315	0.8	🟣	195	0.40	1.5	🟡	–	–	–	🟢	185	0.40	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	🟣	175	0.40	1.5	🟡	105	0.36	1.5	🟢	165	0.40	1.5	–	–	–	🟢	35	0.28	1.2	–	–	–



DNMM

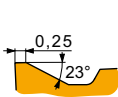


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



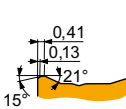
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



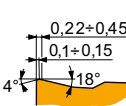
NR geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

DNMM 150408E-NR	T9325	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	—	—	—	30	0.28	2.4	—	—	—
DNMM 150608E-NR	T7325	0.8	140	0.40	3.0	105	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	45	0.28	2.4	—	—	—
	T8330	0.8	125	0.40	3.0	75	0.36	3.0	115	0.40	3.0	—	—	—	30	0.28	2.4	—	—	—
	T8430	0.8	130	0.40	3.0	70	0.36	3.0	105	0.40	3.0	—	—	—	25	0.28	2.4	—	—	—
	T9325	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	—	—	—	30	0.28	2.4	—	—	—



NR2 geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

DNMM 150608E-NR2	T9325	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	—	—	—	30	0.32	2.4	—	—	—
------------------	-------	-----	-----	------	-----	----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



OR geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

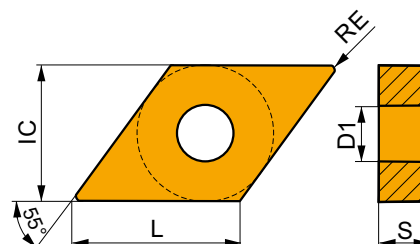
DNMM 150608E-OR	T9325	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	—	—	—	30	0.28	2.4	—	—	—
DNMM 150612E-OR	T9315	1.2	180	0.40	3.0	—	—	—	170	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	—	—	—	35	0.32	2.4	—	—	—
	T9335	1.2	145	0.40	3.0	85	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	30	0.32	2.4	—	—	—
DNMM 150616E-OR	T9325	1.6	165	0.45	3.0	95	0.41	3.0	155	0.45	3.0	—	—	—	35	0.41	2.4	—	—	—



DNGA CER



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



Nagy sebességű megmunkálásokhoz, folyamatos felületen.

DNGA 150408 S02020	TC100	0.8	—	—	—	—	—	—	450	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



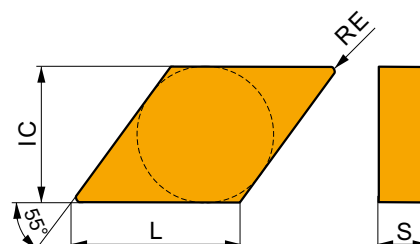
Nagy sebességű megmunkálásokhoz, folyamatos felületen.

DNGA 150404 T01020	TC100	0.4	—	—	—	—	—	—	475	0.10	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
DNGA 150408 T00520	TC100	0.8	—	—	—	—	—	—	450	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—

DNGN CER

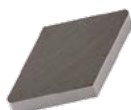


	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1504	12.700	15.50	4.76



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



Nagy sebességű megmunkálásokhoz, folyamatos felületen.

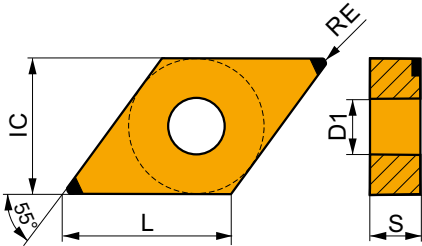
DNGN 150408 T01020	TC100	0.8	—	—	—	—	—	—	450	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



DNGA CBN

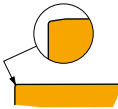
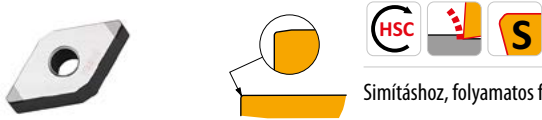


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



Simításhoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

DNGA 150608S01020B	TB310	0.8	-	-	-	-	-	-	420	0.15	0.6	-	-	-	110	0.11	0.5	85	0.15	1.0
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	----	------	-----



DDJN(RL) EXT



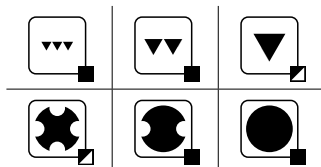
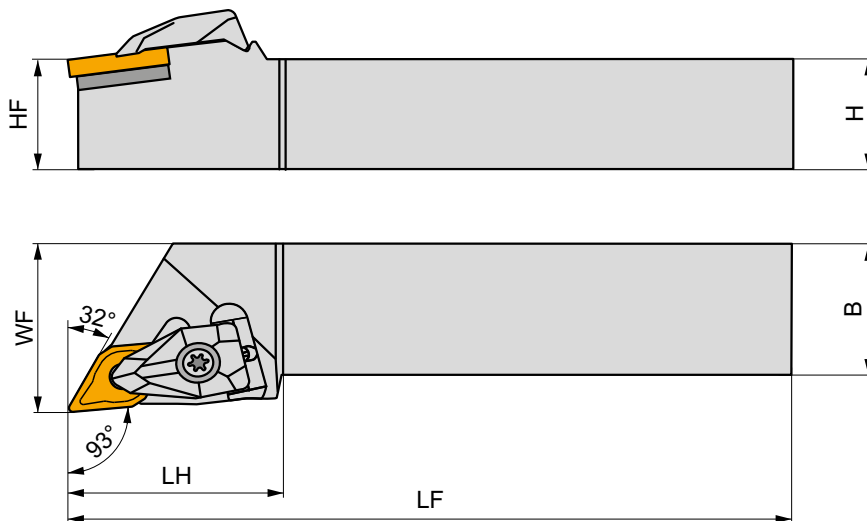
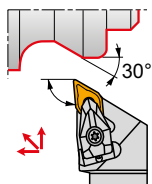
PRAMET

D



Külső, dupla rögzítésű tartó, 93°-os ráhelyezésű, DN.. Lapkákhoz

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű befogó 93°-os ráhelyezéssel, negatív DN.. 11 vagy 15 lapkához. Alkalmas palást, homlok, másoló, váll- és letörés esztergálásra. Befogó méret 20x20-tól 32x32 mm-ig.



Product		H	B	HF	WF	LH	LF	LAMS	GAMO	kg			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	DDJNR 2020 K 11	20	20	20	25	125	30.2	-7	-6	0.45	GI046	DD11	—
	DDJNR 2525 M 11	25	25	25	32	150	30.2	-7	-6	0.77	GI046	DD11	—
	DDJNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	39.4	-7	-6	0.42	GI044	DD154	AT002
	DDJNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	39.4	-7	-6	0.74	GI044	DD154	AT002
	DDJNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	39.4	-7	-6	1.12	GI044	DD154	AT002
	DDJNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	39.4	-7	-6	1.33	GI044	DD154	AT002
L	DDJNL 2020 K 11	20	20	20	25	125	30.2	-7	-6	0.45	GI046	DD11	—
	DDJNL 2525 M 11	25	25	25	32	150	30.2	-7	-6	0.77	GI046	DD11	—
	DDJNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	39.4	-7	-6	0.42	GI044	DD154	AT002
	DDJNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	39.4	-7	-6	0.74	GI044	DD154	AT002
	DDJNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	39.4	-7	-6	1.01	GI044	DD154	AT002
	DDJNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	39.4	-7	-6	1.34	GI044	DD154	AT002



GI044

DN.. 1506..

GI046

DN.. 1104..



DD11

DCS 09

1.7

DDS 267-01

US 2004-T09P

FLAG T09P

DD154

DCS 12

3.9

DDS 266-02

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5



AT002a

DN.. 1504..

—

DDS 266-01

AT002b

CER DN.N 1506..

DCS 12C4

—

AT002c

CER DN.A 1506..

DCS 12C2

—



PDJN(RL) EXT



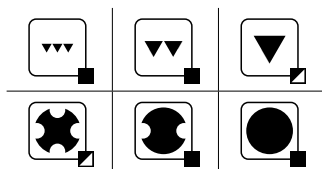
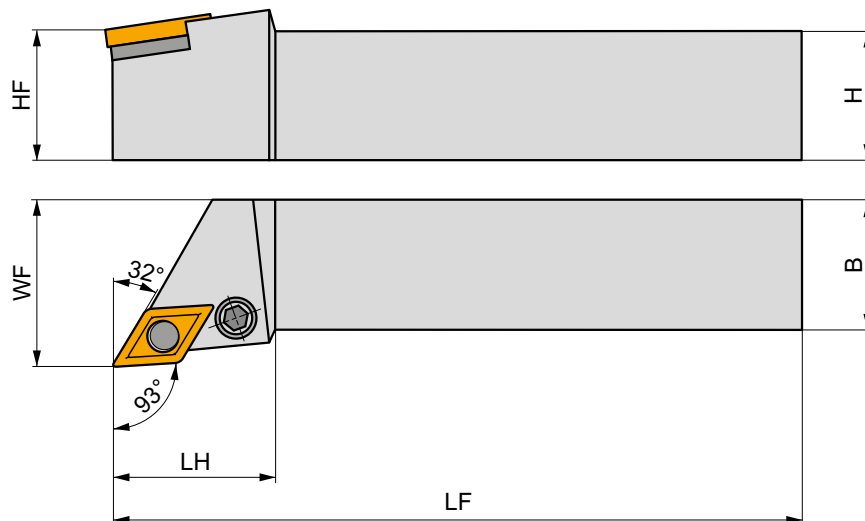
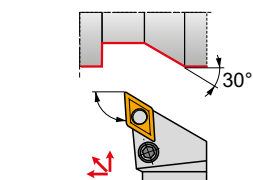
PRAMET

P



Külső, 93°-os ráhelyezésű, billenő könyökös rögzítésű tartó, DN.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos billenő könyökös rögzítésű befogó 93°-os ráhelyezéssel, negatív DN.. 11, vagy 15 lapkákhoz. Alkalmos palást, 30°-ig másoló és letörés esztorgálásra. Befogó méret 20x20-tól 32x32 mm-ig.



	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PDJNR 2020 K 11	20	20	20	25	125	30	-6	-6	0.43	GI046	PD60
	PDJNR 2525 M 11	25	25	25	32	150	30	-6	-6	0.73	GI046	PD60
	PDJNR 3225 P 11	32	25	32	32	170	30	-6	-6	1.10	GI046	PD60
	PDJNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.44	GI044	PD31
	PDJNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.73	GI044	PD30
	PDJNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	1.05	GI044	PD30
L	PDJNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.30	GI044	PD30
	PDJNL 2020 K 11	20	20	20	25	125	30	-6	-6	0.41	GI046	PD60
	PDJNL 2525 M 11	25	25	25	32	150	30	-6	-6	0.73	GI046	PD60
	PDJNL 3225 P 11	32	25	32	32	170	30	-6	-6	1.10	GI046	PD60
	PDJNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.42	GI044	PD31
	PDJNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.73	GI044	PD30
	PDJNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	0.98	GI044	PD30
	PDJNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.30	GI044	PD30



GI044

DN.. 1506..

GI046

DN.. 1104..



PD30

DNU 150308

PU 03

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 05

MT 05

HXX 4

PD31

DNU 150308

PU 03

US 40

6.0

M 8x1

20.5

NT 05

MT 05

HXX 4

PD60

PDN 110308

PU 3512

PS 0616

3.0

M 6

16

NT 5153

MT 0912

HXX 2.5

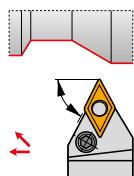


PDNN(RL) EXT



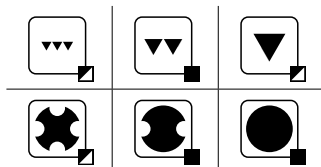
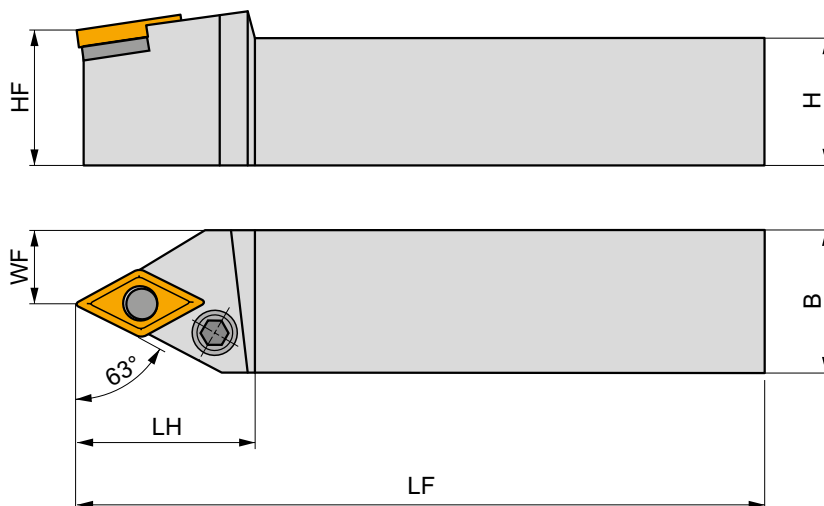
PRAMET

P



Külső, 63°-os ráhelyezésű, billenő könyökös rögzítésű tartó, DN.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos billenő könyökös rögzítésű befogó 63°-os ráhelyezéssel, negatív DN.. 15 lapkákhoz. Alkalmas palást, másoló, kúp- és letörés esztergálásra. Befogó méret 20x20-tól 32x25 mm-ig.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI046	PD60
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PDNNR 2020 K 11	20	20	20	10	125	24	-6	-6	0.39	GI046	PD60
	PDNNR 2525 M 11	25	25	25	12.5	150	30	-6	-6	0.60	GI046	PD60
	PDNNR 2525 M 15	25	25	25	12.5	150	40	-6	-6	0.64	GI044	PD30
	PDNNR 3225 P 15	32	25	32	12.5	170	40	-6	-6	1.05	GI044	PD30
L	PDNNL 2020 K 11	20	20	20	10	125	24	-6	-6	0.40	GI046	PD60
	PDNNL 2525 M 11	25	25	25	12.5	150	30	-6	-6	0.60	GI046	PD60
	PDNNL 2525 M 15	25	25	25	12.5	150	40	-6	-6	0.07	GI044	PD30
	PDNNL 3225 P 15	32	25	32	12.5	170	40	-6	-6	1.05	GI044	PD30



GI044

DN.. 1506..

GI046

DN.. 1104..



PD30

DNU 150308

PU 03

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 05

MT 05

HXK 4

PD60

PDN 110308

PU 3512

PS 0616

3.0

M 6

16

NT 5153

MT 0912

HXK 2.5

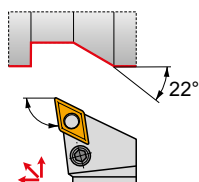


PDXN(RL) EXT



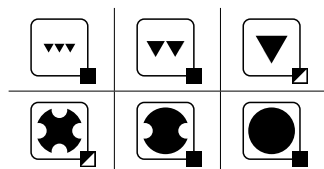
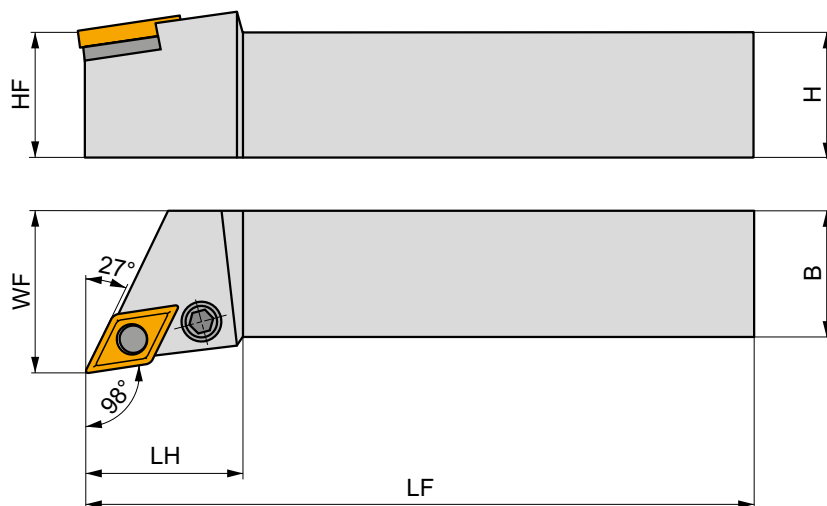
PRAMET

P



Külső, 98°-os ráhelyezésű, billenő könyökös rögzítésű tartó, DN.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos billenő könyökös rögzítésű befogó 98°-os ráhelyezéssel, negatív DN.. 15 lapkákhoz. Alkalmas palást, 22°-ig másoló és letörés esztergálásra. Befogó méret 20x20-tól 32x25 mm-ig.



	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PDXNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.43	GI044	PD31
	PDXNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.73	GI044	PD30
	PDXNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	0.80	GI044	PD30
L	PDXNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.42	GI044	PD31
	PDXNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.71	GI044	PD30
	PDXNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	0.95	GI044	PD30



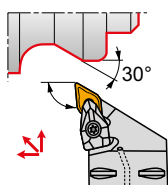
GI044

DN.. 1506..

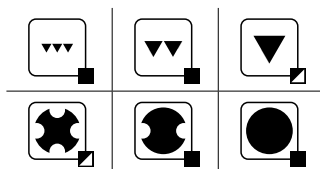
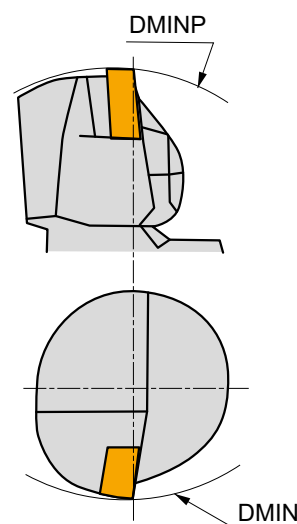
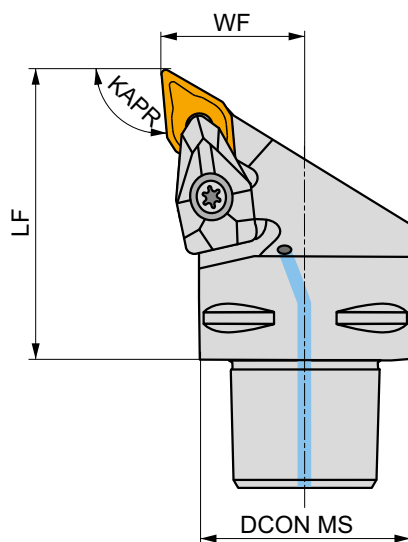
				Nm					
PD30	DNU 150308	PU 03	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 05	MT 05	HXX 4
PD31	DNU 150308	PU 03	US 40	6.0	M 8x1	20.5	NT 05	MT 05	HXX 4

**NEW****C.-DDJN(RL) EXT**

PRAMET

D**Külső, 93°-os ráhelyezésű, PSC gyorscsereológ, dupla rögzítésű tartó, DN.. lapkákhöz**

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű, belső hűtésű befogó 93°-os ráhelyezéssel, negatív VN.. 16 lapkához. Alkalmas palást, kúp- és letörés esztergálásra. PSC gyorscsereológ rendszer, C4-től és C6 szár méretig.



Product		DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO					
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
R	C4-DDJNR-27050-11	40	60	140	27	50	93	-7	-6	✓	0.38	GI046	C-DD11	—
	C4-DDJNR-27055-15	40	110	145	27	55	93	-7	-6	✓	0.43	GI044	C-DD154-1	AT002
	C5-DDJNR-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.72	GI044	C-DD154-2	AT002
	C6-DDJNR-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.18	GI044	C-DD154-3	AT002
L	C4-DDJNL-27050-11	40	60	140	27	50	93	-7	-6	✓	0.39	GI046	C-DD11	—
	C4-DDJNL-27055-15	40	110	145	27	55	93	-7	-6	✓	0.43	GI044	C-DD154-1	AT002
	C5-DDJNL-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.72	GI044	C-DD154-2	AT002
	C6-DDJNL-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.18	GI044	C-DD154-3	AT002

GI044
GI046DN.. 1506..
DN.. 1104..

C-DD11	DCS 09	1.7	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	CN 034-01
C-DD154-1	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DD154-2	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01
C-DD154-3	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02



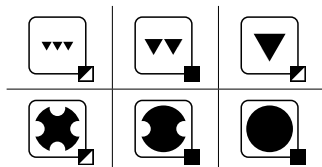
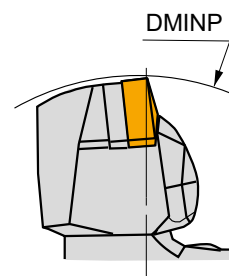
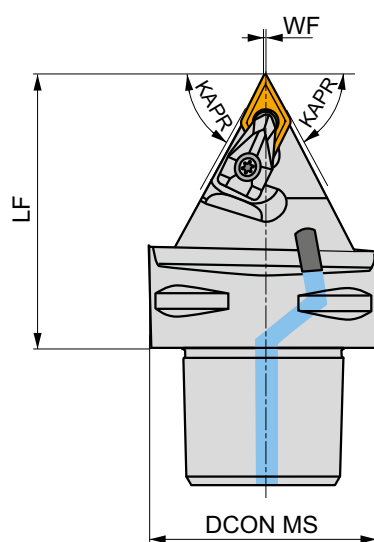
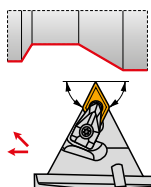
AT002a	DN.. 1504..	–	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	–
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	–
AT002d	CER DN.N 1504..	DCS 12C4	DDS 266-01
AT002e	CER DN.A 1504..	DCS 12C2	DDS 266-01

**NEW****C.-DDNNN EXT**

PRAMET

D**Külső, 62,5°-os ráhelyezésű, PSC gyorscsereológ, dupla rögzítésű tartó, DN.. lapkákhoz**

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű, belső hűtésű befogó 62,5°-os ráhelyezéssel, negatív DN.. 15 lapkához. Alkalmas palást, kúp, másoló- és letörés esztergálásra. PSC gyorscsereológ rendszer, C5 és C6 szár mérettel.

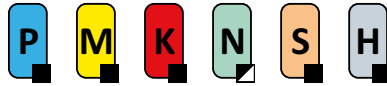


Product	DCON MS (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)					
N C5-DDNNN-00060-15	50	165	0.5	60	62.5	-9	-5	✓	0.62	GI044	C-DD154-2	AT002
C6-DDNNN-00065-15	63	190	0.5	65	62.5	-9	-5	✓	1.06	GI044	C-DD154-2	AT002

GI044	DN.. 1506..

C-DD154-2	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01

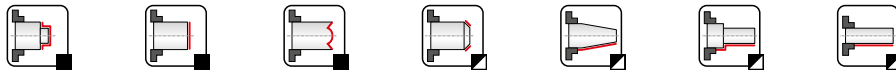
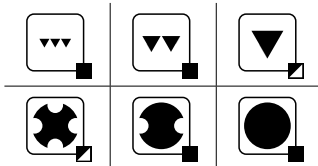
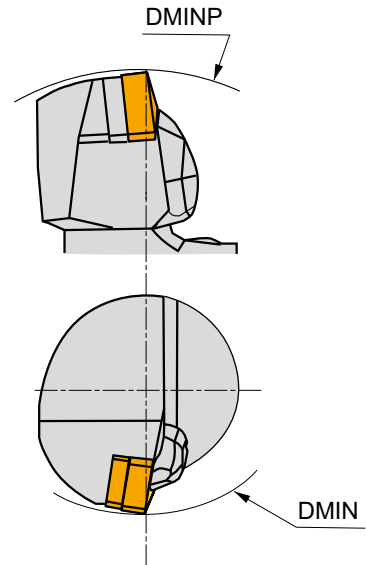
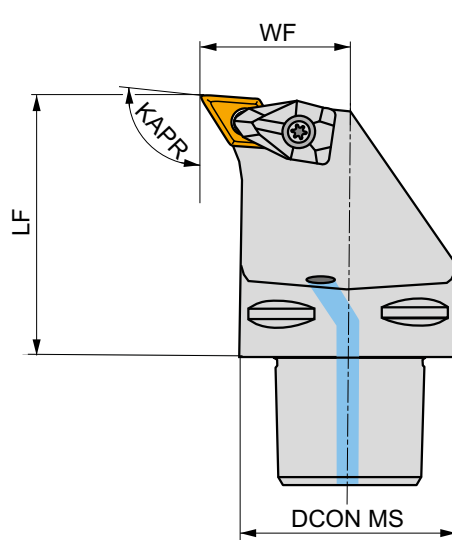
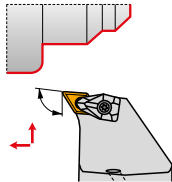
AT002a	DN.. 1504..	—	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	—
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	—
AT002d	CER DN.N 1504..	DCS 12C4	DDS 266-01
AT002e	CER DN.A 1504..	DCS 12C2	DDS 266-01

**NEW****C-DDUN(RL) EXT**

PRAMET

D**Külső, 93°-os ráhelyezésű (homlok), PSC gyorscserélős, dupla rögzítésű tartó, DN.. lapkákhoz**

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű, belső hűtésű befogó 93°-os ráhelyezéssel, negatív DN.. 15 lapkákhoz. Alkalmas homlok, váll, palást, kúp- és letörés esztergálásra. PSC gyorscserélős rendszer, C5 és C6 szár méret.



Product		DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	C5-DDUNR-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.82	GI044	C-DD154-3	AT002
	C6-DDUNR-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.39	GI044	C-DD154-3	AT002
L	C5-DDUNL-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.82	GI044	C-DD154-3	AT002



GI044



DN.. 1506..



C-DD154-3



DCS 12



3.9



DDS 266-02



US 2002-T15P



FLAG T15P/3,5



CN 034-02



AT002a



DN.. 1504..



DCS 12C4



DDS 266-01

AT002b

CER DN.N 1506..

DCS 12C2

AT002c

CER DN.A 1506..

DCS 12C2

AT002d

CER DN.N 1504..

DCS 12C4

DDS 266-01

AT002e

CER DN.A 1504..

DCS 12C2

DDS 266-01



DDUN(RL) INT



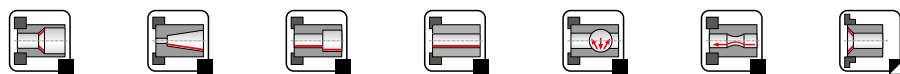
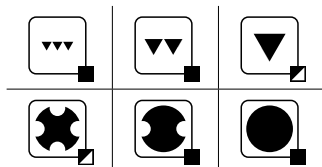
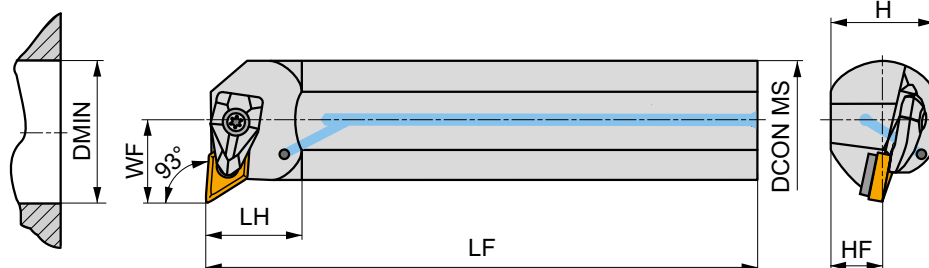
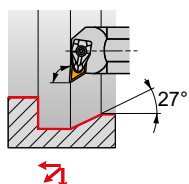
PRAMET

D



Belső, 93°-os ráhelyezésű, kettős rögzítésű kiesztergáló tartó, DN.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos dupla rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 93°-os ráhelyezéssel, DN.. 11 és 15 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø32 mm. Számos belső átmérős művelethez alkalmazható, 27°-ig másoló esztergáláshoz. Ø25-től Ø50 mm-ig befogó méret.



Product		DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	GAMO					
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	A25T-DDUNR 11	25	32	17	23	11.5	300	28	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	—
	A32T-DDUNR 11	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.68	GI046	DD11	—
	A40T-DDUNR 15	40	50	27	37	18.5	300	36	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
	A50U-DDUNR 15	50	63	35	47	23.5	350	39	-8	-6	✓	5.23	GI044	DD154	AT002
L	A25T-DDUNL 11	25	32	17	23	11.5	300	28	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	—
	A32T-DDUNL 11	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.69	GI046	DD11	—
	A40T-DDUNL 15	40	50	27	37	18.5	300	36	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
	A50U-DDUNL 15	50	63	35	47	23.5	350	39	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002

GI044		DN.. 1506..	
GI046		DN.. 1104..	

DD11	DCS 09	1.7	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DD154	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

AT002a	DN.. 1504..	—	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	—
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	—

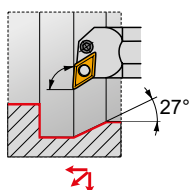


PDUN(RL) INT



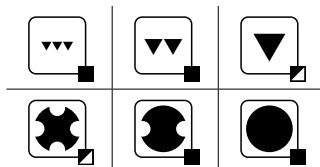
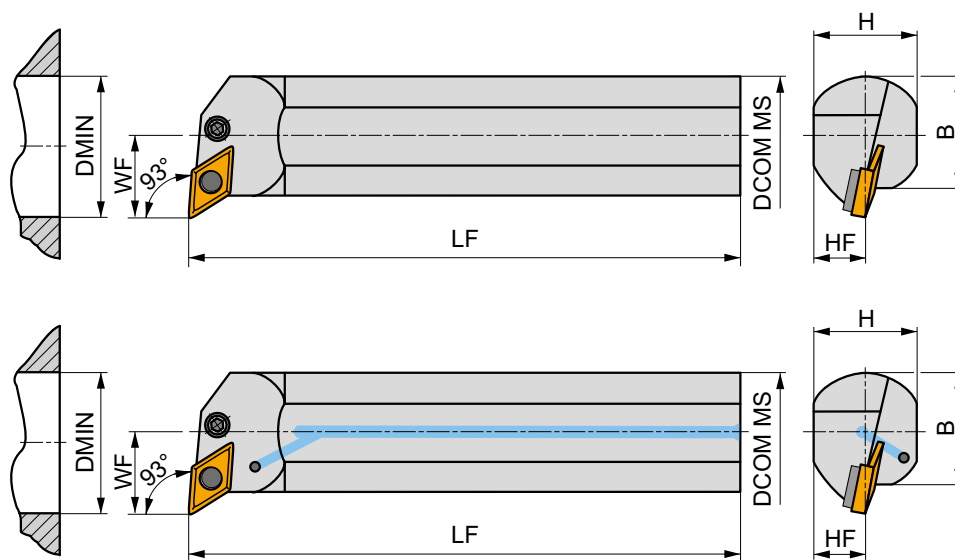
PRAMET

P



Belső, 93°-os ráhelyezésű, billenő könyökös rögzítésű kiesztergáló tartó, DN.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos billenő könyökös rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 93°-os ráhelyezéssel, DN.. 11 és 15 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø32 mm. Számos belső átmérős művelethez alkalmazható, 27°-ig másoló esztergáláshoz. Befogó méret Ø25-től Ø60 mm-ig.



	Product	DCOM MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)		kg		
R	S25T-PDUNR 11-A	25	32	17	23	23	300	-12	-6	–	1.10	GI046	PD61
	S32U-PDUNR 11	32	40	22	30	30	350	-12	-6	–	2.10	GI046	PD60
	A32S-PDUNR 15	32	40	32	30	30	250	-12	-6	✓	1.47	GI097	PD33
	A40T-PDUNR 15	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.40	GI097	PD30
	A50U-PDUNR 15	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	4.95	GI097	PD30
	A60V-PDUNR 15	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.22	GI097	PD30
L	S25T-PDUNL 11-A	25	32	17	23	23	300	-12	-6	–	1.11	GI046	PD61
	S32U-PDUNL 11	32	40	22	30	30	350	-12	-6	–	2.09	GI046	PD60
	A32S-PDUNL 15	32	40	32	30	30	250	-12	-6	✓	1.47	GI097	PD33
	A40T-PDUNL 15	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.56	GI097	PD30
	A50U-PDUNL 15	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI097	PD30
	A60V-PDUNL 15	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.16	GI097	PD30



GI046

DN.. 1104..

GI097

DN.. 1504..



PD30

DNU 150308

PU 03

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 05

MT 05

HXK 4

PD33

–

PU 03-A

US 41

6.0

M 8x1

17

NT 15

MT 05

HXK 4

PD60

PDN 110308

PU 3512

PS 0616

3.0

M 6

16

NT 5153

MT 0912

HXK 2.5

PD61

–

PU 3611-A

PS 0512-A

2.0

M 5

12

–

–

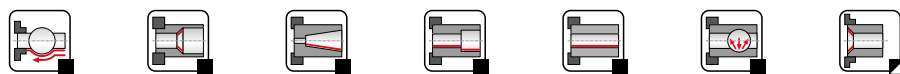
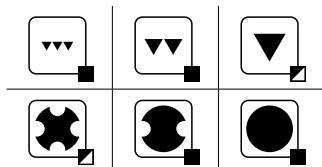
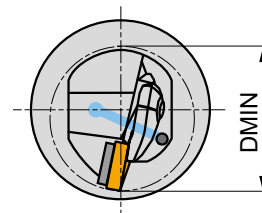
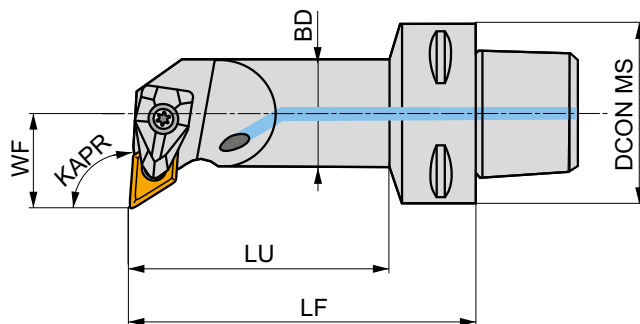
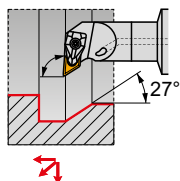
HXK 2

**NEW****C-DDUN(RL) INT**

PRAMET

D**Belső, 93°-os ráhelyezésű, PSC gyorscserélős, kettős rögzítésű tartó, DC.. lapkákhoz**

Belső, balos/jobbos dupla rögzítésű kiesztorgáló, belső hűtéssel, 93°-os ráhelyezéssel, DN.. 11 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø32 mm. Számos belső átmérős művelethez alkalmazható, 27°-ig másoló esztorgáláshoz. PSC gyorscserélős rendszer, C4-es méret 68 mm-es esztorgáló hosszal.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)				
R C4-DDUNR-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-12	-6	✓	0.51	GI046	DD11
L C4-DDUNL-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-12	-6	✓	0.51	GI046	DD11



GI046



DN.. 1104..



DD11



DCS 09



1.7



DDS 267-01



US 2004-T09P



FLAG T09P



KN

16

KEMÉNYFÉM LAPKÁK

KNUX



284

A MEGFELELŐ MÉRET KIVÁLASZTÁSA (példa)

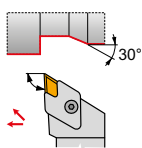
Lapka	Szerszámtartó
KNUX 160405L-22	CKJNR 2020 K 16

ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

CKJN(RL) EXT

93°

KN..



16


20×20
32×25

287

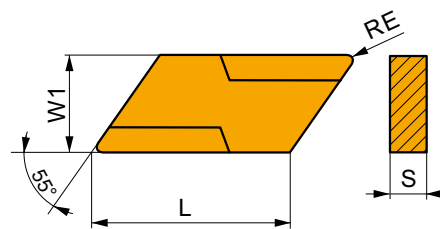
284 – 286



KNUX

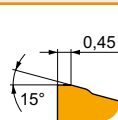


	W1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	19.50	4.76



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

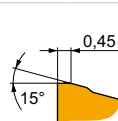
Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



L-22 balos geometria, simítástól előnagylásig, folyamatos felületeken alkalmazható.

KNUX 160405L-22

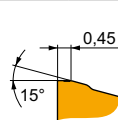
T5315	0.5	190	0.25	2.7	—	—	—	180	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
T7325	0.5	130	0.25	2.7	100	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
T7335	0.5	125	0.25	2.7	95	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
T9325	0.5	155	0.25	2.7	90	0.25	2.7	145	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
T9335	0.5	135	0.25	2.7	80	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



R-22 jobbós geometria, simítástól előnagylásig, folyamatos alkalmazható.

KNUX 160405R-22

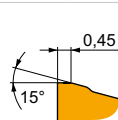
T5315	0.5	190	0.25	2.7	—	—	—	180	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
T7325	0.5	130	0.25	2.7	100	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
T7335	0.5	125	0.25	2.7	95	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
T9325	0.5	155	0.25	2.7	90	0.25	2.7	145	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
T9335	0.5	135	0.25	2.7	80	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



L-22 balos geometria, simítástól előnagylásig, folyamatos felületeken alkalmazható.

KNUX 160410L-22

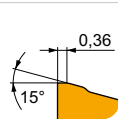
T9335	1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-------	-----	-----	------	-----	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



R-22 jobbós geometria, simítástól előnagylásig, folyamatos alkalmazható.

KNUX 160410R-22

T9335	1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-------	-----	-----	------	-----	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



L-32 balos geometria, simítástól előnagylásig, folyamatos felületeken alkalmazható.

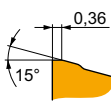
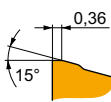
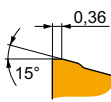
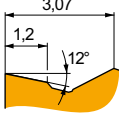
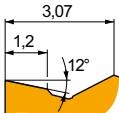
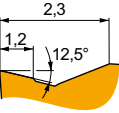
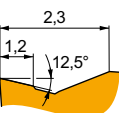
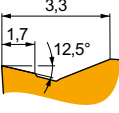
KNUX 160405L-32

T5315	0.5	190	0.25	2.7	—	—	—	180	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
T7325	0.5	130	0.25	2.7	100	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
T7335	0.5	125	0.25	2.7	95	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
T9325	0.5	155	0.25	2.7	90	0.25	2.7	145	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
T9335	0.5	135	0.25	2.7	80	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



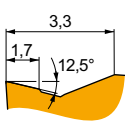
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
			R-32 jobbos geometria, simitástól előnagymérésig, folyamatos alkalmazható.																	
			T5315	0.5	190	0.25	2.7	—	—	—	180	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—
			T7325	0.5	130	0.25	2.7	100	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			T7335	0.5	125	0.25	2.7	95	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			T9325	0.5	155	0.25	2.7	90	0.25	2.7	145	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—
			T9335	0.5	135	0.25	2.7	80	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			L-32 balos geometria, simitástól előnagymérésig, folyamatos felületeken alkalmazható.																	
			T9325	1.0	175	0.32	2.7	105	0.29	2.7	165	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	—
			T9335	1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			R-32 jobbos geometria, simitástól előnagymérésig, folyamatos alkalmazható.																	
			T9325	1.0	175	0.32	2.7	105	0.29	2.7	165	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	—
			T9335	1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			ER-72 geometria, jobos kialakítás, finom simitástól simításig, folyamatos felületekhez alkalmazható.																	
			T5315	0.5	250	0.20	2.0	—	—	—	235	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	—
			T9325	0.5	215	0.20	2.0	125	0.18	2.0	200	0.20	2.0	—	—	—	45	0.16	1.6	—
			T9335	0.5	185	0.20	2.0	110	0.18	2.0	—	—	—	—	—	—	40	0.16	1.6	—
			EL-72 geometria, balos kialakítás, finom megmunkálásoktól simításig, folyamatos felületekhez alkalmazható.																	
			T5315	0.5	250	0.20	2.0	—	—	—	235	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	—
			T9325	0.5	215	0.20	2.0	125	0.18	2.0	200	0.20	2.0	—	—	—	45	0.16	1.6	—
			T9335	0.5	185	0.20	2.0	110	0.18	2.0	—	—	—	—	—	—	40	0.16	1.6	—
			ER-73 geometria, jobos kialakítás, simitástól előnagymérésig, folyamatos felületekhez alkalmazható.																	
			6640	0.5	150	0.25	3.0	90	0.23	3.0	140	0.25	3.0	—	—	—	—	—	—	—
			6640	1.0	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	140	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—
			EL-73 geometria, balos kialakítás, simitástól előnagymérésig, folyamatos felületekhez alkalmazható.																	
			6640	0.5	150	0.25	3.0	90	0.23	3.0	140	0.25	3.0	—	—	—	—	—	—	—
			6640	1.0	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	140	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—
			ER-74 geometria, jobos kialakítás, simitástól nagymérésig, folyamatos felületekhez alkalmazható.																	
			6640	1.5	155	0.45	3.0	90	0.41	3.0	145	0.45	3.0	—	—	—	—	—	—	—



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



EL-74 geometria, balos kialakítás, simítástól nagyolásig, folyamatos felületekhez alkalmazható.

KNUX 160415SL-74	6640	1.5	 155	0.45	3.0	 90	0.41	3.0	 145	0.45	3.0	 —	 —	 —	 —	 —	 —	 —	 —	 —
------------------	------	-----	---	------	-----	--	------	-----	---	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

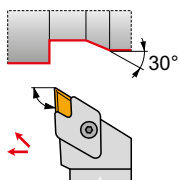


CKJN(RL) EXT



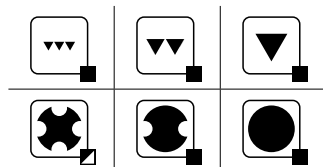
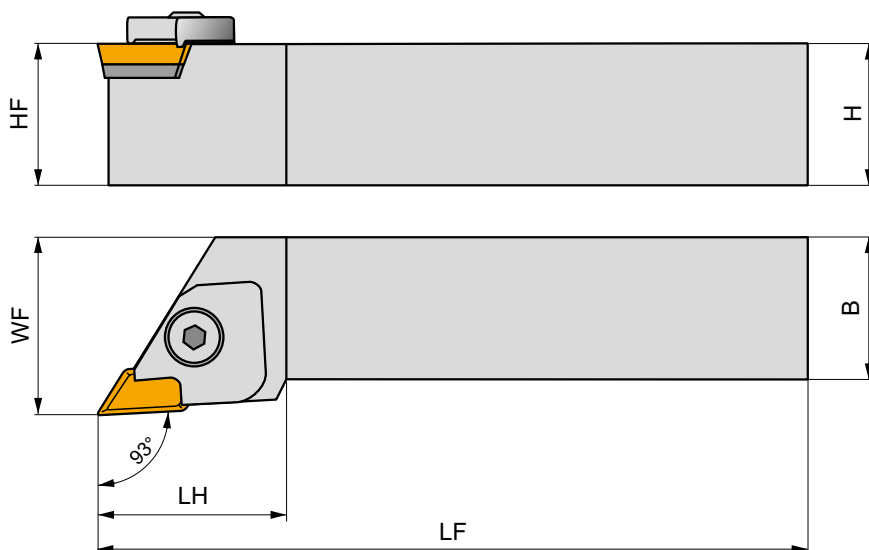
PRAMET

C



Külső, 93°-os ráhelyezésű, felső leszorító rögzítésű tartó, KN.. 16 lapkákhoz

Külső, balos/jobbos felső rögzítésű szerszámbefogó, 93°-os ráhelyezéssel, negatív KN.. 16 lapkákhoz. Alkalmas palást, kúp, 30°-ig másoló és letörés esztergáláshoz. 20x20-tól 32x25 mm-ig befogó méret.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	CKJNR 2020 K 16	20	20	20	30	125	34	1	-5	0.43	GI066	R1
	CKJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	34	1	-5	0.70	GI066	R
	CKJNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	34	1	-5	1.05	GI066	R
L	CKJNL 2020 K 16	20	20	20	30	125	34	1	-5	0.43	GI067	L1
	CKJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	34	1	-5	0.74	GI067	L
	CKJNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	34	1	-5	1.06	GI067	L



GI066

GI067

KN.X 1604...R

KN.X 1604...L



L

KNN 190412L

NT 03

—

UP 26

US 83

6.0

PR 07

K 23

HXK 4

L1

KNN 190412L

NT 03

—

UP 26

US 83

6.0

PR 07

K 22

HXK 4

R

KNN 190412R

NT 03

UP 25

—

US 83

6.0

PR 07

K 23

HXK 4

R1

KNN 190412R

NT 03

UP 25

—

US 83

6.0

PR 07

K 22

HXK 4

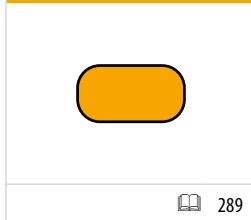


LN

40/ 50

KEMÉNYFÉM LAPKÁK

LNUX 40, LN.X 50



289

A MEGFELELŐ MÉRET KIVÁLASZTÁSA (példa)

Lapka	Szerszámtartó
LNUX 40-1129003	KHP-LBNR 40-A

ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

PLBN(RL) EXT

75°	LN..
	40
	50
	60×60
290	289

ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - NAGY TELJESÍTMÉNYŰ NAGYOLÁS- KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

KHP-LBNR + DKH(RL)

75°	LN..
	40
	40×50 60×80
291, 292	289

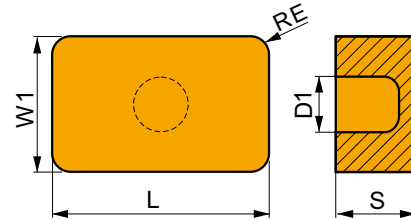
KHP-LBNL + DKH(RL)

75°	LN..
	40
	40×50 60×80
291, 292	289



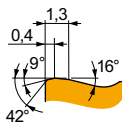
LNUX 40, LN.X 50

	W1 (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
40-1	25.200	9.30	40.00	14.00
50-1	25.400	9.30	50.80	14.00
50-2	25.400	6.45	50.80	14.00
5014	25.400	6.35	50.80	14.00



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

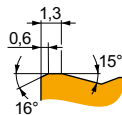
Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



Nagyteljesítményű nagyoló megmunkálásokhoz, folyamatos és megszakított felületekhez.

LNUX 40-1129002

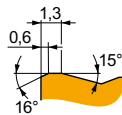
T9226	3.2	45	1.35	25.0	—	—	—	40	1.35	25.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
T9325	3.2	55	1.35	25.0	—	—	—	50	1.35	25.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
T9335	3.2	40	1.35	25.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Nagyteljesítményű nagyoló megmunkálásokhoz, folyamatos és megszakított felületekhez.

LNUX 40-1129003

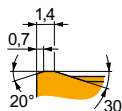
T9226	3.2	45	1.35	25.0	—	—	—	40	1.35	25.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
T9325	3.2	55	1.35	25.0	—	—	—	50	1.35	25.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
T9335	3.2	40	1.35	25.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Nagyteljesítményű nagyoló megmunkálásokhoz, folyamatos és megszakított felületekhez.

LNUX 50-1275000

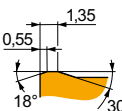
T9226	3.2	45	1.35	25.0	—	—	—	40	1.35	25.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
T9325	3.2	55	1.35	25.0	—	—	—	50	1.35	25.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Nagy teljesítményű nagyolóhoz tervezve, folyamatosról erősen megszakított felületekig alkalmazható.

LNMX 501432E

T9335	3.2	45	1.50	25.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
--------------	-----	----	------	------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



Nagyteljesítményű nagyoló megmunkálásokhoz, folyamatos és megszakított felületekhez.

LNMX 50-2284000

T9315	3.2	60	1.50	25.0	—	—	—	55	1.50	25.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
--------------	-----	----	------	------	---	---	---	----	------	------	---	---	---	---	---	---	---	---	---



PLBN(RL) EXT



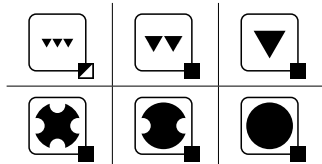
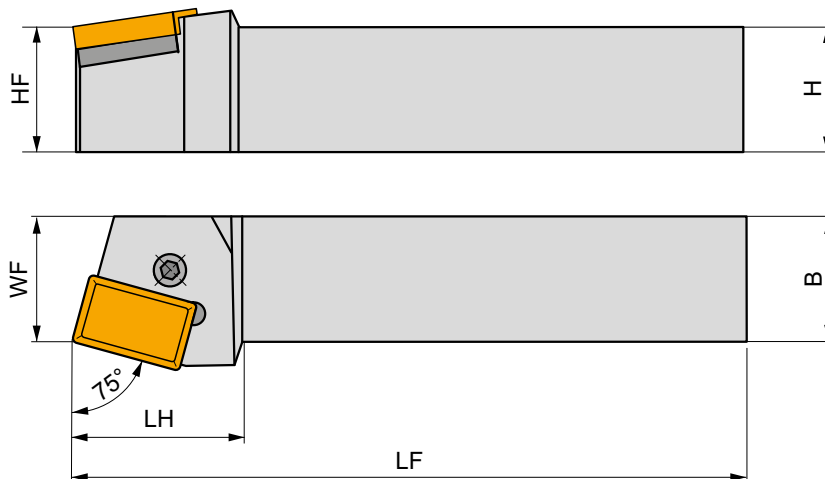
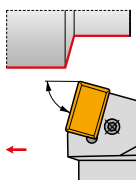
PRAMET

P



Külső, 75°-os ráhelyezésű, billenő könyökös rögzítésű nagy teljesítményű tartó, LNUX.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos billenő könyökös rögzítésű befogó 75°-os ráhelyezéssel, negatív LN.. 40 vagy 50 lapkákhoz. Alkalmas palást, kúp, illetve letörés esztergálásra. Befogó méret 60x60 mm.



	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PLBNR 6060 V 40-A	60	60	60	60	400	64	-6	-6	13.00	GI102	PL71
	PLBNR 6060 V 50	60	60	60	60	400	70	-6	-6	12.75	GI145	PL72
	PLBNR 6060 V 50-2	60	60	60	60	400	70	-6	-6	11.60	GI291	PL73
L	PLBNL 6060 V 40-A	60	60	60	60	400	64	-6	-6	11.14	GI102	PL71
	PLBNL 6060 V 50	60	60	60	60	400	70	-6	-6	13.09	GI145	PL72

GI102		LNUX 40....										
GI145		LNUX 50....										
GI291		LNMX 50....										

PL71	LNX 400632	PU 06	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5	—	—	—
PL72	LNX 500632	PU 06	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5	—	—	—
PL73	LNX 500432P	—	—	—	—	—	—	—	—	UP 1515A-T15P	SDRT15P	—



KHP-LBN(RL)



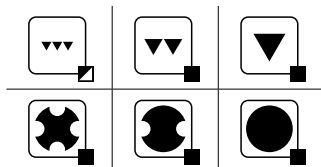
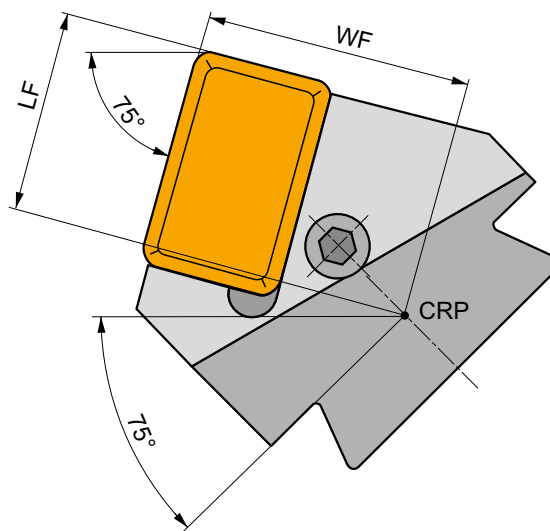
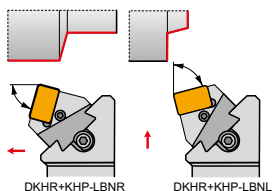
PRAMET

P



Moduláris KHP billenő könyökös rögzítésű eszterga betét, 75°-os ráhelyezési szög, LNUX lapkákhoz

Billenő könyökös rögzítésű kazetta DKH befogókhoz. 75°-os ráhelyezési szöggel. Alkalmas nagy teljesítményű hosszirányú esztergálásra (váll nélkül), kúp- és letörés esztergálásra negatív LNUX 40 lapkával. Edzett anyagminőségből készült.



Product		WF	LF	LAMS	GAMO			
		(mm)	(mm)	(°)	(°)			
	KHP-LBNR 40-A	48	36	-6	-6	1.50	GI102	PL71
	KHP-LBNL 40-A	48	36	-6	-6	1.47	GI102	PL71



GI102



LNUX 40....

PL71	LNX 400632	PU 06	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5

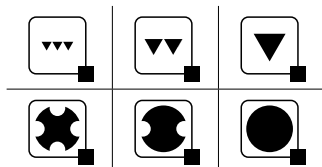
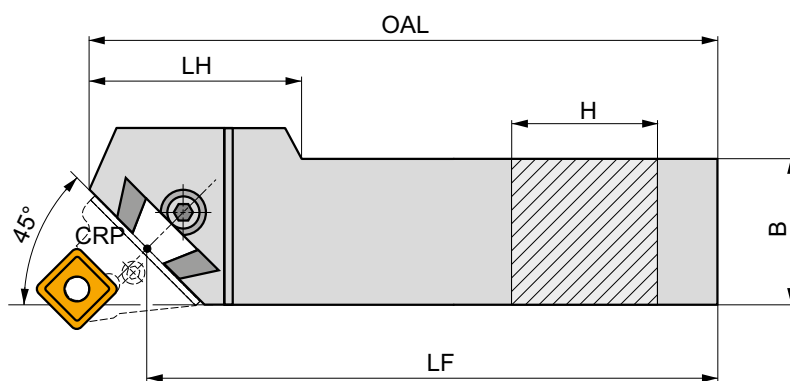
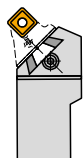


DKH(RL)



Külső szerszámbefogó KHP/KHS nehéz esztergáló betétekhez

Moduláris szerszám befogó KHP/KHS kazettákhoz. Nagy teljesítményű esztergálási feladatokhoz. Befogó méretek 40x50-től 60x80 mm-ig. Edzett anyagminőségűből készült.



	Product	H	B	LF	OAL	LH	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	DKHR 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.65	GI098	DKH10
L	DKHL 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS
DKH10	SR 14	HXK 10



RN

09/ 12/ 15/ 19/ 25

KEMÉNYFÉM LAPKÁK

RNMG



294

CER LAPKÁK

RNGN CER



294

A MEGFELELŐ MÉRET KIVÁLASZTÁSA (példa)

Lapka	Szerszámtartó
RNMG 120400E-08	DRSNR 2525 M 12

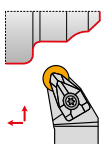
ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

DRSN(RL) EXT

RN..



12



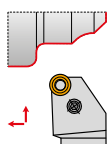
25x25

295

294

PRSN(RL) EXT

RN..

12
15
1925x25
40x40

296

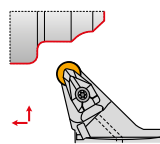
294

C.-DRSN(RL) EXT **NEW**

RN..



12



C6

297

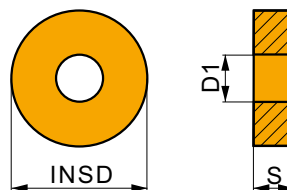
294



RNMG

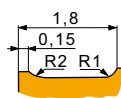


	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	4.76
1506	15.875	6.35	6.35
1906	19.050	7.94	6.35
2509	25.400	9.12	9.53



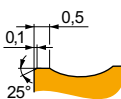
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



08-es geometria, előnagyalástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

RNMG 120400E-08	T5305	–	🟢	195	0.70	3.0	🟡	–	–	–	🔴	185	0.70	3.0	🟢	–	–	–	–	–	–	🟢	35	0.15	1.0
	T9315	–	🟢	150	0.70	3.0	🟡	–	–	–	🔴	140	0.70	3.0	🟢	–	–	–	–	–	–	🟢	30	0.15	1.0
	T9325	–	🟢	135	0.70	3.0	🟡	–	–	–	🔴	125	0.70	3.0	🟢	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 150600E-08	T5305	–	🟢	295	0.70	3.0	🟡	–	–	–	🔴	280	0.70	3.0	🟢	–	–	–	–	–	–	🟢	55	0.15	1.0
	T9315	–	🟢	225	0.70	3.0	🟡	–	–	–	🔴	210	0.70	3.0	🟢	–	–	–	–	–	–	🟢	45	0.15	1.0
	T9325	–	🟢	205	0.70	3.0	🟡	–	–	–	🔴	190	0.70	3.0	🟢	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 190600E-08	T9315	–	🟢	150	0.70	3.0	🟡	–	–	–	🔴	140	0.70	3.0	🟢	–	–	–	–	–	–	🟢	30	0.15	1.0
	T9325	–	🟢	135	0.70	3.0	🟡	–	–	–	🔴	125	0.70	3.0	🟢	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



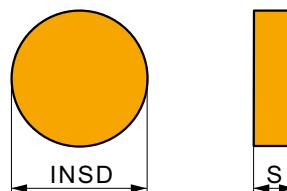
81-es geometria, nagyolástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

RNMG 250900E-081	T9315	—	✓	145	0.90	5.0	—	—	—	✓	135	0.90	5.0	—	—	—	✓	25	0.15	1.0
	T9325	—	✓	130	0.90	5.0	—	—	—	✓	120	0.90	5.0	—	—	—	—	—	—	—

RNGN CER

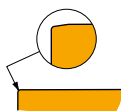
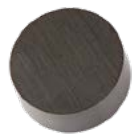


	INSD	S
	(mm)	(mm)
0903	9.525	3.18
1204	12.700	4.76
1207	12.700	7.94



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



Nagy sebességű megmunkálásokhoz, folyamatos felületen.

RNGN 090300 T01020	TC100	–	–	–	–	–	–	✓	460	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120400 T01020	TC100	–	–	–	–	–	–	✓	455	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120700 T01020	TC100	–	–	–	–	–	–	✓	455	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120700 T15015	TC100	–	–	–	–	–	–	✓	455	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–

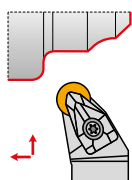


DRSN(RL) EXT



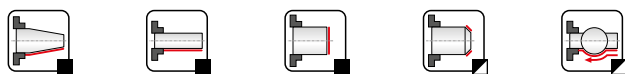
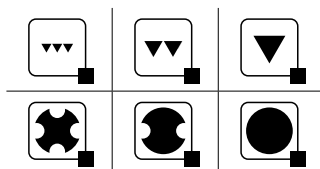
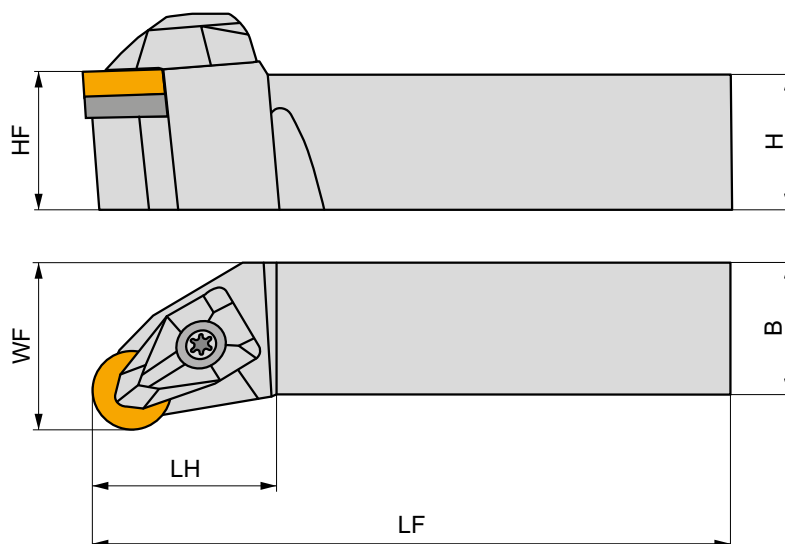
PRAMET

D



Külső, dupla rögzítésű tartó, RN.. Lapkákhoz

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű befogó, negatív RN.. 12 körlapkához. Alkalmas palást, másoló, kúp- és letörés esztergálásra. Befogó méret 25x25 mm.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	DRSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	31.6	-6	-6	0.74	GI083	DR12
L	DRSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	31.6	-6	-6	0.75	GI083	DR12



GI083



RN.. 120400



DR12



DCS 12



Nm

3.9



DRS 155-02



US 2002-T15P



FLAG T15P/3,5



PRSN(RL) EXT



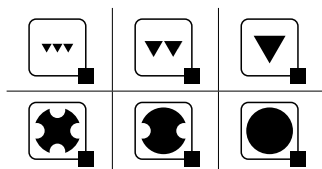
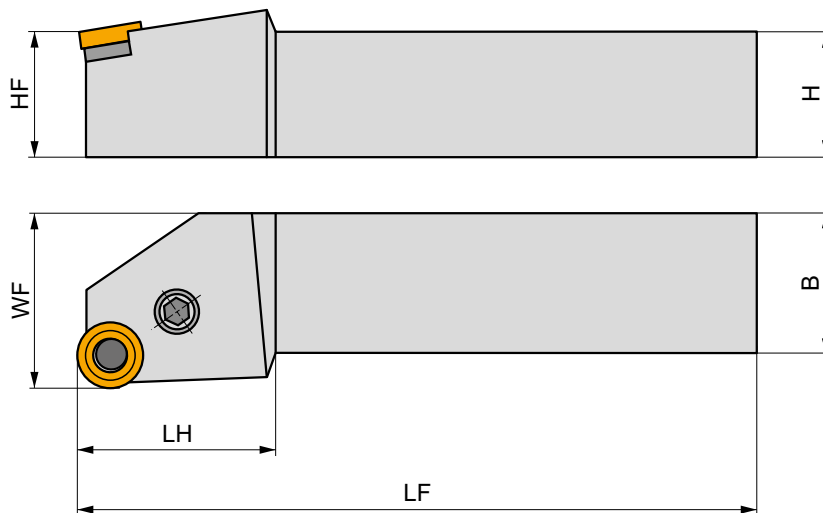
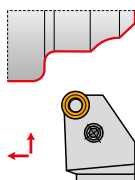
PRAMET

P



Külső, billenő könyökös rögzítésű tartó, RN.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos billenő könyökös rögzítésű befogó, negatív RN.. 12, 15 és 19 lapkákhoz. Alkalmas palást, 90°-ig másoló és letörés esztergálásra. Befogó méret 25x25-től 40x40 mm-ig.



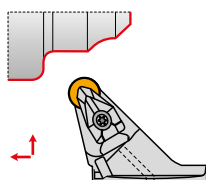
Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R PRSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.68	GI083	PR20
PRSNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	38	-6	-6	1.40	GI105	PR40
PRSNR 4040 R 19	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.49	GI106	PR50
L PRSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.74	GI083	PR20
PRSNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	38	-6	-6	1.40	GI105	PR40
PRSNL 4040 R 19	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.48	GI106	PR50

GI083	RN.. 120400
GI105	RN.. 150600
GI106	RN.. 190600

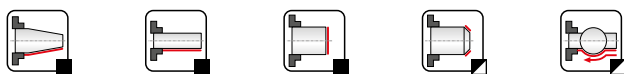
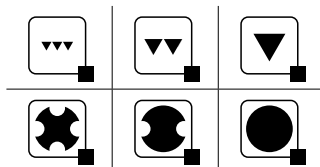
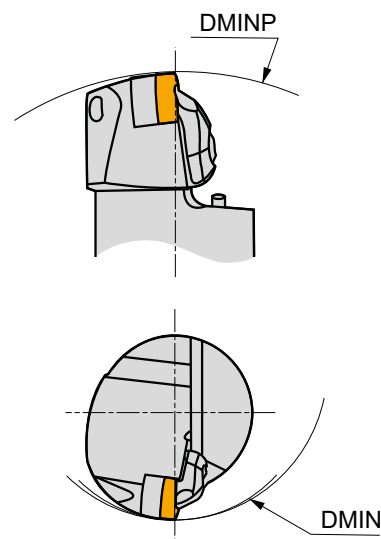
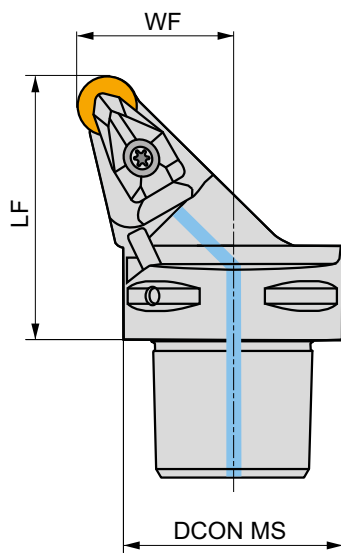
PR20	RNU 120300	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXX 4
PR40	RNU 150300	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4
PR50	RNU 190400	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5

**NEW****C.-DRSN(RL) EXT**

PRAMET

D**Külső, PSC gyorscserélős, dupla rögzítésű tartó, RN.. lapkákhoz**

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű, belső hűtésű befogó, negatív RN.. 12 körlapkához. Alkalmas palást, másoló, kúp- és letörés esztergálásra. PSC gyorscserélős rendszer, C6 szár mérettel..



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)					
R C6-DRSNR-45065-12	63	110	190	45	65	-6	-6	✓	1.11	GI083	C-DR12	–
L C6-DRSNL-45065-12	63	110	190	45	65	-6	-6	✓	1.10	GI083	C-DR12	–



GI083



RN.. 120400



C-DR12



DCS 12



3.9



DRS 155-02



US 2002-T15P



FLAG T15P/3,5



CN 045-01



SN

09/ 12/ 15/ 19/ 25

KEMÉNYFÉM LAPKÁK

SNMA	SNMG	SNMM	SNMX
300	301	307	311

CER LAPKÁK

SNGA CER	SNGN CER
311	312

A MEGFELELŐ MÉRET KIVÁLASZTÁSA (példa)

Lapka	Szerszámtartó
SNMG 190616E-RM	DSDNN 3232 P 19

ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

DSBN(RL) EXT	DSDNN EXT	DSKN(RL) EXT	DSSN(RL) EXT
75°	45°	75°	45°
SN..	SN..	SN..	SN..
12 15 19	12 15 19 25	12 19	12 15 19
20×20 40×40	20×20 40×40	25×25 32×32	20×20 40×40
313	315	316	317
300 – 312	300 – 312	300 – 312	300 – 312
PSBN(RL) EXT	PSDNN EXT	PSKN(RL) EXT	PSSN(RL) EXT
75°	45°	75°	45°
SN..	SN..	SN..	SN..
12 15 19 25	12 15 19 25	12 15 19 25	19 25
20×20 50×50	20×20 50×50	20×20 50×50	40×40 50×50
318	320	321	323
300 – 312	300 – 312	300 – 312	300 – 312



SN

09/ 12/ 15/ 19/ 25

C.-DSDNN EXT NEW

45°		SN..
		12 19
	$\frac{C4}{C6}$	
324		300 – 312

C.-DSKN(RL) EXT NEW

75°		SN..
		12
	C4	
325		300 – 312

C.-DSRN(RL) EXT NEW

75°		SN..
		12 19
	$\frac{C4}{C6}$	
326		300 – 312

C.-DSSN(RL) EXT NEW

45°		SN..
		12
	$\frac{C4}{C5}$	
327		300 – 312

ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK -NAGY TELJESÍTMÉNYŰ NAGYOLÁS- KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ**KHP-SBNR + DKH(RL)**

75°		SN..
		25
	40×50 60×80	
328, 330		300 – 312

KHP-SBNL + DKH(RL)

75°		SN..
		25
	40×50 60×80	
328, 330		300 – 312

KHP-SSNR/L + DKH(RL)

45°		SN..
		19 25
	40×50 60×80	
329, 330		300 – 312

ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - BELSŐ ÁTMÉRŐHÖZ**PSKN(RL) INT**

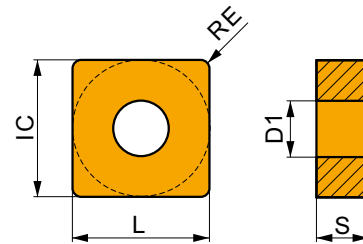
93°		SN..
		11 15
	$\frac{32}{80}$	
331		300 – 312



SNMA

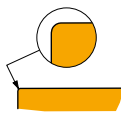


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.875	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.525



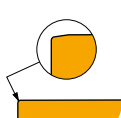
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



Finom-simítástól előnagylásig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

SNMA 120408	T5305	0.8	—	—	—	—	—	—	230	0.20	4.0	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	—	—	—	—	—	—	200	0.20	4.0	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T6310	0.8	—	—	—	—	—	—	100	0.20	4.0	—	—	—	—	—	25	0.15	1.0
SNMA 120412	T5305	1.2	—	—	—	—	—	—	205	0.30	4.0	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	—	—	—	—	—	—	190	0.30	4.0	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
SNMA 150612	T5305	1.2	—	—	—	—	—	—	200	0.30	5.0	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	—	—	—	—	—	—	185	0.30	5.0	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
SNMA 190612	T5305	1.2	—	—	—	—	—	—	195	0.30	6.0	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	—	—	—	—	—	—	180	0.30	6.0	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
SNMA 190616	T5305	1.6	—	—	—	—	—	—	190	0.40	6.0	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	1.6	—	—	—	—	—	—	170	0.40	6.0	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
SNMA 250724	T5305	2.4	—	—	—	—	—	—	95	0.60	8.0	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
	T5315	2.4	—	—	—	—	—	—	90	0.60	8.0	—	—	—	—	—	15	0.15	1.0
SNMA 250924	T5305	2.4	—	—	—	—	—	—	95	0.60	8.0	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
	T5315	2.4	—	—	—	—	—	—	90	0.60	8.0	—	—	—	—	—	15	0.15	1.0



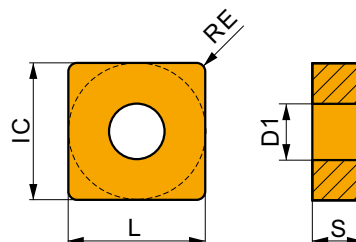
Finom-simítástól előnagylásig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

SNMA 120412S	T5305	1.2	—	—	—	—	—	—	205	0.30	4.0	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
SNMA 190616S	T5305	1.6	—	—	—	—	—	—	195	0.30	6.0	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
SNMA 250724S	T5305	2.4	—	—	—	—	—	—	95	0.60	8.0	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
SNMA 250924S	T5305	2.4	—	—	—	—	—	—	95	0.60	8.0	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0



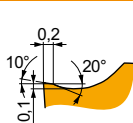
SNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.875	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	9.525



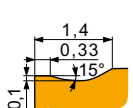
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



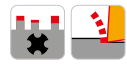
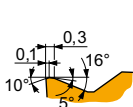
FM pozitív geometria, simítástól előnagyalásig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

SNMG 120404E-FM	T6310	0.4	175	0.20	2.1	125	0.18	2.1	140	0.20	2.1	—	—	—	50	0.14	1.7	—	—	—
	T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—
	T8315	0.4	180	0.20	2.1	105	0.18	2.1	170	0.20	2.1	—	—	—	45	0.14	1.7	—	—	—
	T8330	0.4	175	0.20	2.1	105	0.18	2.1	165	0.20	2.1	—	—	—	40	0.14	1.7	—	—	—
	T8430	0.4	195	0.20	2.1	105	0.18	2.1	160	0.20	2.1	—	—	—	40	0.14	1.7	—	—	—
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	—	—	—	255	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	225	0.20	2.1	—	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—
SNMG 120408E-FM	T7325	0.8	235	0.20	2.1	180	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	75	0.16	1.7	—	—	—
	T8315	0.8	215	0.20	2.1	125	0.18	2.1	200	0.20	2.1	—	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—
	T8330	0.8	205	0.20	2.1	120	0.18	2.1	190	0.20	2.1	—	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—
	T8430	0.8	235	0.20	2.1	125	0.18	2.1	190	0.20	2.1	—	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—
	T9310	0.8	355	0.20	2.1	—	—	—	335	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	320	0.20	2.1	—	—	—	300	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	290	0.20	2.1	170	0.18	2.1	275	0.20	2.1	—	—	—	65	0.16	1.7	—	—	—
SNMG 120412E-FM	T8330	1.2	200	0.27	2.1	120	0.24	2.1	190	0.27	2.1	—	—	—	50	0.19	1.7	—	—	—
	T8430	1.2	220	0.27	2.1	120	0.24	2.1	180	0.27	2.1	—	—	—	45	0.19	1.7	—	—	—
	T9315	1.2	300	0.27	2.1	—	—	—	285	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	270	0.27	2.1	160	0.24	2.1	255	0.27	2.1	—	—	—	60	0.19	1.7	—	—	—
SNMG 120416E-FM	T8330	1.6	200	0.32	2.1	120	0.29	2.1	190	0.32	2.1	—	—	—	50	0.22	1.7	—	—	—
	T8430	1.6	220	0.32	2.1	120	0.29	2.1	180	0.32	2.1	—	—	—	45	0.22	1.7	—	—	—
	T9325	1.6	260	0.32	2.1	155	0.29	2.1	245	0.32	2.1	—	—	—	55	0.22	1.7	—	—	—



KR geometria, nagyolástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

SNMG 120408E-KR	T5305	0.8	265	0.35	3.8	—	—	—	250	0.35	3.8	—	—	—	50	0.15	1.0	—	—	—
	T5315	0.8	235	0.35	3.8	—	—	—	220	0.35	3.8	—	—	—	45	0.15	1.0	—	—	—
SNMG 120412E-KR	T5305	1.2	265	0.40	3.8	—	—	—	250	0.40	3.8	—	—	—	50	0.15	1.0	—	—	—
	T5315	1.2	240	0.40	3.8	—	—	—	225	0.40	3.8	—	—	—	45	0.15	1.0	—	—	—



M geometria, simítástól előnagyalásig, folyamatostól megszakított felületekig alkalmazható.

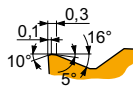
SNMG 120408E-M	T5305	0.8	290	0.32	2.1	—	—	—	275	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	260	0.32	2.1	—	—	—	245	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9310	0.8	255	0.32	2.1	—	—	—	240	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9315	0.8	235	0.32	2.1	—	—	—	220	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	210	0.32	2.1	—	—	—	195	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	185	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



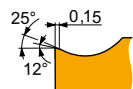
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



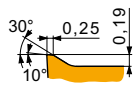
M geometria, simítástól előnagylásig, folyamatostól megszakított felületekig alkalmazható.

SNMG 120412E-M	T9315	1.2	230	0.40	2.1	—	—	—	215	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	200	0.40	2.1	—	—	—	190	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	175	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120416E-M	T9325	1.6	210	0.40	2.1	—	—	—	195	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150612E-M	T9315	1.2	220	0.40	3.4	—	—	—	205	0.40	3.4	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	195	0.40	3.4	—	—	—	185	0.40	3.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	170	0.40	3.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612E-M	T9315	1.2	215	0.40	4.0	—	—	—	200	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	190	0.40	4.0	—	—	—	180	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	165	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190616E-M	T9315	1.6	225	0.40	4.0	—	—	—	210	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	1.6	200	0.40	4.0	—	—	—	190	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	175	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



NF erősen pozitív geometria, finom-simítástól közepes megmunkálásokig, folyamatos felületeken alkalmazható.

SNMG 120404E-NF	T6310	0.4	185	0.17	1.7	130	0.15	1.7	145	0.17	1.7	555	0.20	1.7	55	0.14	1.4	—	—	—
	T7325	0.4	210	0.18	1.7	160	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.16	1.4	—	—	—
	T7335	0.4	205	0.18	1.7	155	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.16	1.4	—	—	—
	T8330	0.4	185	0.17	1.7	110	0.15	1.7	175	0.17	1.7	555	0.20	1.7	45	0.14	1.4	—	—	—
	T8430	0.4	210	0.17	1.7	115	0.15	1.7	175	0.17	1.7	585	0.20	1.7	45	0.14	1.4	—	—	—
	T9315	0.4	300	0.17	1.7	—	—	—	285	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	260	0.18	1.7	155	0.16	1.7	245	0.18	1.7	—	—	—	55	0.16	1.4	—	—	—
	T9335	0.4	240	0.19	1.7	185	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	75	0.15	1.4	—	—	—
SNMG 120408E-NF	HF7	0.8	—	—	—	120	0.17	1.7	190	0.19	1.7	600	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—
	T6310	0.8	210	0.19	1.7	150	0.17	1.7	165	0.19	1.7	630	0.23	1.7	60	0.15	1.4	—	—	—
	T7325	0.8	245	0.19	1.7	190	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	75	0.15	1.4	—	—	—
	T7335	0.8	240	0.19	1.7	185	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	75	0.15	1.4	—	—	—
	T8315	0.8	230	0.19	1.7	135	0.17	1.7	215	0.19	1.7	690	0.23	1.7	55	0.15	1.4	—	—	—
	T8330	0.8	210	0.19	1.7	125	0.17	1.7	195	0.19	1.7	630	0.23	1.7	50	0.15	1.4	—	—	—
	T8430	0.8	250	0.19	1.7	135	0.17	1.7	205	0.19	1.7	690	0.23	1.7	50	0.15	1.4	—	—	—
	T9315	0.8	340	0.19	1.7	—	—	—	320	0.19	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	300	0.19	1.7	180	0.17	1.7	285	0.19	1.7	—	—	—	65	0.15	1.4	—	—	—



NM erősen pozitív geometria, finom-simításhoz, közepes megmunkálásokhoz és nagyláshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

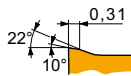
SNMG 120408E-NM	T7325	0.8	225	0.25	2.1	175	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	70	0.20	1.7	—	—	—
	T7335	0.8	220	0.25	2.1	170	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	70	0.20	1.7	—	—	—
	T8315	0.8	215	0.25	2.1	125	0.23	2.1	—	—	—	645	0.30	2.1	50	0.20	1.7	—	—	—
	T8330	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	—	—	—	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	—	—	—
	T8430	0.8	225	0.25	2.1	120	0.23	2.1	—	—	—	615	0.30	2.1	45	0.20	1.7	—	—	—
	T9325	0.8	275	0.25	2.1	165	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	60	0.20	1.7	—	—	—
SNMG 120412E-NM	T7325	1.2	225	0.30	2.1	175	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	70	0.24	1.7	—	—	—
	T7335	1.2	220	0.30	2.1	170	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	70	0.24	1.7	—	—	—
	T8315	1.2	215	0.30	2.1	125	0.27	2.1	—	—	—	645	0.36	2.1	50	0.24	1.7	—	—	—
	T9325	1.2	270	0.30	2.1	160	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	60	0.24	1.7	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



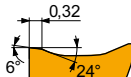
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



NMR pozitív geometria, közepes megmunkálásokhoz és nagyoláshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

SNMG 120408E-NMR	T6310	0.8	■	155	0.35	2.6	■	110	0.32	2.6	■	—	—	—	■	45	0.25	2.1	—	—	—
	T7325	0.8	■	175	0.35	2.6	■	135	0.32	2.6	■	—	—	—	■	55	0.25	2.1	—	—	—
	T7335	0.8	■	165	0.35	2.6	■	125	0.32	2.6	■	—	—	—	■	50	0.25	2.1	—	—	—
	T8330	0.8	■	155	0.35	2.6	■	90	0.32	2.6	■	—	—	—	■	35	0.25	2.1	—	—	—
	T8430	0.8	■	165	0.35	2.6	■	90	0.32	2.6	■	—	—	—	■	35	0.25	2.1	—	—	—
	T9315	0.8	■	225	0.35	2.6	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
SNMG 120412E-NMR	T9325	0.8	■	200	0.35	2.6	■	120	0.32	2.6	■	—	—	—	■	45	0.25	2.1	—	—	—
	T6310	1.2	■	160	0.40	2.6	■	115	0.36	2.6	■	—	—	—	■	45	0.28	2.1	—	—	—
	T7325	1.2	■	175	0.40	2.6	■	135	0.36	2.6	■	—	—	—	■	55	0.28	2.1	—	—	—
	T7335	1.2	■	165	0.40	2.6	■	125	0.36	2.6	■	—	—	—	■	50	0.28	2.1	—	—	—
	T9315	1.2	■	225	0.40	2.6	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
SNMG 120416E-NMR	T9325	1.2	■	200	0.40	2.6	■	120	0.36	2.6	■	—	—	—	■	45	0.28	2.1	—	—	—
	T7325	1.6	■	180	0.45	2.6	■	140	0.41	2.6	■	—	—	—	■	55	0.32	2.1	—	—	—
	T7335	1.6	■	170	0.45	2.6	■	130	0.41	2.6	■	—	—	—	■	55	0.32	2.1	—	—	—
SNMG 150612E-NMR	T9325	1.6	■	200	0.45	2.6	■	120	0.41	2.6	■	—	—	—	■	45	0.32	2.1	—	—	—
	T6310	1.2	■	150	0.40	3.8	■	105	0.36	3.8	■	—	—	—	■	45	0.28	3.0	—	—	—
	T7325	1.2	■	170	0.40	3.8	■	130	0.36	3.8	■	—	—	—	■	55	0.28	3.0	—	—	—
	T9315	1.2	■	215	0.40	3.8	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612E-NMR	T9325	1.2	■	190	0.40	3.8	■	110	0.36	3.8	■	—	—	—	■	40	0.28	3.0	—	—	—
	T6310	1.2	■	145	0.40	5.2	■	100	0.36	5.2	■	—	—	—	■	40	0.28	4.2	—	—	—
	T7325	1.2	■	165	0.40	5.2	■	125	0.36	5.2	■	—	—	—	■	50	0.28	4.2	—	—	—
	T7335	1.2	■	155	0.40	5.2	■	120	0.36	5.2	■	—	—	—	■	50	0.28	4.2	—	—	—
	T9315	1.2	■	210	0.40	5.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
SNMG 190616E-NMR	T9325	1.2	■	185	0.40	5.2	■	110	0.36	5.2	■	—	—	—	■	40	0.28	4.2	—	—	—
	T6310	1.6	■	150	0.45	5.2	■	105	0.41	5.2	■	—	—	—	■	45	0.32	4.2	—	—	—
	T7325	1.6	■	170	0.45	5.2	■	130	0.41	5.2	■	—	—	—	■	55	0.32	4.2	—	—	—
	T7335	1.6	■	155	0.45	5.2	■	120	0.41	5.2	■	—	—	—	■	50	0.32	4.2	—	—	—
	T9315	1.6	■	205	0.45	5.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	■	185	0.45	5.2	■	110	0.41	5.2	■	—	—	—	■	40	0.32	4.2	—	—	—



NRM pozitív geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és közepesen megszakított felületeken alkalmazható.

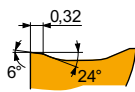
SNMG 120408-NRM	T7325	0.8	■	175	0.35	2.6	■	135	0.32	2.6	■	—	—	—	■	55	0.28	2.1	—	—	—
	T7335	0.8	■	165	0.35	2.6	■	125	0.32	2.6	■	—	—	—	■	50	0.28	2.1	—	—	—
	T9315	0.8	■	225	0.35	2.6	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
SNMG 120412-NRM	T7325	1.2	■	175	0.40	3.0	■	135	0.36	3.0	■	—	—	—	■	55	0.28	2.4	—	—	—
	T7335	1.2	■	165	0.40	3.0	■	125	0.36	3.0	■	—	—	—	■	50	0.28	2.4	—	—	—
	T9315	1.2	■	220	0.40	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
SNMG 150612-NRM	T7325	1.2	■	170	0.40	4.0	■	130	0.36	4.0	■	—	—	—	■	55	0.32	3.2	—	—	—
	T7335	1.2	■	160	0.40	4.0	■	120	0.36	4.0	■	—	—	—	■	50	0.32	3.2	—	—	—
	T9315	1.2	■	215	0.40	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
SNMG 150616-NRM	T7325	1.6	■	170	0.45	5.0	■	130	0.41	5.0	■	—	—	—	■	55	0.36	4.0	—	—	—
	T7335	1.6	■	155	0.45	5.0	■	120	0.41	5.0	■	—	—	—	■	50	0.36	4.0	—	—	—
	T9315	1.6	■	205	0.45	5.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612-NRM	T7325	1.2	■	165	0.40	5.2	■	125	0.36	5.2	■	—	—	—	■	50	0.32	4.2	—	—	—
	T7335	1.2	■	155	0.40	5.2	■	120	0.36	5.2	■	—	—	—	■	50	0.32	4.2	—	—	—
	T9315	1.2	■	210	0.40	5.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
SNMG 190616-NRM	T7325	1.6	■	170	0.45	5.2	■	130	0.41	5.2	■	—	—	—	■	55	0.36	4.2	—	—	—
	T7335	1.6	■	155	0.45	5.2	■	120	0.41	5.2	■	—	—	—	■	50	0.36	4.2	—	—	—
	T9315	1.6	■	205	0.45	5.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
SNMG 250724-NRM	T7325	2.4	■	105	0.65	9.0	■	80	0.59	9.0	■	—	—	—	■	30	0.46	7.2	—	—	—
	T7335	2.4	■	100	0.65	9.0	■	75	0.59	9.0	■	—	—	—	■	30	0.46	7.2	—	—	—
	T9315	2.4	■	120	0.65	9.0	■	—	—	—	■	110	0.65	9.0	■	—	—	—	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



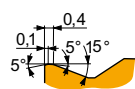
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



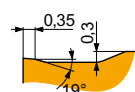
NRM pozitív geometria, előnagyalástól nagyolásig, folyamatos és közepesen megszakított felületeken alkalmazható.

SNMG 250924-NRM	T7325	2.4	105	0.70	9.0	80	0.63	9.0	—	—	—	—	—	—	30	0.49	7.2	—	—	—
	T7335	2.4	95	0.70	9.0	70	0.63	9.0	—	—	—	—	—	—	30	0.49	7.2	—	—	—
	T9315	2.4	120	0.70	9.0	—	—	—	110	0.70	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



R geometria, előnagyalástól nagyolásig, folyamatos és szakított felületeken alkalmazható.

SNMG 120408E-R	6640	0.8	145	0.40	3.8	—	—	—	135	0.40	3.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5305	0.8	250	0.40	3.8	—	—	—	235	0.40	3.8	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9315	0.8	200	0.40	3.8	—	—	—	190	0.40	3.8	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	180	0.40	3.8	—	—	—	170	0.40	3.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	155	0.40	3.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120412E-R	T5305	1.2	255	0.45	3.8	—	—	—	240	0.45	3.8	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9310	1.2	220	0.45	3.8	—	—	—	205	0.45	3.8	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	180	0.45	3.8	—	—	—	170	0.45	3.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	160	0.45	3.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120416E-R	T9315	1.6	205	0.50	3.8	—	—	—	190	0.50	3.8	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	1.6	185	0.50	3.8	—	—	—	175	0.50	3.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150612E-R	T5305	1.2	250	0.45	4.5	—	—	—	235	0.45	4.5	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	230	0.45	4.5	—	—	—	215	0.45	4.5	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9315	1.2	200	0.45	4.5	—	—	—	190	0.45	4.5	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	180	0.45	4.5	—	—	—	170	0.45	4.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150616E-R	T5315	1.6	230	0.50	4.5	—	—	—	215	0.50	4.5	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	1.6	180	0.50	4.5	—	—	—	170	0.50	4.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612E-R	6640	1.2	140	0.45	6.0	—	—	—	130	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	1.2	210	0.45	6.0	—	—	—	195	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	195	0.45	6.0	—	—	—	185	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	175	0.45	6.0	—	—	—	165	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190616E-R	T9310	1.6	205	0.50	6.0	—	—	—	190	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	1.6	195	0.50	6.0	—	—	—	185	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	1.6	175	0.50	6.0	—	—	—	165	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	150	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



RM geometria, előnagyalástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

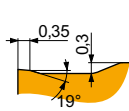
SNMG 120408E-RM	T5305	0.8	290	0.40	4.0	—	—	—	275	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	0.8	260	0.40	4.0	—	—	—	245	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T6310	0.8	165	0.40	4.0	115	0.36	4.0	130	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	185	0.40	4.0	140	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.8	175	0.40	4.0	135	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	175	0.40	4.0	105	0.36	4.0	165	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	155	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	175	0.40	4.0	95	0.36	4.0	140	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	0.8	250	0.40	4.0	—	—	—	235	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	235	0.40	4.0	—	—	—	220	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	210	0.40	4.0	125	0.36	4.0	195	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	180	0.40	4.0	105	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



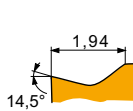
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



RM geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

SNMG 120412E-RM	T5305	1.2	295	0.45	4.0	—	—	—	280	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	1.2	265	0.45	4.0	—	—	—	250	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T6310	1.2	165	0.45	4.0	115	0.41	4.0	130	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	1.2	190	0.45	4.0	145	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	1.2	250	0.45	4.0	—	—	—	235	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	235	0.45	4.0	—	—	—	220	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	210	0.45	4.0	125	0.41	4.0	195	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	185	0.45	4.0	110	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120416E-RM	T5315	1.6	270	0.50	4.0	—	—	—	255	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	1.6	180	0.50	4.0	140	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	1.6	170	0.50	4.0	100	0.45	4.0	160	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	1.6	175	0.50	4.0	95	0.45	4.0	140	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.6	230	0.50	4.0	—	—	—	215	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	215	0.50	4.0	125	0.45	4.0	200	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	180	0.50	4.0	105	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150612E-RM	T5315	1.2	255	0.45	5.0	—	—	—	240	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T6310	1.2	165	0.45	5.0	115	0.41	5.0	130	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	1.2	185	0.45	5.0	140	0.41	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	1.2	175	0.45	5.0	135	0.41	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	1.2	245	0.45	5.0	—	—	—	230	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	225	0.45	5.0	—	—	—	210	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	205	0.45	5.0	120	0.41	5.0	190	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	180	0.45	5.0	105	0.41	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150616E-RM	T7335	1.6	175	0.50	5.0	135	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.6	230	0.50	5.0	—	—	—	215	0.50	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	205	0.50	5.0	120	0.45	5.0	190	0.50	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	180	0.50	5.0	105	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612E-RM	T5305	1.2	275	0.45	7.0	—	—	—	260	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	1.2	250	0.45	7.0	—	—	—	235	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	1.2	180	0.45	7.0	140	0.41	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	1.2	165	0.45	7.0	125	0.41	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	1.2	240	0.45	7.0	—	—	—	225	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	220	0.45	7.0	—	—	—	205	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	195	0.45	7.0	115	0.41	7.0	185	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	175	0.45	7.0	105	0.41	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190616E-RM	T5305	1.6	285	0.50	7.0	—	—	—	270	0.50	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	1.6	250	0.50	7.0	—	—	—	235	0.50	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T6310	1.6	160	0.50	7.0	115	0.45	7.0	125	0.50	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	1.6	170	0.50	7.0	130	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	1.6	240	0.50	7.0	—	—	—	225	0.50	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.6	220	0.50	7.0	—	—	—	205	0.50	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	200	0.50	7.0	120	0.45	7.0	190	0.50	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	175	0.50	7.0	105	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	175	0.50	7.0	105	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 250924E-RM	T7325	2.4	110	0.80	12.0	85	0.72	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	2.4	125	0.80	12.0	—	—	—	115	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	110	0.80	12.0	65	0.72	12.0	100	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	90	0.80	12.0	50	0.72	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



SF pozitív geometria, finom-símításhoz és vékony bordák megmunkálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

SNMG 120404E-SF	T7325	0.4	215	0.17	1.0	165	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	65	0.15	0.8	—	—	—
	T9325	0.4	265	0.17	1.0	155	0.15	1.0	250	0.17	1.0	—	—	—	55	0.15	0.8	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



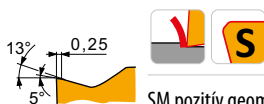
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



SF pozitív geometria, finom-simításhoz és vékony bordák megmunkálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

SNMG 120408E-SF	H07	0.8	—	—	—	105	0.18	1.0	165	0.20	1.0	525	0.24	1.0	50	0.14	0.8	—	—	—
	T6310	0.8	210	0.20	1.0	150	0.18	1.0	165	0.20	1.0	630	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	245	0.20	1.0	190	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	75	0.16	0.8	—	—	—
	T7335	0.8	235	0.20	1.0	180	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	75	0.16	0.8	—	—	—
	T8315	0.8	225	0.20	1.0	135	0.18	1.0	210	0.20	1.0	675	0.24	1.0	55	0.14	0.8	45	0.15	1.0
	T8330	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8430	0.8	245	0.20	1.0	135	0.18	1.0	200	0.20	1.0	675	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	295	0.20	1.0	175	0.18	1.0	280	0.20	1.0	—	—	—	65	0.16	0.8	—	—	—
SNMG 120412E-SF	T6310	1.2	200	0.25	1.5	140	0.23	1.5	160	0.25	1.5	600	0.30	1.5	60	0.18	1.2	40	0.15	1.0
	T7325	1.2	230	0.25	1.5	175	0.23	1.5	—	—	—	—	—	—	70	0.18	1.2	—	—	—
	T8330	1.2	200	0.25	1.5	120	0.23	1.5	190	0.25	1.5	600	0.30	1.5	50	0.18	1.2	40	0.15	1.0
	T8430	1.2	225	0.25	1.5	120	0.23	1.5	185	0.25	1.5	615	0.30	1.5	45	0.18	1.2	35	0.15	1.0



SM pozitív geometria, közepes megmunkálásokhoz, folyamatos és szakított felületeken alkalmazható.

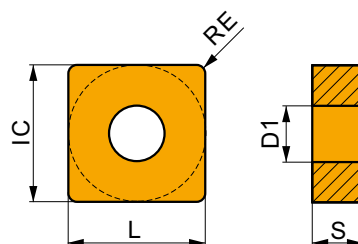
SNMG 120408E-SM	T6310	0.8	185	0.25	1.8	130	0.23	1.8	145	0.25	1.8	555	0.30	1.8	55	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	210	0.25	1.8	160	0.23	1.8	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.4	—	—	—
	T7335	0.8	205	0.25	1.8	155	0.23	1.8	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.4	—	—	—
	T8330	0.8	185	0.25	1.8	110	0.23	1.8	175	0.25	1.8	555	0.30	1.8	45	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	205	0.25	1.8	110	0.23	1.8	170	0.25	1.8	570	0.30	1.8	45	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	280	0.25	1.8	—	—	—	265	0.25	1.8	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
	T9325	0.8	255	0.25	1.8	150	0.23	1.8	240	0.25	1.8	—	—	—	55	0.20	1.4	—	—	—
SNMG 120412E-SM	T7325	1.2	210	0.30	1.8	160	0.27	1.8	—	—	—	—	—	—	65	0.24	1.4	—	—	—
	T7335	1.2	200	0.30	1.8	155	0.27	1.8	—	—	—	—	—	—	65	0.24	1.4	—	—	—
	T9315	1.2	275	0.30	1.8	—	—	—	260	0.30	1.8	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
	T9325	1.2	245	0.30	1.8	145	0.27	1.8	230	0.30	1.8	—	—	—	55	0.24	1.4	—	—	—
SNMG 190612E-SM	T6310	1.2	175	0.30	4.0	125	0.27	4.0	140	0.30	4.0	525	0.36	4.0	50	0.27	3.2	35	0.15	1.0
	T7325	1.2	195	0.30	4.0	150	0.27	4.0	—	—	—	—	—	—	60	0.27	3.2	—	—	—
	T7335	1.2	185	0.30	4.0	140	0.27	4.0	—	—	—	—	—	—	60	0.27	3.2	—	—	—
	T9325	1.2	230	0.30	4.0	135	0.27	4.0	215	0.30	4.0	—	—	—	50	0.27	3.2	—	—	—
SNMG 190616E-SM	T7325	1.6	190	0.40	4.0	145	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	60	0.32	3.2	—	—	—
	T7335	1.6	175	0.40	4.0	135	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	55	0.32	3.2	—	—	—
	T9325	1.6	210	0.40	4.0	125	0.36	4.0	195	0.40	4.0	—	—	—	45	0.32	3.2	—	—	—



SNMM

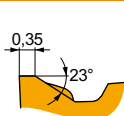


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.875	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.525



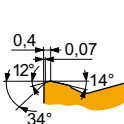
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



DR geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatostól megszakított felületekig alkalmazható.

SNMM 120412E-DR	T9315	1.2	245	0.45	4.7	—	—	—	230	0.45	4.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	220	0.45	4.7	130	0.41	4.7	205	0.45	4.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	185	0.45	4.7	110	0.41	4.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 150612E-DR	T9325	1.2	210	0.45	6.0	125	0.41	6.0	195	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	180	0.45	6.0	105	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190612E-DR	6640	1.2	170	0.45	6.0	100	0.41	6.0	160	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	210	0.45	6.0	125	0.41	6.0	195	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	180	0.45	6.0	105	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190616E-DR	T9325	1.6	210	0.50	6.0	125	0.45	6.0	195	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	185	0.50	6.0	110	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



HR geometria, nagyolástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

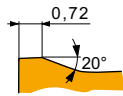
SNMM 190616E-HR	T8345	1.6	60	0.60	9.0	35	0.54	9.0	55	0.60	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	110	0.60	9.0	65	0.54	9.0	100	0.60	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	85	0.60	9.0	50	0.54	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190624E-HR	T8345	2.4	60	0.65	9.0	35	0.59	9.0	55	0.65	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	2.4	120	0.65	9.0	—	—	—	110	0.65	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	115	0.65	9.0	65	0.59	9.0	105	0.65	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250716E-HR	T9335	2.4	90	0.65	9.0	50	0.59	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8345	1.6	60	0.60	13.0	35	0.54	13.0	55	0.60	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	100	0.60	13.0	60	0.54	13.0	95	0.60	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250724E-HR	T9335	1.6	85	0.60	13.0	50	0.54	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	6640	2.4	80	0.65	13.0	45	0.59	13.0	75	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8345	2.4	55	0.65	13.0	30	0.59	13.0	50	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250732E-HR	T9315	2.4	120	0.65	13.0	—	—	—	110	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	105	0.65	13.0	60	0.59	13.0	95	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	85	0.65	13.0	50	0.59	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250732E-HR	T9325	3.2	95	0.80	13.0	55	0.72	13.0	90	0.80	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924E-HR	T8345	2.4	55	0.65	13.0	30	0.59	13.0	50	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	2.4	120	0.65	13.0	—	—	—	110	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	105	0.65	13.0	60	0.59	13.0	95	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250932E-HR	T9335	2.4	85	0.65	13.0	50	0.59	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	3.2	95	0.80	13.0	55	0.72	13.0	90	0.80	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



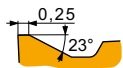
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



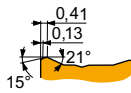
HR2 geometria, nagyolástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

SNMM 190616-HR2	T9315	1.6	115	0.65	8.9	—	—	—	105	0.65	8.9	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	85	0.65	8.9	50	0.59	8.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190624-HR2	T9315	2.4	105	0.85	8.9	—	—	—	95	0.85	8.9	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	80	0.85	8.9	45	0.77	8.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250724-HR2	T9226	2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	2.4	105	0.85	11.0	—	—	—	95	0.85	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250732-HR2	T9315	3.2	95	1.00	11.0	—	—	—	90	1.00	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924-HR2	T9226	2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	2.4	105	0.85	11.0	—	—	—	95	0.85	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250932-HR2	T9315	3.2	95	1.00	11.0	—	—	—	90	1.00	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	3.2	75	1.00	11.0	45	0.90	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



NR geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

SNMM 120408E-NR	T7325	0.8	185	0.40	3.0	140	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	60	0.28	2.4	—	—	—
	T7335	0.8	175	0.40	3.0	135	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	55	0.28	2.4	—	—	—
	T8330	0.8	160	0.40	3.0	95	0.36	3.0	150	0.40	3.0	—	—	—	40	0.28	2.4	—	—	—
	T8430	0.8	170	0.40	3.0	90	0.36	3.0	135	0.40	3.0	—	—	—	35	0.28	2.4	—	—	—
	T9325	0.8	205	0.40	3.0	120	0.36	3.0	190	0.40	3.0	—	—	—	45	0.28	2.4	—	—	—



NR2 geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

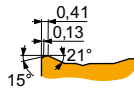
SNMM 120408E-NR2	T7325	0.8	175	0.40	4.7	135	0.36	4.7	—	—	—	—	—	—	55	0.32	3.8	—	—	—
	T7335	0.8	170	0.40	4.7	130	0.36	4.7	—	—	—	—	—	—	55	0.32	3.8	—	—	—
	T8330	0.8	155	0.40	4.7	90	0.36	4.7	145	0.40	4.7	—	—	—	35	0.32	3.8	—	—	—
	T8430	0.8	165	0.40	4.7	90	0.36	4.7	135	0.40	4.7	—	—	—	35	0.32	3.8	—	—	—
	T9325	0.8	195	0.40	4.7	115	0.36	4.7	185	0.40	4.7	—	—	—	40	0.32	3.8	—	—	—
SNMM 120412E-NR2	T7335	1.2	165	0.45	4.7	125	0.41	4.7	—	—	—	—	—	—	50	0.36	3.8	—	—	—
	T8330	1.2	160	0.45	4.7	95	0.41	4.7	150	0.45	4.7	—	—	—	40	0.36	3.8	—	—	—
	T8430	1.2	165	0.45	4.7	90	0.41	4.7	135	0.45	4.7	—	—	—	35	0.36	3.8	—	—	—
	T9325	1.2	200	0.45	4.7	120	0.41	4.7	190	0.45	4.7	—	—	—	45	0.36	3.8	—	—	—
SNMM 150612E-NR2	T7325	1.2	170	0.45	6.0	130	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	55	0.36	4.8	—	—	—
	T7335	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	50	0.36	4.8	—	—	—
	T8330	1.2	155	0.45	6.0	90	0.41	6.0	145	0.45	6.0	—	—	—	35	0.36	4.8	—	—	—
	T8430	1.2	165	0.45	6.0	90	0.41	6.0	135	0.45	6.0	—	—	—	35	0.36	4.8	—	—	—
	T9325	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	—	—	—	40	0.36	4.8	—	—	—
SNMM 150616E-NR2	T7335	1.6	165	0.50	6.0	125	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	50	0.40	4.8	—	—	—
	T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	—	—	—	40	0.40	4.8	—	—	—
SNMM 190612E-NR2	T7335	1.2	160	0.45	8.0	120	0.41	8.0	—	—	—	—	—	—	50	0.36	6.4	—	—	—
	T9325	1.2	190	0.45	8.0	110	0.41	8.0	180	0.45	8.0	—	—	—	40	0.36	6.4	—	—	—
SNMM 190616E-NR2	T7325	1.6	175	0.50	8.0	135	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	55	0.40	6.4	—	—	—
	T7335	1.6	160	0.50	8.0	120	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	50	0.40	6.4	—	—	—
	T8330	1.6	155	0.50	8.0	90	0.45	8.0	145	0.50	8.0	—	—	—	35	0.40	6.4	—	—	—
	T8430	1.6	155	0.50	8.0	85	0.45	8.0	130	0.50	8.0	—	—	—	30	0.40	6.4	—	—	—
	T9315	1.6	210	0.50	8.0	—	—	—	195	0.50	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190624E-NR2	T9325	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	—	—	—	40	0.40	6.4	—	—	—
	T7325	2.4	155	0.80	8.0	120	0.72	8.0	—	—	—	—	—	—	50	0.56	6.4	—	—	—
	T7335	2.4	145	0.80	8.0	110	0.72	8.0	—	—	—	—	—	—	45	0.56	6.4	—	—	—
	T9325	2.4	165	0.80	8.0	95	0.72	8.0	155	0.80	8.0	—	—	—	35	0.56	6.4	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



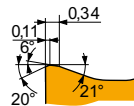
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



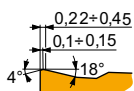
NR2 geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

SNMM 250724E-NR2	T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	80	0.80	12.0	—	—	—	30	0.56	9.6	—	—	—
	T8330	2.4	85	0.80	12.0	50	0.72	12.0	70	0.80	12.0	—	—	—	20	0.56	9.6	—	—	—
	T8430	2.4	85	0.80	12.0	45	0.72	12.0	90	0.80	12.0	—	—	—	15	0.56	9.6	—	—	—
	T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	110	0.80	12.0	—	—	—	20	0.56	9.6	—	—	—
	T9315	2.4	120	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	—	—	—	20	0.56	9.6	—	—	—
SNMM 250924E-NR2	T7325	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	—	—	—	—	—	—	30	0.56	9.6	—	—	—
	T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	—	—	—	—	—	—	30	0.56	9.6	—	—	—
	T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	—	—	—	20	0.56	9.6	—	—	—
	T9315	2.4	120	0.80	12.0	—	—	—	110	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	—	—	—	20	0.56	9.6	—	—	—



NRM pozitív geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és közepesen megszakított felületeken alkalmazható.

SNMM 250716-NRM	T7325	1.6	115	0.45	9.0	85	0.41	9.0	—	—	—	—	—	—	35	0.36	7.2	—	—	—
	T7335	1.6	110	0.45	9.0	85	0.41	9.0	—	—	—	—	—	—	35	0.36	7.2	—	—	—
	T9315	1.6	135	0.45	9.0	—	—	—	125	0.45	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250724-NRM	T7325	2.4	105	0.65	9.0	80	0.59	9.0	—	—	—	—	—	—	30	0.46	7.2	—	—	—
	T7335	2.4	100	0.65	9.0	75	0.59	9.0	—	—	—	—	—	—	30	0.46	7.2	—	—	—
	T9315	2.4	120	0.65	9.0	—	—	—	110	0.65	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924-NRM	T7325	2.4	105	0.70	9.0	80	0.63	9.0	—	—	—	—	—	—	30	0.49	7.2	—	—	—
	T7335	2.4	95	0.70	9.0	70	0.63	9.0	—	—	—	—	—	—	30	0.49	7.2	—	—	—
	T9315	2.4	120	0.70	9.0	—	—	—	110	0.70	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



OR geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

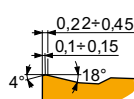
SNMM 120408E-OR	T9315	0.8	220	0.40	4.7	—	—	—	205	0.40	4.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	195	0.40	4.7	115	0.36	4.7	185	0.40	4.7	—	—	—	40	0.32	3.8	—	—	—
	T9335	0.8	175	0.40	4.7	105	0.36	4.7	—	—	—	—	—	—	35	0.32	3.8	—	—	—
SNMM 120412E-OR	T9315	1.2	225	0.45	4.7	—	—	—	210	0.45	4.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	200	0.45	4.7	120	0.41	4.7	190	0.45	4.7	—	—	—	45	0.36	3.8	—	—	—
SNMM 120416E-OR	T9325	1.6	200	0.50	4.7	120	0.45	4.7	190	0.50	4.7	—	—	—	45	0.40	3.8	—	—	—
SNMM 150608E-OR	T9325	0.8	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	—	—	—	40	0.41	4.8	—	—	—
	T9335	0.8	170	0.40	6.0	100	0.36	6.0	—	—	—	—	—	—	35	0.36	4.8	—	—	—
SNMM 150612E-OR	T9325	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	—	—	—	40	0.36	4.8	—	—	—
	T9335	1.2	165	0.45	6.0	95	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	35	0.36	4.8	—	—	—
SNMM 150616E-OR	T9315	1.6	215	0.50	6.0	—	—	—	200	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	—	—	—	40	0.40	4.8	—	—	—
SNMM 190612E-OR	T8330	1.2	150	0.45	8.0	90	0.41	8.0	140	0.45	8.0	—	—	—	35	0.36	6.4	—	—	—
	T8430	1.2	150	0.45	8.0	80	0.41	8.0	125	0.45	8.0	—	—	—	30	0.36	6.4	—	—	—
	T9315	1.2	210	0.45	8.0	—	—	—	195	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	190	0.45	8.0	110	0.41	8.0	180	0.45	8.0	—	—	—	40	0.36	6.4	—	—	—
	T9335	1.2	165	0.45	8.0	95	0.41	8.0	—	—	—	—	—	—	35	0.36	6.4	—	—	—
SNMM 190616E-OR	T8330	1.6	155	0.50	8.0	90	0.45	8.0	145	0.50	8.0	—	—	—	35	0.40	6.4	—	—	—
	T8345	1.6	125	0.50	8.0	75	0.45	8.0	115	0.50	8.0	—	—	—	30	0.40	6.4	—	—	—
	T8430	1.6	155	0.50	8.0	85	0.45	8.0	130	0.50	8.0	—	—	—	30	0.40	6.4	—	—	—
	T9315	1.6	210	0.50	8.0	—	—	—	195	0.50	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	—	—	—	40	0.40	6.4	—	—	—
SNMM 190624E-OR	T9335	1.6	160	0.50	8.0	95	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	35	0.40	6.4	—	—	—
	T9315	2.4	180	0.80	8.0	—	—	—	170	0.80	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	165	0.80	8.0	95	0.72	8.0	155	0.80	8.0	—	—	—	35	0.56	6.4	—	—	—
SNMM 250716E-OR	T9226	1.6	115	0.50	12.0	65	0.45	12.0	105	0.50	12.0	—	—	—	20	0.45	9.6	—	—	—
	T9325	1.6	120	0.55	12.0	70	0.50	12.0	110	0.55	12.0	—	—	—	25	0.50	9.6	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



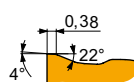
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



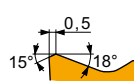
OR geometria, előnagylástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

SNMM 250724E-OR	T8330	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	75	1.00	12.0	—	—	—	20	0.70	9.6	—	—	—
	T8345	2.4	55	1.00	12.0	30	0.90	12.0	50	1.00	12.0	—	—	—	10	0.70	9.6	—	—	—
	T8430	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	65	1.00	12.0	—	—	—	15	0.70	9.6	—	—	—
	T9315	2.4	105	1.00	12.0	—	—	—	95	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	100	1.00	12.0	60	0.90	12.0	95	1.00	12.0	—	—	—	20	0.70	9.6	—	—	—
	T9335	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	—	—	—	—	—	—	15	0.70	9.6	—	—	—
SNMM 250924E-OR	T8430	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	65	1.00	12.0	—	—	—	15	0.70	9.6	—	—	—
	T9226	2.4	85	1.00	12.0	50	0.90	12.0	80	1.00	12.0	—	—	—	15	0.70	9.6	—	—	—
	T9315	2.4	105	1.00	12.0	—	—	—	95	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	100	1.00	12.0	60	0.90	12.0	95	1.00	12.0	—	—	—	20	0.70	9.6	—	—	—
	T9335	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	—	—	—	—	—	—	15	0.70	9.6	—	—	—



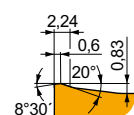
OR1 geometria, előnagylástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

SNMM 190616E-OR1	T9325	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	—	—	—	40	0.35	6.4	—	—	—
	T9335	1.6	160	0.50	8.0	95	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	35	0.35	6.4	—	—	—



SR geometria, nagyolástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

SNMM 250724S-SR	6640	2.4	60	1.00	12.0	35	0.90	12.0	55	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9226	2.4	70	1.00	12.0	40	0.90	12.0	65	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	75	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924S-SR	T9335	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



923-as geometria, előnagylástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és erősen megszakított felületeken alkalmazható.

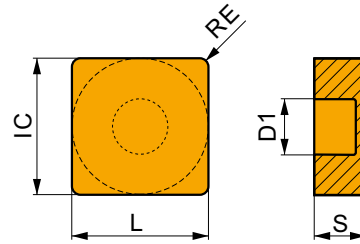
SNMM 190616S-923	T8330	1.6	125	0.65	8.9	75	0.59	8.9	115	0.65	8.9	—	—	—	30	0.52	7.1	—	—	—
	T8345	1.6	100	0.65	8.9	60	0.59	8.9	95	0.65	8.9	—	—	—	25	0.52	7.1	—	—	—
	T8430	1.6	125	0.65	8.9	65	0.59	8.9	100	0.65	8.9	—	—	—	25	0.52	7.1	—	—	—
	T9335	1.6	130	0.65	8.9	75	0.59	8.9	—	—	—	—	—	—	25	0.52	7.1	—	—	—
SNMM 250724S-923	T8330	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	75	0.85	11.0	—	—	—	20	0.60	8.8	—	—	—
	T8430	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	65	0.85	11.0	—	—	—	15	0.60	8.8	—	—	—
	T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	—	—	—	—	—	—	15	0.60	8.8	—	—	—
SNMM 250924S-923	T8345	2.4	55	0.85	11.0	30	0.77	11.0	50	0.85	11.0	—	—	—	10	0.60	8.8	—	—	—
	T8430	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	65	0.85	11.0	—	—	—	15	0.60	8.8	—	—	—
	T9226	2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0	—	—	—	15	0.60	8.8	—	—	—
	T9315	2.4	105	0.85	11.0	—	—	—	95	0.85	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	—	—	—	—	—	—	15	0.60	8.8	—	—	—
SNMM 250932S-923	T9226	3.2	80	1.00	11.0	45	0.90	11.0	75	1.00	11.0	—	—	—	15	0.70	8.8	—	—	—



SNMX

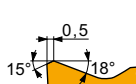


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
2512	25.400	9.17	25.40	12.00



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



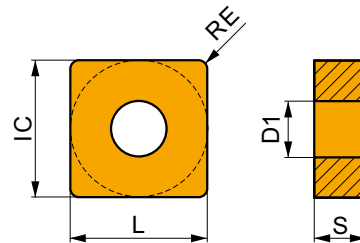
SR geometria, nagyolástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

SNMX 2512245-SR	T8345	2.4	45	1.00	14.0	25	0.90	14.0	40	1.00	14.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	80	1.00	14.0	45	0.90	14.0	75	1.00	14.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

SNGA CER

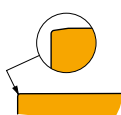


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



Nagy sebességű megmunkálásokhoz, folyamatos felületen.

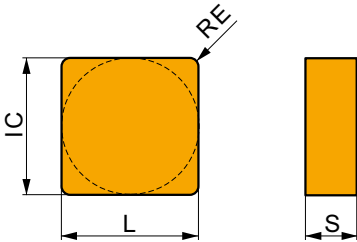
SNGA 120408 T01025	TC100	0.8	—	—	—	—	—	—	575	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNGA 120412 T01020	TC100	1.2	—	—	—	—	—	—	565	0.25	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—



SNGN CER

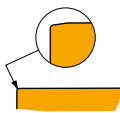


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	9.525	3.18
1204	12.700	12.70	4.76
1207	12.700	12.70	7.94



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



Nagy sebességű megmunkálásokhoz, folyamatos felületen.

SNGN 090308 T01020	TC100	0.8	–	–	–	–	–	–	580	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGN 090312 T01020	TC100	1.2	–	–	–	–	–	–	565	0.25	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGN 120404 T01020	TC100	0.4	–	–	–	–	–	–	620	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGN 120408 T01020	TC100	0.8	–	–	–	–	–	–	575	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGN 120708 T01020	TC100	0.8	–	–	–	–	–	–	575	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGN 120712 T01020	TC100	1.2	–	–	–	–	–	–	565	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

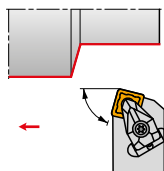


DSBN(RL) EXT



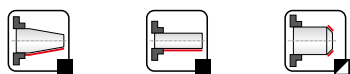
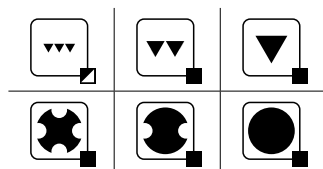
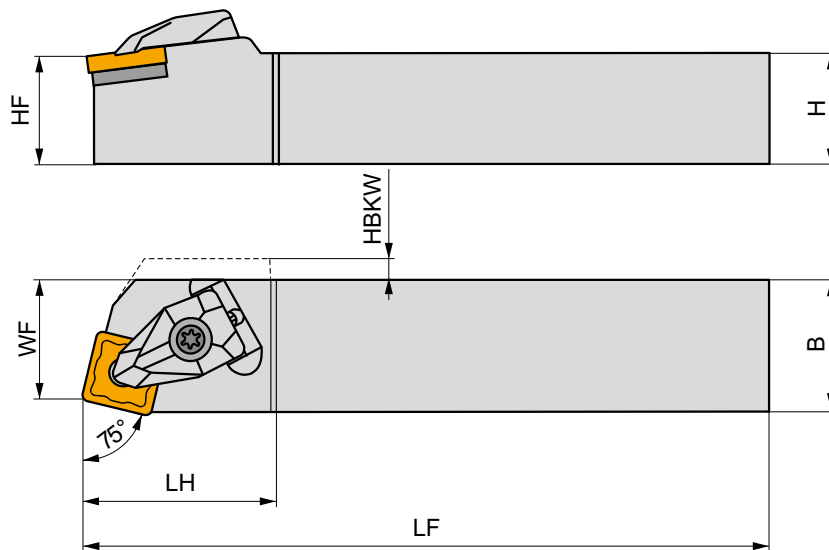
PRAMET

D



Külső, dupla rögzítésű tartó, 75°-os ráhelyezésű, SN.. Lapkákhoz

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű befogó 75°-os ráhelyezéssel, negatív SN.. 12, 15 vagy 19 lapkához. Alkalmas palást, kúp- és letörés esztorgálásra. Befogó méret 20x20-tól 40x40 mm-ig.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	DSBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	34.2	2.5	-6	-6	0.43	GI029	DS12	AT003
	DSBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.3	—	-6	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
	DSBNR 2525 M 15	25	25	25	22	150	41.6	2	-6	-6	0.80	GI082	DS15	AT006
	DSBNR 3225 P 15	32	25	32	22	170	41.7	2	-6	-6	1.07	GI082	DS15	AT006
	DSBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.4	—	-6	-6	1.38	GI026	DS19	—
	DSBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.5	—	-6	-6	3.18	GI026	DS19	—
L	DSBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.3	—	-6	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
	DSBNL 2525 M 15	25	25	25	22	150	41.6	2	-6	-6	0.80	GI082	DS15	AT006
	DSBNL 3225 P 15	32	25	32	22	170	41.7	2	-6	-6	1.16	GI082	DS15	AT006
	DSBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.4	—	-6	-6	1.38	GI026	DS19	—
	DSBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.5	—	-6	-6	3.18	GI026	DS19	—



GI026

SN.. 1906..

GI029

SN.. 1204..

GI082

SN.. 1506..



DS12

DCS 12

3.9

DSS 425-01

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

—

DS15

DCS 16

6.4

DSS 425-03

US 2007-T20P

—

LKT20P

DS19

DCS 19

6.4

DSS 425-04

US 2007-T20P

—

LKT20P



			
AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT006a	SN.. 1507..	–	DSS 425-05
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT006b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT006c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–



DSDNN EXT



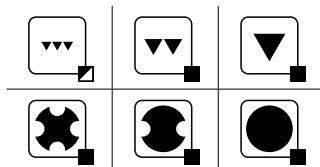
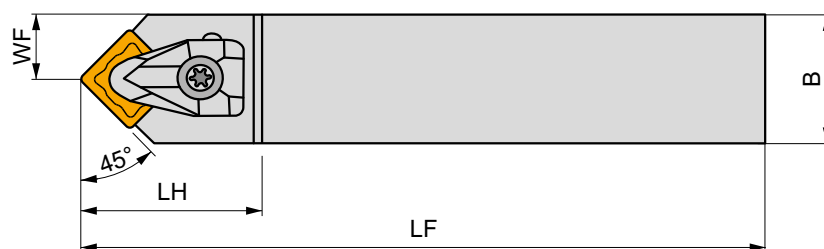
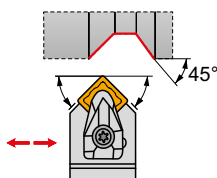
PRAMET

D



Külső, 45°-os ráhelyezésű dupla rögzítésű tartó, SN.. lapkákhoz

Külső, kettős rögzítésű szerszámbefogó 45°-os ráhelyezéssel. Alkalmas palástesztergálásra (váll nélkül), másoló-, kúp és letörés esztergálásra negatív SN..12, 15, 19 vagy 25 lapkákkal. Befogó méret 25x25-től 40x40 mm-ig.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
N DSDNN 2525 M 12	25	25	25	12.8	150	36.5	-6	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
DSDNN 2525 M 15	25	25	25	12.8	150	44.8	-6	-6	0.76	GI082	DS15	AT006
DSDNN 3232 P 19	32	32	32	16.5	170	49.5	-6	-6	1.36	GI026	DS19	—
DSDNN 4040 S 25	40	40	40	21	250	57.2	-6	-6	3.13	GI027	DS25	—



GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..



DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	—
DS15	DCS 16	6.4	DSS 425-03	US 2007-T20P	—	LK T20P
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	—	LK T20P
DS25	DCS 25	9.5	DSS 425-07	US 2008-T25P	—	LK T25P



AT003a	SN.. 1207..	—	DSS 425-02
AT006a	SN.. 1507..	—	DSS 425-05
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	—
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	—
AT006b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	—
AT006c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	—



DSKN(RL) EXT



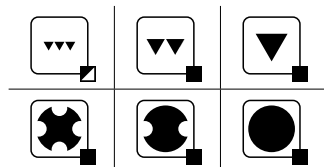
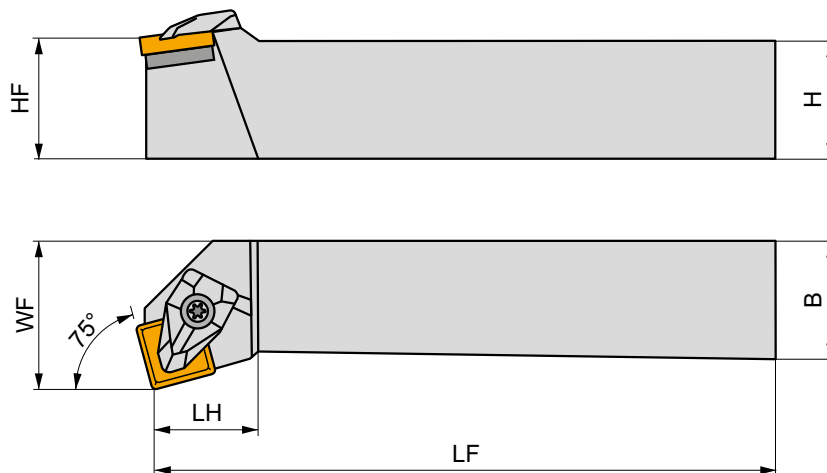
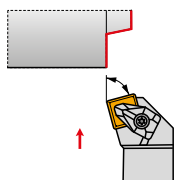
PRAMET

D



Külső, dupla rögzítésű tartó, 75°-os ráhelyezését (homlok), SN.. Lapkákhoz

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű befogó 75°-os ráhelyezéssel, negatív SN.. 12 vagy 19 lapkákhoz. Alkalmas homlok- és letörés esztergálásra. Befogó méret 25x25-től 32x32 mm-ig.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R DSKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.79	GI029	DS12	AT003
DSKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	32.1	-6	-6	1.46	GI026	DS19	—
L DSKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.79	GI029	DS12	AT003
DSKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	32.1	-6	-6	1.46	GI026	DS19	—

GI026	SN.. 1906..
GI029	SN.. 1204..

DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	—
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	—	LK T20P

AT003a	SN.. 1207..	—	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	—
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	—

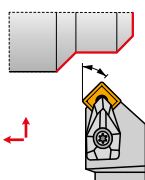


DSSN(RL) EXT



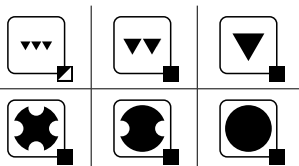
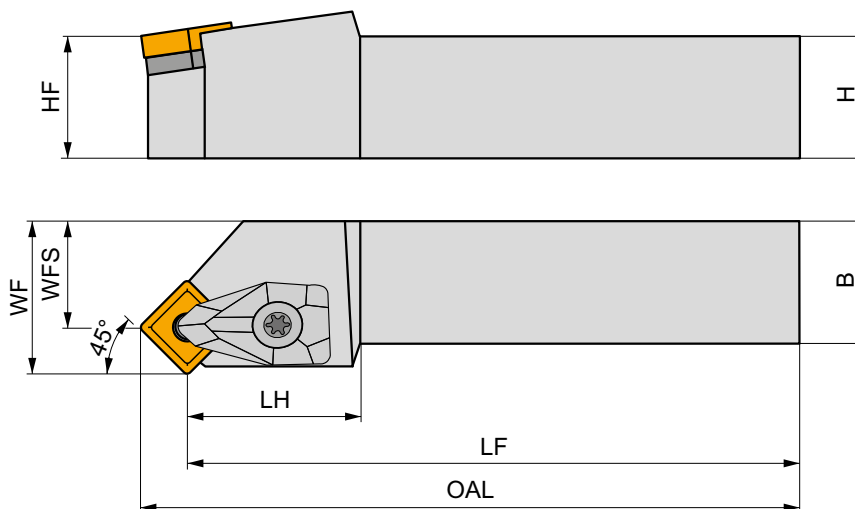
PRAMET

D



Külső, dupla rögzítésű tartó, 45°-os ráhelyezésű, SN.. Lapkákhoz

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű befogó 45°-os ráhelyezéssel, negatív SN.. 12, 15 vagy 19 lapkához. Alkalmas palást, homlok, kúp- és letörés esztergálásra. Befogó méret 20x20-tól 40x40 mm-ig.



Product		H	B	HF	WF	WFS	LF	OAL	LH	LAMS	GAMO	kg			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	DSSNR 2020 K 12	20	20	20	25	16.7	125	133.3	27.5	0	-8	0.45	GI029	DS12	AT003
	DSSNR 2525 M 12	25	25	25	32	23.7	150	158.3	27.5	0	-8	0.80	GI029	DS12	AT003
	DSSNR 2525 M 15	25	25	25	32	21.8	150	160.2	32	0	-8	0.83	GI082	DS15	AT006
	DSSNR 3225 P 15	32	25	32	32	21.8	170	180.2	34.9	0	-8	1.16	GI082	DS15	AT006
	DSSNR 3232 P 19	32	32	32	40	27.5	170	182.5	37	0	-8	1.48	GI026	DS19	—
	DSSNR 4040 S 19	40	40	40	50	37.5	250	262.5	37.7	0	-8	3.27	GI026	DS19	—
L	DSSNL 2020 K 12	20	20	20	25	16.7	125	133.3	27.5	0	-8	0.45	GI029	DS12	AT003
	DSSNL 2525 M 12	25	25	25	32	23.7	150	158.3	27.5	0	-8	0.19	GI029	DS12	AT003
	DSSNL 2525 M 15	25	25	25	32	21.8	150	160.2	32	0	-8	0.83	GI082	DS15	AT006
	DSSNL 3225 P 15	32	25	32	32	21.8	170	180.2	34.9	0	-8	1.16	GI082	DS15	AT006
	DSSNL 3232 P 19	32	32	32	40	27.5	170	182.5	37	0	-8	1.48	GI026	DS19	—
	DSSNL 4040 S 19	40	40	40	50	37.5	250	262.5	37.7	0	-8	3.27	GI026	DS19	—



GI026

SN.. 1906..

GI029

SN.. 1204..

GI082

SN.. 1506..



DS12

DCS 12

3.9

DSS 425-01

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

—

DS15

DCS 16

6.4

DSS 425-03

US 2007-T20P

—

LKT20P

DS19

DCS 19

6.4

DSS 425-04

US 2007-T20P

—

LKT20P



AT003a

SN.. 1207..

—

DSS 425-02

AT006a

SN.. 1507..

—

DSS 425-05

AT003b

CER SN.N 1204..

DCS 12C4

—

AT003c

CER SN.A 1204..

DCS 12C2

—

AT006b

CER CN.N 1606..

DCS 16C4

—

AT006c

CER CN.A 1606..

DCS 16C2

—

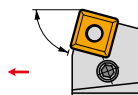
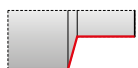


PSBN(RL) EXT



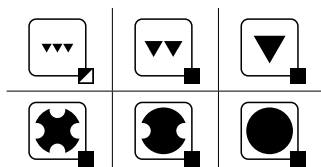
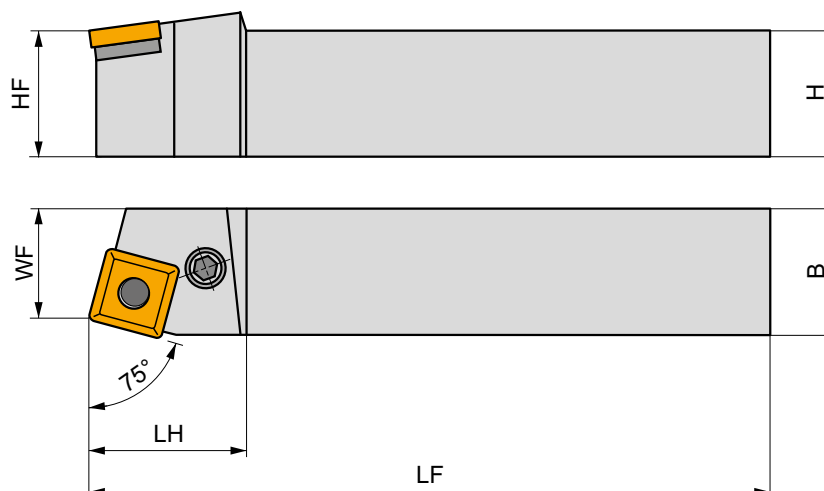
PRAMET

P



Külső, 75°-os ráhelyezésű, billenő könyökös rögzítésű tartó, SN.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos billenő könyökös rögzítésű befogó 75°-os ráhelyezéssel, negatív SN.. 12, 15, 19 vagy 25 lapkákhoz. Alkalmas palást, kúp és letörés esztergálásra. Befogó méret 20x20-tól 50x50 mm-ig.



	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PSBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	36	-6	-6	0.43	GI029	PS22
	PSBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.75	GI029	PS20
	PSBNR 3225 P 15	32	25	32	22	170	40	-6	-6	1.05	GI082	PS40
	PSBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	45	-6	-6	1.30	GI026	PS50
	PSBNR 4040 R 19	40	40	40	35	200	45	-6	-6	2.40	GI026	PS50
	PSBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.12	GI026	PS50
	PSBNR 4040 R 25	40	40	40	35	200	45	-6	-6	2.45	GI027	PS60
	PSBNR 4040 S 25	40	40	40	35	250	50	-6	-6	2.85	GI027	PS60
	PSBNR 4040 S 2509	40	40	40	35	250	50	-6	-6	2.50	GI040	PS70
	PSBNR 4040 S 2512-A	40	40	40	35	250	50	-6	-6	3.08	GI162	PS72
	PSBNR 5050 S 25	50	50	50	43	250	50	-6	-6	4.70	GI027	PS60
	PSBNR 5050 T 25	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.83	GI027	PS60
	PSBNR 5050 T 2509	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.50	GI040	PS70
	PSBNR 5050 T 2512-A	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.83	GI162	PS72
L	PSBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	36	-6	-6	0.42	GI029	PS22
	PSBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.75	GI029	PS20
	PSBNL 3225 P 15	32	25	32	22	170	40	-6	-6	1.05	GI082	PS40
	PSBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	45	-6	-6	1.36	GI026	PS50
	PSBNL 4040 R 19	40	40	40	35	200	45	-6	-6	2.50	GI026	PS50
	PSBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.13	GI026	PS50
	PSBNL 4040 R 25	40	40	40	35	200	45	-6	-6	2.45	GI027	PS60
	PSBNL 4040 S 25	40	40	40	35	250	50	-6	-6	3.10	GI027	PS60
	PSBNL 4040 S 2509	40	40	40	35	250	50	-6	-6	2.50	GI040	PS70
	PSBNL 4040 S 2512-A	40	40	40	35	250	50	-6	-6	3.11	GI162	PS72
	PSBNL 5050 S 25	50	50	50	43	250	50	-6	-6	4.70	GI027	PS60
	PSBNL 5050 T 25	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.84	GI027	PS60
	PSBNL 5050 T 2509	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.80	GI040	PS70



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
L PSBNL 5050 T 2512-A	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.82	G162	PS72

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI029	SN.. 1204..
GI040	SN.. 2509..
GI082	SN.. 1506..
GI162	SN.. 2512..

PS20	SNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PS22	SNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXK 4
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXK 5
PS72	SNU 250624	PU 10-N	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5



PSDNN EXT



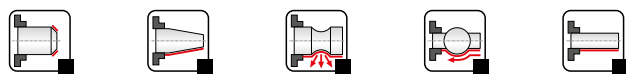
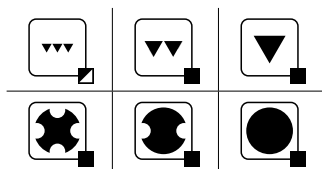
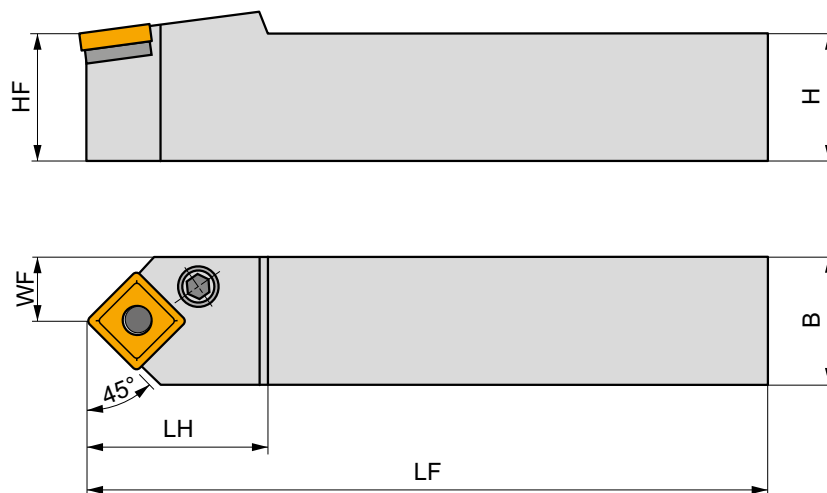
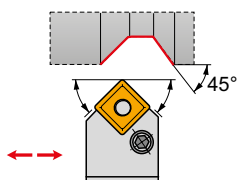
PRAMET

P



Külső, 45°-os ráhelyezésű, billenő könyökös rögzítésű tartó, SN.. lapkákhoz

Külső, billenő könyökös rögzítésű szerszámbefogó 45°-os ráhelyezéssel. Alkalmas palástesztergálásra (váll nélkül), másoló-, kúp és letörés esztergálásra negatív SN..12, 15, 19 vagy 25 lapkával. Befogó méret 20x20-tól 50x50 mm-ig.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
N PSDNN 2020 K 12	20	20	20	10	125	36	-6	-6	0.42	GI029	PS22
PSDNN 2525 M 12	25	25	25	12.5	150	36	-6	-6	0.68	GI029	PS20
PSDNN 3232 P 15	32	32	32	16	170	40	-6	-6	1.32	GI082	PS40
PSDNN 3232 P 19	32	32	32	16	170	45	-6	-6	1.25	GI026	PS50
PSDNN 4040 S 19	40	40	40	20	250	45	-6	-6	3.05	GI026	PS50
PSDNN 4040 S 25	40	40	40	20	250	50	-6	-6	3.02	GI027	PS60
PSDNN 5050 T 25	50	50	50	25	300	50	-6	-6	5.65	GI027	PS60

GI026											
GI027											
GI029											
GI082											

PS20	SNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXX 4		
PS22	SNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXX 4		
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4		
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5		
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXX 5		

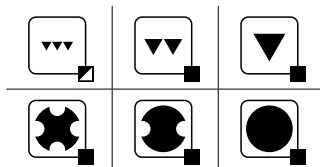
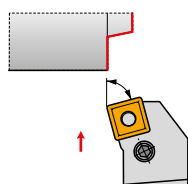


PSKN(RL) EXT



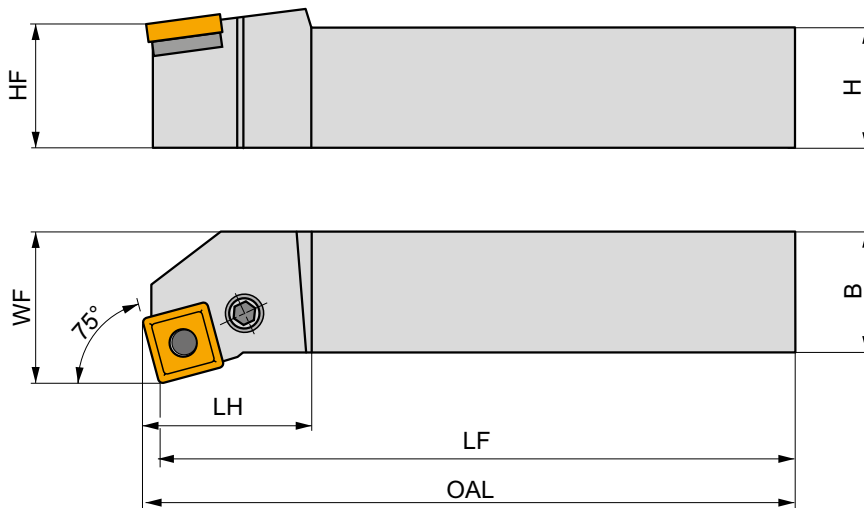
PRAMET

P



Külső, 75°-os ráhelyezésű (homlok), billenő könyökös rögzítésű tartó, SN.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos billenő könyökös rögzítésű befogó 75°-os ráhelyezéssel, negatív SN.. 12, 15, 19 vagy 25 lapkákhoz. Alkalmas homlok és letörés esztergálásra. Befogó méret 20x20-tól 50x50 mm-ig.



	Product	H	B	HF	WF	LF	OAL	LH	LAMS	GAMO	kg	GI029	PS22
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PSKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	128.1	36	-6	-6	0.43	GI029	PS22
	PSKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	153.1	36	-6	-6	0.79	GI029	PS20
	PSKNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	173.9	40	-6	-6	0.40	GI082	PS40
	PSKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	174.6	45	-6	-6	1.40	GI026	PS50
	PSKNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	254.6	45	-6	-6	3.25	GI026	PS50
	PSKNR 4040 S 25	40	40	40	50	250	256.5	50	-6	-6	3.40	GI027	PS60
	PSKNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	306.5	50	-6	-6	6.05	GI027	PS60
	PSKNR 5050 T 2509	50	50	50	60	300	306.5	50	-6	-6	6.20	GI040	PS70
L	PSKNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	128.1	36	-6	-6	0.43	GI029	PS22
	PSKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	153.1	36	-6	-6	0.79	GI029	PS20
	PSKNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	173.9	40	-6	-6	1.05	GI082	PS40
	PSKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	174.6	45	-6	-6	1.40	GI026	PS50
	PSKNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	254.6	45	-6	-6	3.26	GI026	PS50
	PSKNL 4040 S 25	40	40	40	50	250	256.5	50	-6	-6	3.40	GI027	PS60
	PSKNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	306.5	50	-6	-6	6.00	GI027	PS60
	PSKNL 5050 T 2509	50	50	50	60	300	306.5	50	-6	-6	6.20	GI040	PS70



GI026

SN.. 1906..

GI027

SN.. 2507..

GI029

SN.. 1204..

GI040

SN.. 2509..

GI082

SN.. 1506..



				 Nm					
PS20	SNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXX 4
PS22	SNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXX 4
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXX 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXX 5



PSSN(RL) EXT



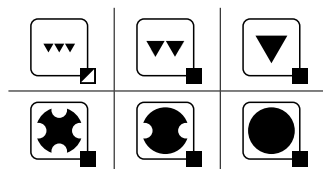
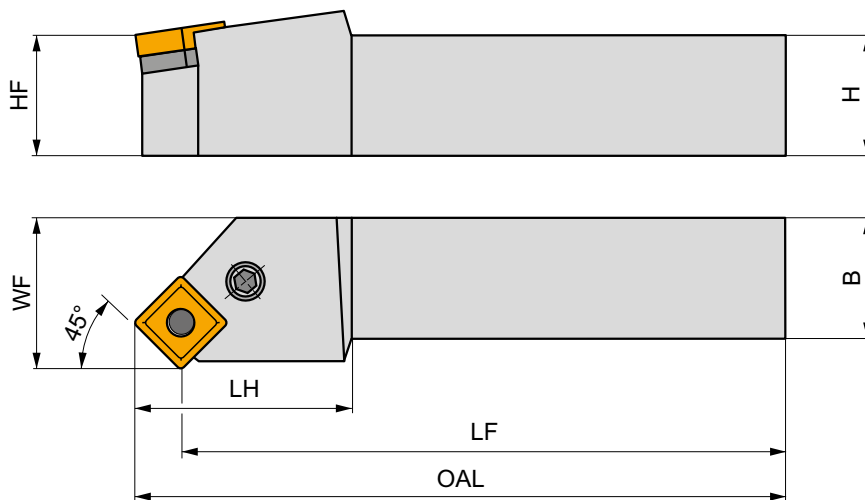
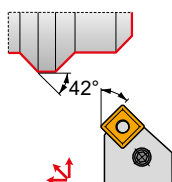
PRAMET

P



Külső, 45°-os ráhelyezésű, billenő könyökös rögzítésű tartó, SN.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos billenő könyökös rögzítésű befogó 45°-os ráhelyezéssel, negatív SN.. 12, 15, 19 vagy 25 lapkákhoz. Alkalmas homlok, palást, kúp- és letörés esztergálásra. Befogó méret 20x20-tól 50x50 mm-ig.



Product		H	B	HF	WF	LF	OAL	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PSSNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	133.3	36	0	-8	0.41	GI029	PS22
	PSSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	158.3	36	0	-8	0.75	GI029	PS20
	PSSNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	180.2	40	0	-8	1.13	GI082	PS40
	PSSNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	182.5	45	0	-8	1.34	GI026	PS50
	PSSNR 4040 R 19	40	40	40	50	200	212.5	45	0	-8	2.50	GI026	PS50
	PSSNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.00	GI027	PS60
	PSSNR 5050 T 2509	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.05	GI040	PS70
L	PSSNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	133.3	36	0	-8	0.41	GI029	PS22
	PSSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	158.3	36	0	-8	0.67	GI029	PS20
	PSSNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	180.2	40	0	-8	1.15	GI082	PS40
	PSSNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	182.5	45	0	-8	1.44	GI026	PS50
	PSSNL 4040 R 19	40	40	40	50	200	212.5	45	0	-8	2.58	GI026	PS50
	PSSNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.00	GI027	PS60
	PSSNL 5050 T 2509	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.08	GI040	PS70



GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI029	SN.. 1204..
GI040	SN.. 2509..
GI082	SN.. 1506..



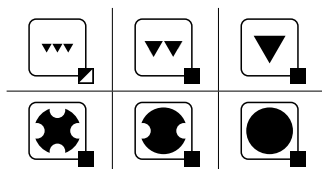
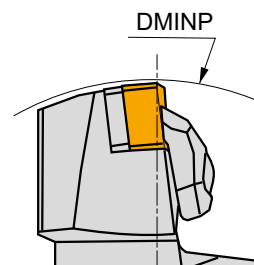
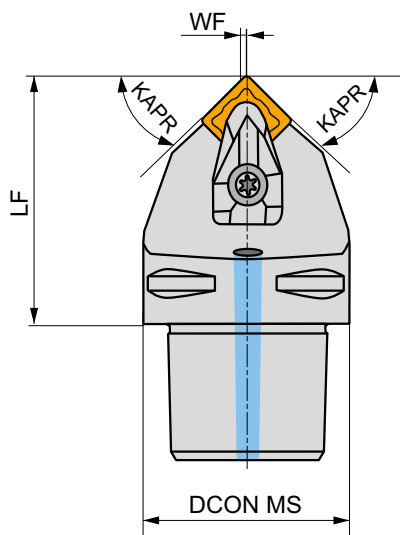
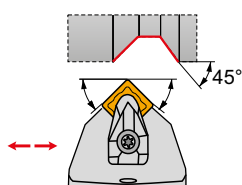
PS20	SNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXX 4
PS22	SNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXX 4
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXX 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXX 5

**NEW****C.-DSDNN EXT**

PRAMET

D**Külső, 45°-os ráhelyezésű, PSC gyorscserelés, dupla rögzítésű tartó, SN.. lapkákhoz**

Külső, kettős rögzítésű szerszámbefogó 45°-os ráhelyezéssel, belső hűtéssel. Alkalmas palástesztergálásra (váll nélkül), másoló-, kúp és letörés esztergálásra negatív SN..12 vagy 19 lapkákkal. PSC befogással, C4 vagy C6 szárral.



Product	DCON MS (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
N C4-DSDNN-00050-12	40	140	0.3	50	45	-6	-6	✓	0.39	GI029	C-DS12-2	AT003
C5-DSDNN-00060-12	50	165	0.3	60	45	-6	-6	✓	0.69	GI029	C-DS12-2	AT003
C6-DSDNN-00070-19	63	195	0.5	70	45	-6	-6	✓	1.28	GI026	C-DS19	—

GI026	SN.. 1906..
GI029	SN.. 1204..

C-DS12-2	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	—	CN 045-01
C-DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	—	LKT20P	CN 045-01

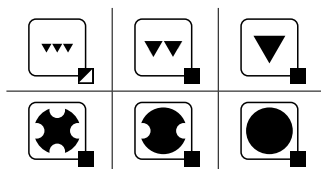
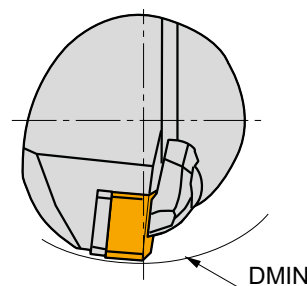
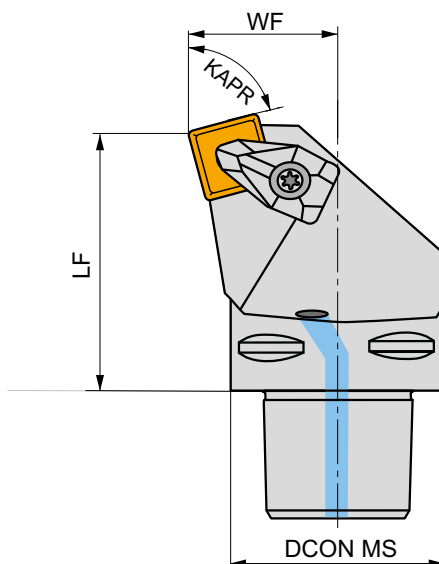
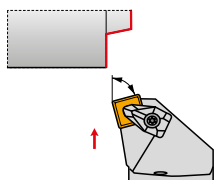
AT003a	SN.. 1207..	—	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	—
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	—

**NEW****C.-DSKN(RL) EXT**

PRAMET

D**Külső, 75°-os ráhelyezésű (homlok), PSC gyorscserélős, dupla rögzítésű tartó, SN.. lapkákhoz**

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű, belső hűtésű befogó 75°-os ráhelyezéssel, negatív SN.. 12 lapkához. Alkalmas homlok- és letörés esztorgálásra. PSC gyorscserélős rendszer, C4 szár mérettel.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)					
R C4-DSKNR-27050-12	40	110	27	50	75	-6	-6	✓	0.46	GI029	C-DS12-1	AT003
L C4-DSKNL-27050-12	40	110	27	50	75	-6	-6	✓	0.46	GI029	C-DS12-1	AT003



GI029



SN.. 1204..



C-DS12-1



DCS 12



3.9



DSS 425-01



US 2002-T15P



FLAG T15P/3,5



CN 034-01



AT003a



SN.. 1207..



-



DSS 425-02

AT003b

CER SN.N 1204..

DCS 12C4

AT003c

CER SN.A 1204..

DCS 12C2

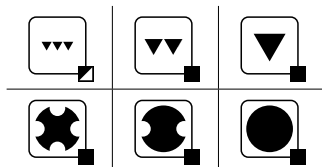
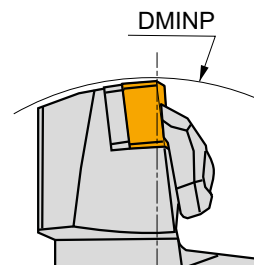
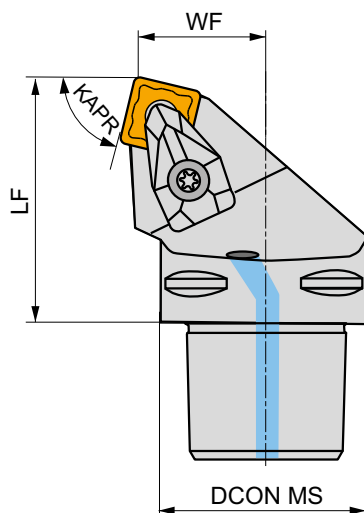
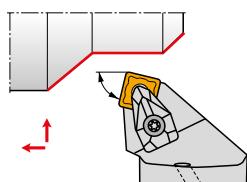
-

**NEW****C.-DSRN(RL) EXT**

PRAMET

D**Külső, 75°-os ráhelyezésű, PSC gyorscserelésű, dupla rögzítésű tartó, SN.. lapkákhoz**

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű, belső hűtésű befogó 75°-os ráhelyezéssel, negatív SN.. 12 vagy 19 lapkához. Alkalmas palást, kúp- és letörés esztergálásra. PSC gyorscserelésű rendszer, C4-től és C6 szár méretig.

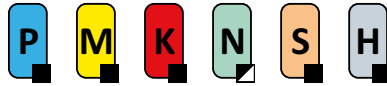


Product	DCON MS (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)					
R C4-DSRNR-22050-12	40	140	22	50	75	-6	-6	✓	0.40	GI029	C-DS12-1	AT003
C6-DSRNR-35065-19	63	190	35	65	75	-6	-6	✓	1.30	GI026	C-DS19	–
L C4-DSRNL-22050-12	40	140	22	50	75	-6	-6	✓	0.42	GI029	C-DS12-1	AT003
C6-DSRNL-35065-19	63	190	35	65	75	-6	-6	✓	1.30	GI026	C-DS19	–

GI026	SN.. 1906..
GI029	SN.. 1204..

C-DS12-1	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–	CN 034-01
C-DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	–	LK T20P	CN 045-01

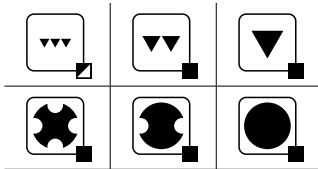
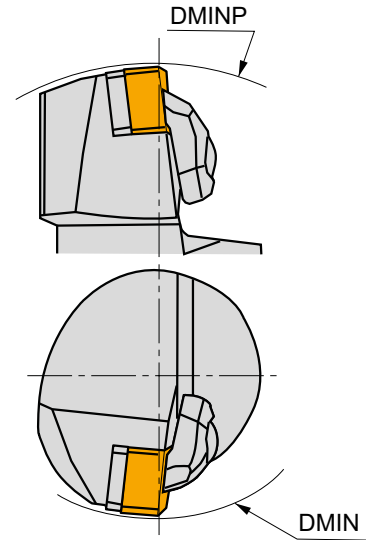
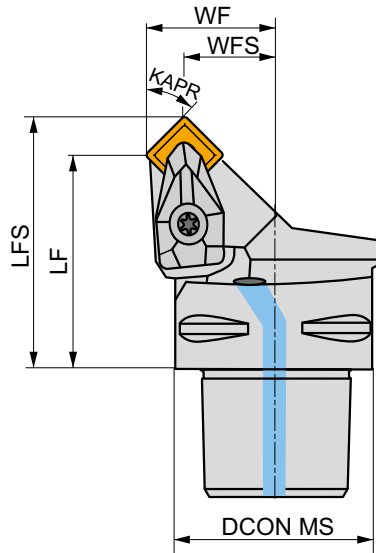
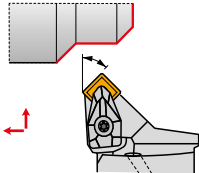
AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–

**NEW****C.-DSSN(RL) EXT**

PRAMET

D**Külső, 45°-os ráhelyezésű, PSC gyorscserelés, dupla rögzítésű tartó, SN.. lapkákhöz**

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű, belső hűtésű befogó 45°-os ráhelyezéssel, negatív SN.. 12 lapkához. Alkalmas palást, kúp, homlok- és letörés esztérgálásra. PSC gyorscserelés rendszer, C4 és C5 szár mérettel.



Product		DCON MS	DMIN	DMINP	WF	WFS	LF	LFS	KAPR	LAMS	GAMO		kg			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
R	C4-DSSNR-27042-12	40	110	140	27	18.7	42	50.3	45	0	-8	✓	0.38	GI029	C-DS12-1	AT003
	C5-DSSNR-35052-12	50	110	165	35	26.7	52	60.3	45	0	-8	✓	0.68	GI029	C-DS12-3	AT003
L	C4-DSSNL-27042-12	40	110	140	27	18.7	42	50.3	45	0	-8	✓	0.36	GI029	C-DS12-1	AT003
	C5-DSSNL-35052-12	50	110	165	35	26.7	52	60.3	45	0	-8	✓	0.69	GI029	C-DS12-3	AT003



GI029



SN.. 1204..



C-DS12-1



DCS 12



3.9



DSS 425-01



US 2002-T15P



FLAG T15P/3,5



CN 034-01

C-DS12-3

DCS 12

3.9

DSS 425-01

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

CN 034-02



AT003a



SN.. 1207..



DCS 12C4



DSS 425-02

AT003b

CER SN.N 1204..

DCS 12C2

AT003c

CER SN.A 1204..

-



KHP-SBN(RL)



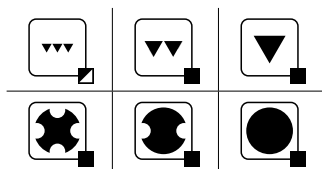
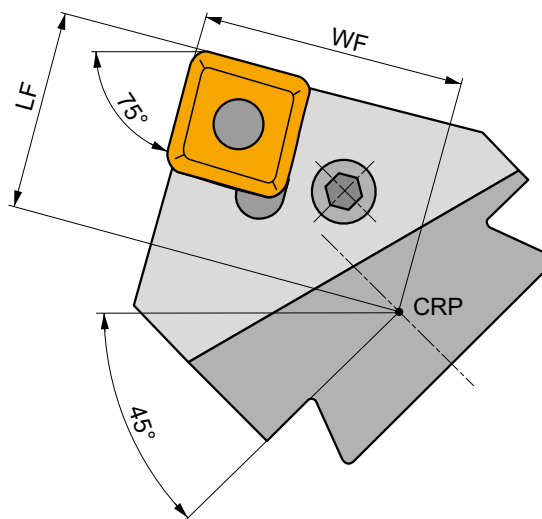
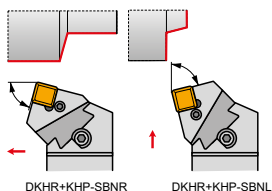
PRAMET

P



Moduláris KHP billenő könyökös rögzítésű eszterga betét, 75°-os ráhelyezési szög, SN.. lapkákhoz

Billenő könyökös rögzítésű kazetta DKH befogókhoz. 75°-os ráhelyezési szöggel. Alkalmas nagy teljesítményű hosszirányú esztergálásra (váll nélkül), kúp- és letörés esztergálásra negatív SN.. 19 vagy 25 lapkával. Edzett anyagminőségből készült.



	Product	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	KHP-SBNR 19	47	36	-6	-6	1.51	GI026	PS50
	KHP-SBNR 25	47	36	-6	-6	1.47	GI027	PS60
	KHP-SBNR 2509	47	36	-6	-6	1.45	GI040	PS70
	KHP-SBNR 2512-A	47	36	-6	-6	1.71	GI162	PS72
L	KHP-SBNL 19	47	36	-6	-6	1.96	GI026	PS50
	KHP-SBNL 25	47	36	-6	-6	1.48	GI027	PS60
	KHP-SBNL 2509	47	36	-6	-6	1.46	GI040	PS70
	KHP-SBNL 2512-A	47	36	-6	-6	1.45	GI162	PS72

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI040	SN.. 2509..
GI162	SN.. 2512..

PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXX 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXX 5
PS72	SNU 250624	PU 10-N	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXX 5

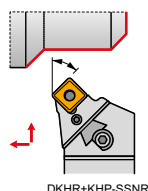


KHP-SSN(RL)



PRAMET

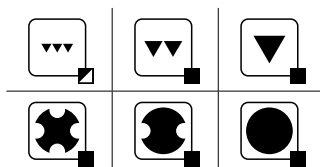
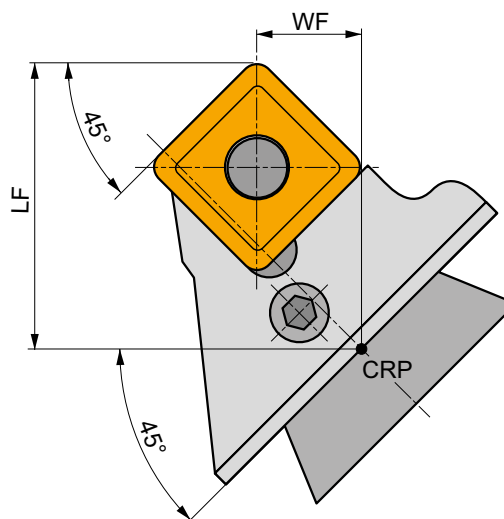
P



DKHR+KHP-SSNR

Moduláris KHP billenő könyökös rögzítésű eszterga betét, 45°-os ráhelyezési szög, SN.. Lapkákhoz

Billenő könyökös rögzítésű kazetta DKH befogókhoz. 45°-os ráhelyezési szöggel. Alkalmas nagy teljesítményű hosszirányú esztergalásra (váll nélkül), kúp- és letörés esztergalásra negatív SN.. 19 vagy 25 lapkával. Edzett anyagminőségből készült.



Product		WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	KHP-SSNR 19	15	45	-6	-6	1.28	GI026	PS50
	KHP-SSNR 25	15	45	-6	-6	0.98	GI027	PS60
L	KHP-SSNL 19	15	45	-6	-6	1.03	GI026	PS50
	KHP-SSNL 25	15	45	-6	-6	1.30	GI027	PS60



GI026

SN.. 1906..

GI027

SN.. 2507..



PS50

SNU 190416

PU 05

US 38

8.0

M 10x1

29

NT 06

MT 06

HXK 5

PS60

SNU 250624

PU 06

US 39

8.0

M 10x1

33

NT 08

MT 08

HXK 5

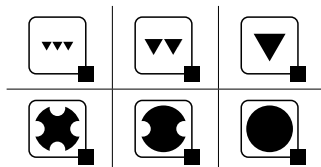
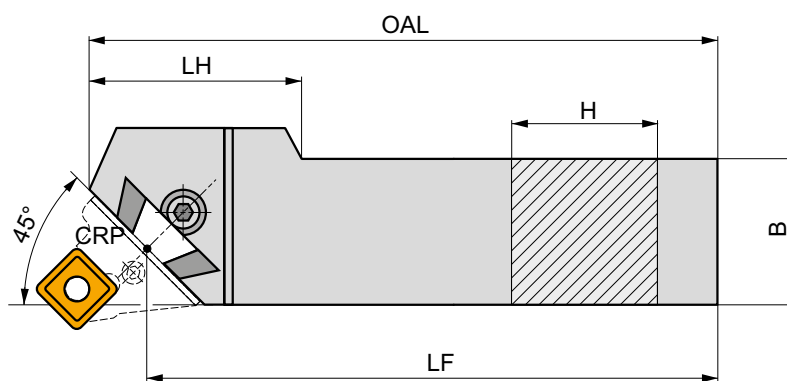
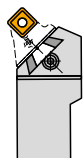


DKH(RL)



Külső szerszámbefogó KHP/KHS nehéz esztergáló betétekhez

Moduláris szerszám befogó KHP/KHS kazettákhoz. Nagy teljesítményű esztergálási feladatokhoz. Befogó méretek 40x50-től 60x80 mm-ig. Edzett anyagminőségűből készült.



	Product	H	B	LF	OAL	LH	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	DKHR 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.65	GI098	DKH10
L	DKHL 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10



PSKN(RL) INT

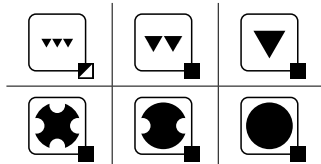
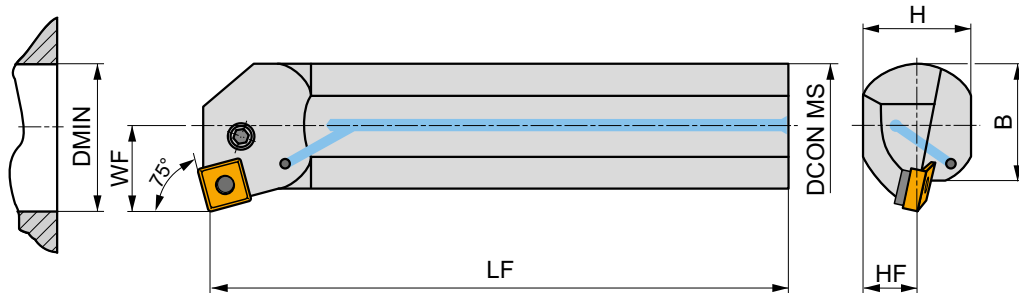
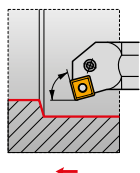


PRAMET

P

**Belső, 75°-os ráhelyezésű, billenő könyökös rögzítésű kiesztergáló tartó, SN.. lapkákhoz**

Belső, balos/jobbos billenő könyökös rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 75°-os ráhelyezéssel, SN.. 12, 15 és 19 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø40 mm. Palást, kúp, váll és letörés esztergáláshoz. Befogó méret Ø32-től Ø60 mm-ig.



	Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A32S-PSKNR 12	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.50	GI029	PS21
	A40T-PSKNR 15	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI082	PS41
	A50U-PSKNR 15	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI082	PS40
	A50U-PSKNR 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI026	PS50
	A60V-PSKNR 19	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.70	GI026	PS50
L	A32S-PSKNL 12	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.40	GI029	PS21
	A40T-PSKNL 15	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI082	PS41
	A50U-PSKNL 15	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI082	PS40
	A50U-PSKNL 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI026	PS50



GI026

SN.. 1906..

GI029

SN.. 1204..

GI082

SN.. 1506..



PS21

SNU 120312

PU 02

US 41

6.0

M 8x1

17

NT 05

MT 05

HXX 4

PS40

SNU 150312

PU 04

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 07

MT 07

HXX 4

PS41

SNU 150312

PU 04

US 40

6.0

M 8x1

20.5

NT 07

MT 07

HXX 4

PS50

SNU 190416

PU 05

US 38

8.0

M 10x1

29

NT 06

MT 06

HXX 5



TN

16/ 22/ 27/ 33

KEMÉNYFÉM LAPKÁK

TNMA	TNMG	TNMM
334	335	342

CER ÉS CBN-LAPKÁK

TNGA CER	TNGN CER	TNGA CBN
343	344	344

A MEGFELELŐ MÉRET KIVÁLASZTÁSA (példa)

Lapka	Szerszámtartó
TNMM 160412E-OR	DTFNR 2525 M 16

ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

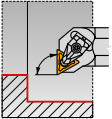
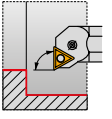
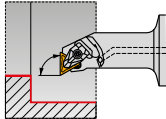
DTFN(RL) EXT	DTGN(RL) EXT	MTJN(RL) EXT	PTFN(RL) EXT
90°	90°	93°	90°
TN..	TN..	TN..	TN..
16 22	16 22	16 22	16 22 27
20×20 25×25	20×20 32×25	16×16 32×32	16×16 40×40
345	346	347	348
334 – 344	334 – 344	334 – 344	334 – 344
PTGN(RL) EXT	PPTN(RL) EXT	C.-DTJN(RL) EXT NEW	
90°	60°	93°	
TN..	TN..	TN..	
16 22 27	16 22	16	
16×16 40×40	20×20 32×25	C4 C5	
349	350	351	
334 – 344	334 – 344	334 – 344	



TN

16/ 22/ 27/ 33

ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - BELSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

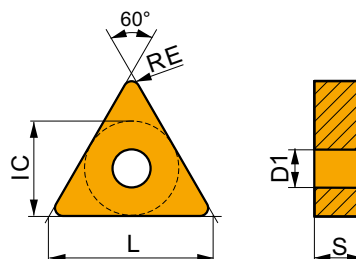
DTFN(RL) INT		PTFN(RL) INT		C.-DTFN(RL) INT NEW	
90°		90°		91°	
					
					
 352		 353		 354	
 334 – 344		 334 – 344		 334 – 344	



TNMA

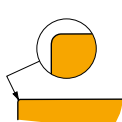


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76



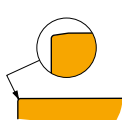
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



Finom-simítástól előnagyalásig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

TNMA 160404	T5305	0.4	—	—	—	—	—	—	220	0.10	1.5	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T5315	0.4	—	—	—	—	—	—	190	0.10	1.5	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
TNMA 160408	T5305	0.8	—	—	—	—	—	—	205	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	—	—	—	—	—	—	180	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	—	—	—	—	—	—	90	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
TNMA 160412	T5305	1.2	—	—	—	—	—	—	215	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T5315	1.2	—	—	—	—	—	—	190	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
TNMA 220408	T5305	0.8	—	—	—	—	—	—	195	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	—	—	—	—	—	—	175	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	—	—	—	—	—	—	90	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
TNMA 220412	T5305	1.2	—	—	—	—	—	—	205	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	—	—	—	—	—	—	185	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0



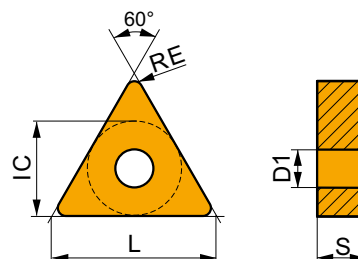
Finom-simítástól előnagyalásig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

TNMA 160408S	T5305	0.8	—	—	—	—	—	—	205	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
--------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



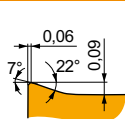
TNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35
3309	19.050	7.94	33.00	9.525



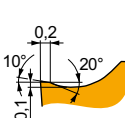
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



FF erősen pozitív geometria, finom-simítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

TNMG 160404E-FF	T7325	0.4	200	0.12	1.0	155	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	185	0.12	1.0	110	0.11	1.0	175	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	210	0.12	1.0	115	0.11	1.0	175	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160408E-FF	T7325	0.8	225	0.15	1.0	175	0.14	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	205	0.15	1.0	120	0.14	1.0	190	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—



FM pozitív geometria, simítástól előnagyalásig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

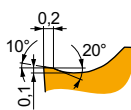
TNMG 160404E-FM	T7325	0.4	160	0.20	1.7	120	0.18	1.7	—	—	—	—	—	50	0.20	1.4	—	—	—
	T7335	0.4	160	0.20	1.7	120	0.18	1.7	—	—	—	—	—	50	0.20	1.4	—	—	—
	T8315	0.4	150	0.20	1.7	90	0.18	1.7	140	0.20	1.7	—	—	35	0.14	1.4	—	—	—
	T8330	0.4	145	0.20	1.7	85	0.18	1.7	135	0.20	1.7	—	—	35	0.14	1.4	—	—	—
	T8430	0.4	165	0.20	1.7	90	0.18	1.7	135	0.20	1.7	—	—	35	0.14	1.4	—	—	—
	T9310	0.4	245	0.20	1.7	—	—	—	230	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	220	0.20	1.7	—	—	—	205	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	200	0.20	1.7	120	0.18	1.7	190	0.20	1.7	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—
	TT310	0.4	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	195	0.20	1.7	150	0.18	1.7	—	—	—	—	—	60	0.16	1.4	—	—	—
TNMG 160408E-FM	T7335	0.8	190	0.20	1.7	145	0.18	1.7	—	—	—	—	—	60	0.16	1.4	—	—	—
	T8315	0.8	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	170	0.20	1.7	—	—	45	0.16	1.4	—	—	—
	T8330	0.8	170	0.20	1.7	100	0.18	1.7	160	0.20	1.7	—	—	40	0.16	1.4	—	—	—
	T8430	0.8	195	0.20	1.7	105	0.18	1.7	160	0.20	1.7	—	—	40	0.16	1.4	—	—	—
	T9310	0.8	290	0.20	1.7	—	—	—	275	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	265	0.20	1.7	—	—	—	250	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	235	0.20	1.7	140	0.18	1.7	220	0.20	1.7	—	—	50	0.16	1.4	—	—	—
	TT310	0.8	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	1.2	190	0.25	1.7	145	0.23	1.7	—	—	—	—	—	60	0.18	1.4	—	—	—
	T8330	1.2	165	0.25	1.7	95	0.23	1.7	155	0.25	1.7	—	—	40	0.18	1.4	—	—	—
TNMG 160412E-FM	T8430	1.2	185	0.25	1.7	100	0.23	1.7	150	0.25	1.7	—	—	40	0.18	1.4	—	—	—
	T9310	1.2	280	0.25	1.7	—	—	—	265	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	255	0.25	1.7	—	—	—	240	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	225	0.25	1.7	135	0.23	1.7	210	0.25	1.7	—	—	50	0.18	1.4	—	—	—
	T8330	0.4	145	0.20	1.7	85	0.18	1.7	135	0.20	1.7	—	—	35	0.20	1.4	—	—	—
TNMG 220404E-FM	T8430	0.4	150	0.24	1.7	80	0.22	1.7	125	0.24	1.7	—	—	30	0.22	1.4	—	—	—
	T9315	0.4	220	0.20	1.7	—	—	—	205	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	200	0.20	1.7	120	0.18	1.7	190	0.20	1.7	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



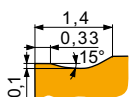
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



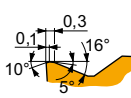
FM pozitív geometria, simítástól előnagyalásig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

TNMG 220408E-FM	T8330	0.8	170	0.20	1.7	100	0.18	1.7	160	0.20	1.7	—	—	—	40	0.16	1.4	—	—	—
	T8430	0.8	195	0.20	1.7	105	0.18	1.7	160	0.20	1.7	—	—	—	40	0.16	1.4	—	—	—
	T9315	0.8	265	0.20	1.7	—	—	—	250	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	235	0.20	1.7	140	0.18	1.7	220	0.20	1.7	—	—	—	50	0.16	1.4	—	—	—



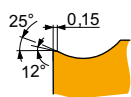
KR geometria, nagyalástól nagy teljesítményű nagyalásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

TNMG 160408E-KR	T5305	0.8	220	0.35	3.0	—	—	—	205	0.35	3.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	200	0.35	3.0	—	—	—	190	0.35	3.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0



M geometria, simítástól előnagyalásig, folyamatostól megszakított felületekig alkalmazható.

TNMG 160404E-M	T5315	0.4	215	0.20	1.6	—	—	—	200	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	0.4	205	0.20	1.6	—	—	—	190	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	0.4	180	0.20	1.6	—	—	—	170	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	155	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160408E-M	T5305	0.8	250	0.30	1.6	—	—	—	235	0.30	1.6	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	225	0.30	1.6	—	—	—	210	0.30	1.6	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9310	0.8	220	0.30	1.6	—	—	—	205	0.30	1.6	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	205	0.30	1.6	—	—	—	190	0.30	1.6	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	185	0.30	1.6	—	—	—	175	0.30	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160412E-M	T9335	0.8	160	0.30	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	1.2	215	0.40	1.6	—	—	—	200	0.40	1.6	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	190	0.40	1.6	—	—	—	180	0.40	1.6	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	170	0.40	1.6	—	—	—	160	0.40	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220408E-M	T9335	1.2	145	0.40	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5305	0.8	245	0.30	2.1	—	—	—	230	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	215	0.30	2.1	—	—	—	200	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9310	0.8	215	0.30	2.1	—	—	—	200	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	200	0.30	2.1	—	—	—	190	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
TNMG 220412E-M	T9325	0.8	180	0.30	2.1	—	—	—	170	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	155	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	1.2	205	0.40	2.1	—	—	—	190	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	185	0.40	2.1	—	—	—	175	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	165	0.40	2.1	—	—	—	155	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220412E-M	T9335	1.2	140	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



NF erősen pozitív geometria, finom-simítástól közepes megmunkálásig, folyamatos felületeken alkalmazható.

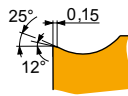
TNMG 160404E-NF	HF7	0.4	—	—	—	90	0.14	1.4	140	0.15	1.4	450	0.18	1.4	—	—	—	—	—	—
	T6310	0.4	150	0.17	1.4	105	0.15	1.4	120	0.17	1.4	450	0.20	1.4	45	0.15	1.1	—	—	—
	T7325	0.4	170	0.18	1.4	130	0.16	1.4	—	—	—	—	—	—	55	0.16	1.1	—	—	—
	T7335	0.4	165	0.18	1.4	125	0.16	1.4	—	—	—	—	—	—	50	0.16	1.1	—	—	—
	T8315	0.4	160	0.17	1.4	95	0.15	1.4	150	0.17	1.4	480	0.20	1.4	40	0.15	1.1	—	—	—
	T8330	0.4	155	0.17	1.4	90	0.15	1.4	145	0.17	1.4	465	0.20	1.4	35	0.15	1.1	—	—	—
	T8430	0.4	175	0.17	1.4	95	0.15	1.4	140	0.17	1.4	480	0.20	1.4	35	0.15	1.1	—	—	—
	T9315	0.4	255	0.15	1.4	—	—	—	240	0.15	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	215	0.18	1.4	125	0.16	1.4	200	0.18	1.4	—	—	—	45	0.16	1.1	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



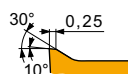
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



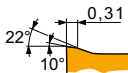
NF erősen pozitív geometria, finom-simítástól közepes megmunkálásokig, folyamatos felületeken alkalmazható.

TNMG 160408E-NF	HF7	0.8	—	—	—	100	0.15	1.4	160	0.17	1.4	510	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—
	T6310	0.8	180	0.18	1.4	125	0.16	1.4	145	0.18	1.4	540	0.22	1.4	50	0.16	1.1	—	—	—
	T7325	0.8	200	0.18	1.4	155	0.16	1.4	—	—	—	—	—	—	65	0.16	1.1	—	—	—
	T7335	0.8	195	0.18	1.4	150	0.16	1.4	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.1	—	—	—
	T8315	0.8	190	0.18	1.4	110	0.16	1.4	180	0.18	1.4	570	0.22	1.4	45	0.16	1.1	—	—	—
	T8330	0.8	180	0.18	1.4	105	0.16	1.4	170	0.18	1.4	540	0.22	1.4	45	0.16	1.1	—	—	—
	T8430	0.8	205	0.18	1.4	110	0.16	1.4	170	0.18	1.4	570	0.22	1.4	45	0.16	1.1	—	—	—
	T9315	0.8	290	0.17	1.4	—	—	—	275	0.17	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	255	0.18	1.4	150	0.16	1.4	240	0.18	1.4	—	—	—	55	0.16	1.1	—	—	—



NM erősen pozitív geometria, finom-simításhoz, közepes megmunkálásokhoz és nagyoláshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

TNMG 160404E-NM	T7325	0.4	170	0.20	1.9	130	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	55	0.20	1.5	—	—	—
	T7335	0.4	160	0.20	1.9	120	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.5	—	—	—
	T8315	0.4	160	0.20	1.9	95	0.18	1.9	—	—	—	480	0.24	1.9	40	0.20	1.5	—	—	—
	T8330	0.4	145	0.20	1.9	85	0.18	1.9	—	—	—	435	0.24	1.9	35	0.20	1.5	—	—	—
	T8430	0.4	170	0.20	1.9	90	0.18	1.9	—	—	—	465	0.24	1.9	35	0.20	1.5	—	—	—
	T9325	0.4	210	0.20	1.9	125	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	45	0.20	1.5	—	—	—
TNMG 160408E-NM	T7325	0.8	190	0.25	1.9	145	0.23	1.9	—	—	—	—	—	—	60	0.20	1.5	—	—	—
	T7335	0.8	180	0.25	1.9	140	0.23	1.9	—	—	—	—	—	—	55	0.20	1.5	—	—	—
	T8315	0.8	175	0.25	1.9	105	0.23	1.9	—	—	—	525	0.30	1.9	40	0.20	1.5	—	—	—
	T8330	0.8	165	0.25	1.9	95	0.23	1.9	—	—	—	495	0.30	1.9	40	0.20	1.5	—	—	—
	T8430	0.8	185	0.25	1.9	100	0.23	1.9	—	—	—	510	0.30	1.9	40	0.20	1.5	—	—	—
	T9315	0.8	250	0.25	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220408E-NM	T9325	0.8	225	0.25	1.9	135	0.23	1.9	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.5	—	—	—
	T7325	0.8	190	0.25	1.7	145	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.20	1.4	—	—	—
	T7335	0.8	185	0.25	1.7	140	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.20	1.4	—	—	—
	T8315	0.8	175	0.25	1.7	105	0.23	1.7	—	—	—	525	0.30	1.7	40	0.20	1.4	—	—	—
	T8330	0.8	165	0.25	1.7	95	0.23	1.7	—	—	—	495	0.30	1.7	40	0.20	1.4	—	—	—
	T8430	0.8	185	0.25	1.7	100	0.23	1.7	—	—	—	510	0.30	1.7	40	0.20	1.4	—	—	—
TNMG 220412E-NM	T9315	0.8	255	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	225	0.25	1.7	135	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.4	—	—	—
	T7325	1.2	190	0.30	1.7	145	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.24	1.4	—	—	—
	T7335	1.2	180	0.30	2.1	140	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.24	1.7	—	—	—
	T9325	1.2	215	0.30	2.1	125	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.24	1.7	—	—	—



NMR pozitív geometria, közepes megmunkálásokhoz és nagyoláshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

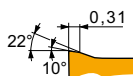
TNMG 160404E-NMR	T6310	0.4	130	0.20	1.7	90	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	35	0.18	1.4	—	—	—
	T7325	0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.18	1.4	—	—	—
	T7335	0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.18	1.4	—	—	—
	T8330	0.4	130	0.20	1.7	75	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	30	0.18	1.4	—	—	—
	T8430	0.4	145	0.20	1.7	80	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	30	0.18	1.4	—	—	—
	T9315	0.4	200	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	40	0.18	1.4	—	—	—
TNMG 160408E-NMR	T6310	0.8	140	0.30	1.7	100	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.4	—	—	—
	T7325	0.8	155	0.30	1.7	120	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.24	1.4	—	—	—
	T7335	0.8	145	0.30	1.7	110	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.24	1.4	—	—	—
	T8330	0.8	140	0.30	1.7	80	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	35	0.24	1.4	—	—	—
	T8430	0.8	150	0.30	1.7	80	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	30	0.24	1.4	—	—	—
	T9315	0.8	205	0.30	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	185	0.30	1.7	110	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.4	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



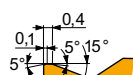
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



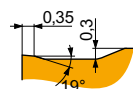
NMR pozitív geometria, közepes megmunkálásokhoz és nagyoláshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

TNMG 160412E-NMR	T7325	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.24	1.4	—	—	—
	T9315	1.2	215	0.30	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	195	0.30	1.7	115	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.4	—	—	—
TNMG 220408E-NMR	T6310	0.8	135	0.30	2.1	95	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.7	—	—	—
	T7325	0.8	150	0.30	2.1	115	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.24	1.7	—	—	—
	T7335	0.8	145	0.30	2.1	110	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.24	1.7	—	—	—
	T8330	0.8	135	0.30	2.1	80	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	30	0.24	1.7	—	—	—
	T8430	0.8	145	0.30	2.1	80	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	30	0.24	1.7	—	—	—
	T9315	0.8	200	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	180	0.30	2.1	105	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.7	—	—	—
TNMG 220412E-NMR	T6310	1.2	140	0.30	2.1	100	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.7	—	—	—
	T7325	1.2	160	0.30	2.1	120	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	50	0.24	1.7	—	—	—
	T9315	1.2	210	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	190	0.30	2.1	110	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.7	—	—	—



R geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és szakított felületeken alkalmazható.

TNMG 160408E-R	T5305	0.8	210	0.40	3.0	—	—	—	195	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	185	0.40	3.0	—	—	—	175	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9310	0.8	185	0.40	3.0	—	—	—	175	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	165	0.40	3.0	—	—	—	155	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	150	0.40	3.0	—	—	—	140	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160412E-R	T9335	0.8	130	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	1.2	195	0.40	3.0	—	—	—	185	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9310	1.2	195	0.40	3.0	—	—	—	185	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	160	0.40	3.0	—	—	—	150	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220408E-R	T9335	1.2	140	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	165	0.40	4.0	—	—	—	155	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	145	0.40	4.0	—	—	—	135	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220412E-R	T9335	0.8	125	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	1.2	185	0.40	4.0	—	—	—	175	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9315	1.2	170	0.40	4.0	—	—	—	160	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
TNMG 220416E-R	T9325	1.2	155	0.40	4.0	—	—	—	145	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.6	180	0.40	4.0	—	—	—	170	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	1.6	165	0.40	4.0	—	—	—	155	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



RM geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

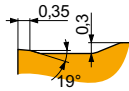
TNMG 160408E-RM	T5305	0.8		245	0.40	3.0		—	—	—		230	0.40	3.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T5315	0.8		215	0.40	3.0		—	—	—		200	0.40	3.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T7325	0.8		155	0.40	3.0		120	0.36	3.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T7335	0.8		145	0.40	3.0		110	0.36	3.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T9310	0.8		210	0.40	3.0		—	—	—		195	0.40	3.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T9315	0.8		195	0.40	3.0		—	—	—		185	0.40	3.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T9325	0.8		175	0.40	3.0		105	0.36	3.0		165	0.40	3.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T9335	0.8		150	0.40	3.0		90	0.36	3.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



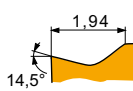
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



RM geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

TNMG 160412E-RM	T5305	1.2	255	0.40	3.0	—	—	—	240	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	1.2	225	0.40	3.0	—	—	—	210	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	1.2	165	0.40	3.0	125	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	1.2	145	0.40	3.0	85	0.36	3.0	135	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	1.2	150	0.40	3.0	80	0.36	3.0	125	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	205	0.40	3.0	—	—	—	190	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	185	0.40	3.0	110	0.36	3.0	175	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	160	0.40	3.0	95	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220408E-RM	T5305	0.8	235	0.40	4.0	—	—	—	220	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	0.8	210	0.40	4.0	—	—	—	195	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.8	140	0.40	4.0	105	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	0.8	200	0.40	4.0	—	—	—	190	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	190	0.40	4.0	—	—	—	180	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	160	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	145	0.40	4.0	85	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	145	0.40	4.0	85	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220412E-RM	T5305	1.2	245	0.40	4.0	—	—	—	230	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	1.2	220	0.40	4.0	—	—	—	205	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	1.2	160	0.40	4.0	120	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	1.2	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	200	0.40	4.0	—	—	—	190	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	180	0.40	4.0	105	0.36	4.0	170	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	155	0.40	4.0	90	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	155	0.40	4.0	90	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	155	0.40	4.0	90	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220416E-RM	T7325	1.6	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.6	210	0.40	4.0	—	—	—	195	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	185	0.40	4.0	110	0.36	4.0	175	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 270612E-RM	T7325	1.2	110	0.40	6.0	85	0.36	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	120	0.40	6.0	70	0.36	6.0	110	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 270616E-RM	T7325	1.6	115	0.40	6.0	85	0.36	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9226	1.6	115	0.40	6.0	65	0.36	6.0	105	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.6	135	0.40	6.0	—	—	—	125	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	125	0.40	6.0	75	0.36	6.0	115	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	100	0.40	6.0	60	0.36	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	100	0.40	6.0	60	0.36	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 270624E-RM	T7325	2.4	115	0.50	6.0	85	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	120	0.50	6.0	70	0.45	6.0	110	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	95	0.50	6.0	55	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 270632E-RM	T9335	3.2	90	0.60	6.0	50	0.54	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 330924E-RM	T9226	2.4	100	0.50	10.0	60	0.45	10.0	95	0.50	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	90	0.50	10.0	50	0.45	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



SF pozitív geometria, finom-símtáshoz és vékony bordák megmunkálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

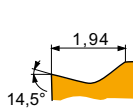
TNMG 160404E-SF	H07	0.4	—	—	—	75	0.14	1.3	120	0.15	1.3	390	0.18	1.3	35	0.12	1.0	—	—	—
	T6310	0.4	150	0.15	1.3	105	0.14	1.3	120	0.15	1.3	450	0.18	1.3	45	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T7325	0.4	170	0.17	1.3	130	0.15	1.3	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0	—	—	—
	T7335	0.4	165	0.17	1.3	125	0.15	1.3	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0	—	—	—
	T8315	0.4	160	0.15	1.3	95	0.14	1.3	150	0.15	1.3	480	0.18	1.3	40	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T8330	0.4	150	0.15	1.3	90	0.14	1.3	140	0.15	1.3	450	0.18	1.3	35	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	180	0.15	1.3	95	0.14	1.3	145	0.15	1.3	495	0.18	1.3	35	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T9315	0.4	245	0.15	1.3	—	—	—	230	0.15	1.3	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	210	0.17	1.3	125	0.15	1.3	195	0.17	1.3	—	—	—	45	0.15	1.0	—	—	—
	T9325	0.4	210	0.17	1.3	125	0.15	1.3	195	0.17	1.3	—	—	—	45	0.15	1.0	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



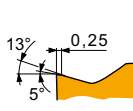
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



SF pozitív geometria, finom-simításhoz és vékony bordák megmunkálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TNMG 160408E-SF	H07	0.8	—	—	—	85	0.15	1.3	140	0.17	1.3	445	0.20	1.3	45	0.14	1.0	—	—	—
	T6310	0.8	175	0.17	1.3	125	0.15	1.3	140	0.17	1.3	525	0.20	1.3	50	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	200	0.17	1.3	155	0.15	1.3	—	—	—	—	—	—	65	0.15	1.0	—	—	—
	T7335	0.8	195	0.17	1.3	150	0.15	1.3	—	—	—	—	—	—	60	0.15	1.0	—	—	—
	T8315	0.8	185	0.17	1.3	110	0.15	1.3	175	0.17	1.3	555	0.20	1.3	45	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T8330	0.8	175	0.17	1.3	105	0.15	1.3	165	0.17	1.3	525	0.20	1.3	40	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	205	0.17	1.3	110	0.15	1.3	170	0.17	1.3	570	0.20	1.3	45	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	275	0.17	1.3	—	—	—	260	0.17	1.3	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
	T9325	0.8	250	0.17	1.3	150	0.15	1.3	235	0.17	1.3	—	—	—	55	0.15	1.0	—	—	—
	T6310	1.2	160	0.30	1.3	115	0.27	1.3	125	0.30	1.3	480	0.36	1.3	45	0.21	1.0	30	0.15	1.0
TNMG 160412E-SF	T7325	1.2	175	0.30	1.3	135	0.27	1.3	—	—	—	—	—	—	55	0.21	1.0	—	—	—
	T9325	1.2	205	0.30	1.3	120	0.27	1.3	190	0.30	1.3	—	—	—	45	0.21	1.0	—	—	—
	T6310	0.4	145	0.17	1.7	100	0.15	1.7	115	0.17	1.7	435	0.20	1.7	40	0.15	1.4	25	0.15	1.0
TNMG 220404E-SF	T7325	0.4	160	0.17	1.7	120	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.4	—	—	—
	T9325	0.4	205	0.17	1.7	120	0.15	1.7	190	0.17	1.7	—	—	—	45	0.15	1.4	—	—	—
	T6310	0.8	170	0.17	1.7	120	0.15	1.7	135	0.17	1.7	510	0.20	1.7	50	0.15	1.4	30	0.15	1.0
TNMG 220408E-SF	T8315	0.8	180	0.17	1.7	105	0.15	1.7	170	0.17	1.7	540	0.20	1.7	45	0.15	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	195	0.17	1.7	105	0.15	1.7	160	0.17	1.7	540	0.20	1.7	40	0.15	1.4	30	0.15	1.0
	T6310	1.2	155	0.30	1.7	110	0.27	1.7	125	0.30	1.7	465	0.36	1.7	45	0.21	1.4	30	0.15	1.0
TNMG 220412E-SF	T7325	1.2	170	0.30	1.7	130	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.21	1.4	—	—	—
	T9325	1.2	205	0.30	1.7	120	0.27	1.7	190	0.30	1.7	—	—	—	45	0.21	1.4	—	—	—



SM pozitív geometria, közepes megmunkálásokhoz, folyamatos és szakított felületeken alkalmazható.

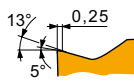
TNMG 160404E-SM	T6310	0.4	135	0.22	1.7	95	0.20	1.7	105	0.22	1.7	405	0.26	1.7	40	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	150	0.22	1.7	115	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—
	T7335	0.4	145	0.22	1.7	110	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—
	T8330	0.4	135	0.22	1.7	80	0.20	1.7	125	0.22	1.7	405	0.26	1.7	30	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	145	0.22	1.7	80	0.20	1.7	120	0.22	1.7	405	0.26	1.7	30	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	210	0.20	1.7	—	—	—	195	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	0.4	185	0.22	1.7	110	0.20	1.7	175	0.22	1.7	—	—	—	40	0.20	1.4	—	—	—
	T6310	0.8	150	0.25	1.7	105	0.23	1.7	120	0.25	1.7	450	0.30	1.7	45	0.20	1.4	30	0.15	1.0
TNMG 160408E-SM	T7325	0.8	170	0.25	1.7	130	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.20	1.4	—	—	—
	T7335	0.8	165	0.25	1.7	125	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.4	—	—	—
	T8330	0.8	150	0.25	1.7	90	0.23	1.7	140	0.25	1.7	450	0.30	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	170	0.25	1.7	90	0.23	1.7	135	0.25	1.7	465	0.30	1.7	35	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	230	0.25	1.7	—	—	—	215	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.25	1.7	120	0.23	1.7	190	0.25	1.7	—	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—
	T6310	1.2	155	0.30	1.7	110	0.27	1.7	125	0.30	1.7	465	0.36	1.7	45	0.24	1.4	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	170	0.30	1.7	130	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.24	1.4	—	—	—
TNMG 160412E-SM	T7335	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.24	1.4	—	—	—
	T9325	1.2	205	0.30	1.7	120	0.27	1.7	190	0.30	1.7	—	—	—	45	0.24	1.4	—	—	—
	T6310	0.4	130	0.24	1.7	90	0.22	1.7	100	0.24	1.7	390	0.29	1.7	35	0.22	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	145	0.24	1.7	110	0.22	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.22	1.4	—	—	—
	T8330	0.4	130	0.24	1.7	75	0.22	1.7	120	0.24	1.7	390	0.29	1.7	30	0.22	1.4	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	145	0.24	1.7	80	0.22	1.7	120	0.24	1.7	405	0.29	1.7	30	0.22	1.4	25	0.15	1.0
	T9325	0.4	175	0.24	1.7	105	0.22	1.7	165	0.24	1.7	—	—	—	35	0.22	1.4	—	—	—
	T6310	0.8	150	0.25	1.7	105	0.23	1.7	120	0.25	1.7	450	0.30	1.7	45	0.20	1.4	30	0.15	1.0
TNMG 220404E-SM	T7325	0.8	170	0.25	1.7	130	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.20	1.4	—	—	—
	T7335	0.8	165	0.25	1.7	125	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.4	—	—	—
	T8330	0.8	150	0.25	1.7	90	0.23	1.7	140	0.25	1.7	450	0.30	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	170	0.25	1.7	90	0.23	1.7	135	0.25	1.7	465	0.30	1.7	35	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	230	0.25	1.7	—	—	—	215	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.25	1.7	120	0.23	1.7	190	0.25	1.7	—	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



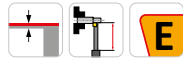
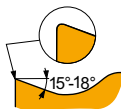
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



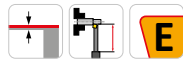
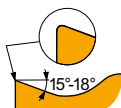
SM pozitív geometria, közepes megmunkálásokhoz, folyamatos és szakított felületeken alkalmazható.

TNMG 220412E-SM	T6310	1.2	155	0.30	1.7	110	0.27	1.7	125	0.30	1.7	465	0.36	1.7	45	0.24	1.4	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	170	0.30	1.7	130	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.4	–	–	–
	T7335	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–
	T9315	1.2	225	0.30	1.7	–	–	–	210	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	205	0.30	1.7	120	0.27	1.7	190	0.30	1.7	–	–	–	45	0.24	1.4	–	–	–



ER-SI pozitív geometria, jobos kialakítás, finom-simítástól előnagylásig, folyamatos felületekhez alkalmazható.

TNMG 160404ER-SI	T7325	0.4	190	0.20	1.5	145	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	60	0.18	1.2	–	–	–
	T7335	0.4	180	0.20	1.5	140	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.2	–	–	–
	T8315	0.4	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	–	–	–	525	0.24	1.5	40	0.18	1.2	–	–	–
	T8330	0.4	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	–	–	–	495	0.24	1.5	40	0.18	1.2	–	–	–
	T8430	0.4	185	0.20	1.5	100	0.18	1.5	–	–	–	510	0.24	1.5	40	0.18	1.2	–	–	–
	T9325	0.4	230	0.20	1.5	135	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	50	0.18	1.2	–	–	–
	T9335	0.4	195	0.20	1.5	115	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160408ER-SI	T7325	0.8	190	0.35	1.5	145	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	60	0.25	1.2	–	–	–
	T7335	0.8	180	0.35	1.5	140	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.2	–	–	–
	T8315	0.8	175	0.35	1.5	105	0.32	1.5	–	–	–	525	0.42	1.5	40	0.25	1.2	–	–	–
	T8330	0.8	170	0.35	1.5	100	0.32	1.5	–	–	–	510	0.42	1.5	40	0.25	1.2	–	–	–
	T8430	0.8	180	0.35	1.5	95	0.32	1.5	–	–	–	495	0.42	1.5	35	0.25	1.2	–	–	–
	T9325	0.8	215	0.35	1.5	125	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.25	1.2	–	–	–
	T9335	0.8	190	0.35	1.5	110	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.25	1.2	–	–	–



EL-SI pozitív geometria, balos kialakítás, finom-simítástól előnagylásig, folyamatos felületekhez alkalmazható.

TNMG 160404EL-SI	T7325	0.4	190	0.20	1.5	145	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	60	0.18	1.2	–	–	–
	T7335	0.4	180	0.20	1.5	140	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.2	–	–	–
	T8315	0.4	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	–	–	–	525	0.24	1.5	40	0.18	1.2	–	–	–
	T8330	0.4	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	–	–	–	495	0.24	1.5	40	0.18	1.2	–	–	–
	T8430	0.4	185	0.20	1.5	100	0.18	1.5	–	–	–	510	0.24	1.5	40	0.18	1.2	–	–	–
	T9325	0.4	230	0.20	1.5	135	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	50	0.18	1.2	–	–	–
	T9335	0.4	195	0.20	1.5	115	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160408EL-SI	T7325	0.8	190	0.35	1.5	145	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	60	0.25	1.2	–	–	–
	T7335	0.8	180	0.35	1.5	140	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.2	–	–	–
	T8315	0.8	175	0.35	1.5	105	0.32	1.5	–	–	–	525	0.42	1.5	40	0.25	1.2	–	–	–
	T8330	0.8	170	0.35	1.5	100	0.32	1.5	–	–	–	510	0.42	1.5	40	0.25	1.2	–	–	–
	T8430	0.8	180	0.35	1.5	95	0.32	1.5	–	–	–	495	0.42	1.5	35	0.25	1.2	–	–	–
	T9325	0.8	215	0.35	1.5	125	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.25	1.2	–	–	–
	T9335	0.8	190	0.35	1.5	110	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.25	1.2	–	–	–

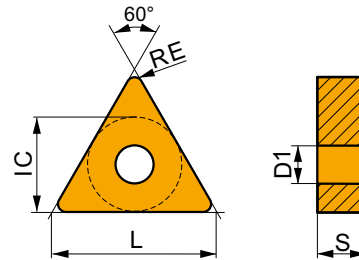
CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



TNMM

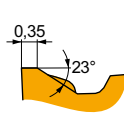
PRAMET

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



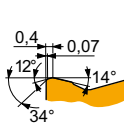
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



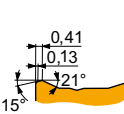
DR geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületekig alkalmazható.

TNMM 160408E-DR	T9325	0.8	175	0.40	4.0	105	0.36	4.0	165	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMM 220408E-DR	T9325	0.8	175	0.40	4.0	105	0.36	4.0	165	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	155	0.40	4.0	90	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMM 220412E-DR	T9315	1.2	205	0.40	4.0	—	—	—	190	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	185	0.40	4.0	110	0.36	4.0	175	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMM 220416E-DR	T9325	1.6	195	0.40	4.0	115	0.36	4.0	185	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMM 270616E-DR	T9325	1.6	135	0.40	4.0	80	0.36	4.0	125	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	110	0.40	4.0	65	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



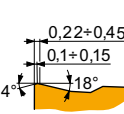
HR geometria, nagyolástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

TNMM 270616E-HR	T9325	1.6	90	0.60	7.0	50	0.54	7.0	85	0.60	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	75	0.60	7.0	45	0.54	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMM 270624E-HR	T9226	2.4	80	0.65	7.0	45	0.59	7.0	75	0.65	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—



NR2 geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

TNMM 160408E-NR2	T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	—	—	—	35	0.28	2.4	—	—
TNMM 220408E-NR2	T7325	0.8	145	0.40	4.0	110	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.28	3.2	—	—
	T9325	0.8	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	150	0.40	4.0	—	—	—	35	0.28	3.2	—	—
TNMM 220412E-NR2	T7325	1.2	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.32	3.2	—	—
	T8330	1.2	135	0.40	4.0	80	0.36	4.0	125	0.40	4.0	—	—	—	30	0.32	3.2	—	—
	T8430	1.2	140	0.40	4.0	75	0.36	4.0	115	0.40	4.0	—	—	—	30	0.32	3.2	—	—
	T9325	1.2	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	160	0.40	4.0	—	—	—	35	0.32	3.2	—	—



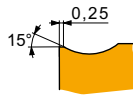
OR geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

TNMM 160408E-OR	T9315	0.8	185	0.40	3.0	—	—	—	175	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	—	—	—	35	0.28	2.4	—	—
TNMM 160412E-OR	T9325	1.2	175	0.40	3.0	105	0.36	3.0	165	0.40	3.0	—	—	—	35	0.32	2.4	—	—
TNMM 220408E-OR	T9315	0.8	180	0.40	4.0	—	—	—	170	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	150	0.40	4.0	—	—	—	35	0.32	3.2	—	—
	T9335	0.8	140	0.40	4.0	80	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	30	0.32	3.2	—	—
TNMM 220412E-OR	T9325	1.2	175	0.40	3.0	105	0.36	3.0	165	0.40	3.0	—	—	—	35	0.32	2.4	—	—
	T9335	1.2	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	30	0.32	2.4	—	—



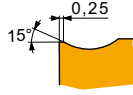
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



ER geometria, jobos kialakítás, közepes megmunkálástól előnagylóságig, folyamatos felületekhez alkalmazható.

TNMM 220412ER	T9335	1.2	190	0.35	2.1	110	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.25	1.7	—	—	—
---------------	-------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



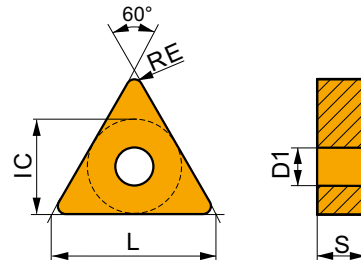
EL geometria, balos kialakítás, közepes megmunkálástól elő nagylóságig, folyamatos felületekhez alkalmazható.

TNMM 220412EL	T9335	1.2	190	0.35	2.1	110	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.25	1.7	—	—	—
---------------	-------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----	---	---	---

TNGA CER

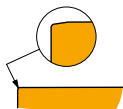


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



Nagy sebességű megmunkálásokhoz, folyamatos felületen.

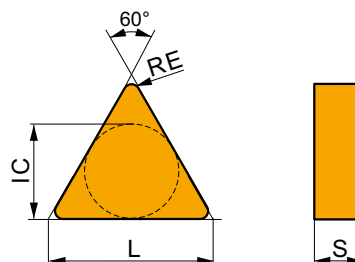
TNGA 160408 T01020	TC100	0.8	—	—	—	—	—	—	475	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNGA 160412 T01020	TC100	1.2	—	—	—	—	—	—	500	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—



TNGN CER

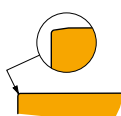


	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	16.50	4.76
1607	9.525	16.50	7.94



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



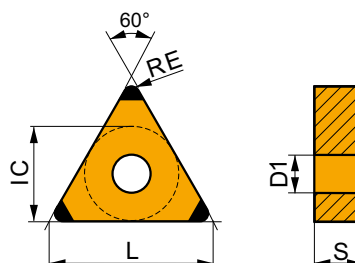
Nagy sebességű megmunkálásokhoz, folyamatos felületen.

TNGN 160408 T01020	TC100	0.8	—	—	—	—	—	—	475	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TNGN 160412 T01020	TC100	1.2	—	—	—	—	—	—	500	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TNGN 160708 T02020	TC100	0.8	—	—	—	—	—	—	475	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—

TNGA CBN

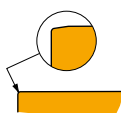


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



Símitáshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

TNGA 160408S01020C	TB310	0.8	—	—	—	—	—	—	450	0.15	0.6	—	—	—	115	0.11	0.5	95	0.15	1.0
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	----	------	-----



DTFN(RL) EXT



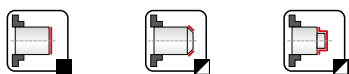
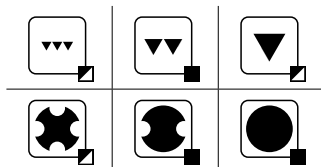
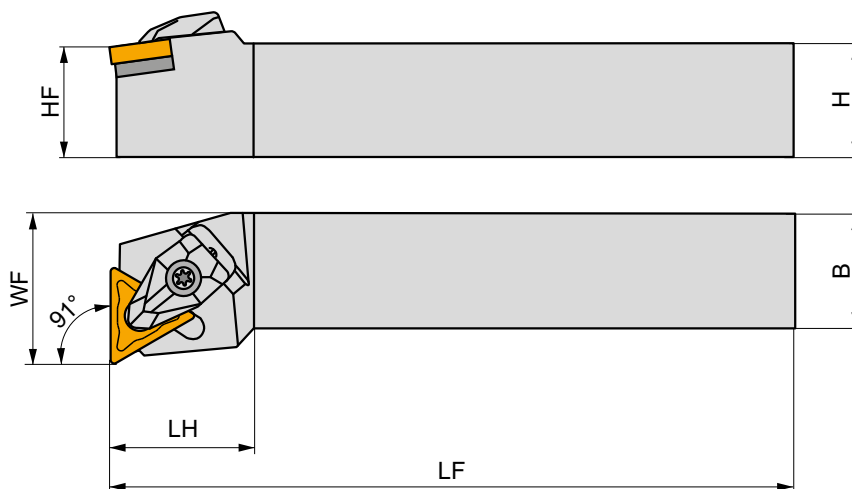
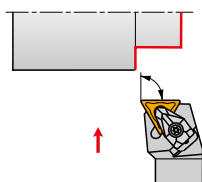
PRAMET

D



Külső, dupla rögzítésű tartó, 75°-os ráhelyezésű (homlok), TN.. Lapkákhoz

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű befogó 91°-os ráhelyezéssel, negatív TN.. 16 vagy 22 lapkához. Alkalmas homlok, váll- és letérés esztergálásra. Befogó méret 25x25-től 25x25 mm-ig.



	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	DTFNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	23.6	-6	-6	0.43	GI024	DT16
	DTFNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.77	GI024	DT16
	DTFNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	30.5	-6	-6	0.79	GI025	DT22
L	DTFNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	23.6	-6	-6	0.43	GI024	DT16
	DTFNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.76	GI024	DT16
	DTFNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	30.5	-6	-6	0.79	GI025	DT22



GI024

TN.. 1604..

GI025

TN.. 2204..



DT16

DCS 09

1.7

DTS 315-02

US 2004-T09P

FLAG T09P

DT22

DCS 12

3.9

DTS 315-04

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5



DTGN(RL) EXT



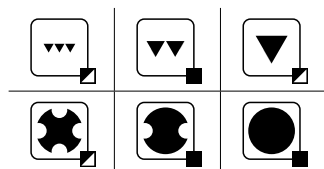
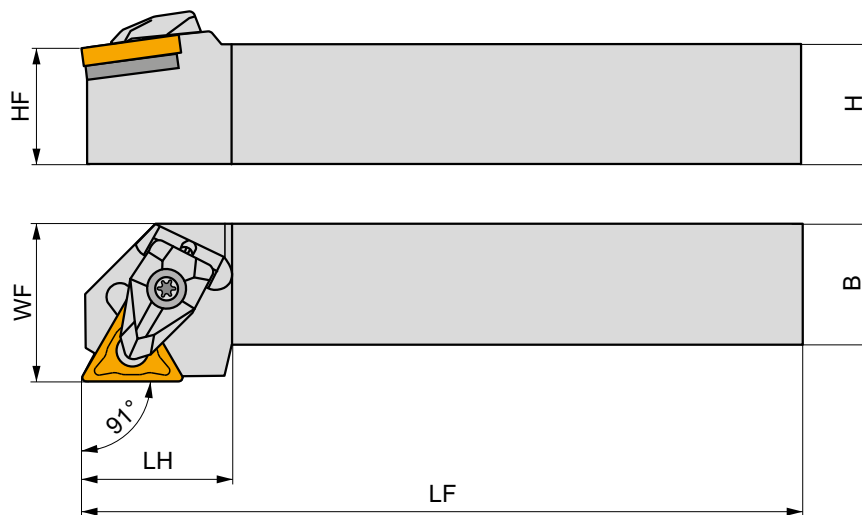
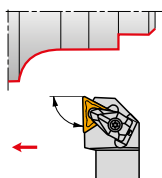
PRAMET

D



Külső, dupla rögzítésű tartó, 75°-os ráhelyezésű, TN.. Lapkákhoz

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű befogó 91°-os ráhelyezéssel, negatív TN.. 16 vagy 22 lapkához. Alkalmas palást, kúp, váll- és letörés esztergálásra. Befogó méret 20x20-tól 32x32 mm-ig.



	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	DTG NR 2020 K 16	20	20	20	25	125	25.4	-6	-6	0.43	GI024	DT16
	DTG NR 2525 M 16	25	25	25	32	150	24.6	-6	-6	0.76	GI024	DT16
	DTG NR 2525 M 22	25	25	25	32	150	32.1	-6	-6	0.83	GI025	DT22
	DTG NR 3232 P 22	32	32	32	40	170	33.1	-6	-6	1.42	GI025	DT22
L	DTG NL 2020 K 16	20	20	20	25	125	25.4	-6	-6	0.44	GI024	DT16
	DTG NL 2525 M 16	25	25	25	32	150	24.6	-6	-6	0.78	GI024	DT16
	DTG NL 2525 M 22	25	25	25	32	150	32.1	-6	-6	0.78	GI025	DT22
	DTG NL 3232 P 22	32	32	32	40	170	33.1	-6	-6	1.42	GI025	DT22



GI024

TN.. 1604..

GI025

TN.. 2204..



DT16

DCS 09

1.7

DTS 315-02

US 2004-T09P

FLAG T09P

DT22

DCS 12

3.9

DTS 315-04

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

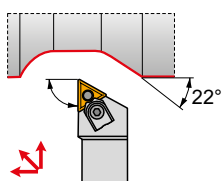


MTJN(RL) EXT



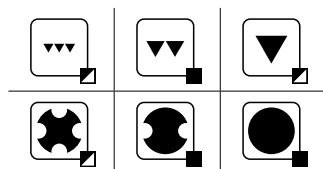
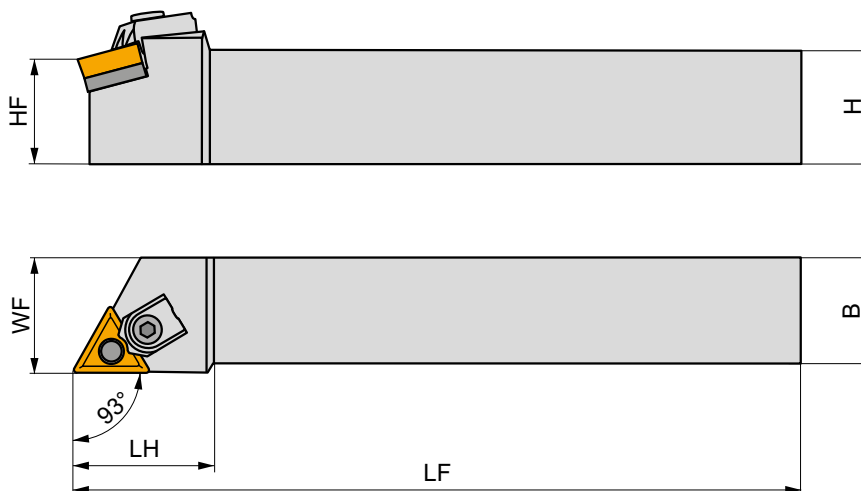
PRAMET

M



Külső, 93°-os ráhelyezésű, Multi-clamp rögzítésű tartó, TN.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos multi-clamp rögzítésű befogó 93°-os ráhelyezéssel, negatív TN.. 16 vagy 22 lapkához. Alkalmas homlok, 22°-ig másoló, kúp és letörés esztergálásra. Befogó méret 20x20-tól 32x32 mm-ig.



	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	MTJNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	34	-6	-6	0.42	GI024	MT16
	MTJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	34	-6	-6	0.73	GI024	MT16
	MTJNR 3232 P 22	32	32	32	40	175	42	-6	-6	1.37	GI025	MT22
L	MTJNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	34	-6	-6	0.43	GI024	MT16
	MTJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	34	-6	-6	0.75	GI024	MT16
	MTJNL 3232 P 22	32	32	32	40	175	42	-6	-6	1.38	GI025	MT22



GI024

TN.. 1604..

GI025

TN.. 2204..



MT16

UE 16

3.0

MTN 160312

UC 52

HS 93

HXK 5

MT22

UE 22

5.0

MTN 220612

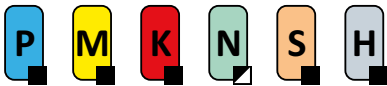
UC 53

HS 94

HXK 5



PTFN(RL) EXT

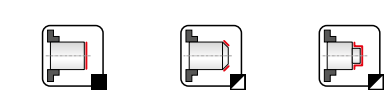
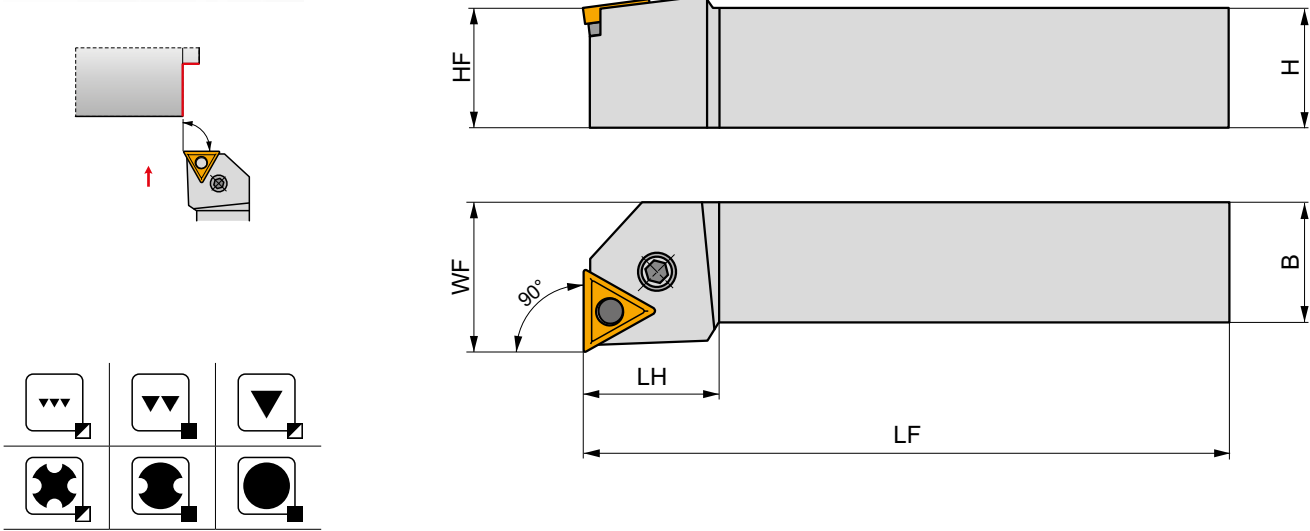


PRAMET



Külső, 90°-os ráhelyezésű (homlok), billenő könyökös rögzítésű tartó, TN.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos billenő könyökös rögzítésű befogó 90°-os ráhelyezéssel, negatív TN.. 16, 22 vagy 27 lapkákhoz. Alkalmas homlok, váll és letörés esztergálásra. Befogó méret 16x16-tól 40x40 mm-ig.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PTFNR 1616 H 16	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.23	GI024	PT11
	PTFNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.44	GI024	PT10
	PTFNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.76	GI024	PT10
	PTFNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	GI025	PT20
	PTFNR 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.05	GI025	PT20
	PTFNR 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.55	GI077	PT40
L	PTFNL 1616 H 16	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.24	GI024	PT11
	PTFNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.43	GI024	PT10
	PTFNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.65	GI024	PT10
	PTFNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	GI025	PT20
	PTFNL 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.14	GI025	PT20
	PTFNL 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.55	GI077	PT40

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..
GI077	TN.. 2706..

PT10	TNU 160308	PU 01	US 34	5.0	M 6x0.75	19	NT 04	MT 04	HXX 3
PT11	TNU 160308	PU 01	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	NT 04	MT 04	HXX 3
PT20	TNU 220312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXX 4
PT40	TNU 270416	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4



PTGN(RL) EXT



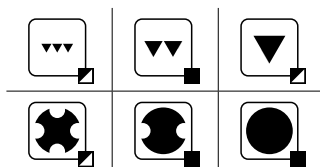
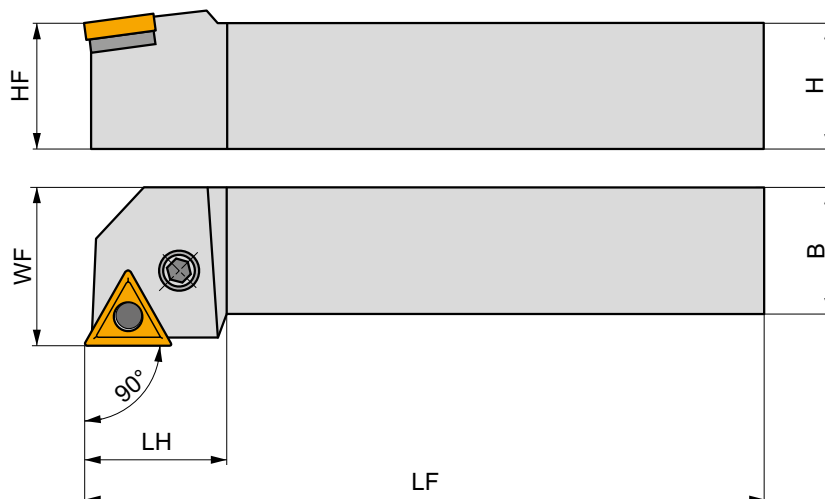
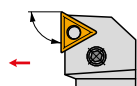
PRAMET

P



Külső, 90°-os ráhelyezésű, billenő könyökös rögzítésű tartó, TN.. lapkákhöz

Külső, balos/jobbos billenő könyökös rögzítésű befogó 90°-os ráhelyezéssel, negatív TN.. 16, 22 vagy 27 lapkákhöz. Alkalmas palást, váll, kúp és letörés esztergálásra. Befogó méret 16x16-tól 40x40 mm-ig.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PTGNR 1616 H 16	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.24	GI024	PT11
	PTGNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.40	GI024	PT10
	PTGNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.73	GI024	PT10
	PTGNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.75	GI025	PT20
	PTGNR 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.11	GI025	PT20
	PTGNR 3232 P 22	32	32	32	40	170	36	-6	-6	1.39	GI025	PT20
L	PTGNR 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.55	GI077	PT40
	PTGNL 1616 H 16	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.25	GI024	PT11
	PTGNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.40	GI024	PT10
	PTGNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.77	GI024	PT10
	PTGNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	GI025	PT20
	PTGNL 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.11	GI025	PT20
	PTGNL 3232 P 22	32	32	32	40	170	36	-6	-6	1.40	GI025	PT20
	PTGNL 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.40	GI077	PT40



GI024

TN.. 1604..

GI025

TN.. 2204..

GI077

TN.. 2706..



PT10

TNU 160308

PU 01

US 34

5.0

M 6x0.75

19

NT 04

MT 04

HXK 3

PT11

TNU 160308

PU 01

US 46

5.0

M 6x0.75

13.2

NT 04

MT 04

HXK 3

PT20

TNU 220312

PU 02

US 35

6.0

M 8x1

22.5

NT 05

MT 05

HXK 4

PT40

TNU 270416

PU 04

US 36

6.0

M 8x1

26

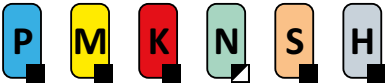
NT 07

MT 07

HXK 4

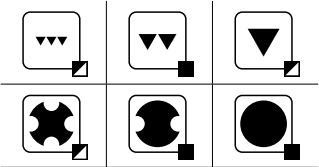
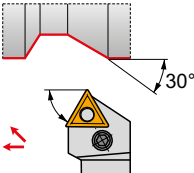


PTTN(RL) EXT



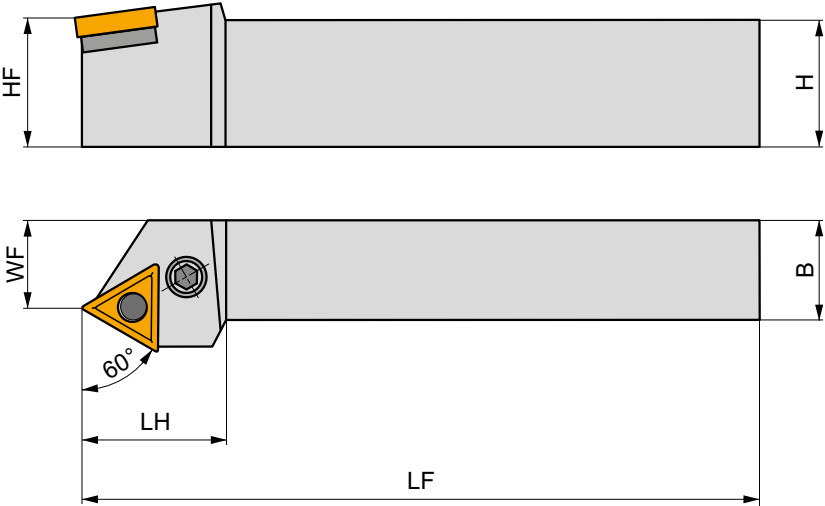
PRAMET

P



Külső, 60°-os ráhelyezésű, billenő könyökös rögzítésű tartó, TN.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos billenő könyökös rögzítésű befogó 60°-os ráhelyezéssel, negatív TN.. 16 vagy 22 lapkákhoz. Alkalmas palást, 30°-ig másoló és kúp, illetve letörés esztérgálásra. Befogó méret 20x20-tól 32x25 mm-ig.



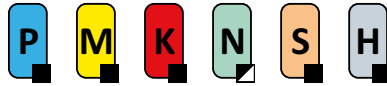
	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PTTNR 2020 K 16	20	20	20	17	125	32	-6	-6	0.43	GI024	PT10
	PTTNR 2525 M 16	25	25	25	22	150	32	-6	-6	0.63	GI024	PT10
	PTTNR 2525 M 22	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.73	GI025	PT20
	PTTNR 3225 P 22	32	25	32	22	170	36	-6	-6	1.07	GI025	PT20
L	PTTNL 2020 K 16	20	20	20	17	125	32	-6	-6	0.38	GI024	PT10
	PTTNL 3225 P 22	32	25	32	22	170	36	-6	-6	1.04	GI025	PT20



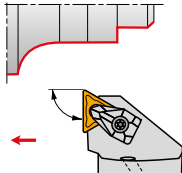
GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..



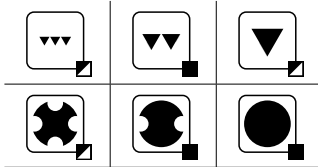
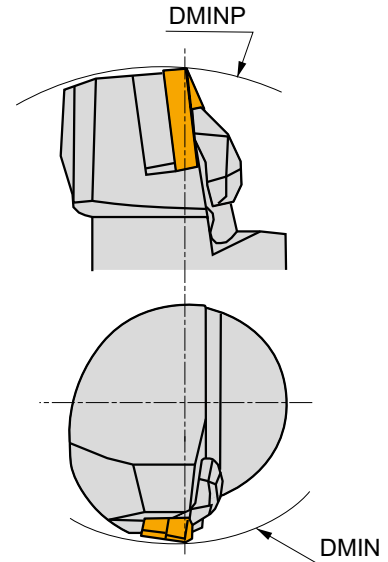
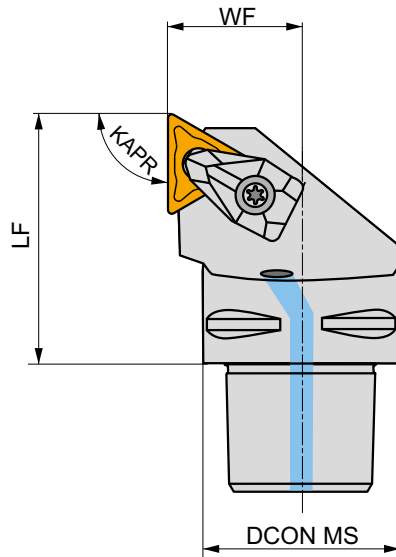
PT10	TNU 160308	PU 01	US 34	5.0	M 6x0.75	19	NT 04	MT 04	HXX 3
PT20	TNU 220312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXX 4

**NEW****C.-DTJN(RL) EXT**

PRAMET

D**Külső, 93°-os ráhelyezésű, PSC gyorscserélős, dupla rögzítésű tartó, TN.. lapkákhoz**

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű, belső hűtésű befogó 93°-os ráhelyezéssel, negatív TN.. 16 lapkához. Alkalmos palást, kúp, váll- és letörés esztérgálásra. PSC gyorscserélős rendszer, C4 és C5 szár mérettel.



Product		DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)				
R	C4-DTJNR-27050-16	40	110	140	27	50	93	-6	-6	✓	0.43	GI024	C-DT16
	C5-DTJNR-35060-16	50	110	165	35	60	93	-6	-6	✓	0.79	GI024	C-DT16
L	C4-DTJNL-27050-16	40	110	140	27	50	93	-6	-6	✓	0.44	GI024	C-DT16
	C5-DTJNL-35060-16	50	110	165	35	60	93	-6	-6	✓	0.79	GI024	C-DT16



GI024



TN.. 1604..



C-DT16



DCS 09



1.7



DTS 315-02



US 2004-T09P



FLAG T09P



CN 045-01



DTFN(RL) INT

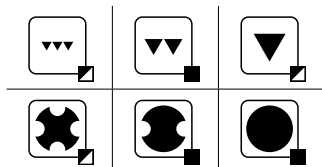
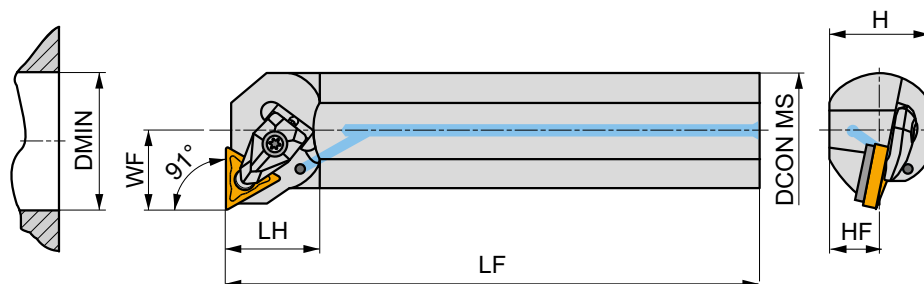
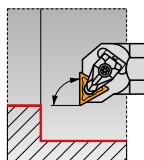


PRAMET

D

**Belső, 91°-os ráhelyezésű, kettős rögzítésű kiesztergáló tartó, TN.. lapkákhoz**

Belső, balos/jobbos dupla rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 91°-os ráhelyezéssel, TN.. 16 és 22 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø32 mm. Letörés, kúp, váll és palást esztergáláshoz. Ø25-től Ø40 mm-ig befogó méret.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A25T-DTFNR 16	25	32	17	23	11.5	300	32	-12	-6	✓	0.96	GI024 DTI16
	A32T-DTFNR 16	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.67	GI024 DTI16
	A40T-DTFNR 22	40	50	27	37	18.5	300	36	-13	-6	✓	2.58	GI025 DT22
L	A25T-DTFNL 16	25	32	17	23	11.5	300	32	-12	-6	✓	0.96	GI024 DTI16
	A32T-DTFNL 16	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.67	GI024 DTI16
	A40T-DTFNL 22	40	50	27	37	18.5	300	36	-13	-6	✓	2.58	GI025 DT22



GI024

TN.. 1604..

GI025

TN.. 2204..



DT22

DCS 12

3.9

DTS 315-04

US 2002-T15P

FLAGT15P/3,5

DTI16

DCS 09

1.7

DTS 316-01

US 2004-T09P

FLAGT09P



PTFN(RL) INT

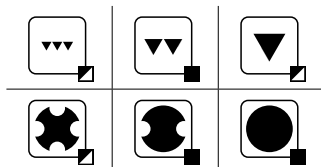
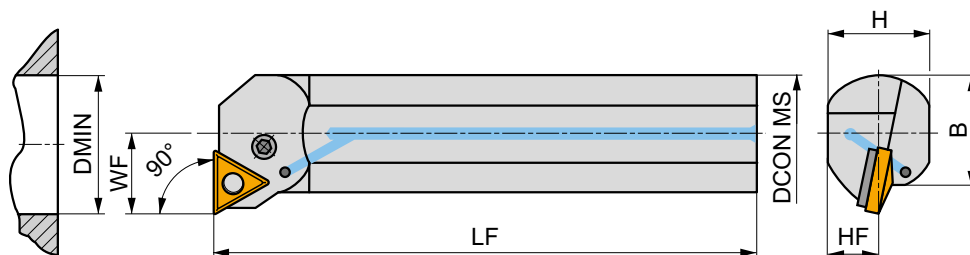
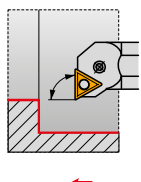


PRAMET

P

**Belső, 90°-os ráhelyezésű, billenő könyökös rögzítésű tartó, TN.. lapkákhoz**

Belső, balos/jobbos billenő könyökös rögzítésű kiesztörgáló, belső hűtéssel, 90°-os ráhelyezéssel, TN.. 16 és 22 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø32 mm. Palást, kúp, váll és letörés esztorgáláshoz. Befogó méret Ø25-től Ø40 mm-ig.



	Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A25R-PTFNR 16	25	32	17	23	23	200	-12	-6	✓	0.74	GI024	PT11
	A32S-PTFNR 16	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.49	GI024	PT10
	A40T-PTFNR 22	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.58	GI025	PT20
L	A25R-PTFNL 16	25	32	17	23	23	200	-12	-6	✓	0.74	GI024	PT11
	A32S-PTFNL 16	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.48	GI024	PT10
	A40T-PTFNL 22	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI025	PT20



GI024

TN.. 1604..

GI025

TN.. 2204..



PT10

TNU 160308

PU 01

US 34

5.0

M 6x0.75

19

NT 04

MT 04

HXK 3

PT11

TNU 160308

PU 01

US 46

5.0

M 6x0.75

13.2

NT 04

MT 04

HXK 3

PT20

TNU 220312

PU 02

US 35

6.0

M 8x1

22.5

NT 05

MT 05

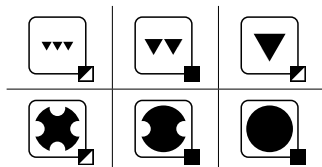
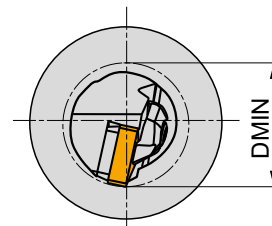
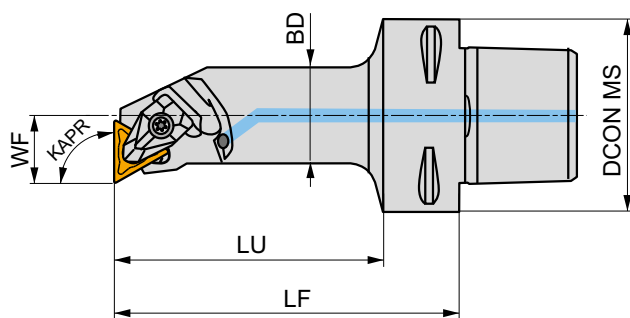
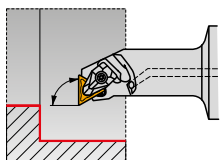
HXK 4

**NEW****C.-DTFN(RL) INT**

PRAMET

D**Belső, 91°-os ráhelyezésű, PSC gyorscserélős, kettős rögzítésű tartó, TC.. lapkákhoz**

Belső, balos/jobbos dupla rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 91°-os ráhelyezéssel, TN.. 16 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø32 mm. Számos belső átmérős művelethez alkalmazható. PSC gyorscserélős rendszer, C4-es méret 68 mm-es esztergáló hosszal.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)				
R C4-DTFNR-17090-16	40	32	17	90	68	25	91	-12	-6	✓	0.51	GI024	DTI16

GI024	TN.. 1604..

DTI16	DCS 09	1.7	DTS 316-01	US 2004-T09P	FLAG T09P



KEMÉNYFÉM LAPKÁK

VNMG



356

CER ÉS CBN-LAPKÁK

VNGA CER



359

VNGA CBN



359

A MEGFELELŐ MÉRET KIVÁLASZTÁSA (példa)

Lapka

VNMG 160404E-SF

Szerszámtartó

DVJNL 2020 K 16

ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

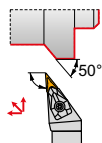
DVJN(RL) EXT

93°

VN..



16


 20×20
32×25

360

356 – 359

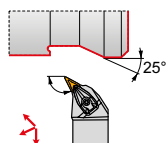
DVPN(RL) EXT

62°30'

VN..



16


 20×20
32×25

361

356 – 359

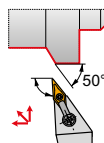
MVJN(RL) EXT

93°

VN..



16


 20×20
32×25

362

356 – 359

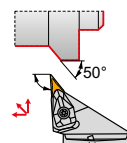
C.-DVJN(RL) EXT **NEW**

93°

VN..



16


 C4
C6

363

356 – 359

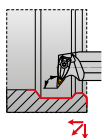
ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - BELSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

DVUN(RL) INT

VN..



16



50

364

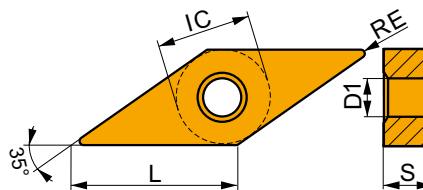
356 – 359



VNMG

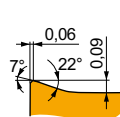


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



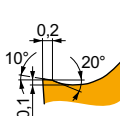
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



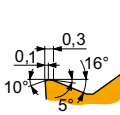
FF erősen pozitív geometria, finom-simítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

VNMG 160404E-FF	T7325	0.4	165	0.12	1.0	125	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	150	0.12	1.0	90	0.11	1.0	140	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	140	0.12	1.0	80	0.11	1.0	130	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	175	0.12	1.0	95	0.11	1.0	140	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—



FM pozitív geometria, simítástól előnagylásig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

VNMG 160404E-FM	T7325	0.4	140	0.20	1.2	105	0.18	1.2	—	—	—	—	—	45	0.20	1.0	—	—	—
	T8330	0.4	120	0.20	1.2	70	0.18	1.2	110	0.20	1.2	—	—	30	0.14	1.0	—	—	—
	T8430	0.4	135	0.20	1.2	75	0.18	1.2	110	0.20	1.2	—	—	25	0.14	1.0	—	—	—
	T9310	0.4	210	0.20	1.2	—	—	—	195	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	190	0.20	1.2	—	—	—	180	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	—	—	35	0.20	1.0	—	—	—
VNMG 160408E-FM	T7325	0.8	160	0.20	1.4	120	0.18	1.4	—	—	—	—	—	50	0.16	1.1	—	—	—
	T8330	0.8	145	0.20	1.4	85	0.18	1.4	135	0.20	1.4	—	—	35	0.16	1.1	—	—	—
	T8430	0.8	165	0.20	1.4	90	0.18	1.4	135	0.20	1.4	—	—	35	0.16	1.1	—	—	—
	T9310	0.8	245	0.20	1.4	—	—	—	230	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	220	0.20	1.4	—	—	—	205	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	200	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	—	—	45	0.16	1.1	—	—	—
VNMG 160412E-FM	T7325	1.2	165	0.22	1.4	125	0.20	1.4	—	—	—	—	—	50	0.18	1.1	—	—	—
	T8330	1.2	150	0.22	1.4	90	0.20	1.4	140	0.22	1.4	—	—	35	0.18	1.1	—	—	—
	T8430	1.2	165	0.22	1.4	90	0.20	1.4	135	0.22	1.4	—	—	35	0.18	1.1	—	—	—
	T9315	1.2	225	0.22	1.4	—	—	—	210	0.22	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	200	0.22	1.4	120	0.20	1.4	190	0.22	1.4	—	—	45	0.18	1.1	—	—	—



M geometria, simítástól előnagylásig, folyamatostól megszakított felületekig alkalmazható.

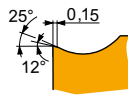
VNMG 160404E-M	T5315	0.4	180	0.20	1.2	—	—	—	170	0.20	1.2	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—
	T9315	0.4	170	0.20	1.2	—	—	—	160	0.20	1.2	—	—	—	30	0.15	1.0	—	—
	T9325	0.4	155	0.20	1.2	—	—	—	145	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	130	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160408E-M	T5305	0.8	205	0.30	1.4	—	—	—	190	0.30	1.4	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—
	T5315	0.8	185	0.30	1.4	—	—	—	175	0.30	1.4	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—
	T9310	0.8	185	0.30	1.4	—	—	—	175	0.30	1.4	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—
	T9315	0.8	170	0.30	1.4	—	—	—	160	0.30	1.4	—	—	—	30	0.15	1.0	—	—
	T9325	0.8	150	0.30	1.4	—	—	—	140	0.30	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	130	0.30	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160412E-M	T9325	1.2	140	0.40	1.4	—	—	—	130	0.40	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



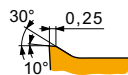
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



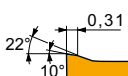
NF erősen pozitív geometria, finom-simítástól közepes megmunkálásokig, folyamatos felületeken alkalmazható.

VNMG 160404E-NF	T6310	0.4	140	0.12	1.2	100	0.11	1.2	110	0.12	1.2	420	0.14	1.2	40	0.11	1.0	—	—	—
	T7325	0.4	140	0.18	1.2	105	0.16	1.2	—	—	—	—	—	—	45	0.16	1.0	—	—	—
	T7335	0.4	140	0.18	1.2	105	0.16	1.2	—	—	—	—	—	—	45	0.16	1.0	—	—	—
	T8315	0.4	150	0.12	1.2	90	0.11	1.2	140	0.12	1.2	450	0.14	1.2	35	0.11	1.0	—	—	—
	T8330	0.4	140	0.12	1.2	80	0.11	1.2	130	0.12	1.2	420	0.14	1.2	35	0.11	1.0	—	—	—
	T8430	0.4	175	0.12	1.2	95	0.11	1.2	140	0.12	1.2	480	0.14	1.2	35	0.11	1.0	—	—	—
	T9315	0.4	235	0.12	1.2	—	—	—	220	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	180	0.18	1.2	105	0.16	1.2	170	0.18	1.2	—	—	—	40	0.16	1.0	—	—	—
VNMG 160408E-NF	T6310	0.8	145	0.17	1.4	100	0.15	1.4	115	0.17	1.4	435	0.20	1.4	40	0.14	1.1	—	—	—
	T7325	0.8	165	0.18	1.4	125	0.16	1.4	—	—	—	—	—	—	50	0.16	1.1	—	—	—
	T7335	0.8	160	0.18	1.4	120	0.16	1.4	—	—	—	—	—	—	50	0.16	1.1	—	—	—
	T8315	0.8	160	0.17	1.4	95	0.15	1.4	150	0.17	1.4	480	0.20	1.4	40	0.14	1.1	—	—	—
	T8330	0.8	150	0.17	1.4	90	0.15	1.4	140	0.17	1.4	450	0.20	1.4	35	0.14	1.1	—	—	—
	T8430	0.8	175	0.17	1.4	95	0.15	1.4	140	0.17	1.4	480	0.20	1.4	35	0.14	1.1	—	—	—
	T9315	0.8	240	0.17	1.4	—	—	—	225	0.17	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	210	0.18	1.4	125	0.16	1.4	195	0.18	1.4	—	—	—	45	0.16	1.1	—	—	—



NM erősen pozitív geometria, finom-simításhoz, közepes megmunkálásokhoz és nagyoláshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

VNMG 160404E-NM	T7325	0.4	145	0.20	1.2	110	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	45	0.20	1.0	—	—	—
	T7335	0.4	140	0.20	1.2	105	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	45	0.20	1.0	—	—	—
	T8315	0.4	135	0.20	1.2	80	0.18	1.2	—	—	—	405	0.24	1.2	30	0.20	1.0	—	—	—
	T8330	0.4	125	0.20	1.2	75	0.18	1.2	—	—	—	375	0.24	1.2	30	0.20	1.0	—	—	—
	T8430	0.4	145	0.20	1.2	80	0.18	1.2	—	—	—	405	0.24	1.2	30	0.20	1.0	—	—	—
	T9325	0.4	180	0.20	1.2	105	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	40	0.20	1.0	—	—	—
VNMG 160408E-NM	T7325	0.8	160	0.25	1.4	120	0.23	1.4	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.1	—	—	—
	T7335	0.8	155	0.25	1.4	120	0.23	1.4	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.1	—	—	—
	T8315	0.8	145	0.25	1.4	85	0.23	1.4	—	—	—	435	0.30	1.4	35	0.20	1.1	—	—	—
	T8330	0.8	140	0.25	1.4	80	0.23	1.4	—	—	—	420	0.30	1.4	35	0.20	1.1	—	—	—
	T8430	0.8	155	0.25	1.4	85	0.23	1.4	—	—	—	435	0.30	1.4	30	0.20	1.1	—	—	—
	T9325	0.8	190	0.25	1.4	110	0.23	1.4	—	—	—	—	—	—	40	0.20	1.1	—	—	—



NMR pozitív geometria, közepes megmunkálásokhoz és nagyoláshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

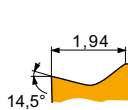
VNMG 160404E-NMR	T7325	0.4	125	0.20	1.2	95	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	40	0.18	1.0	—	—	—
	T7335	0.4	120	0.20	1.2	90	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	35	0.18	1.0	—	—	—
	T9325	0.4	155	0.20	1.2	90	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	30	0.18	1.0	—	—	—
VNMG 160408E-NMR	T7325	0.8	130	0.30	1.4	100	0.27	1.4	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.1	—	—	—
	T7335	0.8	125	0.30	1.4	95	0.27	1.4	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.1	—	—	—
	T8430	0.8	125	0.30	1.4	65	0.27	1.4	—	—	—	—	—	—	25	0.24	1.1	—	—	—
	T9315	0.8	170	0.30	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	150	0.30	1.4	90	0.27	1.4	—	—	—	—	—	—	30	0.24	1.1	—	—	—
VNMG 160412E-NMR	T7325	1.2	140	0.30	1.4	105	0.27	1.4	—	—	—	—	—	—	45	0.24	1.1	—	—	—
	T8330	1.2	120	0.30	1.4	70	0.27	1.4	—	—	—	—	—	—	30	0.24	1.1	—	—	—
	T8430	1.2	130	0.30	1.4	70	0.27	1.4	—	—	—	—	—	—	25	0.24	1.1	—	—	—
	T9325	1.2	160	0.30	1.4	95	0.27	1.4	—	—	—	—	—	—	35	0.24	1.1	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



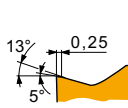
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



SF pozitív geometria, finom-simításhoz és vékony bordák megmunkálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

VNMG 160404E-SF	T6310	0.4	■	135	0.12	1.2	■	95	0.11	1.2	■	105	0.12	1.2	■	405	0.14	1.2	■	40	0.11	1.0	■	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	■	140	0.17	1.2	■	105	0.15	1.2	■	—	—	—	■	45	0.15	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T8315	0.4	■	140	0.12	1.2	■	80	0.11	1.2	■	130	0.12	1.2	■	420	0.14	1.2	■	35	0.11	1.0	■	25	0.15	1.0
	T8330	0.4	■	135	0.12	1.2	■	80	0.11	1.2	■	125	0.12	1.2	■	405	0.14	1.2	■	30	0.11	1.0	■	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	■	165	0.12	1.2	■	90	0.11	1.2	■	135	0.12	1.2	■	450	0.14	1.2	■	35	0.11	1.0	■	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	■	225	0.12	1.2	■	—	—	—	■	210	0.12	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	■	175	0.17	1.2	■	105	0.15	1.2	■	165	0.17	1.2	■	—	—	—	■	35	0.15	1.0	■	—	—	—
VNMG 160408E-SF	T6310	0.8	■	140	0.17	1.4	■	100	0.15	1.4	■	110	0.17	1.4	■	420	0.20	1.4	■	40	0.14	1.1	■	25	0.15	1.0
	T8315	0.8	■	150	0.17	1.4	■	90	0.15	1.4	■	140	0.17	1.4	■	450	0.20	1.4	■	35	0.14	1.1	■	30	0.15	1.0
	T8330	0.8	■	145	0.17	1.4	■	85	0.15	1.4	■	135	0.17	1.4	■	435	0.20	1.4	■	35	0.14	1.1	■	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	■	165	0.17	1.4	■	90	0.15	1.4	■	135	0.17	1.4	■	450	0.20	1.4	■	35	0.14	1.1	■	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	■	230	0.17	1.4	■	—	—	—	■	215	0.17	1.4	■	—	—	—	■	—	—	—	■	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	205	0.17	1.4	■	120	0.15	1.4	■	190	0.17	1.4	■	—	—	—	■	45	0.15	1.1	■	—	—	—
VNMG 160412E-SF	T6310	1.2	■	145	0.20	1.4	■	100	0.18	1.4	■	115	0.20	1.4	■	435	0.24	1.4	■	40	0.16	1.1	■	25	0.15	1.0
	T7325	1.2	■	165	0.20	1.4	■	125	0.18	1.4	■	—	—	—	■	—	—	—	■	50	0.16	1.1	■	—	—	—



SM pozitív geometria, közepes megmunkálásokhoz, folyamatos és szakított felületeken alkalmazható.

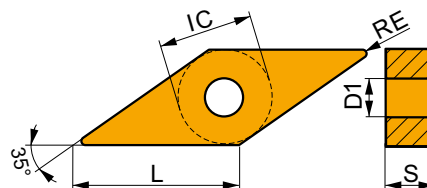
VNMG 160404E-SM	T6310	0.4	■	120	0.18	1.2	■	85	0.16	1.2	■	95	0.18	1.2	■	360	0.22	1.2	■	35	0.16	1.0	■	20	0.15	1.0
	T7325	0.4	■	135	0.18	1.2	■	105	0.16	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	40	0.16	1.0	■	—	—	—
	T7335	0.4	■	135	0.18	1.2	■	105	0.16	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	40	0.16	1.0	■	—	—	—
	T8330	0.4	■	120	0.18	1.2	■	70	0.16	1.2	■	110	0.18	1.2	■	360	0.22	1.2	■	30	0.16	1.0	■	20	0.15	1.0
	T8430	0.4	■	135	0.18	1.2	■	75	0.16	1.2	■	110	0.18	1.2	■	375	0.22	1.2	■	25	0.16	1.0	■	20	0.15	1.0
	T9315	0.4	■	190	0.18	1.2	■	—	—	—	■	180	0.18	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	■	170	0.18	1.2	■	100	0.16	1.2	■	160	0.18	1.2	■	—	—	—	■	35	0.16	1.0	■	—	—	—
VNMG 160408E-SM	T6310	0.8	■	125	0.25	1.4	■	90	0.23	1.4	■	100	0.25	1.4	■	375	0.30	1.4	■	35	0.20	1.1	■	25	0.15	1.0
	T7325	0.8	■	145	0.25	1.4	■	110	0.23	1.4	■	—	—	—	■	—	—	—	■	45	0.20	1.1	■	—	—	—
	T8330	0.8	■	125	0.25	1.4	■	75	0.23	1.4	■	115	0.25	1.4	■	375	0.30	1.4	■	30	0.20	1.1	■	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	■	140	0.25	1.4	■	75	0.23	1.4	■	115	0.25	1.4	■	390	0.30	1.4	■	30	0.20	1.1	■	20	0.15	1.0
	T9315	0.8	■	195	0.25	1.4	■	—	—	—	■	185	0.25	1.4	■	—	—	—	■	—	—	—	■	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	170	0.25	1.4	■	100	0.23	1.4	■	160	0.25	1.4	■	—	—	—	■	35	0.20	1.1	■	—	—	—
VNMG 160412E-SM	T6310	1.2	■	125	0.30	1.4	■	90	0.27	1.4	■	100	0.30	1.4	■	375	0.36	1.4	■	35	0.24	1.1	■	25	0.15	1.0



VNGA CER



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



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



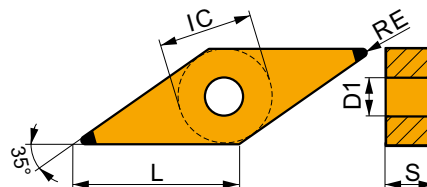
Nagy sebességű megmunkálásokhoz, folyamatos felületen.

VNGA 160404 T01020	TC100	0.4	—	—	—	—	—	—	425	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
VNGA 160408 T01020	TC100	0.8	—	—	—	—	—	—	395	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—

VNGA CBN



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.00	4.76



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



Simításhoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

VNGA 160404S01020B	TB310	0.4	—	—	—	—	—	360	0.10	0.4	—	—	—	95	0.07	0.3	75	0.15	1.0
VNGA 160408S01020B	TB310	0.8	—	—	—	—	—	370	0.15	0.6	—	—	—	95	0.11	0.5	75	0.15	1.0

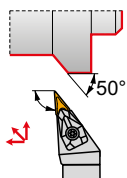


DVJN(RL) EXT



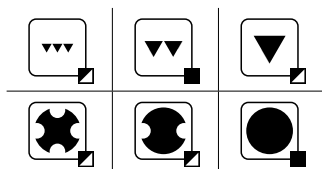
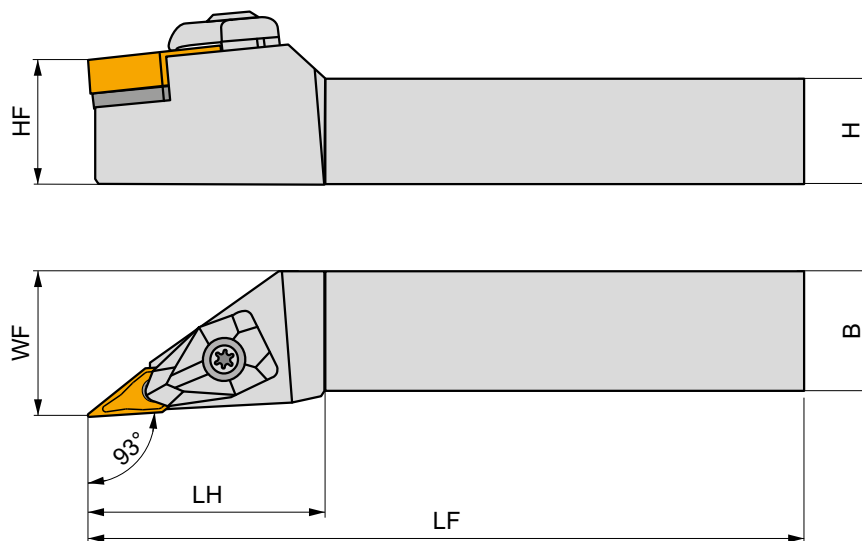
PRAMET

D



Külső, dupla rögzítésű tartó, 93°-os ráhelyezésű, VN.. Lapkákhoz

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű befogó 93°-os ráhelyezéssel, negatív VN.. 16 lapkához. Alkalmas palást, kúp, váll- és letörés esztergálásra. Befogó méret 20x20-tól 32x32 mm-ig.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	DVJNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	46.4	-13	-4	0.43	GI048	DV16
	DVJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	46.4	-13	-4	0.75	GI048	DV16
	DVJNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	46.4	-13	-4	1.05	GI048	DV16
L	DVJNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	46.4	-13	-4	0.43	GI048	DV16
	DVJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	46.4	-13	-4	0.75	GI048	DV16
	DVJNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	46.4	-13	-4	1.06	GI048	DV16



GI048



VN.. 1604..



DV16



DCS 16V



3.0



DVS 269-01



US 2009-T15P



FLAGT15P/3,5



DVPN(RL) EXT



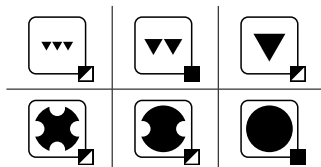
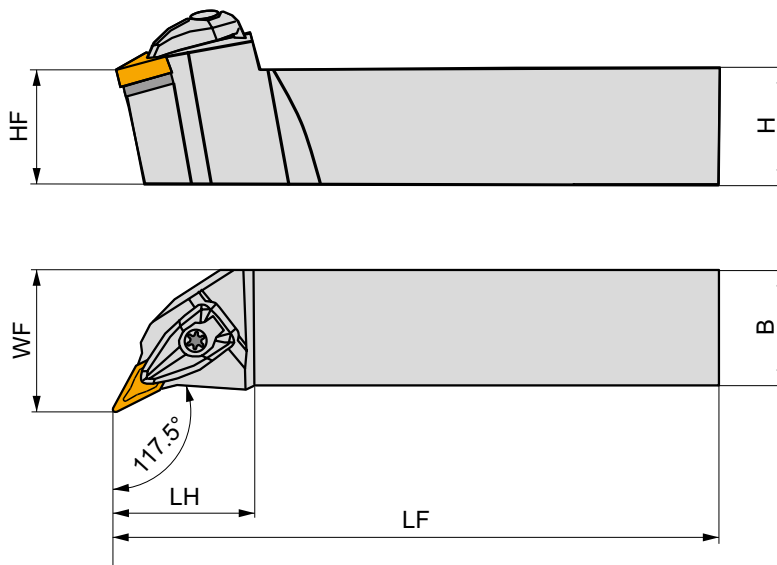
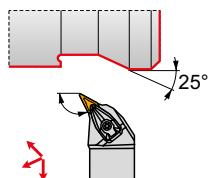
PRAMET

D



Külső, dupla rögzítésű tartó, 117,5°-os ráhelyezésű, VN.. Lapkákhoz

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű befogó 117,5°-os ráhelyezéssel, negatív VN.. 16 lapkához. Alkalmas palást, váll, homlok- és letörés esztergálásra. Befogó méret 25x25-től 32x25 mm-ig.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	DVPNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.2	-13	-4	0.75	GI048	DV16
	DVPNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	39.2	-13	-4	1.06	GI048	DV16
L	DVPLN 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.2	-13	-4	0.74	GI048	DV16
	DVPLN 3225 P 16	32	25	32	32	170	39.2	-13	-4	1.06	GI048	DV16



GI048



VN.. 1604..



DV16



DCS 16V



Nm

3.0



DVS 269-01



US 2009-T15P



FLAG T15P/3,5

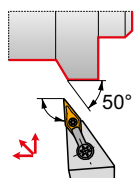


MVJN(RL) EXT



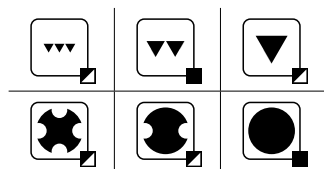
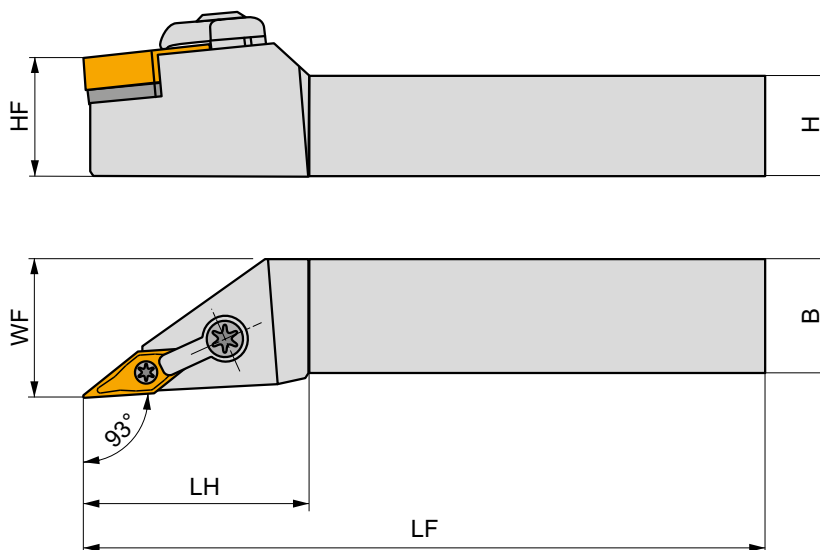
PRAMET

M



Külső, 93°-os ráhelyezésű, Multi-clamp rögzítésű tartó, VN.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos multi-clamp rögzítésű befogó 93°-os ráhelyezéssel, negatív VN.. 16 lapkákhoz. Alkalmas palást, 50°-ig másoló, kúp és letörés esztergálásra. Befogó méret 20x20-tól 32x25 mm-ig.



	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	MVJNR 2020 K 16-A	20	20	20	25	125	41	-4.5	-13.5	0.40	GI048	MV2
	MVJNR 2525 M 16-A	25	25	25	32	150	41	-4.5	-13.5	0.70	GI048	MV2
	MVJNR 3225 P 16-A	32	25	32	32	170	41	-4.5	-13.5	0.98	GI048	MV2
L	MVJNL 2020 K 16-A	20	20	20	25	125	41	-4.5	-13.5	0.40	GI048	MV2
	MVJNL 2525 M 16-A	25	25	25	32	150	41	-4.5	-13.5	0.70	GI048	MV2
	MVJNL 3225 P 16-A	32	25	32	32	170	41	-4.5	-13.5	0.96	GI048	MV2



GI048



VN.. 1604..



MV2



UPC 22



MVN 160316



UP 0909-T09P



2.0



PS 6026-T09P



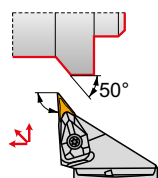
2.0



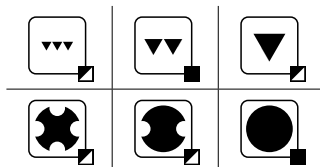
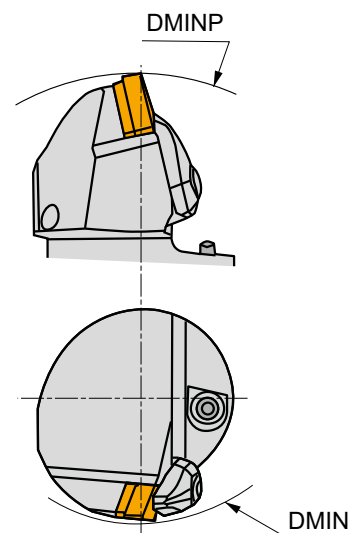
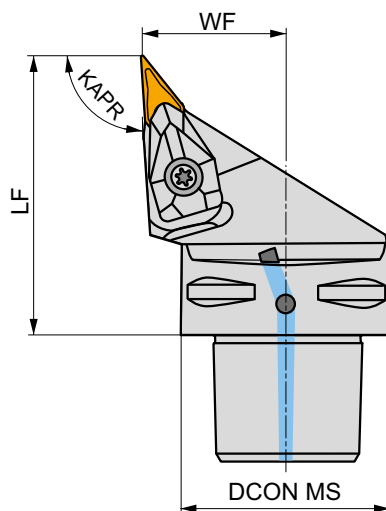
FLAG T09P

**NEW****C.-DVJN(RL) EXT**

PRAMET

D**Külső, 93°-os ráhelyezésű, PSC gyorscsereológ, dupla rögzítésű tartó, VN.. lapkákhoz**

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű, belső hűtésű befogó 93°-os ráhelyezéssel, negatív VN.. 16 lapkához. Alkalmas palást, kúp- és letörés esztérgálásra. PSC gyorscsereológ rendszer, C4-től és C6 szár méretig.



Product		DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)		kg		
R	C4-DVJNR-27062-16	40	60	152	27	62	93	-13	-4	✓	0.45	GI048	C-DV16-1
	C5-DVJNR-35065-16	50	65	170	35	65	93	-13	-4	✓	0.47	GI048	C-DV16-2
	C6-DVJNR-45065-16	63	81	190	45	65	93	-13	-4	✓	1.13	GI048	C-DV16-2
L	C4-DVJNL-27062-16	40	60	152	27	62	93	-13	-4	✓	0.45	GI048	C-DV16-1
	C5-DVJNL-35065-16	50	65	170	35	65	93	-13	-4	✓	0.72	GI048	C-DV16-2
	C6-DVJNL-45065-16	63	81	190	45	65	93	-13	-4	✓	1.13	GI048	C-DV16-2



GI048



VN.. 1604..



Nm

C-DV16-1
C-DV16-2DCS 16V
DCS 16V3.0
3.0DVS 269-01
DVS 269-01US 2009-T15P
US 2009-T15PFLAGT15P/3,5
FLAGT15P/3,5CN 034-01
CN 034-02



DVUN(RL) INT



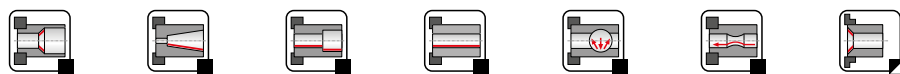
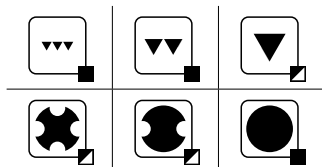
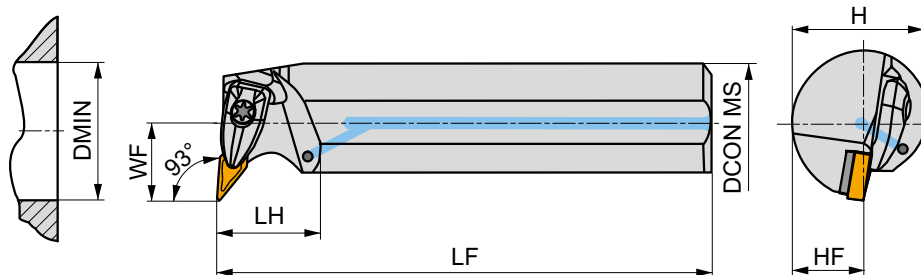
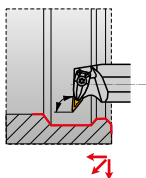
PRAMET

D



Belső, 93°-os ráhelyezésű, kettős rögzítésű kiesztergáló tartó, VN.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos dupla rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 93°-os ráhelyezéssel, VN.. 16 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø50 mm. Letörés, kúp, váll, másoló és palást esztergáláshoz. Ø40 mm befogó méret.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R A40T-DVUNR 16	40	50	27	37	18.5	300	36	-9	-6	✓	2.59	GI048	DV16
L A40T-DVUNL 16	40	50	27	37	18.5	300	36	-9	-6	✓	2.59	GI048	DV16



GI048



VN.. 1604..



DV16



DCS 16V



3.0



DVS 269-01



US 2009-T15P



FLAG T15P/3,5



WN

06/ 08/ 10/ 13

KEMÉNYFÉM LAPKÁK

WNMA



366

WNMG



366

WNMM



375

CER ÉS CBN-LAPKÁK

WNGA CBN



376

A MEGFELELŐ MÉRET KIVÁLASZTÁSA (példa)

Lapka

Szerszámtartó

WNMA 080408

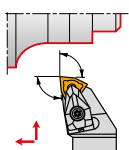
DWLNL 2020 K 08

ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

DWLNL(RL) EXT

95°

WN..


 06
08
10
13

 16×16
40×40

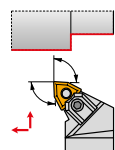
377

366 – 376

MWLNL(RL) EXT

95°

WN..



08

 25×25
40×40

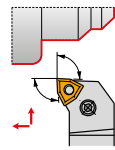
379

366 – 376

PWLNL(RL) EXT

95°

WN..


 06
08

 16×16
32×25

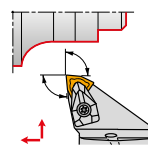
380

366 – 376

C.-DWLNL(RL) EXT **NEW**

95°

WN..


 06
08

 C4
C6

381

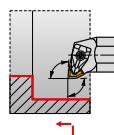
366 – 376

ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - BELSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

DWLNL(RL) INT

95°

WN..


 06
08

 32
63

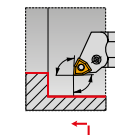
382

366 – 376

PWLNL(RL) INT

95°

WN..


 06
08

 20
80

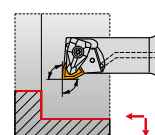
383

366 – 376

C.-DWLNL(RL) INT **NEW**

95°

WN..


 06
08

 27
33

385

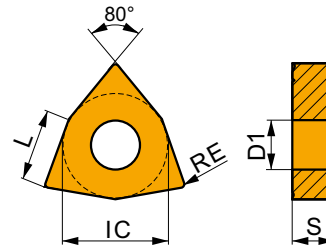
366 – 376



WNMA

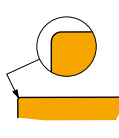


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



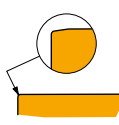
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



Finom-simítástól előnagylóság, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

WNMA 080404	T5305	0.4	—	—	—	—	—	—	235	0.10	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	—	—	—	—	—	—	200	0.10	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
WNMA 080408	T5305	0.8	—	—	—	—	—	—	220	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	—	—	—	—	—	—	190	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
WNMA 080412	T6310	0.8	—	—	—	—	—	—	100	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	25	0.15	1.0
	T5305	1.2	—	—	—	—	—	—	195	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	—	—	—	—	—	—	180	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	—	—	—	—	—	—	95	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0



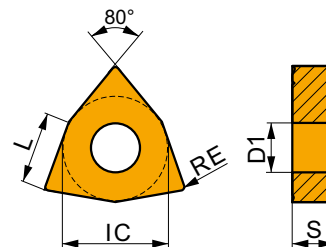
Finom-simítástól előnagylóság, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

WNMA 080408S	T5305	0.8	—	—	—	—	—	—	220	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
--------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----

WNMG

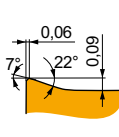


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
06T3	9.525	3.81	6.50	3.97
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



FF erősen pozitív geometria, finom-simítástól simításig, folyamatos enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

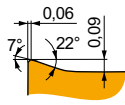
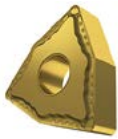
WNMG 060402E-FF	T8315	0.2	215	0.10	1.0	125	0.09	1.0	200	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060404E-FF	T8315	0.4	220	0.12	1.0	130	0.11	1.0	205	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



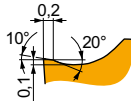
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



FF erősen pozitív geometria, finom-simítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

WNMG 080404E-FF	T7325	0.4	235	0.12	1.0	180	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	220	0.12	1.0	130	0.11	1.0	205	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-FF	T7325	0.8	265	0.15	1.0	205	0.14	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	245	0.15	1.0	145	0.14	1.0	230	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



FM pozitív geometria, simítástól előnagynyolágig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

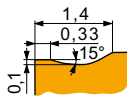
WNMG 060404E-FM	T7325	0.4	195	0.20	1.4	150	0.18	1.4	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.1	—	—	—
	T8315	0.4	180	0.20	1.4	105	0.18	1.4	170	0.20	1.4	—	—	—	45	0.14	1.1	—	—	—
	T8330	0.4	175	0.20	1.4	105	0.18	1.4	165	0.20	1.4	—	—	—	40	0.14	1.1	—	—	—
	T8430	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	—	—	—	40	0.14	1.1	—	—	—
	T9315	0.4	265	0.20	1.4	—	—	—	250	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	—	—	—	50	0.16	1.1	—	—	—
	TT310	0.4	275	0.20	1.4	165	0.18	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	235	0.20	1.4	180	0.18	1.4	—	—	—	—	—	—	75	0.16	1.1	—	—	—
WNMG 060408E-FM	T8330	0.8	205	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	—	—	—	50	0.14	1.1	—	—	—
	T8430	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	—	—	—	50	0.14	1.1	—	—	—
	T9315	0.8	315	0.20	1.4	—	—	—	295	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	—	—	—	60	0.16	1.1	—	—	—
	T9315	1.2	300	0.27	1.2	—	—	—	285	0.27	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 06T304E-FM	T7325	0.4	195	0.20	1.4	150	0.18	1.4	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.1	—	—	—
	T8330	0.4	175	0.20	1.4	105	0.18	1.4	165	0.20	1.4	—	—	—	40	0.14	1.1	—	—	—
	T8430	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	—	—	—	40	0.14	1.1	—	—	—
	T9325	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	—	—	—	50	0.16	1.1	—	—	—
	T8330	0.8	205	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	—	—	—	50	0.14	1.1	—	—	—
WNMG 06T308E-FM	T8430	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	—	—	—	50	0.14	1.1	—	—	—
	T9325	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	—	—	—	60	0.16	1.1	—	—	—
	T7325	0.4	190	0.20	1.9	145	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.5	—	—	—
	T7335	0.4	180	0.20	1.9	140	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	55	0.16	1.5	—	—	—
WNMG 080404E-FM	T8315	0.4	180	0.20	1.9	105	0.18	1.9	170	0.20	1.9	—	—	—	45	0.14	1.5	—	—	—
	T8330	0.4	165	0.20	1.9	95	0.18	1.9	155	0.20	1.9	—	—	—	40	0.14	1.5	—	—	—
	T8430	0.4	190	0.20	1.9	105	0.18	1.9	155	0.20	1.9	—	—	—	40	0.14	1.5	—	—	—
	T9310	0.4	285	0.20	1.9	—	—	—	270	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	270	0.20	1.2	—	—	—	255	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	245	0.20	1.2	145	0.18	1.2	230	0.20	1.2	—	—	—	55	0.16	1.0	—	—	—
	T7325	0.8	225	0.20	1.9	175	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	70	0.16	1.5	—	—	—
	T7335	0.8	215	0.20	1.9	165	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	65	0.16	1.5	—	—	—
WNMG 080408E-FM	T8315	0.8	210	0.20	1.9	125	0.18	1.9	195	0.20	1.9	—	—	—	50	0.16	1.5	—	—	—
	T8330	0.8	195	0.20	1.9	115	0.18	1.9	185	0.20	1.9	—	—	—	45	0.16	1.5	—	—	—
	T8430	0.8	225	0.20	1.9	120	0.18	1.9	185	0.20	1.9	—	—	—	45	0.16	1.5	—	—	—
	T9310	0.8	335	0.20	1.9	—	—	—	315	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	310	0.20	1.9	—	—	—	290	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	280	0.20	1.9	165	0.18	1.9	265	0.20	1.9	—	—	—	60	0.16	1.5	—	—	—
	T7325	1.2	220	0.27	1.9	170	0.24	1.9	—	—	—	—	—	—	70	0.19	1.5	—	—	—
	T7335	1.2	205	0.27	1.9	155	0.24	1.9	—	—	—	—	—	—	65	0.19	1.5	—	—	—
WNMG 080412E-FM	T8330	1.2	190	0.27	1.9	110	0.24	1.9	180	0.27	1.9	—	—	—	45	0.19	1.5	—	—	—
	T8430	1.2	210	0.27	1.9	115	0.24	1.9	175	0.27	1.9	—	—	—	45	0.19	1.5	—	—	—
	T9310	1.2	310	0.27	1.9	—	—	—	290	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	285	0.27	1.9	—	—	—	270	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	255	0.27	1.9	150	0.24	1.9	240	0.27	1.9	—	—	—	55	0.19	1.5	—	—	—
	T9325	1.2	255	0.27	1.9	150	0.24	1.9	240	0.27	1.9	—	—	—	55	0.19	1.5	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



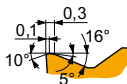
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



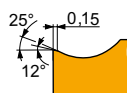
KR geometria, nagyolástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

WNMG 080408E-KR	T5305	0.8	255	0.35	3.5	—	—	—	240	0.35	3.5	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	230	0.35	3.5	—	—	—	215	0.35	3.5	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
WNMG 080412E-KR	T5305	1.2	260	0.40	3.5	—	—	—	245	0.40	3.5	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	235	0.40	3.5	—	—	—	220	0.40	3.5	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0



M geometria, simítástól előnagyolásig, folyamatosról megszakított felületekig alkalmazható.

WNMG 060404E-M	T5315	0.4	250	0.20	1.8	—	—	—	235	0.20	1.8	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9315	0.4	240	0.20	1.8	—	—	—	225	0.20	1.8	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	215	0.20	1.8	—	—	—	200	0.20	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	180	0.20	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060408E-M	T5315	0.8	255	0.32	1.8	—	—	—	240	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9310	0.8	250	0.32	1.8	—	—	—	235	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9315	0.8	230	0.32	1.8	—	—	—	215	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.32	1.8	—	—	—	190	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	180	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080404E-M	T5315	0.4	260	0.20	1.2	—	—	—	245	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9315	0.4	235	0.20	2.1	—	—	—	220	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	210	0.20	2.1	—	—	—	195	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	180	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-M	T5305	0.8	280	0.32	2.1	—	—	—	265	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	250	0.32	2.1	—	—	—	235	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T8330	0.8	155	0.32	2.1	—	—	—	145	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	170	0.32	2.1	—	—	—	135	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	25	0.15	1.0
	T9310	0.8	245	0.32	2.1	—	—	—	230	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9315	0.8	225	0.32	2.1	—	—	—	210	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	200	0.32	2.1	—	—	—	190	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	180	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	180	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412E-M	T5305	1.2	275	0.40	2.1	—	—	—	260	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
	T5315	1.2	245	0.40	2.1	—	—	—	230	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9310	1.2	235	0.40	2.1	—	—	—	220	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9315	1.2	220	0.40	2.1	—	—	—	205	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	195	0.40	2.1	—	—	—	185	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	170	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



NF erősen pozitív geometria, finom-simítástól közepes megmunkálásokig, folyamatos felületeken alkalmazható.

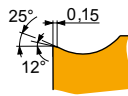
WNMG 060404E-NF	T6310	0.4	190	0.17	0.8	135	0.15	0.8	150	0.17	0.8	570	0.20	0.8	55	0.12	0.6	—	—	—
	T7325	0.4	215	0.18	0.8	165	0.16	0.8	—	—	—	—	—	—	65	0.16	0.6	—	—	—
	T7335	0.4	210	0.18	0.8	160	0.16	0.8	—	—	—	—	—	—	65	0.16	0.6	—	—	—
	T8315	0.4	200	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	600	0.20	0.8	50	0.12	0.6	—	—	—
	T8330	0.4	190	0.17	0.8	110	0.15	0.8	180	0.17	0.8	570	0.20	0.8	45	0.12	0.6	—	—	—
	T8430	0.4	225	0.17	0.8	120	0.15	0.8	185	0.17	0.8	615	0.20	0.8	45	0.12	0.6	—	—	—
	T9315	0.4	305	0.17	0.8	—	—	—	285	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	265	0.18	0.8	155	0.16	0.8	250	0.18	0.8	—	—	—	55	0.16	0.6	—	—	—
	T9325	0.4	265	0.18	0.8	155	0.16	0.8	250	0.18	0.8	—	—	—	55	0.16	0.6	—	—	—
WNMG 060408E-NF	T6310	0.8	215	0.19	1.0	150	0.17	1.0	170	0.19	1.0	645	0.23	1.0	60	0.15	0.8	—	—	—
	T7325	0.8	245	0.19	1.0	190	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	75	0.15	0.8	—	—	—
	T8330	0.8	215	0.19	1.0	125	0.17	1.0	200	0.19	1.0	645	0.23	1.0	50	0.15	0.8	—	—	—
	T8430	0.8	245	0.19	1.0	135	0.17	1.0	200	0.19	1.0	675	0.23	1.0	50	0.15	0.8	—	—	—
	T9315	0.8	335	0.19	1.0	—	—	—	315	0.19	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	300	0.19	1.0	180	0.17	1.0	285	0.19	1.0	—	—	—	65	0.15	0.8	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



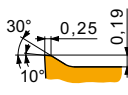
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



NF erősen pozitív geometria, finom-simítástól közepes megmunkálásig, folyamatos felületeken alkalmazható.

WNMG 080404E-NF	HF7	0.4	—	—	—	95	0.15	1.7	155	0.17	1.7	495	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—
	T6310	0.4	180	0.17	1.7	125	0.15	1.7	145	0.17	1.7	540	0.20	1.7	50	0.14	1.4	—	—	—
	T7325	0.4	200	0.18	1.7	155	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.16	1.4	—	—	—
	T7335	0.4	195	0.18	1.7	150	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.4	—	—	—
	T8315	0.4	185	0.17	1.7	110	0.15	1.7	175	0.17	1.7	555	0.20	1.7	45	0.14	1.4	—	—	—
	T8330	0.4	180	0.17	1.7	105	0.15	1.7	170	0.17	1.7	540	0.20	1.7	45	0.14	1.4	—	—	—
	T8430	0.4	200	0.17	1.7	110	0.15	1.7	165	0.17	1.7	555	0.20	1.7	40	0.14	1.4	—	—	—
	T9315	0.4	285	0.17	1.7	—	—	—	270	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	250	0.18	1.7	150	0.16	1.7	235	0.18	1.7	—	—	—	55	0.16	1.4	—	—	—
WNMG 080408E-NF	HF7	0.8	—	—	—	110	0.17	1.7	180	0.19	1.7	570	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—
	T6310	0.8	200	0.19	1.7	140	0.17	1.7	160	0.19	1.7	600	0.23	1.7	60	0.15	1.4	—	—	—
	T7325	0.8	235	0.19	1.7	180	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	75	0.15	1.4	—	—	—
	T7335	0.8	225	0.19	1.7	175	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	70	0.15	1.4	—	—	—
	T8315	0.8	215	0.19	1.7	125	0.17	1.7	200	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	—	—	—
	T8330	0.8	200	0.19	1.7	120	0.17	1.7	190	0.19	1.7	600	0.23	1.7	50	0.15	1.4	—	—	—
	T8430	0.8	235	0.19	1.7	125	0.17	1.7	190	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	—	—	—
	T9315	0.8	320	0.19	1.7	—	—	—	300	0.19	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	285	0.19	1.7	170	0.17	1.7	270	0.19	1.7	—	—	—	60	0.15	1.4	—	—	—
WNMG 080412E-NF	T6310	1.2	185	0.30	2.1	130	0.27	2.1	145	0.30	2.1	555	0.36	2.1	55	0.21	1.7	—	—	—
	T7325	1.2	205	0.30	2.1	155	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.21	1.7	—	—	—
	T8430	1.2	200	0.30	2.1	110	0.27	2.1	165	0.30	2.1	555	0.36	2.1	40	0.21	1.7	—	—	—
	T9315	1.2	275	0.30	2.1	—	—	—	260	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	245	0.30	2.1	145	0.27	2.1	230	0.30	2.1	—	—	—	55	0.21	1.7	—	—	—



NM erősen pozitív geometria, finom-simításhoz, közepes megmunkálásokhoz és nagyoláshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

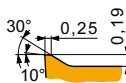
WNMG 060404E-NM	T7325	0.4	200	0.20	1.8	155	0.18	1.8	—	—	—	—	—	—	65	0.16	1.4	—	—	—
	T7335	0.4	195	0.20	1.8	150	0.18	1.8	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.4	—	—	—
	T8315	0.4	185	0.20	1.8	110	0.18	1.8	—	—	—	555	0.24	1.8	45	0.16	1.4	—	—	—
	T8330	0.4	175	0.20	1.8	105	0.18	1.8	—	—	—	525	0.24	1.8	40	0.16	1.4	—	—	—
	T8430	0.4	185	0.25	1.8	100	0.23	1.8	—	—	—	510	0.30	1.8	40	0.20	1.4	—	—	—
	T9325	0.4	245	0.20	1.8	145	0.18	1.8	—	—	—	—	—	—	55	0.16	1.4	—	—	—
WNMG 060408E-NM	T7325	0.8	220	0.25	1.8	170	0.23	1.8	—	—	—	—	—	—	70	0.20	1.4	—	—	—
	T7335	0.8	215	0.25	1.8	165	0.23	1.8	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.4	—	—	—
	T8315	0.8	205	0.25	1.8	120	0.23	1.8	—	—	—	615	0.30	1.8	50	0.20	1.4	—	—	—
	T8330	0.8	195	0.25	1.8	115	0.23	1.8	—	—	—	585	0.30	1.8	45	0.20	1.4	—	—	—
	T8430	0.8	220	0.25	1.8	120	0.23	1.8	—	—	—	600	0.30	1.8	45	0.20	1.4	—	—	—
	T9315	0.8	290	0.25	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060412E-NM	T9325	0.8	265	0.25	1.8	155	0.23	1.8	—	—	—	—	—	—	55	0.20	1.4	—	—	—
	T7325	1.2	220	0.30	1.8	170	0.27	1.8	—	—	—	—	—	—	70	0.24	1.4	—	—	—
	T7335	1.2	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	—	—	—	—	—	—	70	0.24	1.0	—	—	—
	T9315	1.2	285	0.30	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080404E-NM	T9325	1.2	255	0.30	1.8	150	0.27	1.8	—	—	—	—	—	—	55	0.24	1.4	—	—	—
	T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—
	T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—
	T8315	0.4	180	0.20	2.1	105	0.18	2.1	—	—	—	540	0.24	2.1	45	0.16	1.7	—	—	—
	T8330	0.4	170	0.20	2.1	100	0.18	2.1	—	—	—	510	0.24	2.1	40	0.16	1.7	—	—	—
	T8430	0.4	180	0.25	2.1	95	0.23	2.1	—	—	—	495	0.30	2.1	35	0.20	1.7	—	—	—
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



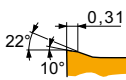
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



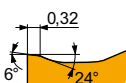
NM erősen pozitív geometria, finom-simításhoz, közepes megmunkálásokhoz és nagyoláshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

WNMG 080408E-NM	T7325	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.7	—	—	—
	T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.7	—	—	—
	T8315	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	—	—	—	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	—	—	—
	T8330	0.8	195	0.25	2.1	115	0.23	2.1	—	—	—	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	—	—	—
	T8430	0.8	210	0.25	2.1	115	0.23	2.1	—	—	—	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	—	—	—
	T9315	0.8	290	0.25	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.20	1.7	—	—	—
WNMG 080412E-NM	T7325	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.24	1.7	—	—	—
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.24	1.7	—	—	—
	T8315	1.2	205	0.30	2.1	120	0.27	2.1	—	—	—	615	0.36	2.1	50	0.24	1.7	—	—	—
	T9325	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.24	1.7	—	—	—



NMR pozitív geometria, közepes megmunkálásokhoz és nagyoláshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

WNMG 060404E-NMR	T6310	0.4	145	0.25	1.6	100	0.23	1.6	—	—	—	—	—	—	40	0.20	1.3	—	—	—
	T7325	0.4	160	0.25	1.6	120	0.23	1.6	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.3	—	—	—
	T8430	0.4	145	0.31	1.6	80	0.28	1.6	—	—	—	—	—	—	30	0.25	1.3	—	—	—
	T9325	0.4	200	0.25	1.6	120	0.23	1.6	—	—	—	—	—	—	45	0.20	1.3	—	—	—
WNMG 060408E-NMR	T6310	0.8	155	0.35	1.6	110	0.32	1.6	—	—	—	—	—	—	45	0.25	1.3	—	—	—
	T7325	0.8	175	0.35	1.6	135	0.32	1.6	—	—	—	—	—	—	55	0.25	1.3	—	—	—
	T7335	0.8	170	0.35	1.6	130	0.32	1.6	—	—	—	—	—	—	55	0.25	1.3	—	—	—
	T9315	0.8	225	0.35	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	200	0.35	1.6	120	0.32	1.6	—	—	—	—	—	—	45	0.25	1.3	—	—	—
WNMG 080404E-NMR	T6310	0.4	140	0.25	2.7	100	0.23	2.7	—	—	—	—	—	—	40	0.20	2.2	—	—	—
	T7325	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	—	—	—	—	—	—	50	0.20	2.2	—	—	—
	T7335	0.4	150	0.25	2.7	115	0.23	2.7	—	—	—	—	—	—	45	0.20	2.2	—	—	—
	T8330	0.4	140	0.25	2.7	80	0.23	2.7	—	—	—	—	—	—	35	0.20	2.2	—	—	—
	T8430	0.4	140	0.31	2.7	75	0.28	2.7	—	—	—	—	—	—	30	0.25	2.2	—	—	—
	T9315	0.4	205	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	185	0.25	2.7	110	0.23	2.7	—	—	—	—	—	—	40	0.20	2.2	—	—	—
WNMG 080408E-NMR	T6310	0.8	150	0.35	2.7	105	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	45	0.25	2.2	—	—	—
	T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	55	0.25	2.2	—	—	—
	T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	50	0.25	2.2	—	—	—
	T8330	0.8	150	0.35	2.7	90	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	35	0.25	2.2	—	—	—
	T8430	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	30	0.25	2.2	—	—	—
	T9315	0.8	210	0.35	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	190	0.35	2.7	110	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	40	0.25	2.2	—	—	—
WNMG 080412E-NMR	T6310	1.2	150	0.40	2.7	105	0.36	2.7	—	—	—	—	—	—	45	0.28	2.2	—	—	—
	T7325	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	—	—	—	—	—	—	55	0.28	2.2	—	—	—
	T7335	1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	—	—	—	—	—	—	50	0.28	2.2	—	—	—
	T8330	1.2	150	0.40	2.7	90	0.36	2.7	—	—	—	—	—	—	35	0.28	2.2	—	—	—
	T8430	1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	—	—	—	—	—	—	30	0.28	2.2	—	—	—
	T9315	1.2	215	0.40	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	190	0.40	2.7	110	0.36	2.7	—	—	—	—	—	—	40	0.28	2.2	—	—	—



NRM pozitív geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és közepesen megszakított felületeken alkalmazható.

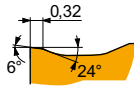
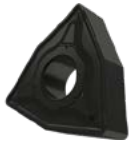
WNMG 080404-NRM	T7325	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	—	—	—	—	—	—	50	0.18	2.2	—	—	—
	T7335	0.4	150	0.25	2.7	115	0.23	2.7	—	—	—	—	—	—	45	0.18	2.2	—	—	—
	T9315	0.4	205	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408-NRM	T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	55	0.28	2.2	—	—	—
	T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	50	0.28	2.2	—	—	—
	T9315	0.8	210	0.35	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



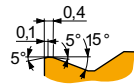
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



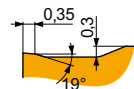
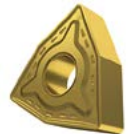
NRM pozitív geometria, előnagynyolástól nagyolásig, folyamatos és közepesen megszakított felületeken alkalmazható.

WNMG 080412-NRM	T7325	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	—	—	—	—	—	—	55	0.28	2.2	—	—	—
	T7335	1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	—	—	—	—	—	—	50	0.28	2.2	—	—	—
	T9315	1.2	215	0.40	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



R geometria, előnagynyolástól nagyolásig, folyamatos és szakított felületeken alkalmazható.

WNMG 080408E-R	T5305	0.8	245	0.40	3.5	—	—	—	230	0.40	3.5	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	220	0.40	3.5	—	—	—	205	0.40	3.5	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9310	0.8	210	0.40	3.5	—	—	—	195	0.40	3.5	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	195	0.40	3.5	—	—	—	185	0.40	3.5	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	175	0.40	3.5	—	—	—	165	0.40	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	155	0.40	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412E-R	T5305	1.2	250	0.45	3.5	—	—	—	235	0.45	3.5	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	225	0.45	3.5	—	—	—	210	0.45	3.5	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9310	1.2	215	0.45	3.5	—	—	—	200	0.45	3.5	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	200	0.45	3.5	—	—	—	190	0.45	3.5	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	180	0.45	3.5	—	—	—	170	0.45	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	155	0.45	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



RM geometria, előnagynyolástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

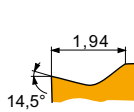
WNMG 060412E-RM	T9310	1.2	245	0.45	3.0		—	—	—	230	0.45	3.0		—	—	—		—	—	—
	T9315	1.2	230	0.45	3.0		—	—	—	215	0.45	3.0		—	—	—		—	—	—
	T9325	1.2	230	0.45	1.2	135	0.41	1.2		215	0.45	1.2		—	—	—		—	—	—
WNMG 080408E-RM	T5305	0.8	275	0.40	4.0		—	—	—	260	0.40	4.0		—	—	—		—	—	—
	T5315	0.8	250	0.40	4.0		—	—	—	235	0.40	4.0		—	—	—		—	—	—
	T7325	0.8	180	0.40	4.0	140	0.36	4.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T7335	0.8	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T8315	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0		155	0.40	4.0		—	—	—		—	—	—
	T8330	0.8	155	0.40	4.0	90	0.36	4.0		145	0.40	4.0		—	—	—		—	—	—
	T8430	0.8	165	0.40	4.0	90	0.36	4.0		135	0.40	4.0		—	—	—		—	—	—
	T9310	0.8	240	0.40	4.0		—	—	—	225	0.40	4.0		—	—	—		—	—	—
	T9315	0.8	220	0.40	4.0		—	—	—	205	0.40	4.0		—	—	—		—	—	—
	T9325	0.8	200	0.40	4.0	120	0.36	4.0		190	0.40	4.0		—	—	—		—	—	—
	T9335	0.8	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	WNMG 080412E-RM	T5305	1.2	280	0.45	4.0		—	—	—	265	0.45	4.0		—	—	—		—	—
T5315		1.2	250	0.45	4.0		—	—	—	235	0.45	4.0		—	—	—		—	—	—
T7325		1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
T7335		1.2	170	0.45	4.0	130	0.41	4.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
T8315		1.2	170	0.45	4.0	100	0.41	4.0		160	0.45	4.0		—	—	—		—	—	—
T9310		1.2	240	0.45	4.0		—	—	—	225	0.45	4.0		—	—	—		—	—	—
T9315		1.2	220	0.45	4.0		—	—	—	205	0.45	4.0		—	—	—		—	—	—
T9325		1.2	200	0.45	4.0	120	0.41	4.0		190	0.45	4.0		—	—	—		—	—	—
T9335		1.2	175	0.45	4.0	105	0.41	4.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
WNMG 080416E-RM	T5305	1.6	280	0.50	4.0		—	—	—	265	0.50	4.0		—	—	—		—	—	—
	T5315	1.6	255	0.50	4.0		—	—	—	240	0.50	4.0		—	—	—		—	—	—
	T7335	1.6	175	0.50	4.0	135	0.45	4.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T8430	1.6	170	0.50	4.0	90	0.45	4.0		135	0.50	4.0		—	—	—		—	—	—
	T9310	1.6	240	0.50	4.0		—	—	—	225	0.50	4.0		—	—	—		—	—	—
	T9315	1.6	220	0.50	4.0		—	—	—	205	0.50	4.0		—	—	—		—	—	—
	T9325	1.6	205	0.50	4.0	120	0.45	4.0		190	0.50	4.0		—	—	—		—	—	—
	T9335	1.6	175	0.50	4.0	105	0.45	4.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



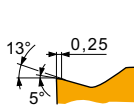
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



SF pozitív geometria, finom-simításhoz és vékony bordák megmunkálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

WNMG 060404E-SF	H07	0.4	—	—	—	90	0.14	1.0	145	0.15	1.0	470	0.18	1.0	45	0.12	0.8	—	—	—
	T6310	0.4	180	0.15	1.0	125	0.14	1.0	145	0.15	1.0	540	0.18	1.0	50	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	65	0.15	0.8	—	—	—
	T7335	0.4	200	0.17	1.0	155	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	65	0.15	0.8	—	—	—
	T8315	0.4	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	585	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8330	0.4	180	0.15	1.0	105	0.14	1.0	170	0.15	1.0	540	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.4	220	0.15	1.0	120	0.14	1.0	180	0.15	1.0	600	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	255	0.17	1.0	150	0.15	1.0	240	0.17	1.0	—	—	—	55	0.15	0.8	—	—	—
	T9315	0.8	—	—	—	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	495	0.24	1.0	50	0.14	0.8	—	—	—
WNMG 060408E-SF	T6310	0.8	200	0.20	1.0	140	0.18	1.0	160	0.20	1.0	600	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T7335	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	70	0.16	0.8	—	—	—
	T8315	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8330	0.8	200	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	600	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8430	0.8	230	0.20	1.0	125	0.18	1.0	185	0.20	1.0	630	0.24	1.0	45	0.14	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	315	0.20	1.0	—	—	—	295	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	60	0.15	1.0
	T9325	0.8	280	0.20	1.0	165	0.18	1.0	265	0.20	1.0	—	—	—	60	0.16	0.8	—	—	—
	H07	0.4	—	—	—	90	0.14	1.0	145	0.15	1.0	470	0.18	1.0	45	0.12	0.8	—	—	—
	T6310	0.4	180	0.15	1.0	125	0.14	1.0	145	0.15	1.0	540	0.18	1.0	50	0.12	0.8	35	0.15	1.0
WNMG 080404E-SF	T7325	0.4	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	65	0.15	0.8	—	—	—
	T7335	0.4	200	0.17	1.0	155	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	65	0.15	0.8	—	—	—
	T8315	0.4	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	585	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8330	0.4	180	0.15	1.0	105	0.14	1.0	170	0.15	1.0	540	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.4	220	0.15	1.0	120	0.14	1.0	180	0.15	1.0	600	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.4	300	0.15	1.0	—	—	—	285	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	60	0.15	1.0
	T9325	0.4	255	0.17	1.0	150	0.15	1.0	240	0.17	1.0	—	—	—	55	0.15	0.8	—	—	—
	H07	0.8	—	—	—	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	495	0.24	1.0	50	0.14	0.8	—	—	—
	T6310	0.8	200	0.20	1.0	140	0.18	1.0	160	0.20	1.0	600	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
WNMG 080408E-SF	T7325	0.8	230	0.20	1.0	175	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	70	0.16	0.8	—	—	—
	T7335	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	70	0.16	0.8	—	—	—
	T8315	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8330	0.8	200	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	600	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8430	0.8	230	0.20	1.0	125	0.18	1.0	185	0.20	1.0	630	0.24	1.0	45	0.14	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	315	0.20	1.0	—	—	—	295	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	60	0.15	1.0
	T9325	0.8	280	0.20	1.0	165	0.18	1.0	265	0.20	1.0	—	—	—	60	0.16	0.8	—	—	—
	H07	1.2	220	0.25	1.5	170	0.23	1.5	—	—	—	—	—	—	70	0.18	1.2	—	—	—
	T7325	1.2	220	0.25	1.5	170	0.23	1.5	—	—	—	—	—	—	70	0.18	1.2	—	—	—



SM pozitív geometria, közepes megmunkálásokhoz, folyamatos és szakított felületeken alkalmazható.

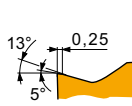
WNMG 060404E-SM	T7325	0.4	180	0.22	1.7	140	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.20	1.4	—	—	—
	T7335	0.4	175	0.22	1.7	135	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.20	1.4	—	—	—
	T8330	0.4	155	0.22	1.7	90	0.20	1.7	145	0.22	1.7	465	0.26	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	175	0.22	1.7	95	0.20	1.7	140	0.22	1.7	480	0.26	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T9315	0.4	250	0.20	1.7	—	—	—	235	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9325	0.4	215	0.22	1.7	125	0.20	1.7	200	0.22	1.7	—	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—
WNMG 060408E-SM	T6310	0.8	175	0.25	1.7	125	0.23	1.7	140	0.25	1.7	525	0.30	1.7	50	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	200	0.25	1.7	155	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.4	—	—	—
	T7335	0.8	195	0.25	1.7	150	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.20	1.4	—	—	—
	T8330	0.8	175	0.25	1.7	105	0.23	1.7	165	0.25	1.7	525	0.30	1.7	40	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	195	0.25	1.7	105	0.23	1.7	160	0.25	1.7	540	0.30	1.7	40	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	240	0.25	1.7	140	0.23	1.7	225	0.25	1.7	—	—	—	50	0.20	1.4	—	—	—
WNMG 060412E-SM	T7325	1.2	200	0.30	1.7	155	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.24	1.4	—	—	—
	T8330	1.2	180	0.30	1.7	105	0.27	1.7	170	0.30	1.7	540	0.36	1.7	45	0.24	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	1.2	195	0.30	1.7	105	0.27	1.7	160	0.30	1.7	540	0.36	1.7	40	0.24	1.4	30	0.15	1.0
	T9325	1.2	240	0.30	1.7	140	0.27	1.7	225	0.30	1.7	—	—	—	50	0.24	1.4	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



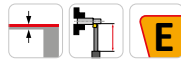
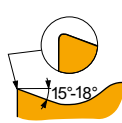
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



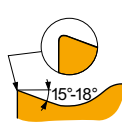
SM pozitív geometria, közepes megmunkálásokhoz, folyamatos és szakított felületeken alkalmazható.

WNMG 080404E-SM	T6310	0.4	■	155	0.22	2.0	■	110	0.20	2.0	■	125	0.22	2.0	■	465	0.26	2.0	■	45	0.20	1.6	■	30	0.15	1.0
	T7325	0.4	■	175	0.22	2.0	■	135	0.20	2.0	■	–	–	–	■	–	–	–	■	55	0.20	1.6	■	–	–	–
	T7335	0.4	■	170	0.22	2.0	■	130	0.20	2.0	■	–	–	–	■	–	–	–	■	55	0.20	1.6	■	–	–	–
	T8330	0.4	■	155	0.22	2.0	■	90	0.20	2.0	■	145	0.22	2.0	■	465	0.26	2.0	■	35	0.20	1.6	■	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	■	170	0.22	2.0	■	90	0.20	2.0	■	135	0.22	2.0	■	465	0.26	2.0	■	35	0.20	1.6	■	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	■	245	0.20	2.0	■	–	–	–	■	230	0.20	2.0	■	–	–	–	■	–	–	–	■	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	■	210	0.22	2.0	■	125	0.20	2.0	■	195	0.22	2.0	■	–	–	–	■	45	0.20	1.6	■	–	–	–
WNMG 080408E-SM	T6310	0.8	■	175	0.25	2.0	■	125	0.23	2.0	■	140	0.25	2.0	■	525	0.30	2.0	■	50	0.20	1.6	■	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	■	200	0.25	2.0	■	155	0.23	2.0	■	–	–	–	■	–	–	–	■	65	0.20	1.6	■	–	–	–
	T7335	0.8	■	190	0.25	2.0	■	145	0.23	2.0	■	–	–	–	■	–	–	–	■	60	0.20	1.6	■	–	–	–
	T8330	0.8	■	175	0.25	2.0	■	105	0.23	2.0	■	165	0.25	2.0	■	525	0.30	2.0	■	40	0.20	1.6	■	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	■	195	0.25	2.0	■	105	0.23	2.0	■	160	0.25	2.0	■	540	0.30	2.0	■	40	0.20	1.6	■	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	■	265	0.25	2.0	■	–	–	–	■	250	0.25	2.0	■	–	–	–	■	–	–	–	■	50	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	235	0.25	2.0	■	140	0.23	2.0	■	220	0.25	2.0	■	–	–	–	■	50	0.20	1.6	■	–	–	–
WNMG 080412E-SM	T6310	1.2	■	175	0.30	2.0	■	125	0.27	2.0	■	140	0.30	2.0	■	525	0.36	2.0	■	50	0.24	1.6	■	35	0.15	1.0
	T7325	1.2	■	195	0.30	2.0	■	150	0.27	2.0	■	–	–	–	■	–	–	–	■	60	0.24	1.6	■	–	–	–
	T7335	1.2	■	190	0.30	2.0	■	145	0.27	2.0	■	–	–	–	■	–	–	–	■	60	0.24	1.6	■	–	–	–
	T8330	1.2	■	175	0.30	2.0	■	105	0.27	2.0	■	165	0.30	2.0	■	525	0.36	2.0	■	40	0.24	1.6	■	35	0.15	1.0
	T8430	1.2	■	190	0.30	2.0	■	105	0.27	2.0	■	155	0.30	2.0	■	525	0.36	2.0	■	40	0.24	1.6	■	30	0.15	1.0
	T9315	1.2	■	260	0.30	2.0	■	–	–	–	■	245	0.30	2.0	■	–	–	–	■	–	–	–	■	50	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	235	0.30	2.0	■	140	0.27	2.0	■	220	0.30	2.0	■	–	–	–	■	50	0.24	1.6	■	–	–	–



ER-SI pozitív geometria, jobos kialakítás, finom-simítástól előnagylásig, folyamatos felületekhez alkalmazható.

WNMG 060404ER-SI	T8330	0.4	■	195	0.20	1.7	■	115	0.18	1.7	■	–	–	–	■	585	0.24	1.7	■	45	0.18	1.4	■	–	–	–
	T8430	0.4	■	225	0.20	1.7	■	120	0.18	1.7	■	–	–	–	■	615	0.24	1.7	■	45	0.18	1.4	■	–	–	–
	T9325	0.4	■	270	0.20	1.7	■	160	0.18	1.7	■	–	–	–	■	–	–	–	■	60	0.18	1.4	■	–	–	–
WNMG 080404ER-SI	T7325	0.4	■	220	0.20	1.7	■	170	0.18	1.7	■	–	–	–	■	–	–	–	■	70	0.18	1.4	■	–	–	–
	T7335	0.4	■	215	0.20	1.7	■	165	0.18	1.7	■	–	–	–	■	–	–	–	■	65	0.18	1.4	■	–	–	–
	T8315	0.4	■	205	0.20	1.7	■	120	0.18	1.7	■	–	–	–	■	615	0.24	1.7	■	50	0.18	1.4	■	–	–	–
	T8330	0.4	■	195	0.20	1.7	■	115	0.18	1.7	■	–	–	–	■	585	0.24	1.7	■	45	0.18	1.4	■	–	–	–
	T8430	0.4	■	225	0.20	1.7	■	120	0.18	1.7	■	–	–	–	■	615	0.24	1.7	■	45	0.18	1.4	■	–	–	–
WNMG 080408ER-SI	T9325	0.4	■	270	0.20	1.7	■	160	0.18	1.7	■	–	–	–	■	–	–	–	■	60	0.18	1.4	■	–	–	–
	T7325	0.8	■	215	0.35	1.7	■	165	0.32	1.7	■	–	–	–	■	–	–	–	■	65	0.25	1.4	■	–	–	–
	T7335	0.8	■	205	0.35	1.7	■	155	0.32	1.7	■	–	–	–	■	–	–	–	■	65	0.25	1.4	■	–	–	–
	T8315	0.8	■	205	0.35	1.7	■	120	0.32	1.7	■	–	–	–	■	615	0.42	1.7	■	50	0.25	1.4	■	–	–	–
	T8330	0.8	■	195	0.35	1.7	■	115	0.32	1.7	■	–	–	–	■	585	0.42	1.7	■	45	0.25	1.4	■	–	–	–
WNMG 080412ER-SI	T8430	0.8	■	210	0.35	1.7	■	115	0.32	1.7	■	–	–	–	■	585	0.42	1.7	■	45	0.25	1.4	■	–	–	–
	T9325	0.8	■	255	0.35	1.7	■	150	0.32	1.7	■	–	–	–	■	–	–	–	■	55	0.25	1.4	■	–	–	–
	T8430	1.2	■	225	0.35	1.7	■	120	0.32	1.7	■	–	–	–	■	615	0.42	1.7	■	45	0.25	1.4	■	–	–	–
	T9325	1.2	■	265	0.35	1.7	■	155	0.32	1.7	■	–	–	–	■	–	–	–	■	55	0.25	1.4	■	–	–	–



EL-SI pozitív geometria, balos kialakítás, finom-simítástól előnagylásig, folyamatos felületekhez alkalmazható.

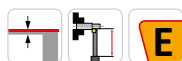
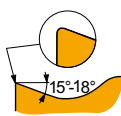
WNMG 060404EL-SI	T8330	0.4	■	195	0.20	1.7	■	115	0.18	1.7	■	–	–	–	■	585	0.24	1.7	■	45	0.18	1.4	■	–	–	–
	T8430	0.4	■	225	0.20	1.7	■	120	0.18	1.7	■	–	–	–	■	615	0.24	1.7	■	45	0.18	1.4	■	–	–	–
	T9325	0.4	■	270	0.20	1.7	■	160	0.18	1.7	■	–	–	–	■	–	–	–	■	60	0.18	1.4	■	–	–	–
WNMG 080404EL-SI	T7325	0.4	■	220	0.20	1.7	■	170	0.18	1.7	■	–	–	–	■	–	–	–	■	70	0.18	1.4	■	–	–	–
	T7335	0.4	■	215	0.20	1.7	■	165	0.18	1.7	■	–	–	–	■	–	–	–	■	65	0.18	1.4	■	–	–	–
	T8315	0.4	■	205	0.20	1.7	■	120	0.18	1.7	■	–	–	–	■	615	0.24	1.7	■	50	0.18	1.4	■	–	–	–
	T8330	0.4	■	195	0.20	1.7	■	115	0.18	1.7	■	–	–	–	■	585	0.24	1.7	■	45	0.18	1.4	■	–	–	–
	T8430	0.4	■	225	0.20	1.7	■	120	0.18	1.7	■	–	–	–	■	615	0.24	1.7	■	45	0.18	1.4	■	–	–	–
	T9325	0.4	■	270	0.20	1.7	■	160	0.18	1.7	■	–	–	–	■	–	–	–	■	60	0.18	1.4	■	–	–	–

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



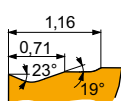
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



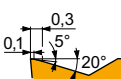
EL-SI pozitív geometria, balos kialakítás, finom-simítástól előnagylásig, folyamatos felületekhez alkalmazható.

WNMG 080408EL-SI	T7325	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.25	1.4	—	—	—
	T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.25	1.4	—	—	—
	T8315	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	—	—	—	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	—	—	—
	T8330	0.8	195	0.35	1.7	115	0.32	1.7	—	—	—	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	—	—	—
	T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	—	—	—	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	—	—	—
	T9325	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.25	1.4	—	—	—
WNMG 080412EL-SI	T8430	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	—	—	—	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	—	—	—



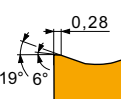
W-F wiper geometria, finom-simítástól simításig, nagyobb előtolások és jobb felületi minőségek mellett.

WNMG 060408W-F	T9315	0.8	215	0.45	0.8	—	—	—	200	0.45	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	190	0.45	0.8	—	—	—	180	0.45	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080404W-F	T9315	0.4	250	0.25	0.4	—	—	—	235	0.25	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	225	0.25	0.4	—	—	—	210	0.25	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—



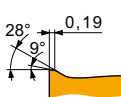
W-M wiper geometria, előnagylástól nagylásig, nagyobb előtolások és jobb felületi minőségek mellett.

WNMG 060408W-M	T9310	0.8	220	0.45	1.2	—	—	—	205	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	205	0.45	1.2	—	—	—	190	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	190	0.45	1.2	—	—	—	180	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060412W-M	T5315	1.2	235	0.55	1.2	—	—	—	220	0.55	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	205	0.55	1.2	—	—	—	190	0.55	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	180	0.55	1.2	—	—	—	170	0.55	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408W-M	T9315	0.8	200	0.45	1.5	—	—	—	190	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	185	0.45	1.5	—	—	—	175	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412W-M	T9325	1.2	180	0.55	1.5	—	—	—	170	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—



W-MR wiper geometria, simítástól nagylásig, nagyobb előtolások és jobb felületi minőségek mellett.

WNMG 060408W-MR	T9315	0.8	205	0.45	1.2	—	—	—	190	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	190	0.45	1.2	110	0.41	1.2	180	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080404W-MR	T9315	0.4	200	0.30	1.5	—	—	—	190	0.30	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	180	0.30	1.5	105	0.27	1.5	170	0.30	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408W-MR	T5315	0.8	230	0.45	1.5	—	—	—	215	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	0.8	215	0.45	1.5	—	—	—	200	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	200	0.45	1.5	—	—	—	190	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	185	0.45	1.5	110	0.41	1.5	175	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412W-MR	T5315	1.2	230	0.55	1.5	—	—	—	215	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	1.2	210	0.55	1.5	—	—	—	195	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	200	0.55	1.5	—	—	—	190	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	180	0.55	1.5	105	0.50	1.5	170	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—



W-NM wiper geometria, simítástól nagylásig, nagyobb előtolások és jobb felületi minőségek mellett.

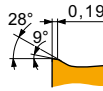
WNMG 060408W-NM	T7325	0.8	220	0.25	1.8	170	0.23	1.8	—	—	—	—	—	—	70	0.20	1.4	—	—	—
	T7335	0.8	215	0.25	1.8	165	0.23	1.8	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.4	—	—	—
	T9315	0.8	290	0.25	1.8	—	—	—	275	0.25	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	265	0.25	1.8	155	0.23	1.8	250	0.25	1.8	—	—	—	55	0.20	1.4	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



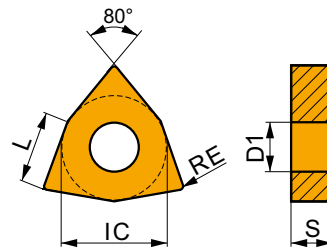
W-NM wiper geometria, simítástól nagyolásig, nagyobb előtolások és jobb felületi minőségek mellett.

WNMG 080404W-NM	T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—
	T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	—	—	—	255	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	225	0.20	2.1	—	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—
WNMG 080408W-NM	T7325	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.7	—	—	—
	T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.7	—	—	—
	T9315	0.8	290	0.25	2.1	—	—	—	275	0.25	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	245	0.25	2.1	—	—	—	55	0.20	1.7	—	—	—
WNMG 080412W-NM	T7325	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.24	1.7	—	—	—
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.24	1.7	—	—	—
	T9315	1.2	285	0.30	2.1	—	—	—	270	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—

WNMM

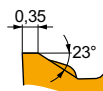


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76
1006	15.875	6.35	10.80	6.35
1306	19.050	7.94	13.00	6.35



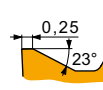
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



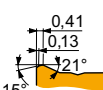
DR geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatostól megszakított felületekig alkalmazható.

WNMM 100608E-DR	T9325	0.8	205	0.40	5.0	120	0.36	5.0	190	0.40	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	175	0.40	5.0	105	0.36	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMM 130612E-DR	T9325	1.2	200	0.45	6.0	120	0.41	6.0	190	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	170	0.45	6.0	100	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



NR geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

WNMM 080408E-NR	T7325	0.8	175	0.40	3.0	135	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	55	0.28	2.4	—	—	—
	T8330	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	—	—	—	35	0.28	2.4	—	—	—
	T8430	0.8	165	0.40	3.0	90	0.36	3.0	135	0.40	3.0	—	—	—	35	0.28	2.4	—	—	—
	T9325	0.8	195	0.40	3.0	115	0.36	3.0	185	0.40	3.0	—	—	—	40	0.28	2.4	—	—	—



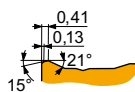
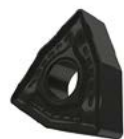
NR2 geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

WNMM 080408E-NR2	T7335	0.8	160	0.40	4.0	120	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.28	3.2	—	—	—
	T9325	0.8	190	0.40	4.0	110	0.36	4.0	180	0.40	4.0	—	—	—	40	0.28	3.2	—	—	—



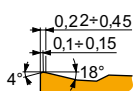
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



NR2 geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

WNMM 080412E-NR2	T7325	1.2	175	0.45	4.0	135	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	55	0.32	3.2	—	—	—
	T9325	1.2	190	0.45	4.0	110	0.41	4.0	180	0.45	4.0	—	—	—	40	0.32	3.2	—	—	—



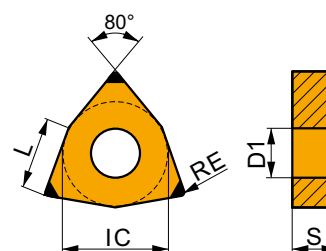
OR geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

WNMM 080408E-OR	T8330	0.8	150	0.40	4.0	90	0.36	4.0	140	0.40	4.0	—	—	—	35	0.28	3.2	—	—	—
	T8430	0.8	155	0.40	4.0	85	0.36	4.0	130	0.40	4.0	—	—	—	30	0.28	3.2	—	—	—
	T9325	0.8	190	0.40	4.0	110	0.36	4.0	180	0.40	4.0	—	—	—	40	0.28	3.2	—	—	—
	T9335	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.28	3.2	—	—	—
WNMM 080412E-OR	T9325	1.2	190	0.45	4.0	110	0.41	4.0	180	0.45	4.0	—	—	—	40	0.36	3.2	—	—	—
	T9335	1.2	170	0.45	4.0	100	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.36	3.2	—	—	—
WNMM 080416E-OR	T9325	1.6	195	0.50	4.0	115	0.45	4.0	185	0.50	4.0	—	—	—	40	0.40	3.2	—	—	—
WNMM 130612E-OR	T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	—	—	—	40	0.36	4.8	—	—	—
WNMM 130616E-OR	T9325	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	—	—	—	40	0.40	4.8	—	—	—

WNGA CBN

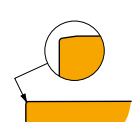


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



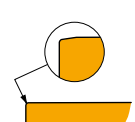
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



Simításhoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

WNGA 080408S01020C	TB310	0.8	—	—	—	—	—	—	530	0.15	0.6	—	—	—	140	0.11	0.5	110	0.15	1.0
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	-----	------	-----



Simításhoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

WNGA080408S01020WC	TB310	0.8	—	—	—	—	—	—	530	0.15	0.6	—	—	—	140	0.11	0.5	110	0.15	1.0
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	-----	------	-----

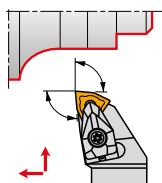


DWLN(RL) EXT



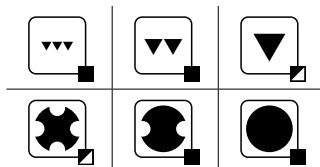
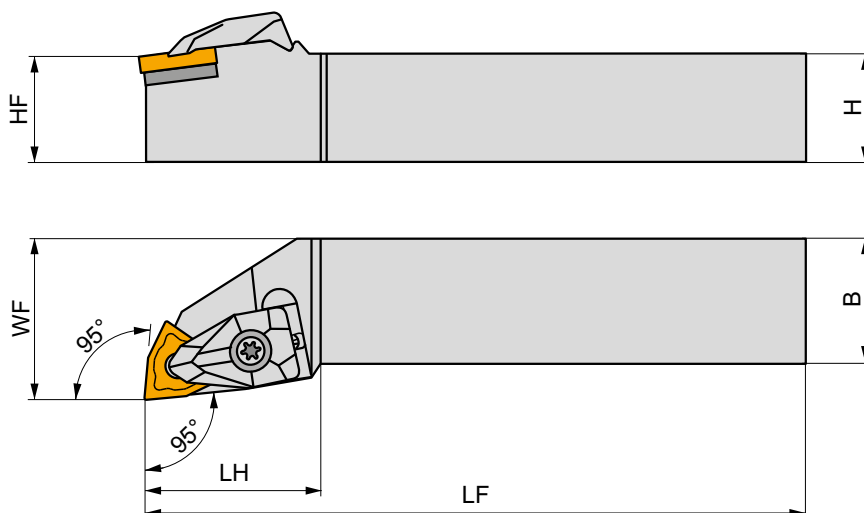
PRAMET

D



Külső, 95°-os ráhelyezésű, dupla rögzítésű tartó, WN.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű befogó 95°-os ráhelyezéssel, negatív WN.. 06-tól 13 lapkáig. Alkalmas palást, homlok, kúp- és letörés esztérgálásra. Befogó méret 16x16-tól 40x40 mm-ig.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	DWLN 1616 H 06	16	16	16	20	100	26.4	-6	-6	0.22	GI028	DW06	—
	DWLN 2020 K 06	20	20	20	25	125	27.1	-6	-6	0.41	GI028	DW06	—
	DWLN 2525 M 06	25	25	25	32	150	27.1	-6	-6	0.75	GI028	DW06	—
	DWLN 2020 K 08	20	20	20	25	125	34.3	-6	-6	0.43	GI072	DW08	AT004
	DWLN 2525 M 08	25	25	25	32	150	35	-6	-6	0.75	GI072	DW08	AT004
	DWLN 3225 P 08	32	25	32	32	170	35	-6	-6	1.01	GI072	DW08	AT004
	DWLN 3225 P 10	32	25	32	32	170	38	-6	-6	1.06	GI166	DW10	—
	DWLN 3232 P 13	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.44	GI167	DW13	—
L	DWLN 4040 S 13	40	40	40	50	250	41	-6	-6	3.19	GI167	DW13	—
	DWLN 1616 H 06	16	16	16	20	100	26.4	-6	-6	0.22	GI028	DW06	—
	DWLN 2020 K 06	20	20	20	25	125	27.1	-6	-6	0.41	GI028	DW06	—
	DWLN 2525 M 06	25	25	25	32	150	27.1	-6	-6	0.76	GI028	DW06	—
	DWLN 2020 K 08	20	20	20	25	125	34.3	-6	-6	0.43	GI072	DW08	AT004
	DWLN 2525 M 08	25	25	25	32	150	35	-6	-6	0.75	GI072	DW08	AT004
	DWLN 3225 P 08	32	25	32	32	170	35	-6	-6	1.10	GI072	DW08	AT004
	DWLN 3225 P 10	32	25	32	32	170	38	-6	-6	1.14	GI166	DW10	—
	DWLN 3232 P 13	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.45	GI167	DW13	—
	DWLN 4040 S 13	40	40	40	50	250	41	-6	-6	3.17	GI167	DW13	—



GI028

WN.. 0604..

GI072

WN.. 0804..

GI166

WN.. 1006..

GI167

WN.. 1306..



		 Nm				
DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	–
DW08	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DW10	DCS 16	6.4	DWN 100612	US 5018-T20P	–	LK T20P
DW13	DCS 19	6.4	DWN 130612	US 6013-T20P	–	LK T20P

		
AT004a	CER WN.N 0804..	DCS 12C4
AT004b	CER WN.A 0804..	DCS 12C2

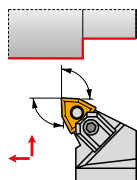


MWLN(RL) EXT



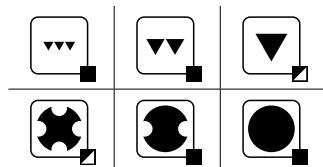
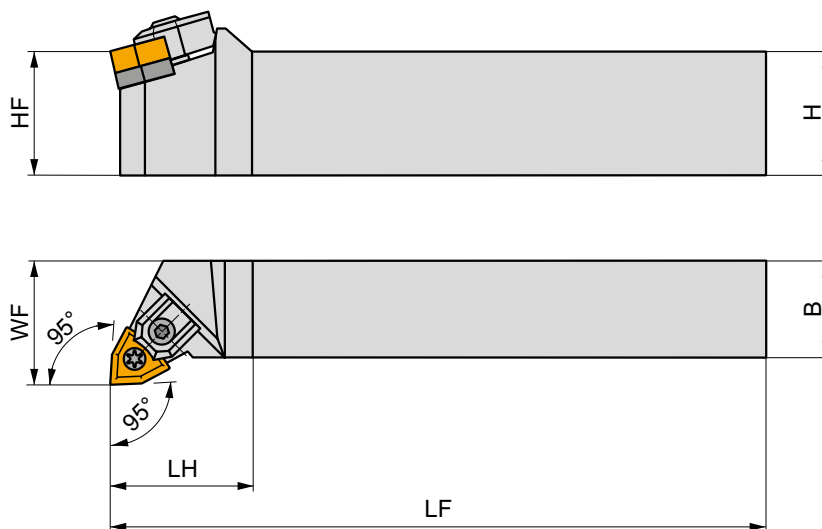
PRAMET

M



Külső, 95°-os ráhelyezésű, Multi-clamp rögzítésű tartó, WN.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos multi-clamp rögzítésű befogó 95°-os ráhelyezéssel, negatív WN.. 08 lapkákhoz. Alkalmas palást, homlok, kúp és letörés esztergálásra. Befogó méret 25x25-től 40x40 mm-ig.



	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	MWLN 2525 M 08	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.73	GI072	MW1
	MWLN 3225 P 08	32	25	32	32	170	32	-6	-6	1.30	GI072	MW1
	MWLN 4040 R 08	40	40	40	50	200	32	-6	-6	2.50	GI072	MW1
L	MWLN 2525 M 08	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.70	GI072	MW1
	MWLN 3225 P 08	32	25	32	32	170	32	-6	-6	1.02	GI072	MW1
	MWLN 4040 R 08	40	40	40	50	200	32	-6	-6	2.50	GI072	MW1



GI072



WN.. 0804..



MW1



UE 05



5.0



WNW 080412



UC 51



HS 0408



HXK 3



PWLN(RL) EXT



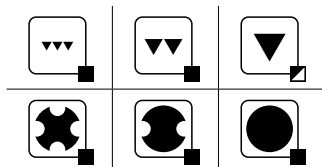
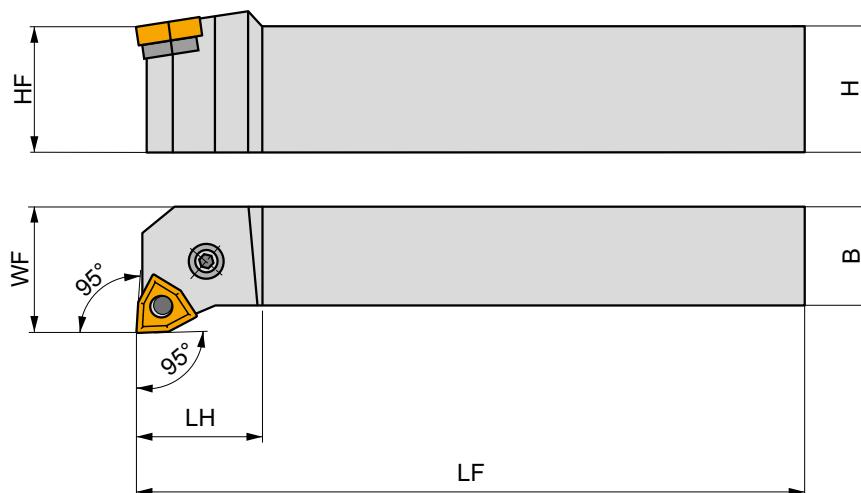
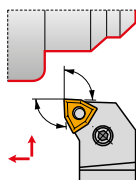
PRAMET

P



Külső, 95°-os ráhelyezésű, billenő könyökös rögzítésű tartó, WN.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos billenő könyökös rögzítésű befogó 95°-os ráhelyezéssel, negatív WN.. 08 vagy 08 lapkákhoz. Alkalmas palást, homlok, kúp és letörés esztergálásra. Befogó méret 16x16-tól 32x25 mm-ig.



	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PWLN 1616 H 0604	16	16	16	20	100	20	-6	-6	0.23	GI028	PW11
	PWLN 2020 K 0604	20	20	20	25	125	20	-6	-6	0.40	GI028	PW10
	PWLN 2525 M 0604	25	25	25	32	150	20	-6	-6	0.78	GI028	PW10
	PWLN 2020 K 08	20	20	20	25	125	22	-6	-6	0.42	GI072	PW22
	PWLN 2525 M 08	25	25	25	32	150	22	-6	-6	0.73	GI072	PW20
	PWLN 3225 P 08	32	25	32	32	170	22	-6	-6	1.05	GI072	PW20
L	PWLN 1616 H 0604	16	16	16	20	100	20	-6	-6	0.21	GI028	PW11
	PWLN 2020 K 0604	20	20	20	25	125	20	-6	-6	0.40	GI028	PW10
	PWLN 2525 M 0604	25	25	25	32	150	20	-6	-6	0.75	GI028	PW10
	PWLN 2020 K 08	20	20	20	25	125	22	-6	-6	0.40	GI072	PW22
	PWLN 2525 M 08	25	25	25	32	150	22	-6	-6	0.74	GI072	PW20
	PWLN 3225 P 08	32	25	32	32	170	22	-6	-6	1.05	GI072	PW20



GI028

WN.. 0604..

GI072

WN.. 0804..



PW10

WNU 060308

PU 01

US 34

5.0

M 6x0.75

19

NT 04

MT 04

HXK 3

PW11

WNU 060308

PU 01

US 46

5.0

M 6x0.75

13.2

NT 04

MT 04

HXK 3

PW20

WNU 080312

PU 02

US 35

6.0

M 8x1

22.5

NT 05

MT 05

HXK 4

PW22

WNU 080312

PU 02

US 42

6.0

M 8x1

21

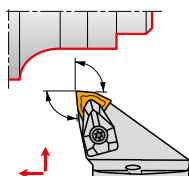
NT 05

MT 05

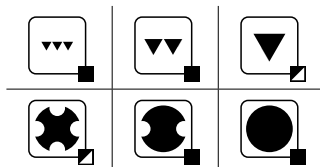
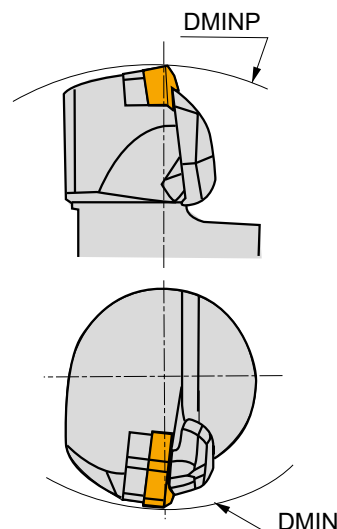
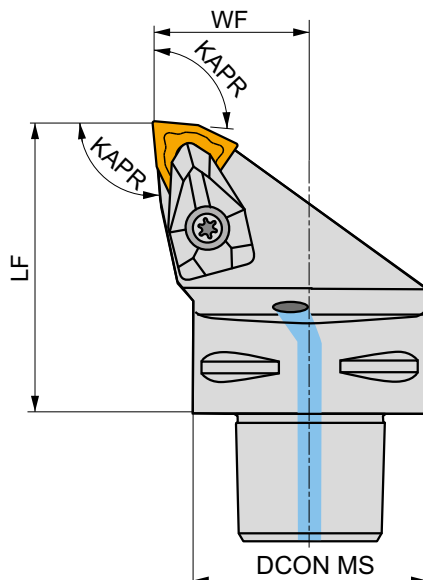
HXK 4

**NEW****C-DWLN(RL) EXT**

PRAMET

D**Külső, 95°-os ráhelyezésű, PSC gyorscsereológ, dupla rögzítésű tartó, WN.. lapkákhöz**

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű, belső hűtésű befogó 95°-os ráhelyezéssel, negatív WN.. 06 és 08 lapkákhöz. Alkalmas palást, homlok, kúp- és letörés esztérgálásra. PSC gyorscsereológ rendszer, C4-től és C6 szár méretig.



Product	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO		kg				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)						
R	C4-DWLN-27050-06	40	60	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI028	C-DW06	—
	C4-DWLN-27050-08	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI072	C-DW08-1	AT004
	C5-DWLN-35060-08	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.74	GI072	C-DW08-2	AT004
	C6-DWLN-45065-08	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI072	C-DW08-2	AT004
L	C4-DWLN-27050-06	40	60	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.43	GI028	C-DW06	—
	C4-DWLN-27050-08	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI072	C-DW08-1	AT004
	C5-DWLN-35060-08	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.76	GI072	C-DW08-2	AT004
	C6-DWLN-45065-08	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI072	C-DW08-2	AT004



GI028

GI072



WN.. 0604..

WN.. 0804..



C-DW06

DCS 09

1.7

DWS 328-01

US 2004-T09P

FLAG T09P

CN 034-01

C-DW08-1

DCS 12

3.9

DWS 331-12

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

CN 034-01

C-DW08-2

DCS 12

3.9

DWS 331-12

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

CN 045-01



AT004a

CER WN.N 0804..

DCS 12C4

AT004b

CER WN.A 0804..

DCS 12C2



DWLN(RL) INT



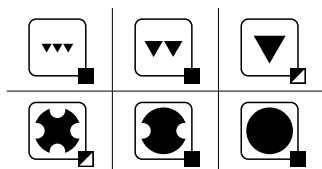
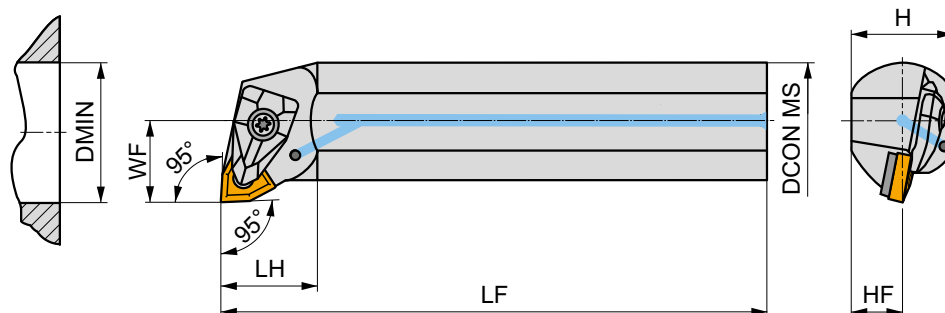
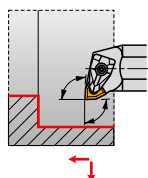
PRAMET

D



Belső, 95°-os ráhelyezésű, kettős rögzítésű kiesztergáló tartó, WN.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos dupla rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 95°-os ráhelyezéssel, negatív WN..06 és 08 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø32 mm. Letörés, kúp, váll és palást esztergáláshoz. Ø25-től Ø50 mm-ig befogó méret.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)		kg		
R	A25T-DWLN R 06	25	32	17	23	11.5	300	31	-14	-6	✓	0.97	GI028 DW06
	A25T-DWLN R 08	25	33	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	0.98	GI072 DWI08
	A32T-DWLN R 08	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.71	GI072 DWI08
	A40T-DWLN R 08	40	50	27	37	18.5	300	36	-13	-6	✓	2.59	GI072 DW08
	A50U-DWLN R 08	50	63	35	47	23.5	350	39	-11	-6	✓	5.24	GI072 DW08
L	A25T-DWLN L 06	25	32	17	23	11.5	300	31	-14	-6	✓	0.97	GI028 DW06
	A25T-DWLN L 08	25	33	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	0.98	GI072 DWI08
	A32T-DWLN L 08	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.70	GI072 DWI08
	A40T-DWLN L 08	40	50	27	37	18.5	300	36	-13	-6	✓	2.59	GI072 DW08
	A50U-DWLN L 08	50	63	35	47	23.5	350	39	-11	-6	✓	5.25	GI072 DW08



GI028
GI072

WN.. 0604..
WN.. 0804..



DW06
DW08
DWI08

DCS 09
DCS 12
DCS 12

1.7
3.9
3.9

DWS 328-01
DWS 331-12
DWS 328-02

US 2004-T09P
US 2002-T15P
US 2002-T15P

FLAG T09P
FLAG T15P/3,5
FLAG T15P/3,5

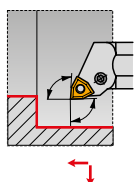


PWLN(RL) INT



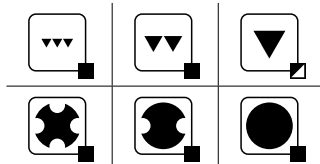
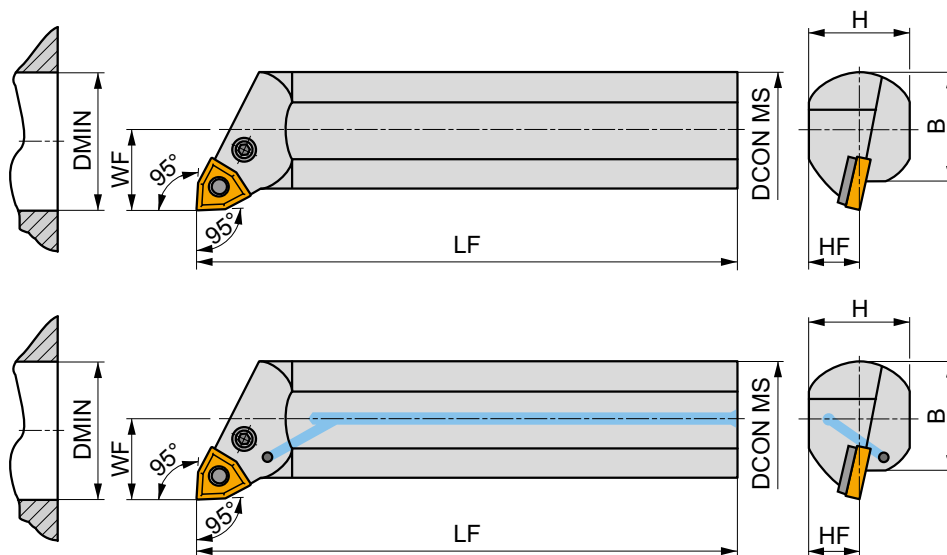
PRAMET

P



Belső, 95°-os ráhelyezésű, billenő könyökös rögzítésű kiesztergáló tartó, WN.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos billenő könyökös rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 95°-os ráhelyezéssel, WN.. 06 és 08 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø20 mm. Palást, kúp, váll és letérés esztergáláshoz. Befogó méret Ø16-tól Ø60 mm-ig.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A16M-PWLN R 0604	16	20	11	15	15	-13.5	-6	✓	0.22	GI028	PW09
	A20Q-PWLN R 0604	20	27	13	18	18	-13.5	-6	✓	0.36	GI028	PW09
	S25T-PWLN R 0604	25	32	17	23	23	-12	-6	—	1.10	GI028	PW11
	A32S-PWLN R 0604	32	40	22	30	30	-12	-6	✓	1.30	GI028	PW11
	A25R-PWLN R 08	25	32	17	23	23	-12	-6	✓	0.66	GI072	PW25
	S25T-PWLN R 08	25	32	17	23	23	-12	-6	—	1.10	GI072	PW25
	A32S-PWLN R 08	32	40	22	30	30	-12	-6	✓	1.46	GI072	PW21
	S32U-PWLN R 08	32	40	22	30	30	-12	-6	—	2.09	GI072	PW21
	A40T-PWLN R 08	40	50	27	38	38	-12	-6	✓	2.40	GI072	PW20
	A50U-PWLN R 08	50	63	35	47	48.5	-12	-6	✓	4.88	GI072	PW20
	A60V-PWLN R 08	60	80	43	57	58.5	-12	-6	✓	8.10	GI072	PW20
	A16M-PWLN L 0604	16	20	11	15	15	-13.5	-6	✓	0.22	GI028	PW09
L	A20Q-PWLN L 0604	20	27	13	18	18	-13.5	-6	✓	0.36	GI028	PW09
	S25T-PWLN L 0604	25	32	17	23	23	-12	-6	—	0.98	GI028	PW11
	A32S-PWLN L 0604	32	40	22	30	30	-12	-6	✓	1.28	GI028	PW11
	A25R-PWLN L 08	25	32	17	23	23	-12	-6	✓	0.75	GI072	PW25
	S25T-PWLN L 08	25	32	17	23	23	-12	-6	—	1.01	GI072	PW25
	A32S-PWLN L 08	32	40	22	30	30	-12	-6	✓	1.47	GI072	PW21
	S32U-PWLN L 08	32	40	22	30	30	-12	-6	—	2.08	GI072	PW21
	A40T-PWLN L 08	40	50	27	38	38	-12	-6	✓	2.90	GI072	PW20
	A50U-PWLN L 08	50	63	35	47	48.5	-12	-6	✓	4.88	GI072	PW20
	A60V-PWLN L 08	60	80	43	57	58.5	-12	-6	✓	8.70	GI072	PW20



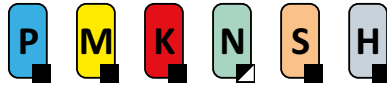
GI028
GI072



WN.. 0604..
WN.. 0804..



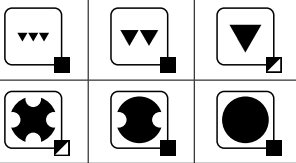
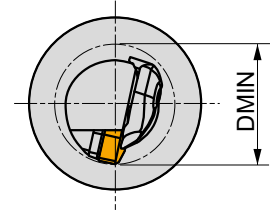
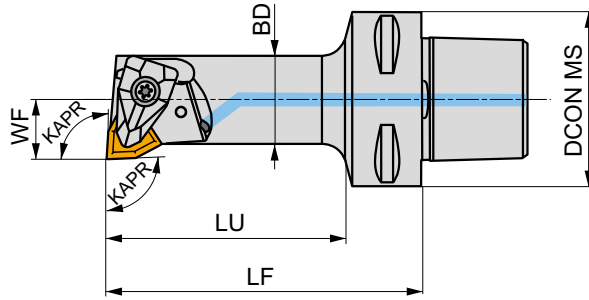
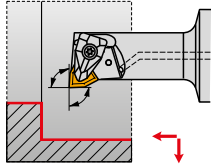
									
PW09	—	PU 3611-A	PS 0512-A	2.0	M 5	12	—	—	HXK 2
PW11	WNU 060308	PU 01	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	NT 04	MT 04	HXK 3
PW20	WNU 080312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PW21	WNU 080312	PU 02	US 41	6.0	M 8x1	17	NT 05	MT 05	HXK 4
PW25	—	PU 32	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	—	—	HXK 3

**NEW****C.-DWLN(RL) INT**

PRAMET

D**Belső, 95°-os ráhelyezésű, PSC gyorscsereológ, kettős rögzítésű tartó, WC.. lapkákhoz**

Belső, balos/jobbos dupla rögzítésű kiesztorgáló, belső hűtéssel, 95°-os ráhelyezéssel, WN.. 06 és 08 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø27 mm. Kúp, palást, váll és letörés esztorgáláshoz. PSC gyorscsereológ rendszer, C4-es méret.



Product		DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C4-DWLN-13075-06	40	27	13	75	52	20	95	-17	-6	✓	0.42	GI028	DW06
	C4-DWLN-17090-08	40	33	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI072	DW108
L	C4-DWLN-13075-06	40	27	13	75	52	20	95	-17	-6	✓	0.42	GI028	DW06
	C4-DWLN-17090-08	40	33	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI072	DW108



GI028

GI072



WN.. 0604..

WN.. 0804..



DW06

DW108



DCS 09

DCS 12



1.7

3.9



DWS 328-01

DWS 328-02



US 2004-T09P

US 2002-T15P



FLAG T09P

FLAG T15P/3,5

LESZÚRÁS ÉS BESZÚRÁS



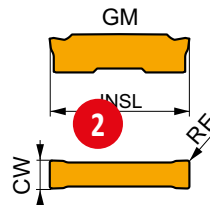


ESZTERGÁLÁS – ÁLTALÁNOS TARTALOM

6		WMG ÉS ISO 13399
10	ISO ESZTERGÁLÁS	UTASÍTÁSOK
18		NAVIGÁTOROK
57		POZITÍV LAPKÁK
219		NEGATÍV LAPKÁK
386		LESZÚRÁS ÉS BESZÚRÁS
482		MENETESZTERGÁLÁS
528		ÜREGELÉS
536		ÁLTALÁNOS MŰSZAKI INFORMÁCIÓK

1 GL. D - GM

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
200	2.00	3 -0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



GM geometria, beszúráshoz és hosszirányú esztergáláshoz, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

GL2-D200M02-GM	G8330	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	—	—	—	45	0.08	0.6	—	—	—
GL2-D200M02-GM	T7325	0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	70	0.08	0.6	—	—	—
GL3-D300M04-GM	G8330	0.4	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	—	—	—	35	0.14	0.8	—	—	—
GL3-D300M04-GM	T7325	0.4	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	55	0.14	0.8	—	—	—
GL4-D400M04-GM	G8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	150	0.20	1.0	—	—	—	40	0.14	0.8	—	—	—
GL4-D400M04-GM	T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	60	0.14	0.8	—	—	—
GL4-D400M08-GM	G8330	0.8	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	—	—	—	35	0.18	1.0	—	—	—
GL4-D400M08-GM	T7325	0.8	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	—	—	—	—	—	—	55	0.18	1.0	—	—	—
GL5-D500M08-GM	G8330	0.8	180	0.25	1.2	105	0.23	1.2	170	0.25	1.2	—	—	—	45	0.18	1.0	—	—	—
GL5-D500M08-GM	T7325	0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	—	—	—	—	—	—	65	0.18	1.0	—	—	—
GL6-D600M08-GM	G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	—	—	—	40	0.21	1.0	—	—	—
GL6-D600M08-GM	T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	—	—	—	—	—	—	60	0.21	1.0	—	—	—
GL6-D600M08-GM	G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	—	—	—	40	0.21	1.0	—	—	—

GL5-D500M08-GM:T7325

Rendeléskor használja a teljes lapkaspecifikációs kódot!

Anyagminőség

Beleértve a kettőspontot

ISO-lapkakód



LESZÚRÁS ÉS BESZÚRÁS – ÁTTEKINTÉSI OLDAL

Poz.	Leírás
1	A lapka megnevezése
2	A lapka sematikus rajza
3	Táblázat a lapkaméretekkel (mm)
4	Kép egy reprezentatív lapkáról
5	A fő forgácsolóél profilja
6	Ikonok – különleges jellemzők és forgácsolóél-típus

Poz.	Leírás
7	ISO-lapkakód
8	Anyagminőség
9	Lapkasugarak (mm)
10	Geometriai leírás
11	A lapka alkalmazási területe



LESZÚRÁSI ÉS BESZÚRÁSI BEFOGÓK – ÁTTEKINTÉSI OLDAL

1 GG.(RL) INT



PRAMET

3 G

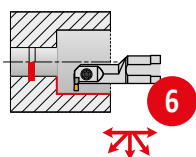


4

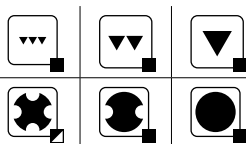
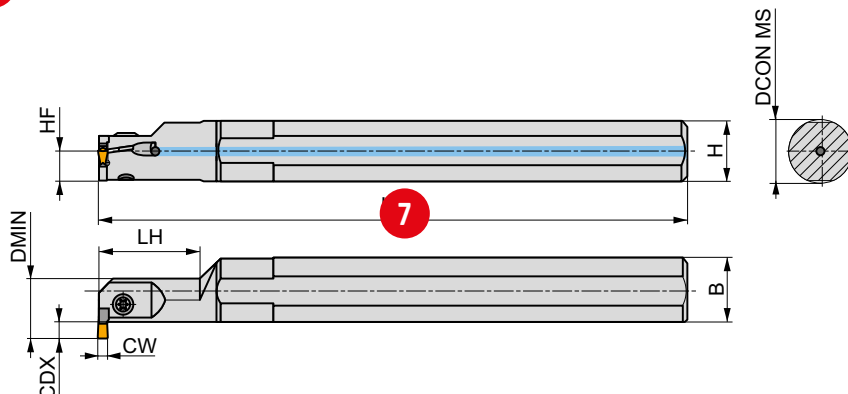
5

Belső, beszúró kiesztergáló tartó, LCM.. lapkákhoz

Belső, jobbos/balos kiesztergáló, LCM. 0313 vagy 0413 lapkákhoz. Ø16 mm-es legkisebb beszúrható átmérő. Belső átmérős beszúráshoz, több-irányú megmunkálásokhoz. Befogó méret Ø16-tól Ø32 mm-ig.



6



10

Product	DCON MS	HF	H	B	LF	LH	CW	CDX	DMIN					
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					
R	A16Q-GGER 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI143	GL06
	A16Q-GGER 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI190	GL06
	A20R-GGFR 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.36	GI143	GL06
	A20R-GGFR 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.39	GI190	GL06
	A25S-GGHR 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06
	A25S-GGHL 0313	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.81	GI143	GL06
L	A32T-GGHL 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170	GL06
	A16Q-GGEL 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.29	GI143	GL06
	A16Q-GGEL 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.28	GI190	GL06
	A20R-GGFL 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI143	GL06
	A20R-GGFL 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI190	GL06
	A25S-GGHL 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.81	GI143	GL06
	A25S-GGFL 0413	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.82	GI170	GL06
	A32T-GGHL 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170	GL06



18



GI143

LCM. 0313..

GI170

LCM. 0413..

GI190

LCM. 0313.....04



19



GL06

SR 85011-T15P

5.0

M 5

9

FLAG T15P

LESZÚRÁSI ÉS BESZÚRÁSI BEFOGÓK – ÁTTEKINTÉSI OLDAL

Poz.	Leírás	Poz.	Leírás
1	Leszúrási és beszúrási befogó megnevezése	11	Szerszám-kialakítás
2	Anyagcsoport-ajánlások	12	Befogó kódja
3	Lapka rögzítőrendszere	13	Befogó méretei [mm] és szögei ²⁾ [°]
4	Szemléltető ábra ¹⁾	14	Belső hűtőfolyadék-hozzávezetés
5	Szerszám leírása	15	Tömeg [kg]
6	Munkadarab profilja	16	Kompatibilis lapkacsoport ³⁾
7	A szerszám sematikus rajza	17	Pótalkatrészcsoporthoz ^{3), 4)}
8	Elérhető felületi minőség	18	Kompatibilis lapkák
9	Fogás jellege / munkakörülmények	19	Pótalkatrészek
10	Termékkalkulációk		

¹⁾ Eszterga lapkatartókat általában jobbos kivitelben ábrázoljuk (R).

²⁾ GAMO = élráhelyezési szög (lásd műszaki rész)

LAMS = terelőszög (lásd műszaki rész)

³⁾ A különleges tartozékok, alkalmazható lapkák és pótalkatrészek csoportosításai a katalógusban való tájékozódást segíti. Rendelés leadásánál a termékkódot kell megnevezni.

⁴⁾ A pótalkatrészek és tartozékok többsége ikonosan van feltüntetve. Az ikonok jelentései nem találhatóak meg az ikonok listájában. A csavarok ikonjai a meghúzási nyomatékkal vannak kiegészítve.



LESZÚRÁS ÉS BESZÚRÁS – IKONOK ÁTTEKINTÉSE

ÁLTALÁNOS IKONOK

	Elsődleges felhasználás		Simítás – nagyon jó felületi minőség		Alkalmas stabil munkakörülményekhez
	Lehetséges felhasználás		Közepes megmunkálás – jó felületi minőség		Alkalmas instabil munkakörülményekhez
			Nagyolás – korlátlan felületi érdesség		Alkalmas nagyon instabil munkakörülményekhez

ESZTERGÁLÁSI MŰVELETEK

	Másoló esztergálás (többirányú megmunkálás)		Belső beszúrás		Sekély radiális horony
	Mély és széles axiális horony (a következő bővítéssel)		Belső beszúrás (a következő bővítéssel)		Cső darabolása
	Mély axiális horony		Leszúrás		Széles radiális horony (a következő bővítéssel)
	Mély radiális horony		Sekély és széles axiális horony (a következő bővítéssel)		
	Homlok-másolóesztergálás		Sekély axiális horony		

JELLEMZŐK

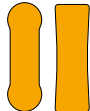
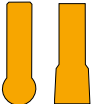
	Első számú választás		Univerzális széles választékú opció		Lekerekített él
	Nagy kinyúlás		Nagy teljesítményű munkakörülmények		Lekerekített él felülettel

EGYÉB

	Csavar szorítónyomatéka [Nm]		Belső hűtőközeg-hozzávezetés
--	------------------------------	---	------------------------------



LAPKÁK LESZÚRÁSHOZ ÉS BESZÚRÁSHOZ –NAVIGÁTOR

GL. D NEW   406	LCMF 13   418	LCMF 16, LCMF 30   432	LCMF 20   453	LCMR 13   419
LCMR 16, LCMR 30   435	LFMX   456	LFUX   464		
TN R EXT   475	TN R INT   475	TN ZZ EXT   476	TN ZZ INT   477	
X 61 NEW   468	X 61 R NEW   469	X 61 R-1 NEW   473	X 61-1 NEW   472	



LESZÚRÁSI ÉS BESZÚRÁSI GEOMETRIÁK – NAVIGÁTOR

		Művelet típusa	lapkacsalád kiválasztása	
			Első számú választás	Opcionális választás
KÜLSŐ		Horonykészítés	GL. D NEW	LCMF16, LCMF30
			GM	F
			406	432
		Leszúrás	GL. D NEW	LFMX
			PM	M2
			407	457
		Homlokbeszúrás	LCMF13	LCMF16, LCMF30
			F	F
			418	432
		Másolóprofilozás	GL. D NEW	LCMF16, LCMF30
			MM	MP
			406	433
BELSŐ		Horonykészítés	X61 NEW	TN ZZ EXT
			469	476
		Másolóprofilozás	LCMF13	
			F	
			418	
		Biztosítógyűrű beszúrása	LCMF13	
			MP	
			419	
		Biztosítógyűrű beszúrása	X61 NEW	TN ZZ INT
			468	477



LESZÚRÁSI ÉS BESZÚRÁSI MINŐSÉGEK – NAVIGÁTOR

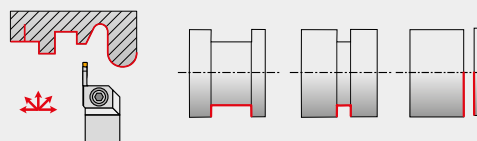
Minőségek azonosítása	Alkalmazási terület	Alkalmazás	Előtolás	Forgácsolási sebesség	Ellenállás a kedvezőtlen munkakörülményekkel szemben	Bevonat	Szín	Hordozó	Hűtési előny	Minőség leírása
T9325	P15 - P35	■				MT-CVD		FGM	++	Technológiai szempontból ez egy rendkívül sokoldalúan felhasználható anyag, amely kedvezőtlen forgácsolási körülmények között is nagymértékben ellenáll a mechanikai sérüléseknek és kiváló kopásállóságot biztosít. Ennek az anyagnak a megfelelő alkalmazásához nagy forgácsolási sebességre van szükség.
	M10 - M30	■								
	K15 - K35	■								
	S10 - S20	■								
T7325	P15 - P35	■				MT-CVD		FGM	+++	Az egyik legáltalánosabb esztergályozási minőség. Kifejezetten rozsdamentes acél megmunkálásához tervezték. Optimális egyensúly a kopásállóság és a megbízható teljesítmény között. Megfelelő az esztergalási műveletek széles köréhez.
	M10 - M25	■								
	S10 - S25	■								
6640	P20 - P40	■				MT-CVD		H	+++	Az egyik legszívósabb esztergalóanyag, amely különösen nagyolási műveletekhez használható, vagy ott, ahol fontos az üzemi megbízhatóság kedvezőtlen forgácsolási körülmények között. Egy újabb ideális választás alacsony-közepes forgácsolási sebességekkel és közepes-magas előtolásokkal dolgozó gépekhez.
	M20 - M35	■								
	K25 - K40	■								
T8330	P25 - P40	■				PVD		submicron H	+++	Sokoldalú forgácsolóanyag, alkalmas mindenféle anyag megmunkálására, és gyakorlatilag mindenféle típusú esztergalási műveletben használható. Fő előnye az üzemi megbízhatósága és a jó súrlódási tulajdonságai; ezért használható közepes és kis forgácsolási sebességekhez.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	N15 - N30	■								
	S15 - S25	■								
G8330	P25 - P40	■				PVD		submicron H	+++	Univerzális forgácsolási minőség beszúráshoz és leszúráshoz. Ezt a minőséget a kivételes megbízhatóság és sokoldalúság jellemzi. A legtöbb munkadarab anyagának megmunkálási feltételeihez megfelelő.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	S15 - S25	■								

Alapréteg	
H	WC-Co alapú alapréteg
submicron H	Finomszemcsés WC-Co alapú alapréteg (< 1 µm)
FGM	Funkcionális alapréteg

Bevonat	
MT-CVD	Kémiai úton előállított bevonat
PVD	Fizikai úton előállított bevonat

A hűtő-kenő folyadék előnyei	
+++	Hűtőközeg használata elengedhetetlen
++	Erősen ajánlott

LESZÚRÓ ÉS BESZÚRÓ SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ



GLSF(RL) EXT NEW	
	GL.D
	GL2 GL3 GL4 GL5 GL6
	20×20 25×25
	410
	406 – 408

GLSF(RL) EXT-G NEW	
	GL.D
	GL2 GL3 GL4 GL5 GL6
	20×20 25×25
	412
	406 – 408

GLSF(RL) EXT-S NEW	
	GL.D
	GL2 GL3 GL4
	12×12 16×16
	413
	406 – 408

GFK(RL) EXT	
	LCMF
	0220
	16×16 25×25
	455
	418 – 454

GFI(RL) EXT	
	LCMF, LCMR
	0316 0416 0516 0616 0830
	16×16 32×25
	437
	418 – 454

GFM(RL) EXT	
	LCMF, LCMR
	0316 0416 0516 0616 0830
	20×20 32×25
	439
	418 – 454

P61 (RL) EXT NEW	
	X61
	16×16 25×25
	470
	468 – 469

XLCHF(RL)	
	LFUX
	03 04 05 06
	16×12 32×25
	465
	464

XLCCN 25 BS + MS-EN	
	LCMF, LCMR
	0316 0416 0516 0616
	25×25 32×25
	442, 443
	418 – 454

XLCHF(NRL) BS + MS-EN	
	LFMX
	1.50 1.60 2.00 2.20 3.10 4.10 5.10 6.35
	12×12 32×25
	461, 463
	456 – 458

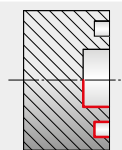
GLS B + DU, D NEW	
	GL.D
	GL2 GL3 GL4 GL5 GL6
	20×20 32×29
	414, 415
	406 – 409

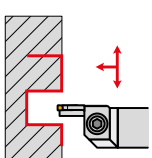
XLCCN B + DU, D	
	LCMF, LCMR
	0316 0416 0516 0616
	20×20 32×29
	440, 441
	418 – 454

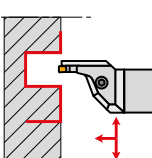
XLCFN B + DU, D	
	LFMX
	1.50 1.60 2.00 2.20 3.10 4.10 5.10 6.35
	20×20 40×36
	459, 460
	456 – 458

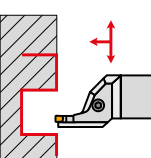
XLCFN B LFUX + DU, D	
	LFUX
	03 04 05 06
	20×20 40×40
	466, 467
	464

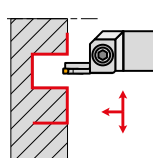
HORONY ESZTERGÁLÁS HOMLOKFELÜLETEN

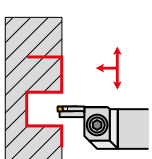


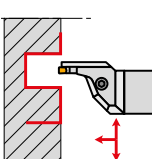
GFIL-L AXIAL	
LCMF, LCMR	
	
 0313 0316	
	17-30 140-230
	
422, 444	418 – 454

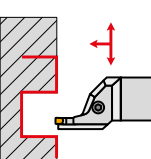
GFIL-R AXIAL	
LCMF, LCMR	
	
 0313 0316 0413 0416	
	17-30 140-230
	
423, 445	418 – 454

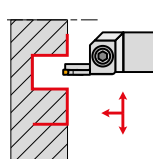
GFIR-L AXIAL	
LCMF, LCMR	
	
 0313 0316 0413 0416	
	17-30 140-230
	
424, 446	418 – 454

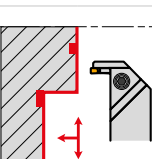
GFIR-R AXIAL	
LCMF, LCMR	
	
 0313 0316	
	17-30 140-230
	
425, 447	418 – 454

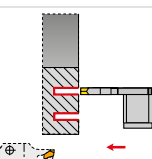
GFML-L AXIAL	
LCMF, LCMR	
	
 0413 0416	
	17-30 140-230
	
426, 448	418 – 454

GFML-R AXIAL	
LCMF, LCMR	
	
 0413 0416	
	17-30 140-230
	
427, 449	418 – 454

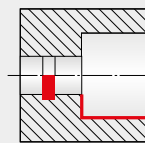
GFMR-L AXIAL	
LCMF, LCMR	
	
 0413 0416	
	17-30 140-230
	
428, 450	418 – 454

GFMR-R AXIAL	
LCMF, LCMR	
	
 0413 0416	
	17-30 140-230
	
429, 451	418 – 454

GGI(RL)-90 AXIAL	
LCMF, LCMR	
	
 0313 0316	
	17-30 110-170
	
430, 452	418 – 454

XLXFL BS AXIAL + MS-EN	
LFMX	
	
 3.10	
	60-85 150-280
	
462, 463	456 – 458

BESZÚRÓ SZERSZÁMOK - BELSŐ ÁTMÉRŐHÖZ



GG.(RL) INT	
	LCMF, LCMR
	 0313 0413
	 16 32 421 418 – 454

P61 (RL) INT NEW	
	X61
	 16 40 471 468

P61S(RL)-1 INT NEW	
	X61-1
	 12.5 474 472



LESZÚRÁSI ÉS BESZÚRÁSI LAPKÁK – GL – KÓDMEGJELÖLÉS

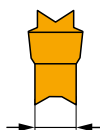
1	2	3	4	5	6	7	8
GL	3	–	D	300	G	02	L06 – PM



1	2	3	4
Szerszámcsoport	Fészekméret	Élek száma	Forgácsolási szélesség – CW

1, 2, 3, 4, 5, 6

GL



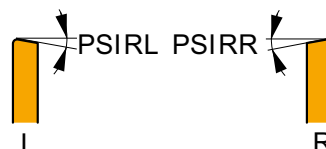
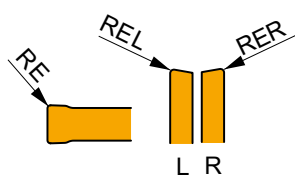
S	Egy él
D	Két él



	CW
200	2.00
250	2.50
300	3.00
400	4.00
500	5.00
600	6.00

5	6	7	8
Élkialakítás	Sarokrádiusz	Vágóél szöge	Forgácsolási megnevezése

G	Köszörült
M	Direktpréselt



PM
PR
GM
MM

	RE, RER, REL (mm)
02	0.2
03	0.3
04	0.4
08	0.8

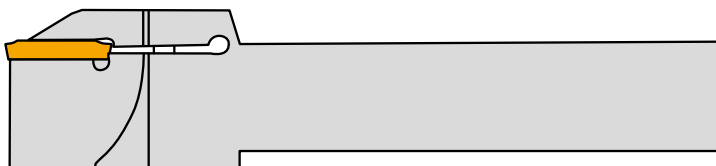
ROUND GEOMETRY
RE (mm)
MO RE = CW/2

	(°)
06	6
12	12



LESZÚRÁSI ÉS BESZÚRÁSI BEFOGÓK (KÜLSŐ ESZTERGÁLÁS) – GL – KÓDMEGJELÖLÉS

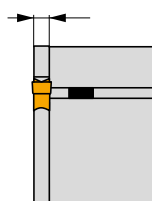
1	2		3	4	5	6	7		8		9	10	11
GL	3	–	S	2525	M	F	L	–	20	–	R	120	090



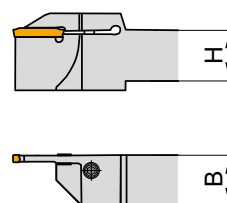
1	2	3	4
Szerszámcsoport	Fészekméret	Szártípus	Szerszámszár méretek

1, 2, 3, 4, 5, 6

GL

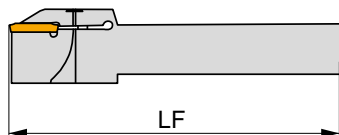


A	Acélszár belső hűtőközeg-ellátással
S	Acélszár belső hűtőfolyadék-hozzávezetés nélkül

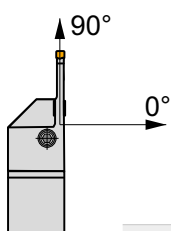


	H/B (mm)/(mm)
1212	12/12
1616	16/16
2020	20/20
2525	25/25

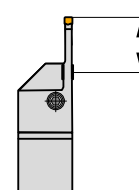
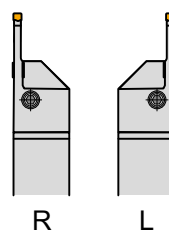
5	6	7	8
Tartó teljes hossza - LF	Tartó típusa - vágóél elhelyezési szög	Jobbos (R) vagy balos (L) kialakítás	Maximális fogásmélység – CDX



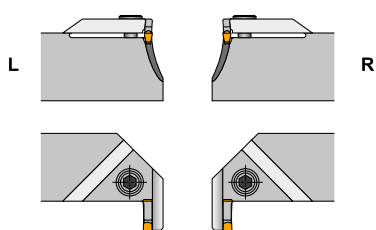
	LF (mm)
H	100
K	125
M	150
P	170



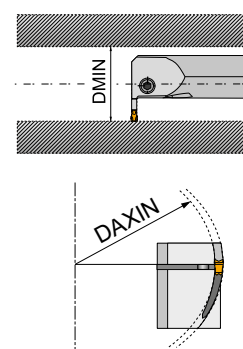
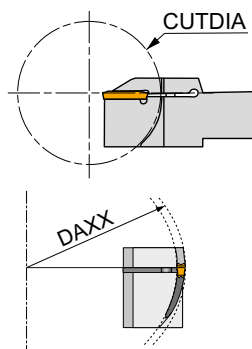
	(°)
G	0
F	90



9	10	11
Él görbülésének iránya	Maximális átmérő beszúráshoz	Minimális átmérő



Axiális beszúráshoz egyén információ.





LESZÚRÁSI ÉS BESZÚRÁSI KÉSEK (KÜLSŐ ESZTERGÁLÁS) – GL – KÓDMEGJELÖLÉS

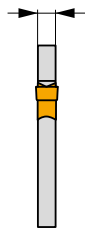
1	2		3	4	5	6
GL	3	–	S	32	M	B



1	2	3
Szerszámcsoport	Fészekméret	Szártípus

1, 2, 3, 4, 5, 6

GL

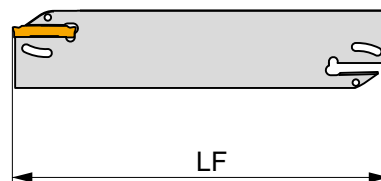


A	Acélszár belső hűtőközeg-ellátással
S	Acélszár belső hűtőfolyadék -hozzávezetés nélkül

4	5	6
Shank dimensions	Penge teljes hossza – LF	Tartó típusa



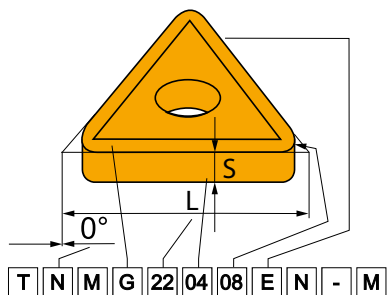
	H (mm)
26	26
32	32



	LF (mm)	LF (")
K	125	5.000"
M	150	6.000"

B – penge

LAPKÁK – ISO SZABVÁNY SZERINTI MEGNEVEZÉSEK



ISO

ANSI

1

T

T

1

T

T

2

N

N

2

N

N

3

U

M

3

U

M

4

N

G

4

G

1

1

Lapkaalak

H



O



P



R



S



T



C



D



E



M



V



W



L



A



B



K



2

2

Lapka oldalszöge, lapka élráhelyezése

A



B



C



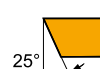
D



E



F



G



N



P



O

Speciális

4

4

Lapka típusa

N



R



F



A



M



G



W



T



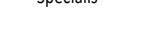
Q



U



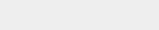
B



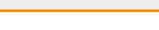
H



C



J



X

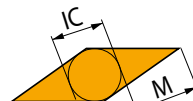
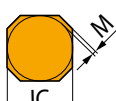
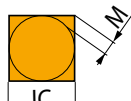
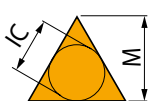
Speciális

3

3

Mérettűrések

	(mm)			(")		
	M (±)	S (±)	IC (±)	M (±)	S (±)	IC (±)
A	0.005	0.025	0.025	.0002"	.001"	.0010"
F	0.005	0.025	0.013	.0002"	.001"	.0005"
C	0.013	0.025	0.025	.0005"	.001"	.0010"
H	0.013	0.025	0.013	.0005"	.001"	.0005"
E	0.025	0.025	0.025	.0010"	.001"	.0010"
G	0.025	0.130	0.025	.0010"	.005"	.0010"
J	0.005	0.025	0.05 – 0.13	.0002"	.001"	.002 – 0.005"
K	0.013	0.025	0.05 – 0.13	.0005"	.001"	.002 – 0.005"
L	0.025	0.025	0.05 – 0.13	.0010"	.001"	.002 – 0.005"
M	0.08 – 0.18	0.130	0.05 – 0.13	.003 – 0.007"	.005"	.002 – 0.005"
N	0.08 – 0.18	0.025	0.05 – 0.13	.003 – 0.007"	.001"	.002 – 0.005"
U	0.05 – 0.38	0.130	0.05 – 0.13	.005 – 0.015"	.005"	.003 – 0.010"



LAPKÁK – ISO SZABVÁNY SZERINTI MEGNEVEZÉSEK

5	6	7	8	9	10
22	04	08			
22	04	08	E	N	M
5	6	7	8	9	10
4	3	2			
4	3	2	E	N	M

5

5

Lapka vágóél hossza (lapka mérete)

d = IC		H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K
(mm)	(in)													
3.97					03	06		04			06	02		
	5/32"						1.2							
4.76					04	08	04	05	04	04	08	L3		
	3/16"						1.5							
5.56					05	09	05	06	05	05	09	03		
	7/32"						1.8							
6.35		03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06	
	1/4"						2							
7.94		04	03	05	07	13	08	09	06	07	13	05	07	
	5/16"						2.5							
9.525		05	04	07	09	16	09	11	09	09	16	06	09	16
	3/8"						3							
12.7		07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12	
	1/2"						4							
15.875		09	06	11	15	27	16	19	16	15	27	10	15	
	5/8"						5							
19.05		11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	19	
	3/4"						6							
25.40		14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25	
	1"						8							
31.75		18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	31	
	1 1/4"						10							

6

Lapka vastagsága



	S	
	(mm)	(")
01	1.59	1/16"
T1	1.98	5/64"
02	2.38	3/32"
03	3.18	1/8"
T3	3.97	5.32"
04	4.76	3/16"
05	5.56	7/32"
06	6.35	1/4"
07	7.94	5/16"
09	9.52	3/8"

7

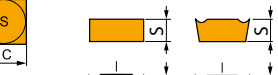
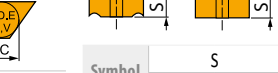
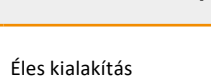
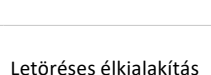
Lapkarádius

	RE	
	(mm)	(")
00	0	0"
02	0.2	1/128"
04	0.4	1/64"
08	0.8	1/32"
12	1.2	3/64"
16	1.6	1/16"
24	2.4	3/32"
32	3.2	1/8"

Körlapkák

d = I.C.	
(")	00
(mm)	M0



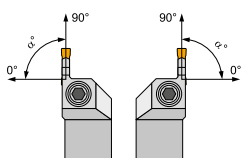
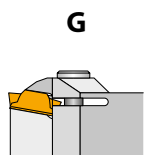
ANSI			8			8		
5			6			7		
Belé írható kör			Lapka vastagsága			Lapkarádiusz		
								
Symbol	d = I.C.		Symbol	S		Symbol	RE	
	(mm)	(")		(mm)	(")		(mm)	(")
1	3.175	1/8"	1	1.588	1/16"	0	0	0"
1.2	3.969	5/32"	1.2	1.984	5/64"	0.2	0.099	1/256"
1.5	4.763	3/16"	1.5	2.381	3/32"	0.5	0.198	1/128"
1.8	5.556	7/32"	2	3.175	1/8"	1	0.397	1/64"
2	6.350	1/4"	2.5	3.969	5/32"	2	0.794	1/32"
2.5	7.938	5/16"	3	4.763	3/16"	3	1.191	3/64"
3	9.525	3/8"	3.5	5.556	7/32"	4	1.588	1/16"
4	12.700	1/2"	4	6.350	1/4"	5	1.984	5/64"
5	15.875	5/8"	5	7.938	5/16"	6	2.381	3/32"
6	19.050	3/4"	6	9.525	3/8"	7	2.778	7/64"
7	22.225	7/8"	7	11.113	7/16"	8	3.175	1/8"
8	25.400	1"	8	12.700	1/2"	10	3.969	5/32"
10	31.750	5/4"	9	14.288	9/16"	12	4.763	3/16"
12	38.100	6/4"	10	15.875	5/8"	14	5.556	7/32"
						16	6.350	1/4"
Lapka vágóél profilkialakítás			9			9		
								
								
Előtolás iránya			10			10		
								
								
Forgácstörő megnevezése								

LESZÚRÁSI ÉS BESZÚRÁSI SZERSZÁMOK (KÜLSŐ ESZTERGÁLÁS) – ISO-KÓD-MEGJELÖLÉS

ISO	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
	G	F	I	L	25	25	M	0316	R	030	017
ANSI	1	2	3	4	5 & 6		7	8	9	10	11
	G	F	I	L	16		D	0316	R	1.18	.670



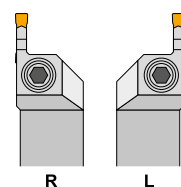
1	1	2	2	3	3	4	4
Lapkarögzítés módja		Tartó típusa, élráhelyezés szöge		Maximális fogásmélység – CDX		Jobbos (R) vagy balos (L) kialakítás	



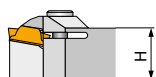
α°	
G = 0°	K = 75°
R = 15°	F = 90°
T = 30°	B = 105°
S = 45°	E = 120°
W = 60°	D = 135°



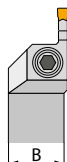
G = 2.0 × CW	N = 5.5 × CW
H = 2.5 × CW	O = 6.0 × CW
I = 3.0 × CW	P = 6.5 × CW
J = 3.5 × CW	Q = 7.0 × CW
K = 4.0 × CW	R = 7.5 × CW
L = 4.5 × CW	S = 8.0 × CW
M = 5.0 × CW	T = 8.5 × CW



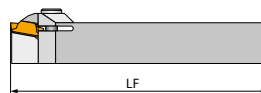
5	6	7	7	8	8
Tartó magassága (mm)	Tartó szélessége (mm)	Tartó teljes hossza		Lapka szélessége	



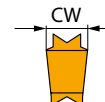
12 = 12 mm
16 = 16 mm
20 = 20 mm
etc.



12 = 12 mm
16 = 16 mm
20 = 20 mm
etc.



	LF (mm)		LF (")
H	100	A	4.000"
J	110	B	4.500"
K	125	C	5.000"
L	140	D	6.000"
M	150	E	7.000"
N	160	F	8.000"
P	170		
Q	180		
R	200		

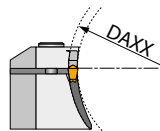


	CW (mm)	CW (")
02	2.0	.079"
03, 0313, 0316	3.0	.118"
04, 0413, 0416	4.0	.157"
05, 0516	5.0	.197"
06, 0616	6.0	.236"
08, 0830	8.0	.315"

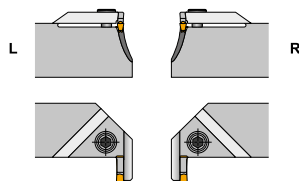
5 & 6		
	B (")	H (")
05	5/16"	5/16"
06	3/8"	3/8"
08	1/2"	1/2"
10	5/8"	5/8"
12	3/4"	3/4"
16	1"	1"
85	1"	1 1/4"
86	1"	1 1/2"
20	1 1/4"	1 1/4"
24	1 1/2"	1 1/2"
32	2"	2"

Négyzet keresztmetszetű tartóknál a magasság és a szélesség 1/16-a. Téglalap keresztmetszetű tartóknál az első szám a szélesség 1/8-a, a második szám a magasság 1/4-e.

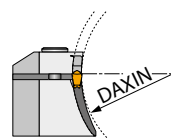
10	10
	Maximális átmérő beszúráshoz
	Axiális beszúráshoz egyén információ



9	9
	Él görbülésének iránya
	Axiális beszúráshoz egyén információ

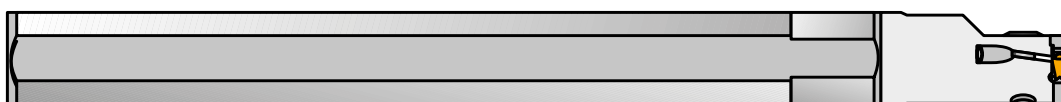


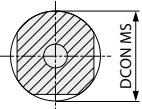
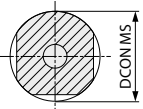
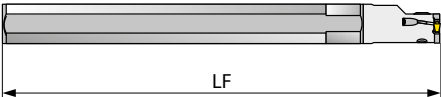
11	11
	Minimális átmérő beszúráshoz
	Axiális beszúráshoz egyén információ

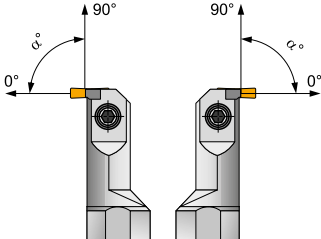


LESZÚRÁSI ÉS BESZÚRÁSI SZERSZÁMOK (BELSŐ ESZTERGÁLÁS) – ISO-KÓD-MEGJELÖLÉS

ISO	1	2	3	4	5	6	7	8
	A	25	S	G	G	H	L	0313
ANSI	1	2	3	4	5	6	7	8
	A	16	S	G	G	H	L	0313



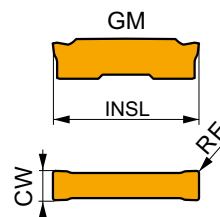
1		2		2		3		3			
Tartó anyaga		Tartó átmérője		Tartó átmérője		Tartó teljes hossza					
S	Acél tartó										
A	Acél tartó, hűtőfurattal		DCON MS [mm]		DCON MS (")		LF [mm]		LF (")		
		12	12	08	.500"	M	150	6.000"	S	250	10.000"
		16	16	10	.625"	P	170	6.250"	T	300	12.000"
		20	20	12	.750"	Q	180	7.250"	U	350	14.000"
		25	25	16	1.000"	R	200	8.000"	V	400	15.750"
		32	32	20	1.250"						
		40	40	24	1.500"						

4	4	5	5	6	6																									
Lapkarögzítés módja		Tartó típusa - vágóél ráhelyezési szög		Maximális fogásmélység – CDX																										
G 		 <table><thead><tr><th colspan="2">α°</th></tr></thead><tbody><tr><td>G = 0°</td><td>K = 75°</td></tr><tr><td>R = 15°</td><td>F = 90°</td></tr><tr><td>T = 30°</td><td>B = 105°</td></tr><tr><td>S = 45°</td><td>E = 120°</td></tr><tr><td>W = 60°</td><td>D = 135°</td></tr></tbody></table>		α°		G = 0°	K = 75°	R = 15°	F = 90°	T = 30°	B = 105°	S = 45°	E = 120°	W = 60°	D = 135°			<table><tbody><tr><td>E = 1.0 × CW</td><td>J = 3.5 × CW</td></tr><tr><td>F = 1.5 × CW</td><td>K = 4.0 × CW</td></tr><tr><td>G = 2.0 × CW</td><td>L = 4.5 × CW</td></tr><tr><td>H = 2.5 × CW</td><td>M = 5.0 × CW</td></tr><tr><td>I = 3.0 × CW</td><td>N = 5.5 × CW</td></tr><tr><td colspan="2">X = Speciális</td></tr></tbody></table>	E = 1.0 × CW	J = 3.5 × CW	F = 1.5 × CW	K = 4.0 × CW	G = 2.0 × CW	L = 4.5 × CW	H = 2.5 × CW	M = 5.0 × CW	I = 3.0 × CW	N = 5.5 × CW	X = Speciális	
α°																														
G = 0°	K = 75°																													
R = 15°	F = 90°																													
T = 30°	B = 105°																													
S = 45°	E = 120°																													
W = 60°	D = 135°																													
E = 1.0 × CW	J = 3.5 × CW																													
F = 1.5 × CW	K = 4.0 × CW																													
G = 2.0 × CW	L = 4.5 × CW																													
H = 2.5 × CW	M = 5.0 × CW																													
I = 3.0 × CW	N = 5.5 × CW																													
X = Speciális																														

7	8						
Jobbos (R) vagy balos (L) kialakítás	Lapka szélessége						
	<table> <tr> <th>CW [mm]</th><th>CW [mm]</th></tr> <tr><td>0313</td><td>3.0</td></tr> <tr><td>0413</td><td>4.0</td></tr> </table>	CW [mm]	CW [mm]	0313	3.0	0413	4.0
CW [mm]	CW [mm]						
0313	3.0						
0413	4.0						

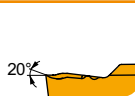
NEW**GL. D - GM****PRAMET**

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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

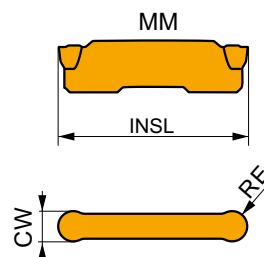


GM geometria, beszúráshoz és hosszirányú esztergáláshoz, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

GL2-D200M02-GM	G8330	0.2	■	190	0.10	0.8	■	110	0.09	0.8	■	180	0.10	0.8	—	—	—	■	45	0.08	0.6	—	—	—
	T7325	0.2	■	220	0.10	0.8	■	170	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	■	70	0.08	0.6	—	—	—
GL3-D300M02-GM	G8330	0.2	■	150	0.20	1.0	■	90	0.18	1.0	■	140	0.20	1.0	—	—	—	■	35	0.14	0.8	—	—	—
	T7325	0.2	■	175	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	—	■	55	0.14	0.8	—	—	—
GL3-D300M04-GM	G8330	0.4	■	160	0.20	1.0	■	95	0.18	1.0	■	150	0.20	1.0	—	—	—	■	40	0.14	0.8	—	—	—
	T7325	0.4	■	185	0.20	1.0	■	140	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	—	■	60	0.14	0.8	—	—	—
GL4-D400M04-GM	G8330	0.4	■	150	0.25	1.2	■	90	0.23	1.2	■	140	0.25	1.2	—	—	—	■	35	0.18	1.0	—	—	—
	T7325	0.4	■	170	0.25	1.2	■	130	0.23	1.2	—	—	—	—	—	—	—	■	55	0.18	1.0	—	—	—
GL4-D400M08-GM	G8330	0.8	■	180	0.25	1.2	■	105	0.23	1.2	■	170	0.25	1.2	—	—	—	■	45	0.18	1.0	—	—	—
	T7325	0.8	■	200	0.25	1.2	■	155	0.23	1.2	—	—	—	—	—	—	—	■	65	0.18	1.0	—	—	—
GL5-D500M08-GM	G8330	0.8	■	170	0.30	1.2	■	100	0.27	1.2	■	160	0.30	1.2	—	—	—	■	40	0.21	1.0	—	—	—
	T7325	0.8	■	190	0.30	1.2	■	145	0.27	1.2	—	—	—	—	—	—	—	■	60	0.21	1.0	—	—	—
GL6-D600M08-GM	G8330	0.8	■	170	0.30	1.2	■	100	0.27	1.2	■	160	0.30	1.2	—	—	—	■	40	0.21	1.0	—	—	—
	T7325	0.8	■	190	0.30	1.2	■	145	0.27	1.2	—	—	—	—	—	—	—	■	60	0.21	1.0	—	—	—

NEW**GL. D - MM****PRAMET**

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	26.0
600	6.00	-0.05	0.05	26.0



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



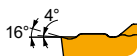
MM geometria, teljes rádiusos alak másoló- és hosszirányú esztergáláshoz, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

GL2-D200MM0-MM	G8330	1.0	■	250	0.10	1.0	■	150	0.09	1.0	■	235	0.10	1.0	—	—	—	■	60	0.08	0.8	—	—	—
	T7325	1.0	■	285	0.10	1.0	■	220	0.09	1.0	—	—	—	—	—	—	—	■	90	0.08	0.8	—	—	—



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



MM geometria, teljes rádiuszos alak másoló- és hosszirányú esztergáláshoz, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

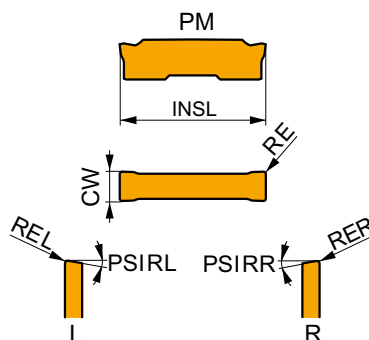
GL3-D300MM0-MM	G8330	1.5	■	210	0.20	1.2	■	125	0.18	1.2	■	195	0.20	1.2	—	—	—	■	50	0.14	1.0	—	—	—
	T7325	1.5	■	240	0.20	1.2	■	185	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	■	75	0.14	1.0	—	—	—
GL4-D400MM0-MM	G8330	2.0	■	220	0.20	1.2	■	130	0.18	1.2	■	205	0.20	1.2	—	—	—	■	55	0.14	1.0	—	—	—
	T7325	2.0	■	250	0.20	1.2	■	195	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	■	80	0.14	1.0	—	—	—
GL5-D500MM0-MM	G8330	2.5	■	205	0.25	1.2	■	120	0.23	1.2	■	190	0.25	1.2	—	—	—	■	50	0.18	1.0	—	—	—
	T7325	2.5	■	235	0.25	1.2	■	180	0.23	1.2	—	—	—	—	—	—	—	■	75	0.18	1.0	—	—	—
GL6-D600MM0-MM	G8330	3.0	■	195	0.30	1.2	■	115	0.27	1.2	■	185	0.30	1.2	—	—	—	■	45	0.21	1.0	—	—	—
	T7325	3.0	■	220	0.30	1.2	■	170	0.27	1.2	—	—	—	—	—	—	—	■	70	0.21	1.0	—	—	—

NEW

GL. D - PM

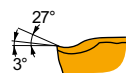
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
250	2.55	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



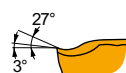
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



PM geometria, első választás le- és beszúráshoz, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

GL2-D200M02-PM	G8330	0.2	■	130	0.08	■	75	0.07	■	120	0.08	—	—	■	30	0.06	—	—	—	—
	T7325	0.2	■	150	0.08	■	115	0.07	—	—	—	—	—	■	45	0.06	—	—	—	—
GL3-D250G02-PM	G8330	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	■	120	0.10	—	—	■	30	0.07	—	—	—	—
	G8330	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	■	120	0.10	—	—	■	30	0.07	—	—	—	—
GL3-D300M02-PM	G8330	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	■	120	0.10	—	—	■	30	0.07	—	—	—	—
	T7325	0.2	■	150	0.10	■	115	0.09	—	—	—	—	—	■	45	0.07	—	—	—	—
GL4-D400M02-PM	G8330	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	■	120	0.12	—	—	■	30	0.10	—	—	—	—
	T7325	0.2	■	150	0.12	■	115	0.11	—	—	—	—	—	■	45	0.10	—	—	—	—
GL5-D500M03-PM	G8330	0.3	■	130	0.15	■	75	0.14	■	120	0.15	—	—	■	30	0.12	—	—	—	—
GL6-D600M03-PM	G8330	0.3	■	130	0.15	■	75	0.14	■	120	0.15	—	—	■	30	0.12	—	—	—	—



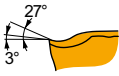
R-PM jobbos geometria, első választás leszúráshoz, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

GL2-D200G02R06-PM	G8330	0.2	■	130	0.08	■	75	0.07	■	120	0.08	—	—	■	30	0.06	—	—	6	—
	T7325	0.2	■	150	0.08	■	115	0.07	—	—	—	—	—	■	45	0.06	—	—	6	—
GL2-D200G02R12-PM	G8330	0.2	■	130	0.08	■	75	0.07	■	120	0.08	—	—	■	30	0.06	—	—	12	—
	G8330	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	■	120	0.10	—	—	■	30	0.07	—	—	6	—
GL3-D300G02R06-PM	G8330	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	■	120	0.10	—	—	■	30	0.07	—	—	6	—
	T7325	0.2	■	150	0.10	■	115	0.09	—	—	—	—	—	■	45	0.07	—	—	6	—
GL3-D300G02R12-PM	G8330	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	■	120	0.10	—	—	■	30	0.07	—	—	12	—
	G8330	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	■	120	0.12	—	—	■	30	0.10	—	—	6	—
GL4-D400G02R06-PM	G8330	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	■	120	0.12	—	—	■	30	0.10	—	—	6	—
	T7325	0.2	■	150	0.12	■	115	0.11	—	—	—	—	—	■	45	0.10	—	—	6	—
GL4-D400G02R12-PM	G8330	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	■	120	0.12	—	—	■	30	0.10	—	—	12	—



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



L-PM balos geometria, első választás leszúráshoz, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

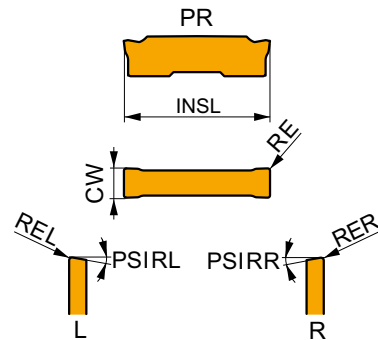
GL2-D200G02L06-PM	G8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	—	—	30	0.06	—	—	—	6
	T7325	0.2	150	0.08	115	0.07	—	—	—	—	45	0.06	—	—	—	6
GL2-D200G02L12-PM	G8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	—	—	30	0.06	—	—	—	12
GL3-D300G02L06-PM	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	—	—	30	0.07	—	—	—	6
	T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	—	—	—	—	45	0.07	—	—	—	6
GL3-D300G02L12-PM	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	—	—	30	0.07	—	—	—	12
GL4-D400G02L06-PM	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	—	—	30	0.10	—	—	—	6
	T7325	0.2	150	0.12	115	0.11	—	—	—	—	45	0.10	—	—	—	6
GL4-D400G02L12-PM	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	—	—	30	0.10	—	—	—	12

NEW

GL. D - PR

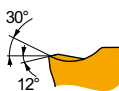
PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



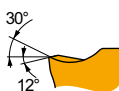
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



PR geometria, első választás be- és leszúráshoz, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

GL2-D200M02-PR	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
GL3-D300M02-PR	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.2	150	0.12	115	0.11	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
GL4-D400M02-PR	G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.2	150	0.15	115	0.14	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
GL5-D500M04-PR	G8330	0.4	130	0.18	75	0.16	120	0.18	—	—	—	—	—	—	—	—
GL6-D600M04-PR	G8330	0.4	130	0.18	75	0.16	120	0.18	—	—	—	—	—	—	—	—



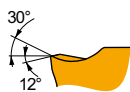
R-PR jobbos geometria, első választás leszúráshoz, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

GL2-D200G02R06-PR	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	—	—	—	—	—	—	6	—
GL2-D200G02R12-PR	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	—	—	—	—	—	—	12	—
GL3-D300G02R06-PR	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	—	—	—	—	—	—	6	—
GL3-D300G02R12-PR	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	—	—	—	—	—	—	12	—
GL4-D400G02R06-PR	G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	—	—	—	—	—	—	6	—
GL4-D400G02R12-PR	G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	—	—	—	—	—	—	12	—



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



L-PR balos geometria, első választás leszűrőshoz, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

GL2-D200G02L06-PR	G8330	0.2	■	130	0.10	▣	75	0.09	■	120	0.10	—	—	—	—	6
GL2-D200G02L12-PR	G8330	0.2	■	130	0.10	▣	75	0.09	■	120	0.10	—	—	—	—	12
GL3-D300G02L06-PR	G8330	0.2	■	130	0.12	▣	75	0.11	■	120	0.12	—	—	—	—	6
GL3-D300G02L12-PR	G8330	0.2	■	130	0.12	▣	75	0.11	■	120	0.12	—	—	—	—	12
GL4-D400G02L06-PR	G8330	0.2	■	130	0.15	▣	75	0.14	■	120	0.15	—	—	—	—	6
GL4-D400G02L12-PR	G8330	0.2	■	130	0.15	▣	75	0.14	■	120	0.15	—	—	—	—	12

NEW

GLSF(RL) EXT

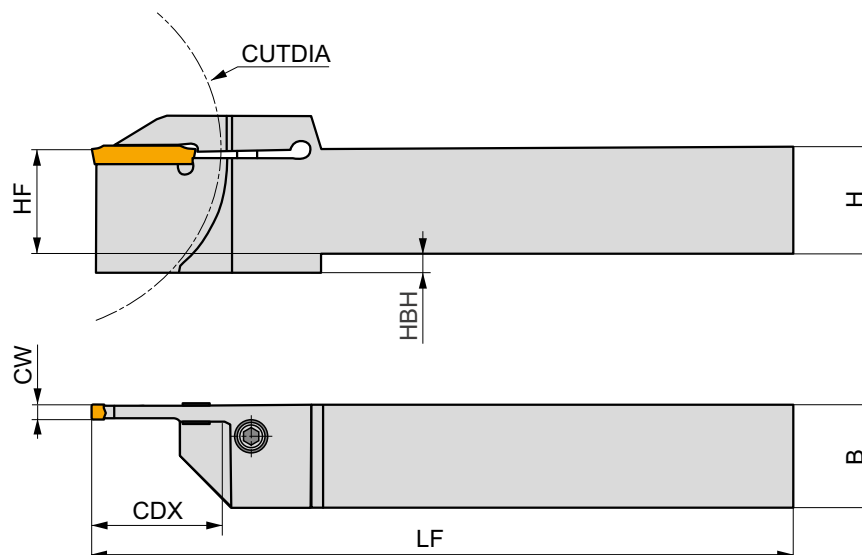
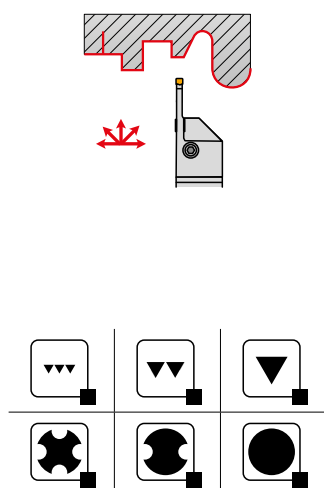


PRAMET

G

**Külső, v-hornyos felső rögzítésű be- és leszúró tartó, GL lapkákhöz**

Külső, balos/jobbos radiális szerszámbefogó kétoldali GL 2, 3, 4, 5 vagy 6 lapkákhöz. Radiális beszúráshoz 32 mm-es maximális fogásmélységgel. 20x20 vagy 25x25 mm-es befogó méret.



	Product	HF	HBH	H	B	LF	CW	CDX	CUTDIA	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	GL2-S2020KFR-20-80	20	—	20	20	125	2.00	20	80	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	2.00	24	80	0.36	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-20-80	25	—	25	25	150	2.00	20	80	0.68	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-24-80	25	—	25	25	150	2.00	24	80	0.64	GI334	GL11
	GL3-S2020KFR-20-80	20	—	20	20	125	3.00	20	80	0.38	GI335	GL11
	GL3-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	3.00	24	80	0.36	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-20-80	25	—	25	25	150	3.00	20	80	0.68	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-24-80	25	—	25	25	150	3.00	24	80	0.65	GI335	GL11
	GL3-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	3.00	32	80	0.72	GI335	GL11
	GL4-S2020KFR-20-80	20	—	20	20	125	4.00	20	80	0.38	GI336	GL11
	GL4-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	4.00	24	80	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-20-80	25	—	25	25	150	4.00	20	80	0.68	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-24-80	25	—	25	25	150	4.00	24	80	0.65	GI336	GL11
	GL4-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	4.00	32	80	0.78	GI336	GL11
	GL5-S2020KFR-20-80	20	—	20	20	125	5.00	20	80	0.38	GI337	GL11
	GL5-S2525MFR-20-80	25	—	25	25	150	5.00	20	80	0.68	GI337	GL11
	GL5-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	5.00	32	100	0.75	GI337	GL11
	GL6-S2020KFR-20-80	20	—	20	20	125	6.00	20	80	0.39	GI338	GL11
L	GL6-S2525MFR-20-80	25	—	25	25	150	6.00	20	80	0.68	GI338	GL11
	GL6-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	6.00	32	100	0.75	GI338	GL11
	GL2-S2020KFL-20-80	20	—	20	20	125	2.00	20	80	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	2.00	24	80	0.36	GI334	GL11
	GL2-S2525MFL-20-80	25	—	25	25	150	2.00	20	80	0.70	GI334	GL11
	GL2-S2525MFL-24-80	25	—	25	25	150	2.00	24	80	0.64	GI334	GL11
	GL3-S2020KFL-20-80	20	—	20	20	125	3.00	20	80	0.38	GI335	GL11
	GL3-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	3.00	24	80	0.36	GI335	GL11
	GL3-S2525MFL-20-80	25	—	25	25	150	3.00	20	80	0.68	GI335	GL11



Product		HF	HBH	H	B	LF	CW	CDX	CUTDIA			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
L	GL3-S2525MFL-24-80	25	—	25	25	150	3.00	24	80	0.65	GI335	GL11
	GL3-S2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	3.00	32	80	0.78	GI335	GL11
	GL4-S2020KFL-20-80	20	—	20	20	125	4.00	20	80	0.38	GI336	GL11
	GL4-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	4.00	24	80	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFL-20-80	25	—	25	25	150	4.00	20	80	0.68	GI336	GL11
	GL4-S2525MFL-24-80	25	—	25	25	150	4.00	24	80	0.65	GI336	GL11
	GL4-S2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	4.00	32	80	0.72	GI336	GL11
	GL5-S2020KFL-20-80	20	—	20	20	125	5.00	20	80	0.38	GI337	GL11
	GL5-S2525MFL-20-80	25	—	25	25	150	5.00	20	80	0.71	GI337	GL11
	GL5-S2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	5.00	32	100	0.75	GI337	GL11
	GL6-S2020KFL-20-80	20	—	20	20	125	6.00	20	80	0.39	GI338	GL11
	GL6-S2525MFL-20-80	25	—	25	25	150	6.00	20	80	0.71	GI338	GL11
	GL6-S2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	6.00	32	100	0.75	GI338	GL11

GI334		GL2..
GI335		GL3..
GI336		GL4..
GI337		GL5..
GI338		GL6..

GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LK T20P

Fogásmélységek a megmunkálási átmérőn az 416 oldalon

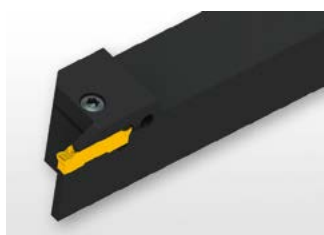
NEW

GLSF(RL) EXT-G

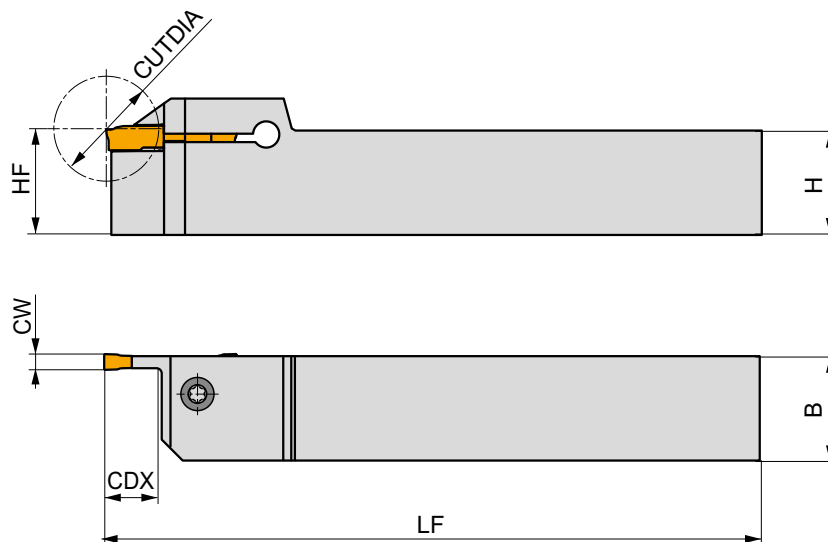
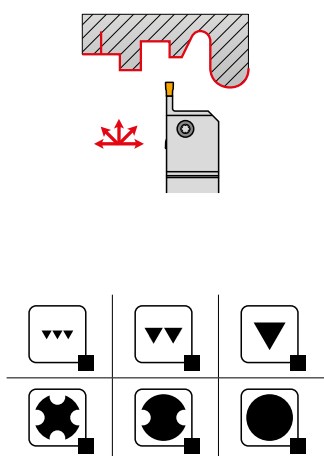


PRAMET

G

**Külső, v-hornyos felső rögzítésű beszúró tartó, GL lapkákhoz**

Külső, balos/jobbos radiális szerszámbefogó kétoldali GL 2, 3, 4, 5 vagy 6 lapkákhoz. Radiális beszúráshoz, palást esztergáláshoz 12 mm-es maximális fogásmélységgel. 20x20 vagy 25x25 mm-es befogó méret.



Product		HF	H	B	LF	CW	CDX	CUTDIA			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	GL2-S2020KFR-10	20	20	20	125	2.00	10	20	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-10	25	25	25	150	2.00	10	20	0.69	GI334	GL11
	GL3-S2020KFR-10	20	20	20	125	3.00	10	20	0.36	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-10	25	25	25	150	3.00	10	20	0.69	GI335	GL11
	GL4-S2020KFR-12	20	20	20	125	4.00	12	24	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-12	25	25	25	150	4.00	12	24	0.69	GI336	GL11
	GL5-S2020KFR-12	20	20	20	125	5.00	12	24	0.36	GI337	GL11
	GL5-S2525MFR-12	25	25	25	150	5.00	12	24	0.70	GI337	GL11
	GL6-S2020KFR-12	20	20	20	125	6.00	12	24	0.36	GI338	GL11
L	GL6-S2525MFR-12	25	25	25	150	6.00	12	24	0.68	GI338	GL11
	GL2-S2020KFL-10	20	20	20	125	2.00	10	20	0.37	GI334	GL11
	GL2-S2525MFL-10	25	25	25	150	2.00	10	20	0.70	GI334	GL11
	GL3-S2020KFL-10	20	20	20	125	3.00	10	20	0.36	GI335	GL11
	GL3-S2525MFL-10	25	25	25	150	3.00	10	20	0.70	GI335	GL11
	GL4-S2020KFL-12	20	20	20	125	4.00	12	24	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFL-12	25	25	25	150	4.00	12	24	0.69	GI336	GL11
	GL5-S2020KFL-12	20	20	20	125	5.00	12	24	0.36	GI337	GL11
	GL5-S2525MFL-12	25	25	25	150	5.00	12	24	0.69	GI337	GL11
	GL6-S2020KFL-12	20	20	20	125	6.00	12	24	0.36	GI338	GL11
GL6-S2525MFL-12	25	25	25	150	6.00	12	24	0.68	GI338	GL11	

GI334		GL2..
GI335		GL3..
GI336		GL4..
GI337		GL5..
GI338		GL6..

GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LKT20P

NEW

GLSF(RL) EXT-S



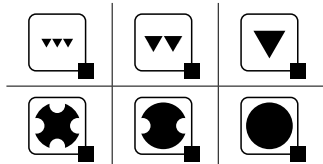
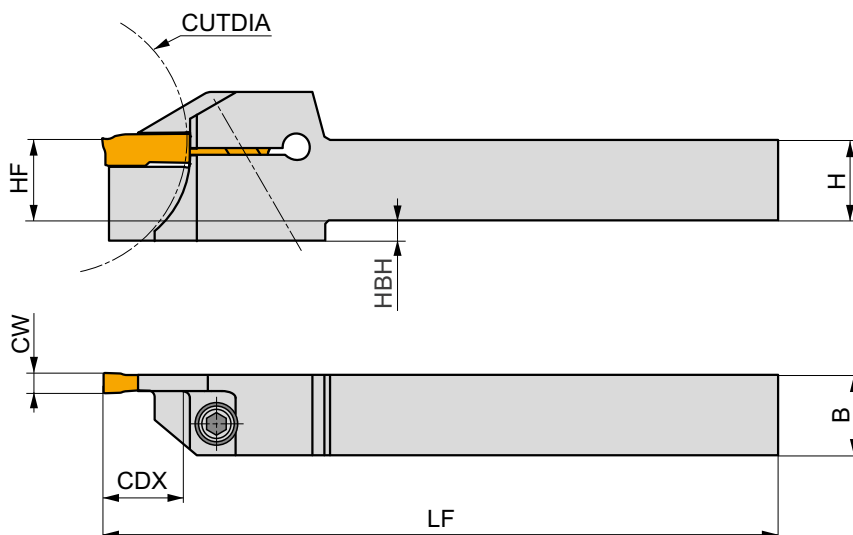
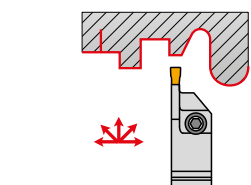
PRAMET

G



Külső, be- és leszúró tartó, GL lapkákhoz, hosszesztergákhoz

Külső, balos/jobbos radiális szerszámbefogó kétoldalú GL 2, 3, 4 lapkákhoz, hosszesztergákhoz. Radiális beszúráshoz, leszúráshoz 16 mm-es maximális fogásmélységgel. 12x12 vagy 16x16 mm-es befogó méret.



Product		HF	HBH	H	B	LF	CW	CDX	CUTDIA	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	GL2-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	2.00	12	40	0.11	GI334	GL13
	GL2-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	2.00	16	45	0.23	GI334	GL12
	GL3-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	3.00	12	40	0.11	GI335	GL13
	GL3-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	3.00	16	45	0.23	GI335	GL12
	GL4-S1616KFR-16-45	16	4	16	16	125	4.00	16	45	0.26	GI336	GL12
L	GL2-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	2.00	12	40	0.11	GI334	GL13
	GL2-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	2.00	16	45	0.23	GI334	GL12
	GL3-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	3.00	12	40	0.11	GI335	GL13
	GL3-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	3.00	16	45	0.23	GI335	GL12
	GL4-S1616KFL-16-45	16	4	16	16	125	4.00	16	45	0.24	GI336	GL12

GI334		GL2..										
GI335		GL3..										
GI336		GL4..										

GL12	HS 0516	5.0	M 5	16	HXK 4
GL13	HS 0412	5.0	M 4	12	HXK 3

Fogásmélységek a megmunkálási átmérőn az 416 oldalon

NEW

GLS B



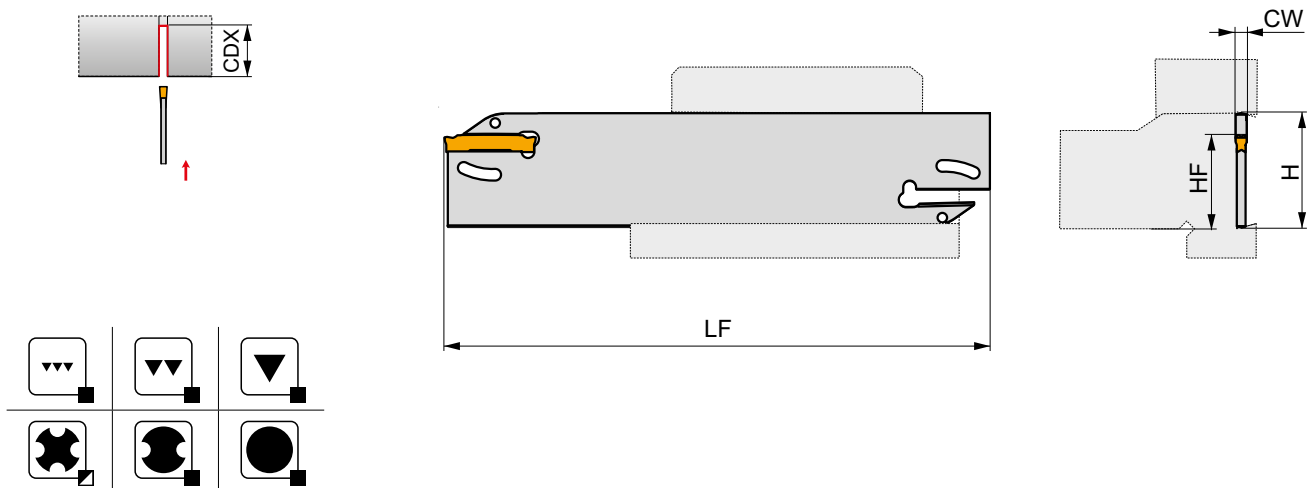
PRAMET

X



Két végű szerszám leszúráshoz, GL lapkákhoz

Leszúró szerszám, 60 mm maximális mélységig, vagy Ø120 mm-es rúdanyagig alkalmazható. Két oldalú GL lapkákhoz használható. 26 vagy 32 mm-es magasságban elérhető. Alap Pramet DU tartókba helyezhető. Edzett anyagminőségűből készült.



Product	≡ (mm)	H (mm)	L (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
GL2-S26KB	21.4	26	125	2.00	35	0.13	GI334	KV2
GL2-S32MB	25	32	150	2.00	50	0.15	GI334	KV2
GL3-S26KB	21.4	26	125	3.00	35	0.15	GI335	KV2
GL3-S32MB	25	32	150	3.00	50	0.16	GI335	KV2
GL4-S32MB	25	32	150	4.00	50	0.16	GI336	KV2
GL5-S32MB	25	32	150	5.00	60	0.16	GI337	KV2
GL6-S32MB	25	32	150	6.00	60	0.16	GI338	KV2

GI334		GL2..
GI335		GL3..
GI336		GL4..
GI337		GL5..
GI338		GL6..

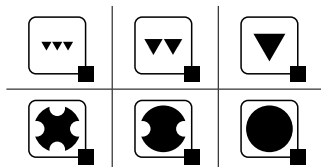
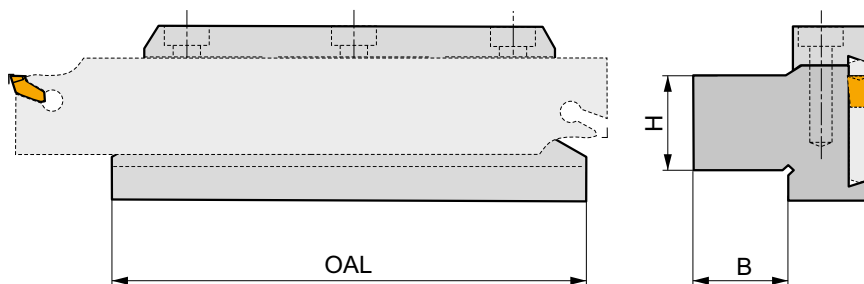
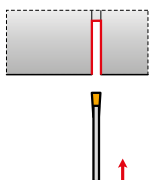
KV2		KV 15x150

DU, D



Szerszámtartó leszűrő késekhez

Szerszámtartó GL és XLC. Pengékhez leszűrőshoz. Befogó méret 20x20-tól 40x40 mm-ig.



Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-DU 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.30	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.88	GI091	ND3

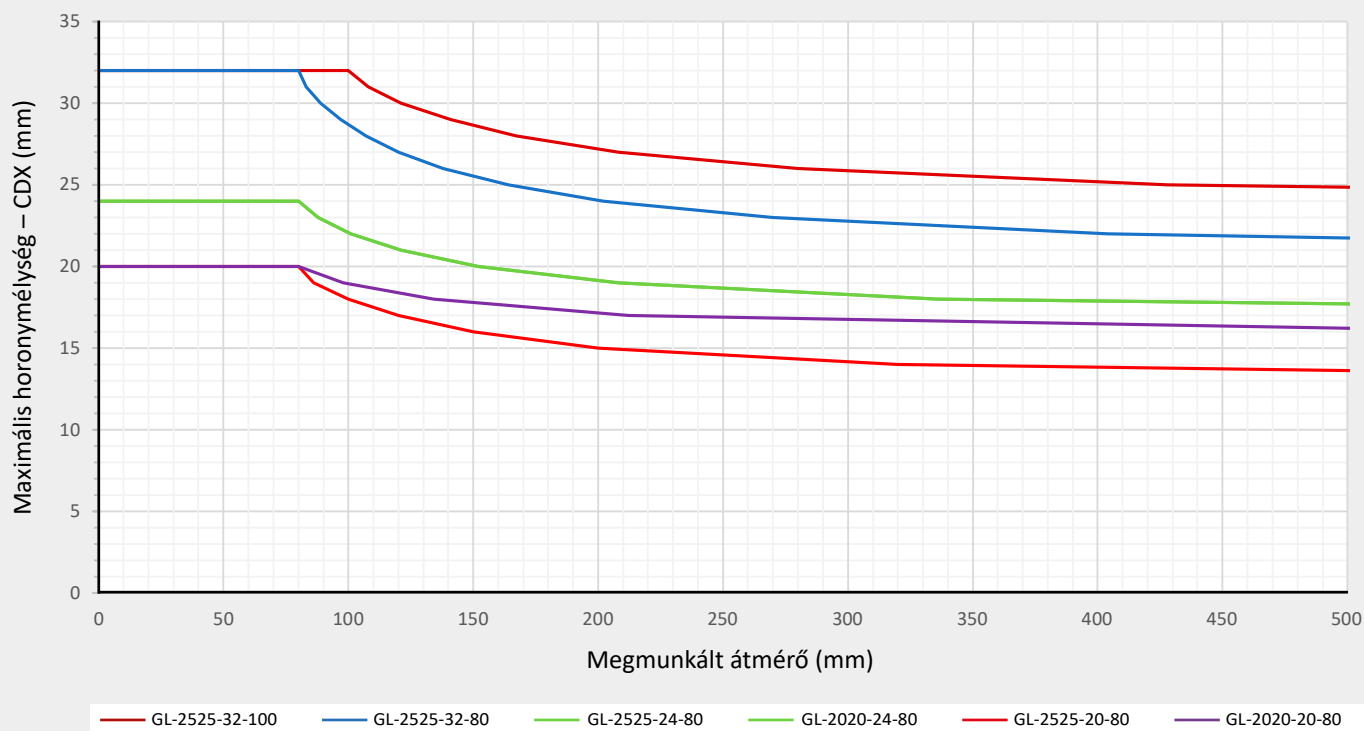
GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..	-
GI091	XLC.N 47..	-

ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5

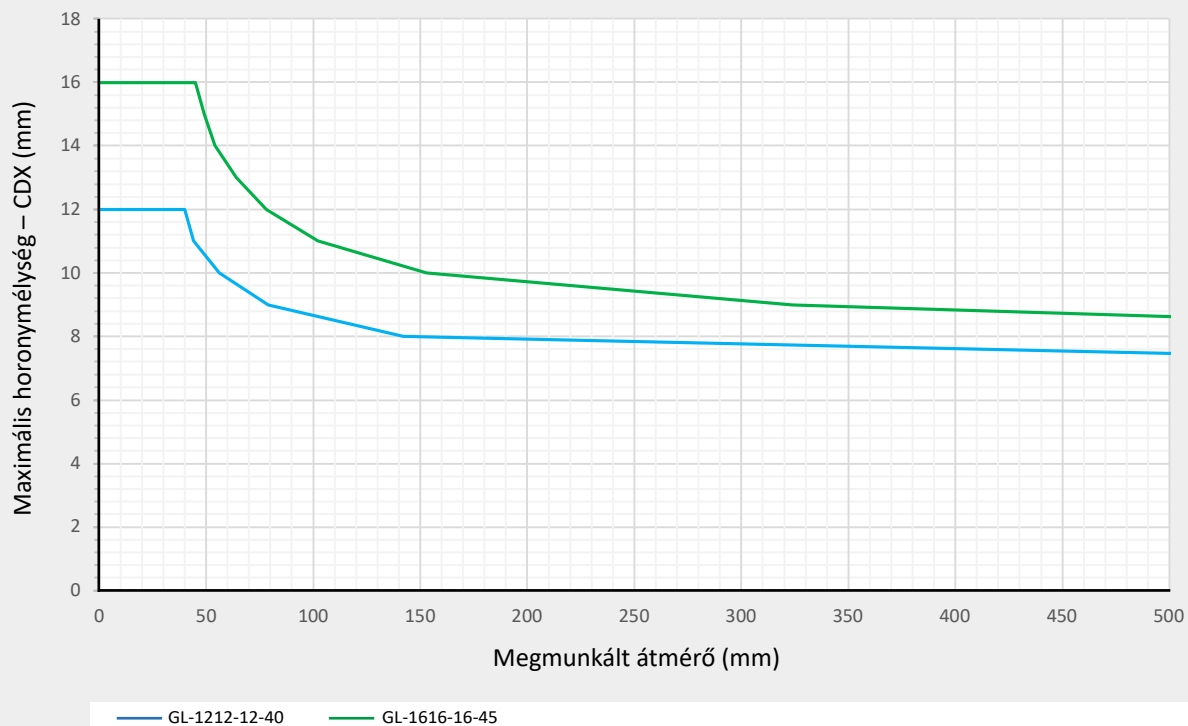


A MEGMUNKÁLT ÁTMÉRŐTŐL FÜGGŐ FOGÁSMÉLYSÉGEK

GLSF (RL) EXT

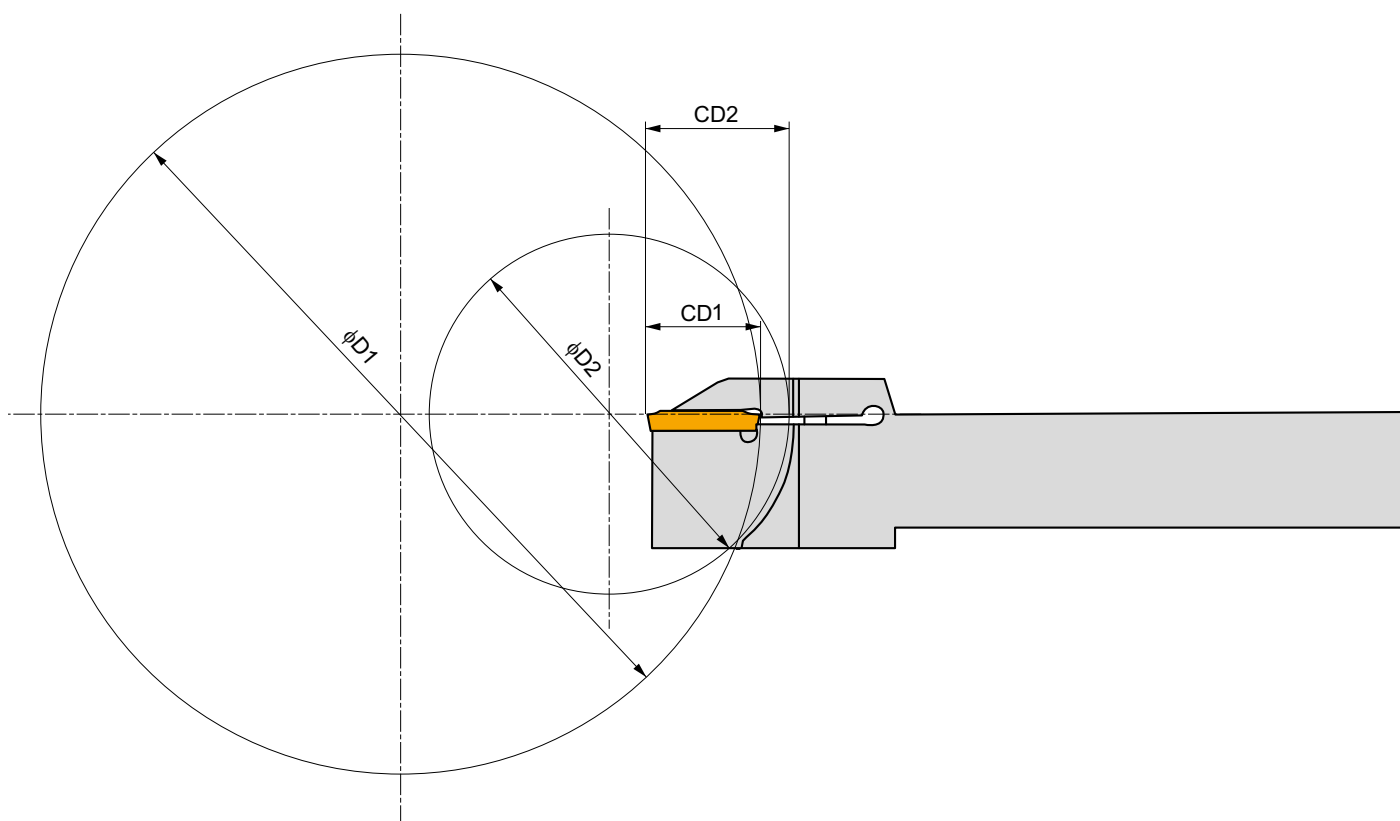


GLSF (RL) EXT-S





A MEGMUNKÁLT ÁTMÉRŐTŐL FÜGGŐ FOGÁSMÉLYSÉGEK

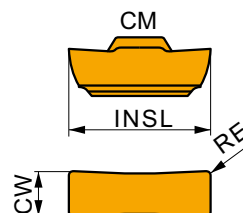




LCMF 13 - CM

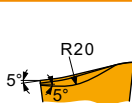


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



CM geometria, első választás beszúrásához.

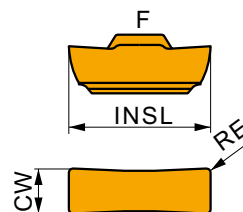
LCMF 031304-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	—	—	—	—	—	—	—
LCMF 031304-CM-04	T8330 ¹⁾	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	—	—	—	—	—	—	—
LCMF 041304-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	—	—	—	—	—	—	—

¹⁾ Betét a belső tartóhoz A16Q-GGERILO313-04, A20R-GGFRILO313-04.

LCMF 13 - F

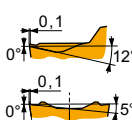


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



F geometria az első választás esztérgáláshoz.

LCMF 031302-F	T8330	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMF 031302-F-04	T8330 ¹⁾	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMF 031304-F	T8330	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMF 031304-F-04	T8330 ¹⁾	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMF 041304-F	T8330	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	275	0.13	0.5	165	0.12	0.5	260	0.13	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—

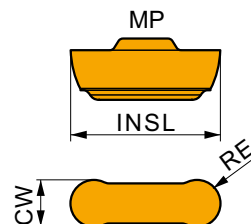
¹⁾ Betét a belső tartóhoz A16Q-GGERILO313-04, A20R-GGFRILO313-04.



LCMF 13 - MP

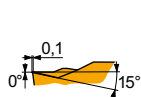


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



MP geometria, másoló- és hosszirányú esztergáláshoz, finom és simító megmunkálásokhoz, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

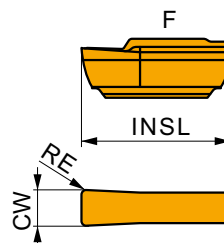
LCMF 0313MO-MP	T8330	1.5	■	190	0.30	0.8	■	110	0.27	0.8	■	180	0.30	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
LCMF 0313MO-MP-04	T8330 ¹⁾	1.5	■	190	0.30	0.8	■	110	0.27	0.8	■	180	0.30	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
LCMF 0413MO-MP	T8330	2.0	■	175	0.40	1.0	■	105	0.36	1.0	■	165	0.40	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—

¹⁾ Betét a belső tartóhoz A16Q-GGERIL0313-04, A20R-GGERIL0313-04.

LCMR 13 - F

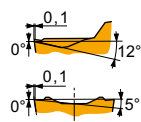


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



F geometria, beszúráshoz és esztergáláshoz, finom-simítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

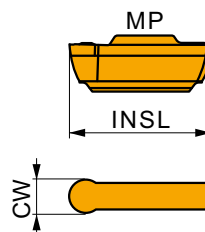
LCMR 031304-F	T8330	0.4	■	185	0.13	0.5	■	110	0.12	0.5	■	175	0.13	0.5	■	—	—	—	■	—	—	—
LCMR 041304-F	T8330	0.4	■	185	0.13	0.5	■	110	0.12	0.5	■	175	0.13	0.5	■	—	—	—	■	—	—	—



LCMR 13 - MP

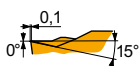
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



MP geometria, másoló- és hosszirányú esztergáláshoz, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

LCMR 0313MO-MP	T8330	1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMR 0413MO-MP	T8330	2.0	175	0.40	1.0	105	0.36	1.0	165	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—



GG.(RL) INT



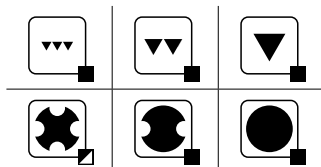
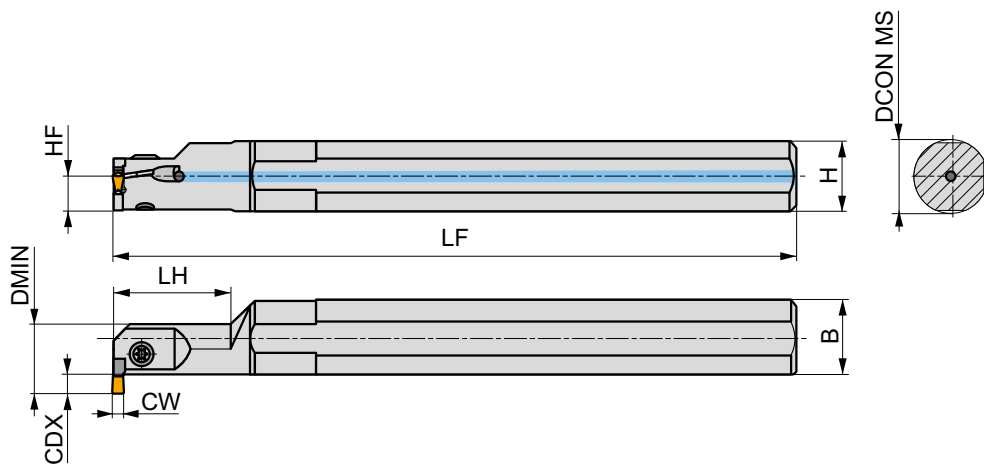
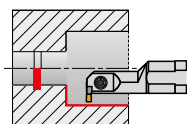
PRAMET

G



Belső, beszúró kiesztergáló tartó, LCM.. lapkákhoz

Belső, jobbos/balos kiesztergáló, LCM. 0313 vagy 0413 lapkákhoz. Ø16 mm-es legkisebb beszúrható átmérő. Belső átmérős beszúráshoz, több-irányú megmunkálásokhoz. Befogó méret Ø16-tól Ø32 mm-ig.



Product	DCON MS	HF	H	B	LF	LH	CW	CDX	DMIN				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		kg		
R	A16Q-GGER 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI143 GL06
	A16Q-GGER 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI190 GL06
	A20R-GGFR 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.36	GI143 GL06
	A20R-GGFR 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.39	GI190 GL06
	A25S-GGHR 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.78	GI143 GL06
	A25S-GGFR 0413	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.73	GI170 GL06
L	A32T-GGHR 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170 GL06
	A16Q-GGEL 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.29	GI143 GL06
	A16Q-GGEL 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.28	GI190 GL06
	A20R-GGFL 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI143 GL06
	A20R-GGFL 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI190 GL06
	A25S-GGHL 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.81	GI143 GL06
	A25S-GGFL 0413	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.82	GI170 GL06
	A32T-GGHL 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170 GL06



GI143

LCM. 0313..

GI170

LCM. 0413..

GI190

LCM. 0313.....-04



GL06

SR 85011-T15P

5.0

M 5

9

FLAG T15P



GFIL-L AXIAL



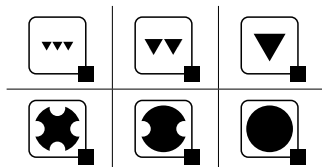
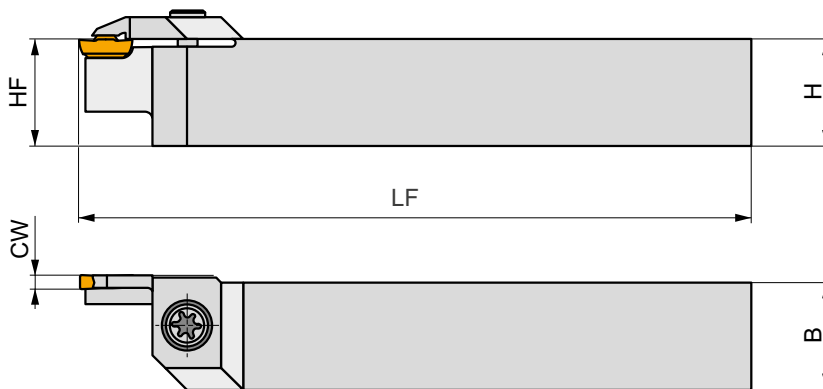
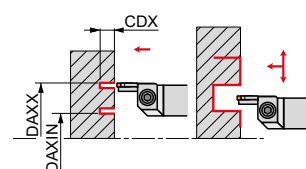
PRAMET

G



Külső, axiális beszúró szerszám, v-hornys felső rögzítés, LCM. 03 lapkákhöz

Külső, balos axiális szerszámbefogó egy- vagy kétoldalú LCM.0313 vagy 0316 lapkákhöz. Axiális beszúráshoz, profilozáshoz vagy horonyzélesztéshez alkalmazható, Ø17-től Ø170 mm-ig, 9 mm-es maximális fogásmélységgel. 25x25 mm-es befogó méret.



Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
L	GFIL 2525 M 0313L 030017	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.64	GI143	GL02
	GFIL 2525 M 0313L 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0313L 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.67	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0313L 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.67	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0313L 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.67	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0316L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	GI136	GL07
	GFIL 2525 M 0316L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	GI136	GL07
	GFIL 2525 M 0316L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.71	GI136	GL07

GI136	LCM. 0316..
GI143	LCM. 0313..

GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAGT20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAGT20P

GFIL-R AXIAL



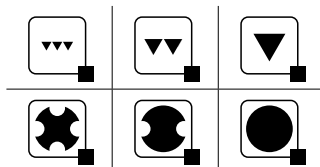
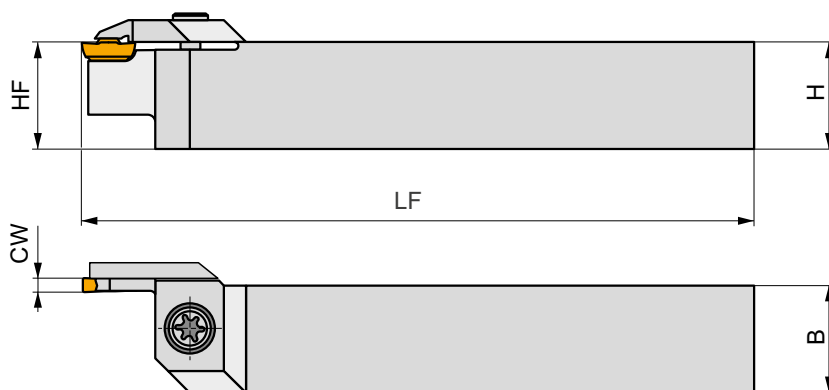
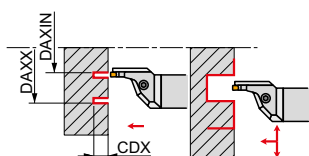
PRAMET

G



Külső, axiális beszuró szerszám, v-hornyos felső rögzítés, LCM. 03 vagy 04 lapkákhoz

Külső, balos axiális szerszámbefogó egy- vagy kétoldalú LCM.0313, 0316 vagy 0413 lapkákhoz. Axiális beszuráshoz, profilozáshoz vagy horonykészítéshez alkalmazható, Ø17-től Ø230 mm-ig, 12 mm-es maximális fogásmélységgel. 25x25 mm-es befogó méret.



Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
L	GFIL 2525 M 03R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.69	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.69	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.72	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.69	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.79	GI136	GL08
	GFIL 2525 M 03R 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	GI136	GL08
	GFIL 2525 M 03R 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL08
	GFIL 2525 M 04R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.71	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.69	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.00	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.68	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.66	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.75	GI137	GL08
	GFIL 2525 M 04R 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	GI137	GL08
	GFIL 2525 M 04R 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.75	GI137	GL08
	GFIL 2525 M 04R 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.78	GI137	GL08



GI136

LCM. 0316..

GI137

LCM. 0416..

GI143

LCM. 0313..

GI170

LCM. 0413..



GL07

US 5018-T20P

5.0

M 5

18.2

FLAG T20P

—

GL08

US 6020-T25P

6.0

M 6

20.2

—

SDRT25P



GFIR-L AXIAL



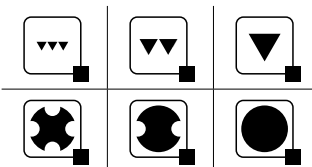
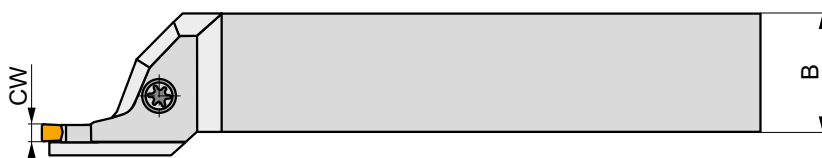
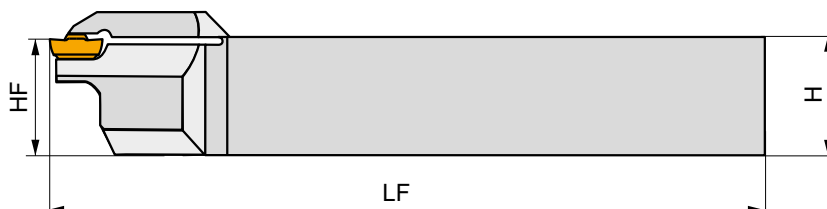
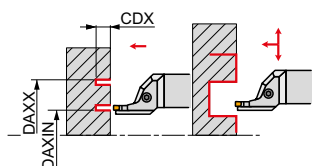
PRAMET

G



Külső, axiális beszuró szerszám, v-hornys felső rögzítés, LCM. 03 vagy 04 lapkákhoz

Külső, jobbos szerszámbefogó, egy- vagy kétoldali LCM. 0313, 0316, 0413 vagy 0416 lapkákhoz. Ø17-től Ø230 mm-ig beszuráshoz, profilozáshoz 12 mm-es maximális fogásmélységig. 25x25 mm befogó méret.



R

Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GFIR 2525 M 03L 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	GI143	GL07
GFIR 2525 M 03L 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.68	GI143	GL07
GFIR 2525 M 03L 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.65	GI143	GL07
GFIR 2525 M 03L 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	GI143	GL07
GFIR 2525 M 03L 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.69	GI143	GL07
GFIR 2525 M 03L 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.75	GI136	GL08
GFIR 2525 M 03L 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.76	GI136	GL08
GFIR 2525 M 03L 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.68	GI136	GL08
GFIR 2525 M 04L 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.68	GI170	GL07
GFIR 2525 M 04L 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.68	GI170	GL07
GFIR 2525 M 04L 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.68	GI170	GL07
GFIR 2525 M 04L 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.66	GI170	GL07
GFIR 2525 M 04L 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.69	GI170	GL07
GFIR 2525 M 04L 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	GI170	GL07
GFIR 2525 M 04L 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.72	GI137	GL08
GFIR 2525 M 04L 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	GI137	GL08
GFIR 2525 M 04L 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.72	GI137	GL08
GFIR 2525 M 04L 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.79	GI137	GL08



GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..



GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	—
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	—	SDRT25P



GFIR-R AXIAL



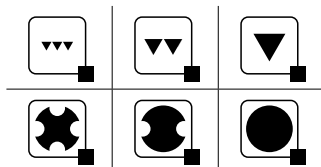
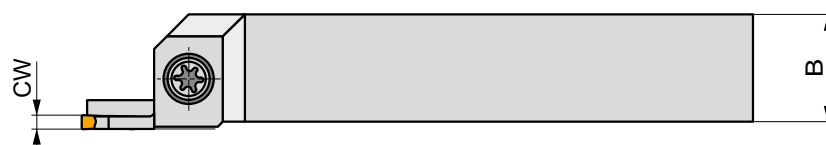
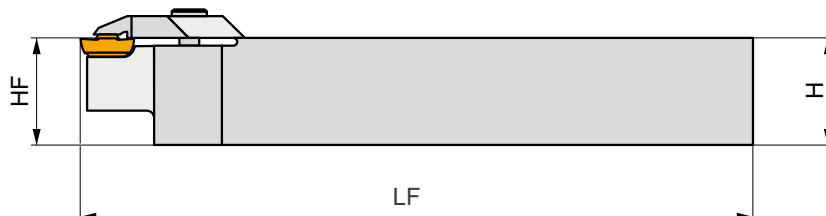
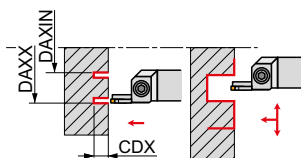
PRAMET

G



Külső, axiális beszúró szerszám, v-hornycs felső rögzítés, LCM. 03 lapkákhoz

Külső, jobbos szerszámbefogó, egy- vagy kétoldali LCM. 0313 vagy 0316 lapkákhoz. Ø17-től Ø170 mm-ig beszúráshoz, profilozáshoz 9 mm-es maximális fogásmélységig. 25x25 mm befogó méret.



Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	GFIR 2525 M 0313R 030017	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	GI143	GL02
	GFIR 2525 M 0313R 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	GI136	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	GI136	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.70	GI136	GL07



GI136	LCM. 0316..
GI143	LCM. 0313..



GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P



GFML-L AXIAL



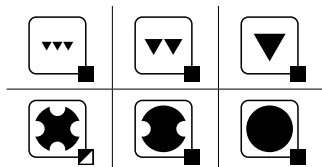
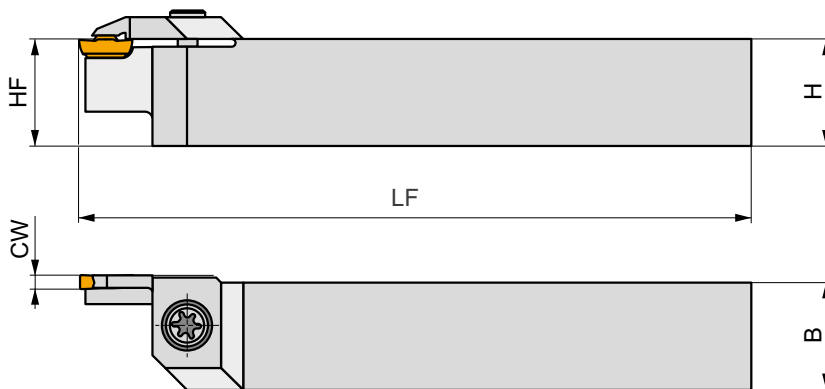
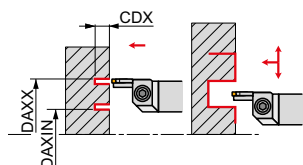
PRAMET

G



Külső, axiális beszúró szerszám, v-hornys felső rögzítés, LCM. 04 lapkákhoz

Külső, balos axiális szerszámbefogó egy- vagy kétoldalú LCM.0413 vagy 0416 lapkákhoz. Axiális beszúráshoz, profilozáshoz vagy horonyzélesztéshez alkalmazható, Ø17-től Ø230 mm-ig, 20 mm-es maximális fogásmélységgel. 25x25 mm-es befogó méret.



Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
L	GFML 2525 M 0413L 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	GI170	GL02
	GFML 2525 M 0413L 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.65	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.64	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.65	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.66	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0416L 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.66	GI137	GL07
	GFML 2525 M 0416L 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.67	GI137	GL07
	GFML 2525 M 0416L 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	GI137	GL07
	GFML 2525 M 0416L 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.67	GI137	GL07



GI137
GI170

LCM. 0416..
LCM. 0413..



GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P



GFML-R AXIAL



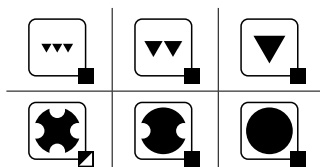
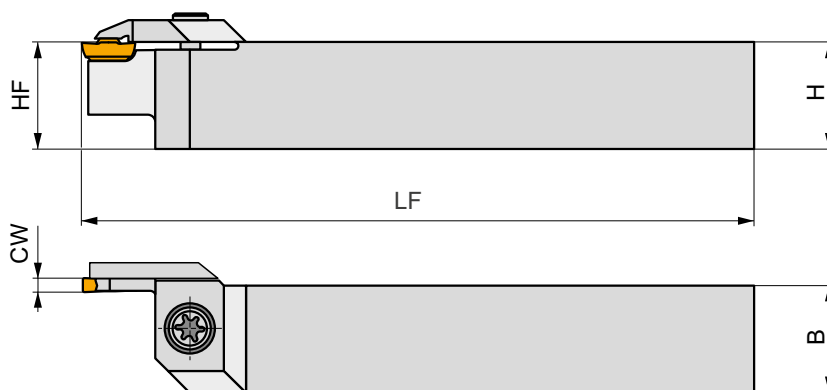
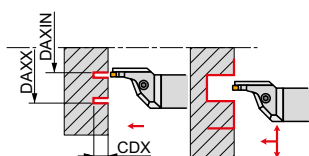
PRAMET

G



Külső, axiális beszűrő szerszám, v-hornycs felső rögzítés, LCM. 04 lapkákhoz

Külső, balos axiális szerszámbefogó egy- vagy kétoldalú LCM.0413 vagy 0416 lapkákhoz. Axiális beszűrőszóhoz, profilozáshoz vagy horonyésítéshez alkalmazható, Ø17-től Ø230 mm-ig, 20 mm-es maximális fogásmélységgel. 25x25 mm-es befogó méret.



Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
L	GFML 2525 M 0413R 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.68	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0416R 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.80	GI137	GL08
	GFML 2525 M 0416R 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	GI137	GL08
	GFML 2525 M 0416R 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.78	GI137	GL08
	GFML 2525 M 0416R 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	GI137	GL08



GI137
GI170

LCM. 0416..
LCM. 0413..



GL07
GL08

US 5018-T20P
US 6020-T25P

5.0
6.0

M 5
M 6

18.2
20.2

FLAGT20P
—

—
SDRT25P



GFMR-L AXIAL



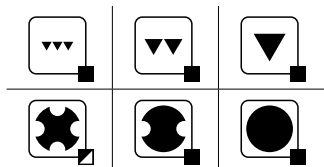
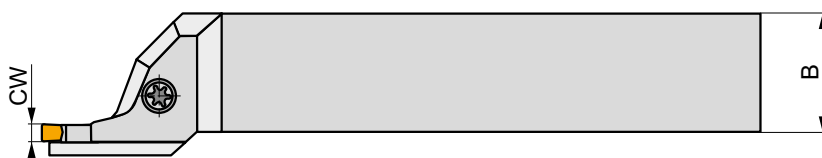
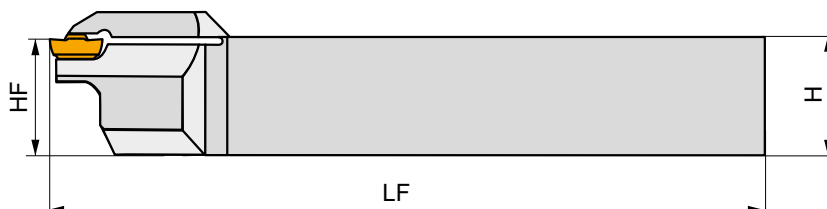
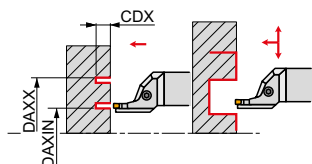
PRAMET

G



Külső, axiális beszúró szerszám, v-hornys felső rögzítés, LCM. 04 lapkákhoz

Külső, jobbos szerszámbefogó, egy- vagy kétoldali LCM. 0413 vagy 0416 lapkákhoz. Ø17-től Ø230 mm-ig beszúráshoz, profilozáshoz 20 mm-es maximális fogásmélységig. 25x25 mm befogó méret.



Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	GFMR 2525 M 0413L 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.70	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.66	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.66	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.66	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0416L 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.88	GI137	GL08
	GFMR 2525 M 0416L 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	GI137	GL08
	GFMR 2525 M 0416L 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.81	GI137	GL08
	GFMR 2525 M 0416L 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	GI137	GL08

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	—
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	—	SDRT25P



GFMR-R AXIAL



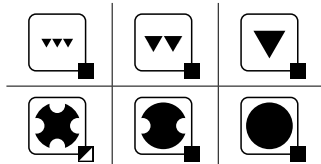
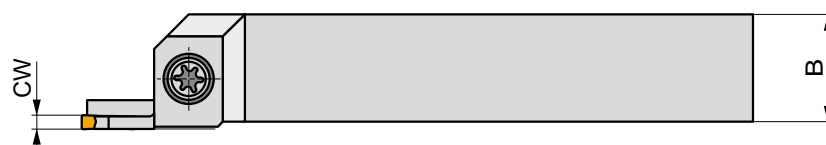
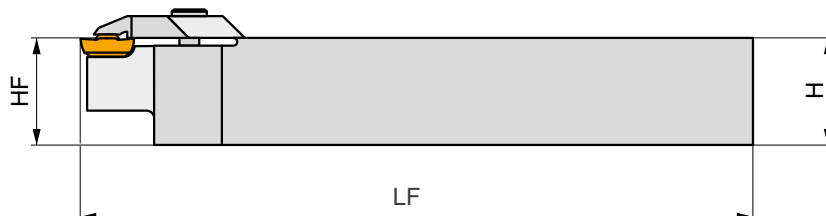
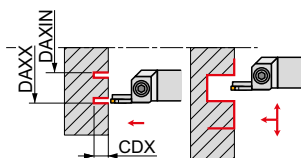
PRAMET

G



Külső, axiális beszuró szerszám, v-hornycs felső rögzítés, LCM. 04 lapkákhöz

Külső, jobbcs szerszámbe fogó, egy- vagy kétoldali LCM. 0413 vagy 0416 lapkákhöz. Ø17-től Ø230 mm-ig beszuráshoz, profilozáshoz 20 mm-es maximális fogásmélységig. 25x25 mm befogó méret.



Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	GFMR 2525 M 0413R 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	GI170	GL02
	GFMR 2525 M 0413R 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.64	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.63	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.64	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.67	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.67	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.66	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.68	GI137	GL07



GI137

LCM. 0416..

GI170

LCM. 0413..



GL02

US 5015-T20P

5.0

M 5

15

FLAG T20P

GL07

US 5018-T20P

5.0

M 5

18.2

FLAG T20P



GGI(RL)-90 AXIAL



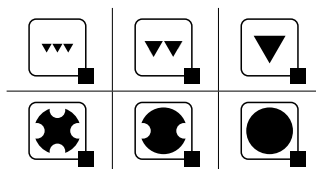
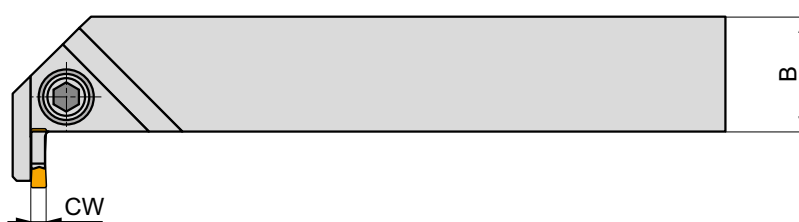
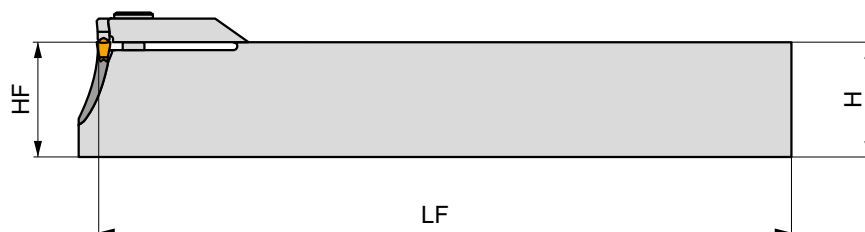
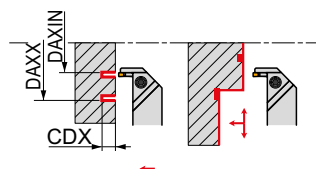
PRAMET

G



Külső, axiális, 90°-os ráhelyezési besúró szerszám, v-hornos felső rögzítés, LCM. 03 lapkákhoz

Külső, balos/jobbos axiális szerszámbefogó egy- vagy kétoldalú LCM.0313 vagy 0316 lapkákhoz. Axiális besúráshoz, profilozáshoz vagy horonyzélesítéshez alkalmazható, Ø17-től Ø170 mm-ig, 11 mm-es maximális fogásmélységgel. 25x25 mm-es befogó méret.



Product		HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	GGIR 2525 M 03R 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.78	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.78	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.78	GI136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	GI136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04
L	GGIL 2525 M 03L 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.25	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.77	GI136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.77	GI136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04



GI136

LCM. 0316..

GI143

LCM. 0313..



GL01

HS 0520C

5.0

M 5

20

HXK 4

GL04

HS 0620C

6.0

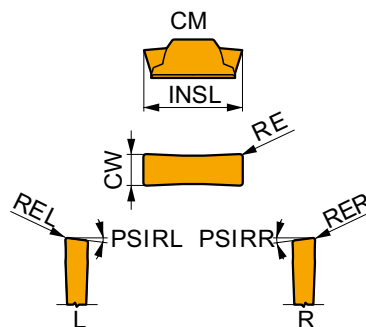
M 6

20

HXK 5

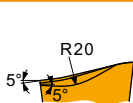
LCMF 16 - CM

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



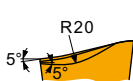
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



CM geometria, első választás le- és beszúráshoz, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

LCMF 031602-CM	T8330	0.2	130 0.11	75 0.10	120 0.11	— —	— —	—	—
LCMF 031604-CM	T8330	0.4	130 0.11	75 0.10	120 0.11	— —	— —	—	—
LCMF 041602-CM	T8330	0.2	130 0.11	75 0.10	120 0.11	— —	— —	—	—
LCMF 041604-CM	T8330	0.4	130 0.11	75 0.10	120 0.11	— —	— —	—	—
LCMF 051604-CM	T8330	0.4	130 0.11	75 0.11	120 0.11	— —	— —	—	—
LCMF 061604-CM	T8330	0.4	130 0.11	75 0.11	120 0.11	— —	— —	—	—



R-CM jobbos geometria, első választás leszúráshoz, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

LCMF 031602R15-CM	T8330 ¹⁾	0.2	130 0.11	75 0.10	120 0.11	— —	— —	15	—
LCMF 031602R6-CM	T8330	0.2	130 0.11	75 0.10	120 0.11	— —	— —	6	—
LCMF 041602R15-CM	T8330 ¹⁾	0.2	130 0.11	75 0.10	120 0.11	— —	— —	15	—
LCMF 041602R6-CM	T8330	0.2	130 0.11	75 0.10	120 0.11	— —	— —	6	—



L-CM balos geometria, első választás leszúráshoz, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

LCMF 031602L15-CM	T8330 ¹⁾	0.2	130 0.11	75 0.10	120 0.11	— —	— —	—	15
LCMF 031602L6-CM	T8330	0.2	130 0.11	75 0.10	120 0.11	— —	— —	—	6
LCMF 041602L15-CM	T8330 ¹⁾	0.2	130 0.11	75 0.10	120 0.11	— —	— —	—	15
LCMF 041602L6-CM	T8330	0.2	130 0.11	75 0.10	120 0.11	— —	— —	—	6

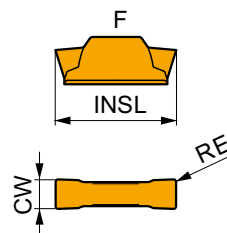
¹⁾ A számszámtartókat módosítani kell.



LCMF 16, LCMF 30 - F

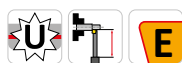
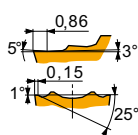
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4
0830	8.00	-0.05	0.05	30.0



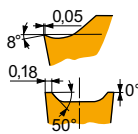
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



F geometria, be- és leszúráshoz, axiális esztergáláshoz, finom-simítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

LCMF 031602-F	T8330	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMF 031604-F	T8330	0.4	200	0.10	0.5	120	0.09	0.5	190	0.10	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMF 041604-F	T8330	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	275	0.13	0.5	165	0.12	0.5	260	0.13	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMF 041608-F	T8330	0.8	205	0.13	1.0	120	0.12	1.0	190	0.13	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	305	0.13	1.0	180	0.12	1.0	285	0.13	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMF 051608-F	T8330	0.8	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	285	0.15	1.0	170	0.14	1.0	270	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMF 061608-F	T8330	0.8	190	0.17	1.0	110	0.15	1.0	180	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	270	0.17	1.0	160	0.15	1.0	255	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



F geometria, be- és leszúráshoz, axiális esztergáláshoz, finom-simítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

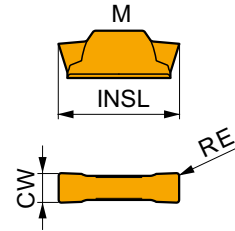
LCMF 083008-F	T8330	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMF 083012-F	T8330	1.2	170	0.25	1.5	100	0.23	1.5	160	0.25	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—



LCMF 16 - M

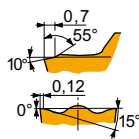
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



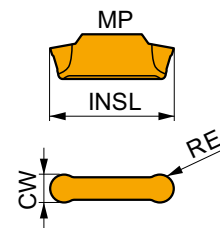
M geometria, beszúráshoz és hosszirányú esztergáláshoz, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

LCMF 031602-M	T8330	0.2	160	0.13	1.0	95	0.12	1.0	150	0.13	1.0	—	—	—	30	0.15	1.0
LCMF 031604-M	T8330	0.4	170	0.13	1.0	100	0.12	1.0	160	0.13	1.0	—	—	—	30	0.15	1.0
LCMF 041604-M	T8330	0.4	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	145	0.18	1.0	—	—	—	30	0.15	1.0
	T9325	0.4	225	0.18	1.0	135	0.16	1.0	210	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—
LCMF 041608-M	T8330	0.8	185	0.18	1.0	110	0.16	1.0	175	0.18	1.0	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	265	0.18	1.0	155	0.16	1.0	250	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—
LCMF 051608-M	T8330	0.8	180	0.20	1.0	105	0.18	1.0	170	0.20	1.0	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	255	0.20	1.0	150	0.18	1.0	240	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—
LCMF 061608-M	T8330	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	230	0.25	1.0	135	0.23	1.0	215	0.25	1.0	—	—	—	—	—	—

LCMF 16, LCMF 30 - MP

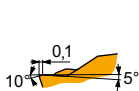
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	17.5
0416	4.00	-0.05	0.05	17.6
0516	5.00	-0.05	0.05	18.3
0616	6.00	-0.05	0.05	18.5
0830	8.00	-0.05	0.05	30.9



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



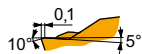
MP geometria, másoló- és hosszirányú esztergáláshoz, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

LCMF 0316M0-MP	T8330	1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMF 0416M0-MP	T8330	2.0	175	0.40	1.0	105	0.36	1.0	165	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.0	220	0.40	1.0	130	0.36	1.0	205	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMF 0516M0-MP	T8330	2.5	170	0.45	1.0	100	0.41	1.0	160	0.45	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.5	205	0.45	1.0	120	0.41	1.0	190	0.45	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



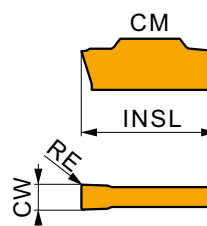
MP geometria, másoló- és hosszirányú esztérgáláshoz, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

LCMF 0616MO-MP	T8330	3.0	165	0.50	1.0	95	0.45	1.0	155	0.50	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	3.0	200	0.50	1.0	120	0.45	1.0	190	0.50	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMF 0830MO-MP	T8330	4.0	150	0.60	1.2	90	0.54	1.2	140	0.60	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—

LCMR 16 - CM

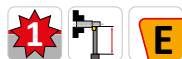
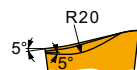


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



CM geometria, első választás le- és beszúráshoz, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

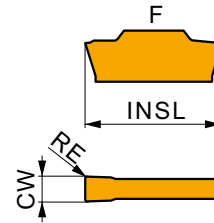
LCMR 031602-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMR 041604-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	—	—	—	—	—	—	—	—



LCMR 16, LCMR 30 - F

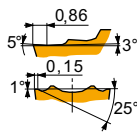


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4
0830	8.00	-0.05	0.05	30.0



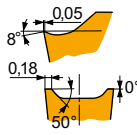
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



F geometria, be- és leszúráshoz, hosszirányú esztergáláshoz, finom-simítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

LCMR 031604-F	T8330	0.4	200	0.10	0.5	120	0.09	0.5	190	0.10	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMR 041604-F	T8330	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMR 051604-F	T8330	0.4	180	0.15	0.5	105	0.14	0.5	170	0.15	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMR 061608-F	T8330	0.8	190	0.17	1.0	110	0.15	1.0	180	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—



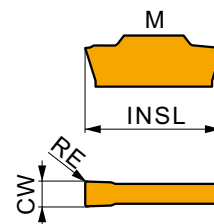
F geometria, be- és leszúráshoz, hosszirányú esztergáláshoz, finom-simítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

LCMR 083008-F	T8330	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
---------------	-------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

LCMR 16 - M

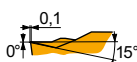
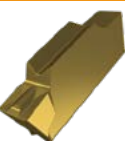


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



M geometria, beszúráshoz és hosszirányú esztergáláshoz, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

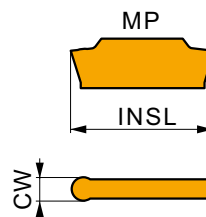
LCMR 031604-M	T8330	0.4	170	0.13	1.0	100	0.12	1.0	160	0.13	1.0	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
LCMR 041604-M	T8330	0.4	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	145	0.18	1.0	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
LCMR 051604-M	T8330	0.4	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
LCMR 061608-M	T8330	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0



LCMR 16 - MP

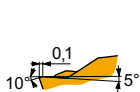
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	17.4
0416	4.00	-0.05	0.05	17.5
0516	5.00	-0.05	0.05	18.1
0616	6.00	-0.05	0.05	18.3



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



MP geometria, másoló- és hosszirányú esztergáláshoz, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

LCMR 0316M0-MP	T8330	1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMR 0416M0-MP	T8330	2.0	175	0.40	1.0	105	0.36	1.0	165	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMR 0516M0-MP	T8330	2.5	170	0.45	1.0	100	0.41	1.0	160	0.45	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMR 0616M0-MP	T8330	3.0	165	0.50	1.0	95	0.45	1.0	155	0.50	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

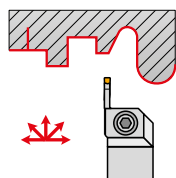


GFI(RL) EXT



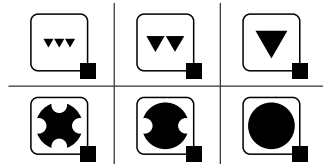
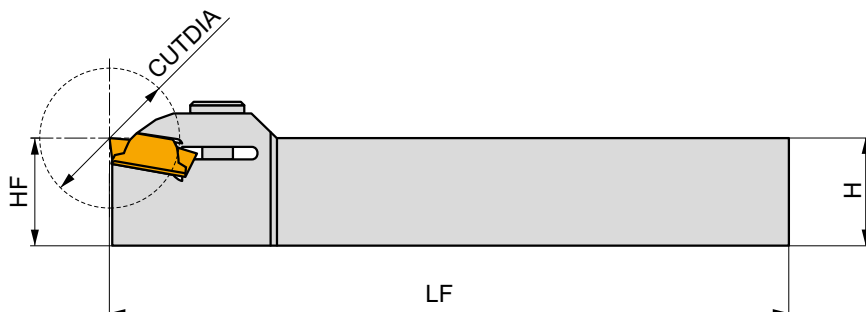
PRAMET

G



Külső, v-hornys felső rögzítésű beszűrő tartó, LCM. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos szerszámbefogó LCM. 0316, 0416, 0516, 0616 vagy 0830 lapkákhoz. Leszűrőszőhöz Ø48 mm-ig, beszűrőszőhöz, profilozáshoz, palást esztergáláshoz. 16x16-tól 32x25 mm-ig befogó méret.



Product		≡	H	B	L	CW	CUTDIA	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	GFIR 1616 H 03	16	16	16	100	3.00	18	0.22	GI136	GL03
	GFIR 2020 K 03	20	20	20	125	3.00	18	0.40	GI136	GL04
	GFIR 2525 M 03	25	25	25	150	3.00	18	0.73	GI136	GL05
	GFIR 1616 H 04	16	16	16	100	4.00	24	0.22	GI137	GL03
	GFIR 2020 K 04	20	20	20	125	4.00	24	0.38	GI137	GL04
	GFIR 2525 M 04	25	25	25	150	4.00	24	0.67	GI137	GL05
	GFIR 2020 K 05	20	20	20	125	5.00	28	0.38	GI138	GL04
	GFIR 2525 M 05	25	25	25	150	5.00	28	0.70	GI138	GL05
	GFIR 2020 K 06	20	20	20	125	6.00	28	0.38	GI139	GL04
	GFIR 2525 M 06	25	25	25	150	6.00	28	0.70	GI139	GL05
	GFIR 2525 M 08	25	25	25	150	8.00	48	0.74	GI193	GL09
	GFIR 3225 P 08	32	32	25	170	8.00	48	1.03	GI193	GL09
L	GFIL 1616 H 03	16	16	16	100	3.00	18	0.22	GI136	GL03
	GFIL 2020 K 03	20	20	20	125	3.00	18	0.39	GI136	GL04
	GFIL 2525 M 03	25	25	25	150	3.00	18	0.73	GI136	GL05
	GFIL 1616 H 04	16	16	16	100	4.00	24	0.20	GI137	GL03
	GFIL 2020 K 04	20	20	20	125	4.00	24	0.38	GI137	GL04
	GFIL 2525 M 04	25	25	25	150	4.00	24	0.69	GI137	GL05
	GFIL 2020 K 05	20	20	20	125	5.00	28	0.38	GI138	GL04
	GFIL 2525 M 05	25	25	25	150	5.00	28	0.71	GI138	GL05
	GFIL 2020 K 06	20	20	20	125	6.00	28	0.40	GI139	GL04
	GFIL 2525 M 06	25	25	25	150	6.00	28	0.70	GI139	GL05
	GFIL 2525 M 08	25	25	25	150	8.00	48	0.75	GI193	GL09
	GFIL 3225 P 08	32	32	25	170	8.00	48	1.03	GI193	GL09



GI136		LCM. 0316..
GI137		LCM. 0416..
GI138		LCM. 0516..
GI139		LCM. 0616..
GI193		LCM. 0830..

GL03	HS 0616C	6.0	M 6	16	HXX 5
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXX 5
GL05	HS 0625C	6.0	M 6	25	HXX 5
GL09	HSI 1020	8.0	M 10	20	HXX 8

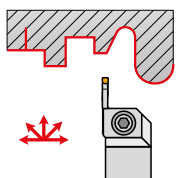


GFM(RL) EXT



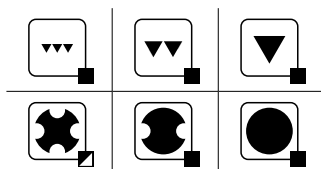
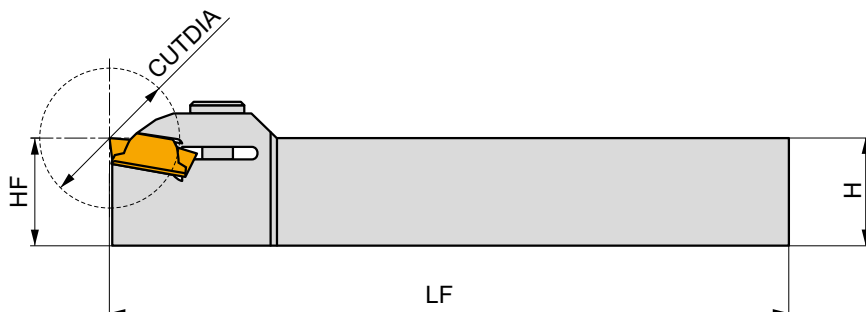
PRAMET

G



Külső, v-hornys felső rögzítésű be- és leszúró tartó, LCM. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos szerszámbefogó LCM. 0316, 0416, 0516, 0616 vagy 0830 lapkákhoz. Leszúráshoz Ø30 mm-ig, Ø80 mm-es anyagig beszúráshoz, profilozáshoz, palást esztérgáláshoz. 20x20-tól 32x25 mm-ig befogó méret.



	Product	HF	H	B	LF	CW	CUTDIA	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	GFMR 2020 K 0316	20	20	20	125	3.00	30	0.37	GI136	GL04
	GFMR 2525 M 0316	25	25	25	150	3.00	30	0.68	GI136	GL04
	GFMR 2020 K 0416	20	20	20	125	4.00	40	0.38	GI137	GL04
	GFMR 2525 M 0416	25	25	25	150	4.00	40	0.68	GI137	GL04
	GFMR 2525 M 0516	25	25	25	150	5.00	50	0.67	GI138	GL04
	GFMR 3225 P 0516	32	32	25	170	5.00	50	0.97	GI138	GL04
	GFMR 2525 M 0616	25	25	25	150	6.00	60	0.66	GI139	GL04
	GFMR 3225 P 0616	32	32	25	170	6.00	60	0.97	GI139	GL04
L	GFMR 3225 P 0830	32	32	25	170	8.00	80	0.97	GI193	GL10
	GFML 2020 K 0316	20	20	20	125	3.00	30	0.24	GI136	GL04
	GFML 2525 M 0316	25	25	25	150	3.00	30	0.70	GI136	GL04
	GFML 2020 K 0416	20	20	20	125	4.00	40	0.37	GI137	GL04
	GFML 2525 M 0416	25	25	25	150	4.00	40	0.69	GI137	GL04
	GFML 2525 M 0516	25	25	25	150	5.00	50	0.64	GI138	GL04
	GFML 3225 P 0516	32	32	25	170	5.00	50	0.97	GI138	GL04
	GFML 2525 M 0616	25	25	25	150	6.00	60	0.64	GI139	GL04
	GFML 3225 P 0616	32	32	25	170	6.00	60	0.95	GI139	GL04
	GFML 3225 P 0830	32	32	25	170	8.00	80	0.99	GI193	GL10



GI136
GI137
GI138
GI139
GI193

LCM. 0316..
LCM. 0416..
LCM. 0516..
LCM. 0616..
LCM. 0830..



GL04
GL10

HS 0620C
HSI 1020

6.0
8.0

M 6
M 10

20
20

HXK 5
HXK 8



XLCCN B

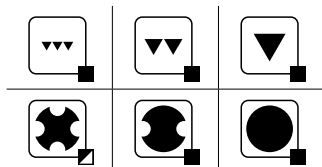
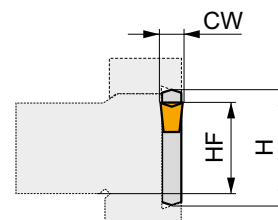
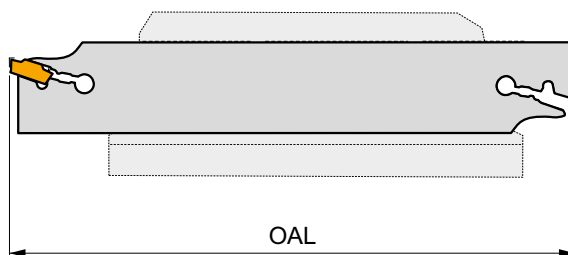
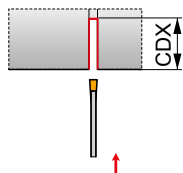


PRAMET



Két végű szerszám leszúráshoz, LCM. lapkákhoz

Leszúró szerszám, 60 mm maximális mélységig, vagy Ø120 mm-es rúdanyagig alkalmazható. Egy vagy két oldalú LCM lapkákhoz használható. 26 vagy 32 mm-es magasságban elérhető. Alap Pramet DU tartókba behelyezhető. Edzett anyagminőségből készült.



Product								
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
N	XLCCN 2602 J 0316	21.4	26	110	3.00	0.09	GI136	KV1
	XLCCN 3202 M 0316	25	32	150	3.00	0.13	GI136	KV1
	XLCCN 3203 M 0416	25	32	150	4.00	0.15	GI137	KV1
	XLCCN 3204 M 0516	25	32	150	5.00	0.18	GI138	KV1
	XLCCN 3205 M 0616	25	32	150	6.00	0.17	GI139	KV1

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..

KV1	KV 5x100



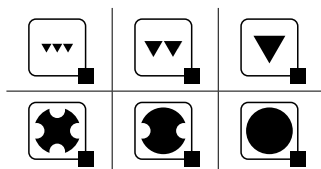
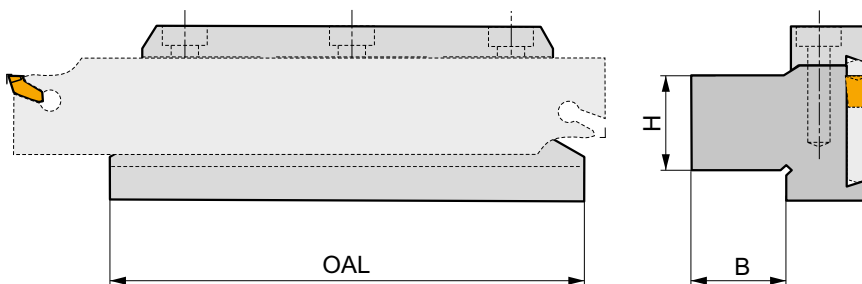
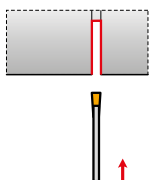
DU, D

PRAMET



Szerszámtartó leszúró késekhez

Szerszámtartó GL és XLC. Pengékhez leszúráshoz. Befogó méret 20x20-tól 40x40 mm-ig.



Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-DU 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.30	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.88	GI091	ND3

GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..	-
GI091	XLC.N 47..	-

ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5



XLCCN 25 BS



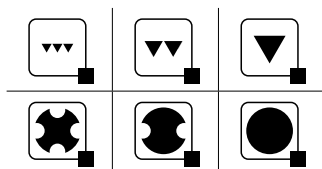
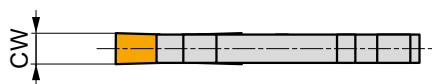
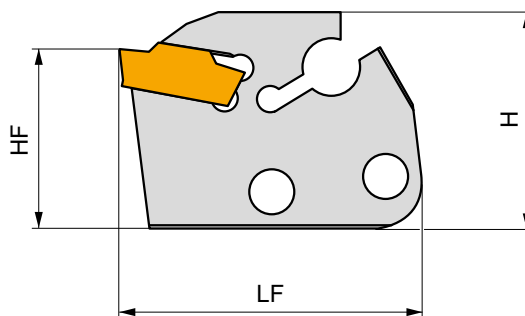
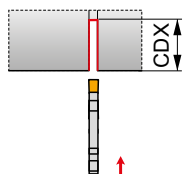
PRAMET

G



Radiális besúró kés, moduláris MS-EN szerszám tartóhoz, LCM. Lapkákhoz

Moduláris besúró penge egy- vagy kétoldalú LCM. 0316, 0416, 0516 vagy 0616 lapkákhoz. Be- és lesúró alkalmazásokhoz, maximum 25 mm-es fogásmélységig. MS-EN szerszámtartóhoz csatlakoztatható.



Product								
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	kg		
XLCCN 250215-0316	24	29	40	3.00	15	0.01	GI136	—
XLCCN 250225-0316	24	29	50	3.00	25	0.02	GI136	—
XLCCN 250315-0416	24	29	40	4.00	15	0.04	GI137	—
XLCCN 250325-0416	24	29	50	4.00	25	0.04	GI137	—
XLCCN 250425-0516	24	29	50	5.00	25	0.03	GI138	—
XLCCN 250525-0616	24	29	50	6.00	25	0.04	GI139	—

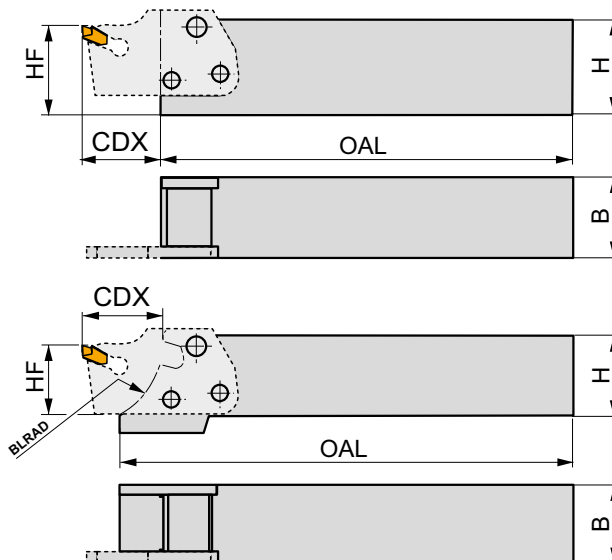
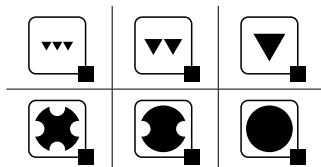
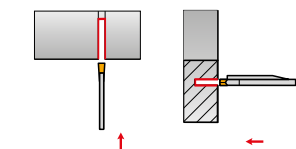
GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..

MS-EN



Moduláris szerszámtartó XLCCN, XLCF(NRL) vagy XLXFL beszúró késekhez

Szerszámtartók moduláris beszúró pengékhez: XLC 25 BS, XLCF(NRL) BS, XLXFL BS. Befogó méret 12x12-től 32x25 mm-ig.



Product	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	CDX (mm)	BLRAD (mm)	kg		
MS-EN-1212 F	12	12	12	75	15	—	0.13	GI006	ND4
MS-EN-1616 H	16	16	16	90	15	—	0.21	GI006	ND4
MS-EN-2020 K	20	20	20	115	15	—	0.23	GI003	ND5
MS-EN-2020 KS	20	20	20	129	15	25	0.42	GI060	ND5
MS-EN-2525 M	25	25	25	140	15	—	0.65	GI003	ND5
MS-EN-2525 MS	25	25	25	153	15	25	0.74	GI060	ND5
MS-EN-3225 P	32	32	25	160	15	—	0.95	GI003	ND5
MS-EN-3225 PS	32	32	25	174	15	25	1.00	GI060	ND5

GI003	XLC.. 25..15...	XLXFL 25...	XLC.. 25..25...
GI006	XLCF. 16..15...	XLCF. 16..20...	—
GI060	XLC.. 25..15...	XLC.. 25..25...	—

		Nm				Nm			
ND4	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	—	—	—	—	FLAG T15P
ND5	US 45013-T20P	5.0	M 5	13	US 46017-T20P	5.0	M6	17	FLAG T15P

ND4 = 3 x US 4011-T15P; ND5 = 2 x US 45013-T20P

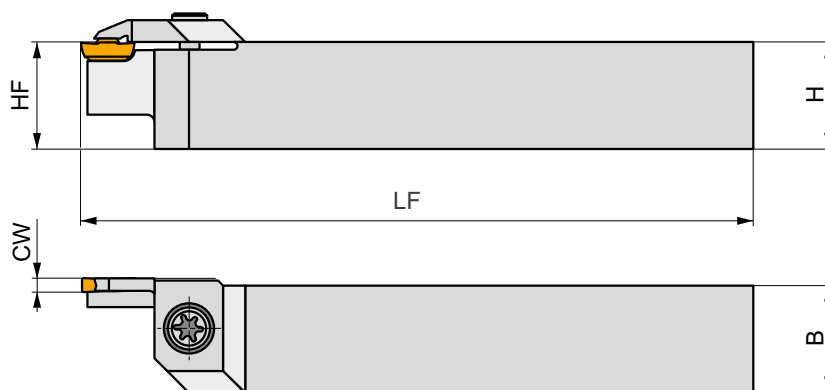
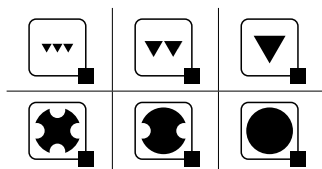
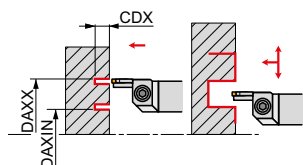


GFIL-L AXIAL



PRAMET

G



Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)				
L	GFIL 2525 M 0313L 030017	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.64	GI143	GL02
	GFIL 2525 M 0313L 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0313L 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.67	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0313L 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.67	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0313L 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.67	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0316L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	GI136	GL07
	GFIL 2525 M 0316L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	GI136	GL07
	GFIL 2525 M 0316L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.71	GI136	GL07

GI136	LCM. 0316..
GI143	LCM. 0313..

GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P



GFIL-R AXIAL



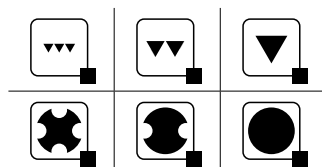
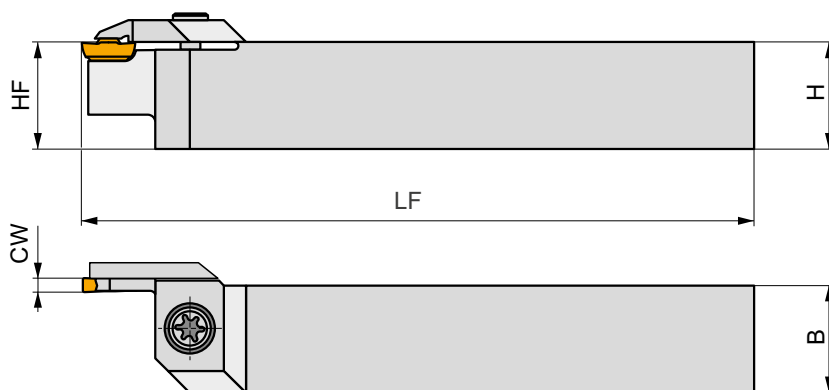
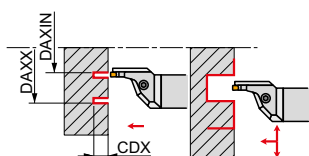
PRAMET

G



Külső, axiális beszuró szerszám, v-hornys felső rögzítés, LCM. 03 vagy 04 lapkákhoz

Külső, balos axiális szerszámbe fogó egy- vagy kétoldalú LCM.0313, 0316 vagy 0413 lapkákhoz. Axiális beszuráshoz, profilozáshoz vagy horonyészítéshez alkalmazható, Ø17-től Ø230 mm-ig, 12 mm-es maximális fogásmélységgel. 25x25 mm-es befogó méret.



Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)			
L	GFIL 2525 M 03R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	0.69	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	0.69	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	0.72	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	0.69	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	0.68	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	0.79	GI136	GL08
	GFIL 2525 M 03R 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	0.73	GI136	GL08
	GFIL 2525 M 03R 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	0.76	GI136	GL08
	GFIL 2525 M 04R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	0.71	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	0.69	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	0.00	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	0.68	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	0.66	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	0.67	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	0.75	GI137	GL08
	GFIL 2525 M 04R 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	0.75	GI137	GL08
	GFIL 2525 M 04R 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	0.75	GI137	GL08
	GFIL 2525 M 04R 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	0.78	GI137	GL08



GI136
GI137
GI143
GI170

LCM. 0316..
LCM. 0416..
LCM. 0313..
LCM. 0413..



GL07
GL08

US 5018-T20P
US 6020-T25P

5.0
6.0

M 5
M 6

18.2
20.2

FLAG T20P
-

-
SDRT25P



GFIR-L AXIAL



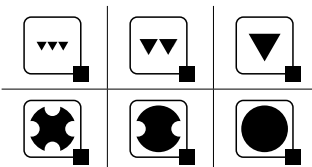
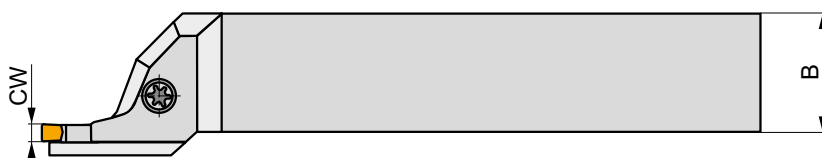
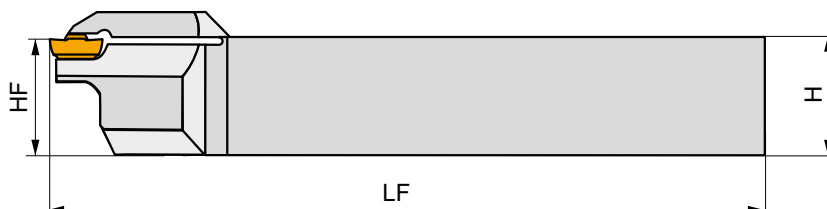
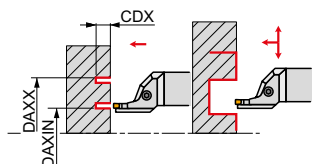
PRAMET

G



Külső, axiális beszuró szerszám, v-hornys felső rögzítés, LCM. 03 vagy 04 lapkákhoz

Külső, jobbos szerszámbefogó, egy- vagy kétoldalú LCM. 0313, 0316, 0413 vagy 0416 lapkákhoz. Ø17-től Ø230 mm-ig beszuráshoz, profilozáshoz 12 mm-es maximális fogásmélységig. 25x25 mm befogó méret.



R

Product	⌀	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GFIR 2525 M 03L 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	GI143	GL07
GFIR 2525 M 03L 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.68	GI143	GL07
GFIR 2525 M 03L 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.65	GI143	GL07
GFIR 2525 M 03L 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	GI143	GL07
GFIR 2525 M 03L 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.69	GI143	GL07
GFIR 2525 M 03L 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.75	GI136	GL08
GFIR 2525 M 03L 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.76	GI136	GL08
GFIR 2525 M 03L 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.68	GI136	GL08
GFIR 2525 M 04L 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.68	GI170	GL07
GFIR 2525 M 04L 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.68	GI170	GL07
GFIR 2525 M 04L 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.68	GI170	GL07
GFIR 2525 M 04L 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.66	GI170	GL07
GFIR 2525 M 04L 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.69	GI170	GL07
GFIR 2525 M 04L 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	GI170	GL07
GFIR 2525 M 04L 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.72	GI137	GL08
GFIR 2525 M 04L 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	GI137	GL08
GFIR 2525 M 04L 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.72	GI137	GL08
GFIR 2525 M 04L 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.79	GI137	GL08



GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..



GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	—
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	—	SDRT25P



GFIR-R AXIAL



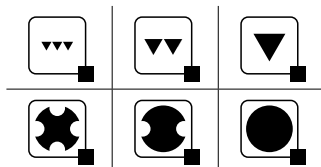
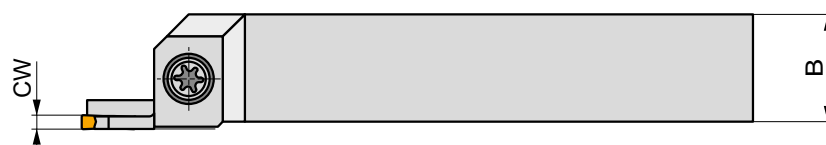
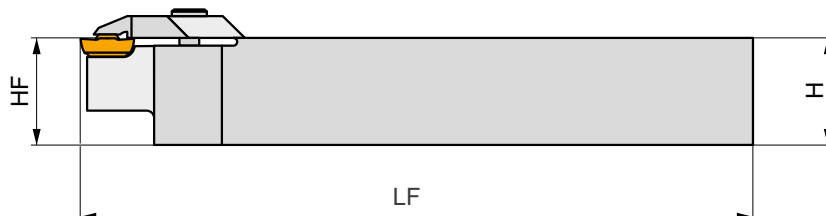
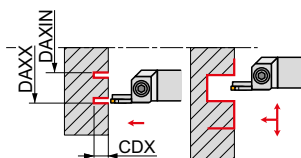
PRAMET

G



Külső, axiális beszűrő szerszám, v-hornycs felső rögzítés, LCM. 03 lapkákhoz

Külső, jobbos szerszámbefogó, egy- vagy kétoldali LCM. 0313 vagy 0316 lapkákhoz. Ø17-től Ø170 mm-ig beszűrőshöz, profilozáshoz 9 mm-es maximális fogásmélységig. 25x25 mm befogó méret.



Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	GFIR 2525 M 0313R 030017	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	GI143	GL02
	GFIR 2525 M 0313R 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	GI136	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	GI136	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.70	GI136	GL07



GI136
GI143

LCM. 0316..
LCM. 0313..



GL02
GL07

US S015-T20P
US S018-T20P

5.0
5.0

M 5
M 5

15
18.2

FLAG T20P
FLAG T20P



GFML-L AXIAL



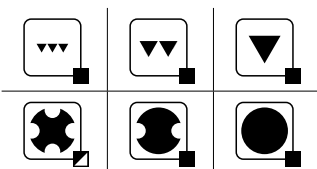
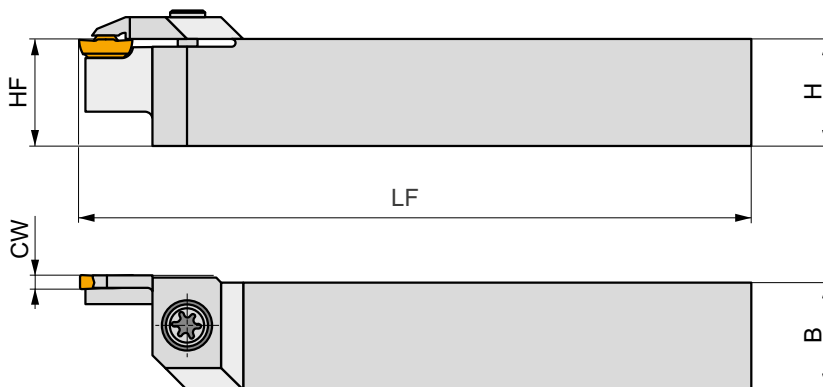
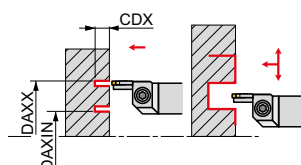
PRAMET

G



Külső, axiális beszúró szerszám, v-hornys felső rögzítés, LCM. 04 lapkákhoz

Külső, balos axiális szerszámbefogó egy- vagy kétoldalú LCM.0413 vagy 0416 lapkákhoz. Axiális beszúráshoz, profilozáshoz vagy horonyzélesztéshez alkalmazható, Ø17-től Ø230 mm-ig, 20 mm-es maximális fogásmélységgel. 25x25 mm-es befogó méret.



Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
L	GFML 2525 M 0413L 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	GI170	GL02
	GFML 2525 M 0413L 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.65	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.64	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.65	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.66	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0416L 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.66	GI137	GL07
	GFML 2525 M 0416L 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.67	GI137	GL07
	GFML 2525 M 0416L 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	GI137	GL07
	GFML 2525 M 0416L 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.67	GI137	GL07



GI137

LCM. 0416..

GI170

LCM. 0413..



GL02

US 5015-T20P

5.0

M 5

15

FLAG T20P

GL07

US 5018-T20P

5.0

M 5

18.2

FLAG T20P



GFML-R AXIAL



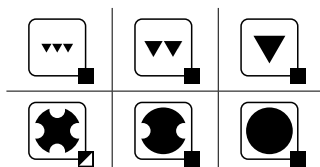
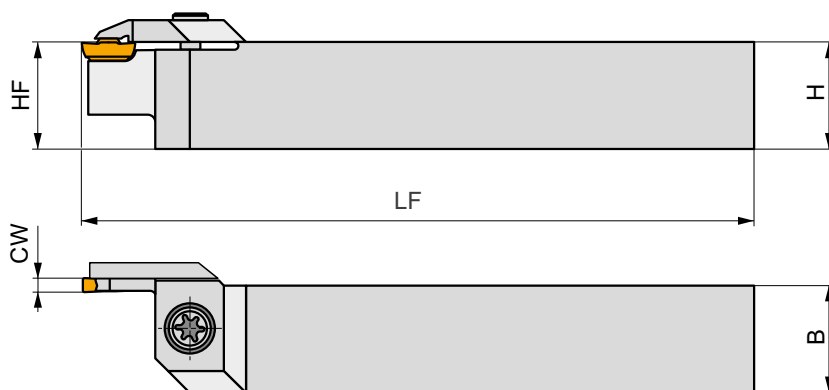
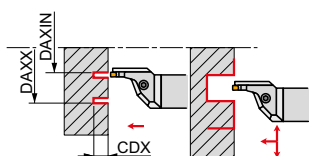
PRAMET

G



Külső, axiális beszúró szerszám, v-hornys felső rögzítés, LCM. 04 lapkákhoz

Külső, balos axiális szerszámbefogó egy- vagy kétoldalú LCM.0413 vagy 0416 lapkákhoz. Axiális beszúráshoz, profilozáshoz vagy horonyésítéshez alkalmazható, Ø17-től Ø230 mm-ig, 20 mm-es maximális fogásmélységgel. 25x25 mm-es befogó méret.



Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
L	GFML 2525 M 0413R 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.68	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0416R 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.80	GI137	GL08
	GFML 2525 M 0416R 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	GI137	GL08
	GFML 2525 M 0416R 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.78	GI137	GL08
GFML 2525 M 0416R 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	GI137	GL08	



GI137
GI170

LCM. 0416..
LCM. 0413..



GL07
GL08

US 5018-T20P
US 6020-T25P

5.0
6.0

M 5
M 6

18.2
20.2

FLAG T20P
-

-
SDRT25P



GFMR-L AXIAL



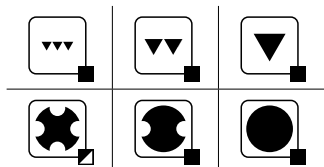
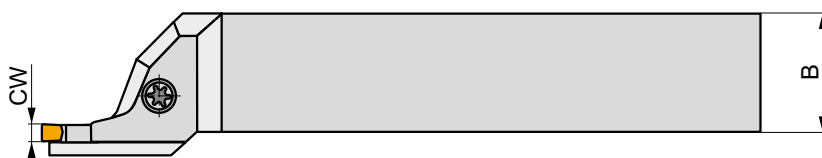
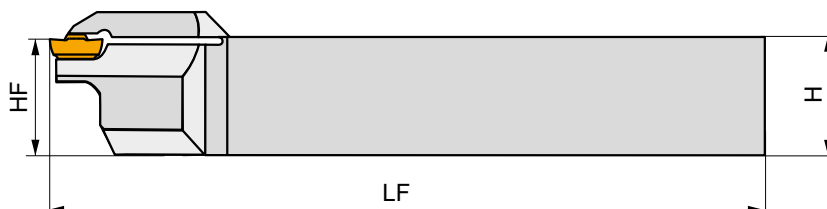
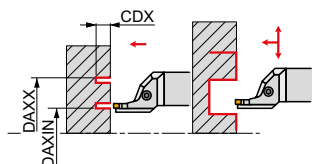
PRAMET

G



Külső, axiális beszúró szerszám, v-hornys felső rögzítés, LCM. 04 lapkákhöz

Külső, jobbos szerszámbefogó, egy- vagy kétoldalú LCM. 0413 vagy 0416 lapkákhöz. Ø17-től Ø230 mm-ig beszúráshoz, profilozáshoz 20 mm-es maximális fogásmélységig. 25x25 mm befogó méret.



Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	GFMR 2525 M 0413L 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.70	G1170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.66	G1170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.66	G1170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	G1170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.66	G1170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	G1170	GL07
	GFMR 2525 M 0416L 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.88	G1137	GL08
	GFMR 2525 M 0416L 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	G1137	GL08
	GFMR 2525 M 0416L 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.81	G1137	GL08
	GFMR 2525 M 0416L 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	G1137	GL08

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	—
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	—	SDR T25P



GFMR-R AXIAL



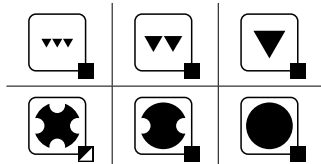
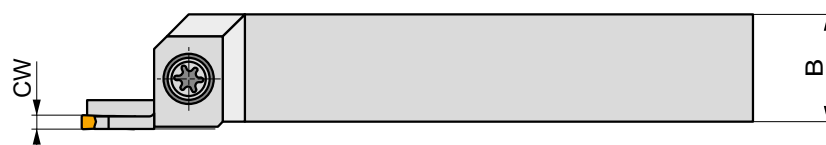
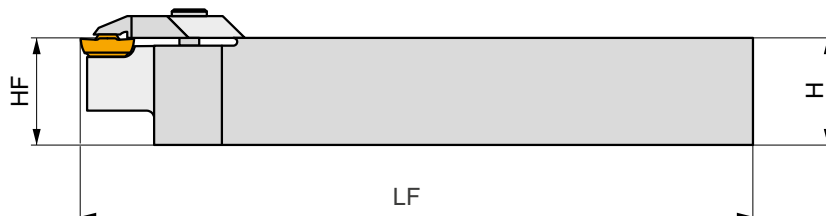
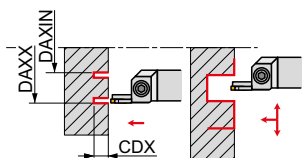
PRAMET

G



Külső, axiális beszuró szerszám, v-hornys felső rögzítés, LCM. 04 lapkákhöz

Külső, jobbos szerszámbefogó, egy- vagy kétoldalú LCM. 0413 vagy 0416 lapkákhöz. Ø17-től Ø230 mm-ig beszuráshoz, profilozáshoz 20 mm-es maximális fogásmélységig. 25x25 mm befogó méret.



Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	GFMR 2525 M 0413R 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	GI170	GL02
	GFMR 2525 M 0413R 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.64	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.63	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.64	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.67	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.67	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.66	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.68	GI137	GL07



GI137
GI170

LCM. 0416..
LCM. 0413..



GL02
GL07

US 5015-T20P
US 5018-T20P

5.0
5.0

M 5
M 5

15
18.2

FLAG T20P
FLAG T20P



GGI(RL)-90 AXIAL



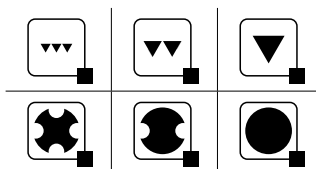
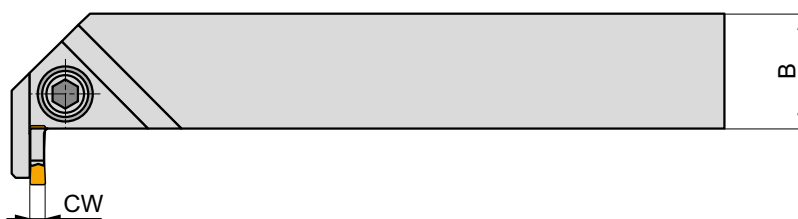
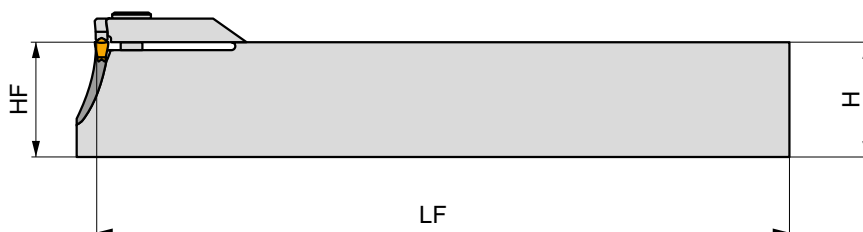
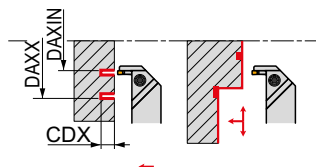
PRAMET

G



Külső, axiális, 90°-os ráhelyezési besúró szerszám, v-hornos felső rögzítés, LCM. 03 lapkákhoz

Külső, balos/jobbos axiális szerszámbefogó egy- vagy kétoldalú LCM.0313 vagy 0316 lapkákhoz. Axiális besúráshoz, profilozáshoz vagy horonyzélesítéshez alkalmazható, Ø17-től Ø170 mm-ig, 11 mm-es maximális fogásmélységgel. 25x25 mm-es befogó méret.



Product		HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	GGIR 2525 M 03R 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.78	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.78	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.78	GI136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	GI136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04
L	GGIL 2525 M 03L 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.25	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.77	GI136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.77	GI136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04



GI136

LCM. 0316..

GI143

LCM. 0313..



GL01

HS 0520C

5.0

M 5

20

HXX 4

GL04

HS 0620C

6.0

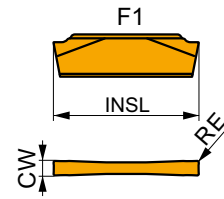
M 6

20

HXX 5

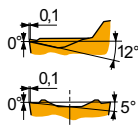
LCMF 20 - F1

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0220	2.00	-0.03	0.03	19.5



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

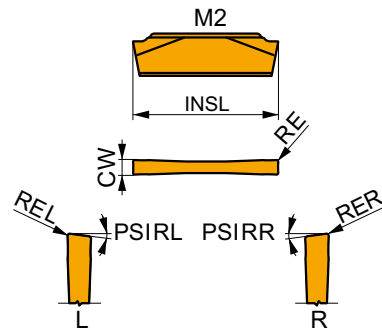
Product	RE	P	M	K	N	S	H	PSIRR	PSIRL
	(mm)	vc f (m/min) (mm/rev)	vc f (m/min) (mm/rev)	vc f (m/min) (mm/rev)	vc f (m/min) (mm/rev)	vc f (m/min) (mm/rev)	vc f (m/min) (mm/rev)	(°)	(°)
LCMF 022002-F1	T8330 0.2	205 0.09	120 0.08	190 0.09	— —	— —	— —	—	—



F geometria, be- és leszúráshoz, axiális esztergáláshoz, finom-simítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

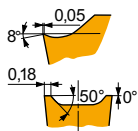
LCMF 20 - M2

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0220	2.00	-0.03	0.03	19.5

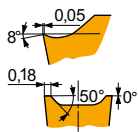


Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

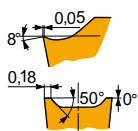
Product	RE	P	M	K	N	S	H	PSIRR	PSIRL
	(mm)	vc f (m/min) (mm/rev)	vc f (m/min) (mm/rev)	vc f (m/min) (mm/rev)	vc f (m/min) (mm/rev)	vc f (m/min) (mm/rev)	vc f (m/min) (mm/rev)	(°)	(°)
LCMF 022002-M2	T8330 0.2	180 0.12	105 0.11	170 0.12	— —	— —	— —	—	—
LCMF 022002R6-M2	T8330 0.2	130 0.12	75 0.11	120 0.12	— —	— —	— —	6	—
LCMF 022002L6-M2	T8330 0.2	130 0.12	75 0.11	120 0.12	— —	— —	— —	—	6



M2 geometria, le- és beszúráshoz, finom simítástól simításig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.



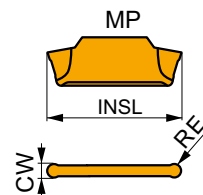
R-M2 jobbos geometria, leszúráshoz, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.



L-M2 balos geometria, leszúráshoz, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

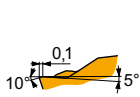
LCMF 20 - MP

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0220	2.00	-0.03	0.03	19.5



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



MP geometria, másoló- és hosszirányú esztergáláshoz, finom és simító megmunkálásokhoz, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

LCMF 0220MO-MP	T8330	1.0	200	0.30	0.5	120	0.27	0.5	190	0.30	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—
----------------	-------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

GFK(RL) EXT



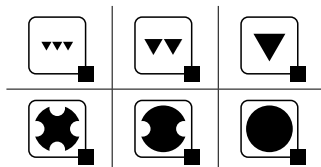
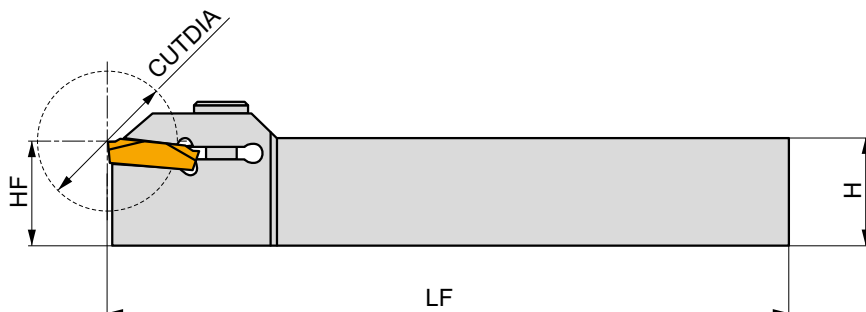
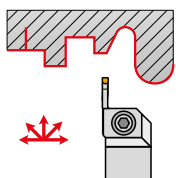
PRAMET

G



Külső, v-hornyos felső rögzítésű be- és leszűrő tartó, LCMF 0220 lapkákhoz

Külső, balos/jobbos szerszámbefogó LCMF 0220 lapkákhoz. Leszűrőszóhoz beszűrőszóhoz, profilozáshoz 16 mm-es maximális fogásmélységig. 16x16-tól 25x25 mm-ig befogó méret.



	Product		H	B	LF	CW	CUTDIA			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	GFKR 1616 H 02	16	16	16	100	2.00	32	0.20	GI168	GL03
	GFKR 2020 K 02	20	20	20	125	2.00	32	0.38	GI168	GL04
	GFKR 2525 M 02	25	25	25	150	2.00	32	0.68	GI168	GL05
L	GFKL 1616 H 02	16	16	16	100	2.00	32	0.20	GI168	GL03
	GFKL 2020 K 02	20	20	20	125	2.00	32	0.38	GI168	GL04
	GFKL 2525 M 02	25	25	25	150	2.00	32	0.68	GI168	GL05



GI168



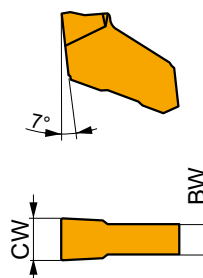
LCMF 0220..

GL03	HS 0616C	6.0	M 6	16	HXK 5
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5
GL05	HS 0625C	6.0	M 6	25	HXK 5

LFMX - F1

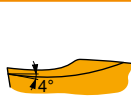


	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.5	1.50	-0.03	0.03	1.30
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



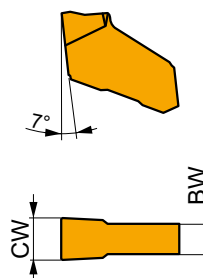
EN-F1 geometria, be- és leszúráshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

LFMX 1.5-.16ENF1	T8330	0.2	130 0.08	75 0.07	120 0.08	—	—	—	—
LFMX 1.6-.16ENF1	T8330	0.2	130 0.08	75 0.07	120 0.08	—	—	—	—
LFMX 2.0-.16ENF1	T8330	0.2	130 0.08	75 0.07	120 0.08	—	—	—	—
LFMX 3.1-.20ENF1	T8330	0.2	130 0.10	75 0.09	120 0.10	—	—	—	—
LFMX 4.1-.20ENF1	T8330	0.2	130 0.10	75 0.09	120 0.10	—	—	—	—

LFMX - F2

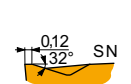


	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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

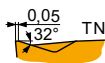


SN-F2 geometria le- és beszúráshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

LFMX 1.6-.16SNF2	T8330	0.2	130 0.10	75 0.09	120 0.10	—	—	—	—
LFMX 2.0-.16SNF2	6640	0.2	150 0.10	90 0.09	140 0.10	—	—	—	—
	T8330	0.2	130 0.10	75 0.09	120 0.10	—	—	—	—
LFMX 3.1-.20SNF2	6640	0.2	150 0.10	90 0.09	140 0.10	—	—	—	—
	T8330	0.2	130 0.10	75 0.09	120 0.10	—	—	—	—
LFMX 4.1-.20SNF2	T8330	0.2	130 0.12	75 0.11	120 0.12	—	—	—	—
LFMX 5.1-.20SNF2	T8330	0.2	130 0.12	75 0.11	120 0.12	—	—	—	—
LFMX 6.35-.20SNF2	T8330	0.2	130 0.15	75 0.14	120 0.15	—	—	—	—

Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



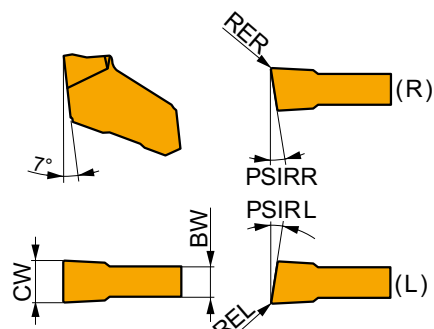
TN-F2 geometria, le- és beszúráshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

LFMX 3.1-.20TNF2	6640	0.2	■	150	0.10	■	90	0.09	■	140	0.10	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	■	120	0.10	—	—	—	—	—
LFMX 4.1-.20TNF2	T8330	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	■	120	0.12	—	—	—	—	—

LFMX - M2

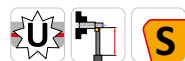
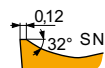
PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	BW (mm)
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
2.2	2.20	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



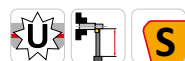
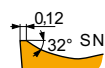
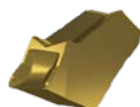
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



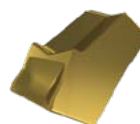
SN-M2 geometria le- és beszúráshoz, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

LFMX 2.0-.16SNM2	6640	0.2	■	150	0.11	■	90	0.10	■	140	0.11	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	■	130	0.11	■	75	0.10	■	120	0.11	—	—	—	—	—
LFMX 2.2-.16SNM2	6640	0.2	■	150	0.11	■	90	0.10	■	140	0.11	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	■	130	0.11	■	75	0.10	■	120	0.11	—	—	—	—	—
LFMX 3.1-.20SNM2	6640	0.2	■	150	0.15	■	90	0.14	■	140	0.15	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	■	130	0.15	■	75	0.14	■	120	0.15	—	—	—	—	—
LFMX 4.1-.20SNM2	6640	0.2	■	150	0.15	■	90	0.14	■	140	0.15	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	■	130	0.15	■	75	0.14	■	120	0.15	—	—	—	—	—
LFMX 5.1-.20SNM2	6640	0.2	■	150	0.20	■	90	0.18	■	140	0.20	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	■	130	0.20	■	75	0.18	■	120	0.20	—	—	—	—	—
LFMX 6.35-.20SNM2	6640	0.2	■	150	0.20	■	90	0.18	■	140	0.20	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	■	130	0.20	■	75	0.18	■	120	0.20	—	—	—	—	—



SN-M2 jobbos geometria leszúráshoz, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

LFMX 2.0-.16SR12M2	T8330	0.2	■	130	0.09	■	75	0.08	■	120	0.09	—	—	—	12	—
LFMX 2.0-.16SR6M2	T8330	0.2	■	130	0.09	■	75	0.08	■	120	0.09	—	—	—	6	—
LFMX 3.1-.20SR8M2	T8330	0.2	■	130	0.11	■	75	0.10	■	120	0.11	—	—	—	8	—
LFMX 4.1-.20SR8M2	T8330	0.2	■	130	0.15	■	75	0.14	■	120	0.15	—	—	—	8	—

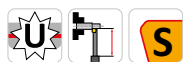
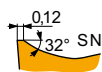
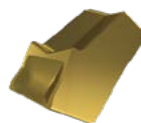


SL-M2 balos geometria leszúráshoz, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

LFMX 2.0-.16SL12M2	T8330	0.2	■	130	0.09	■	75	0.08	■	120	0.09	—	—	—	—	12
LFMX 2.0-.16SL6M2	T8330	0.2	■	130	0.09	■	75	0.08	■	120	0.09	—	—	—	—	6

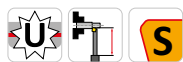
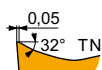
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



SL-M2 balos geometria, leszúráshoz, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

LFMX 3.1-.20SL8M2	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	—	—	—	—	—	—	—	8
LFMX 4.1-.20SL8M2	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	—	—	—	—	—	—	—	8



TN-M2 geometria, le- és beszúráshoz, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

LFMX 3.1-.20TNM2	6640	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 4.1-.20TNM2	6640	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	—	—	—	—	—	—	—	—

XLCFN B

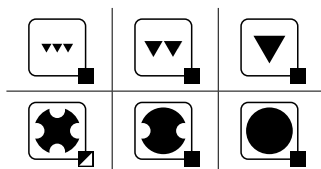
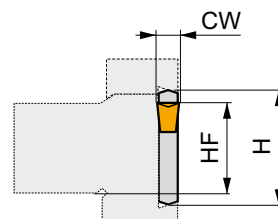
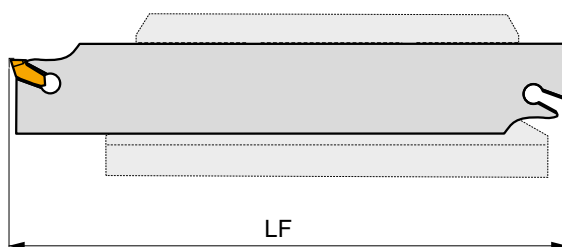
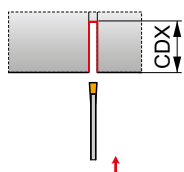


PRAMET



Két végű szerszám leszúráshoz, LFMX lapkákhoz

Leszúró szerszám, 80 mm maximális mélységig, vagy Ø160 mm-es rúdanyagig alkalmazható. Egy oldalú LFMX lapkákhoz használható. 26, 32 vagy 45 mm-es magasságban elérhető. Alap Pramet DU, D tartókba helyezhető. Edzett anyagminőségű készült.



Product	⌀	H	LF	CW	CDX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
N	XLCFN 2601 J 1.60	21.4	26	110	1.50	15	0.03	GI132 KV
	XLCFN 2601 J 2.00	21.4	26	110	2.00	25	0.04	GI061 KV
	XLCFN 2602 J 3.00	21.4	26	110	3.10	37.5	0.05	GI001 KV
	XLCFN 2603 J 4.00	21.4	26	110	4.10	40	0.06	GI002 KV
	XLCFN 3201 M 1.60	25	32	150	1.50	15	0.06	GI132 KV
	XLCFN 3201 M 2.00	25	32	150	2.00	25	0.11	GI061 KV
	XLCFN 3202 M 3.00	25	32	150	3.10	50	0.08	GI001 KV
	XLCFN 3203 M 4.00	25	32	150	4.10	50	0.11	GI002 KV
	XLCFN 3204 M 5.00	25	32	150	5.10	60	0.14	GI004 KV
	XLCFN 3205 M 6.35	25	32	150	6.35	60	0.17	GI005 KV
	XLCFN 4502 S 3.00	32	45	250	3.10	80	0.12	GI001 KV
	XLCFN 4503 S 4.00	32	45	250	4.10	80	0.19	GI002 KV
	XLCFN 4504 S 5.00	32	45	250	5.10	80	0.28	GI004 KV
	XLCFN 4505 S 6.35	32	45	250	6.35	80	0.40	GI005 KV

GI001	LFMX 3.1.-.	-
GI002	LFMX 4.1.-.	-
GI004	LFMX 5.1.-.	-
GI005	LFMX 6.35.-.	-
GI061	LFMX 2.0.-.	LFMX 2.2.-.
GI132	LFMX 1.5.-.	LFMX 1.6.-.

KV	KV 5x70

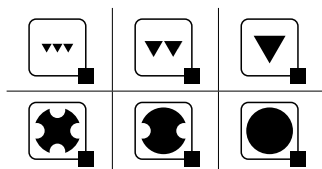
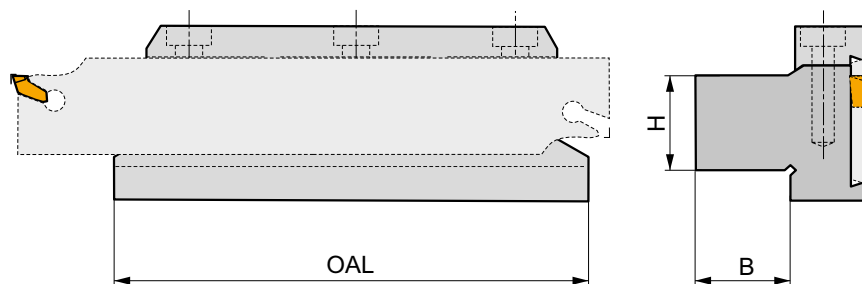
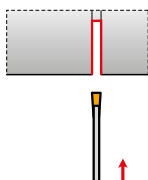
DU, D

PRAMET



Szerszámtartó leszúró késekhez

Szerszámtartó GL és XLC. Pengékhez leszúráshoz. Befogó méret 20x20-tól 40x40 mm-ig.



Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-DU 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.30	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.88	GI091	ND3

GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..	-
GI091	XLC.N 47..	-

ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5

XLCF(NRL) BS

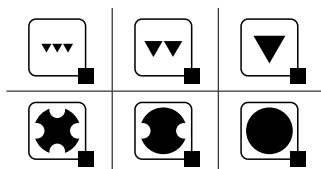
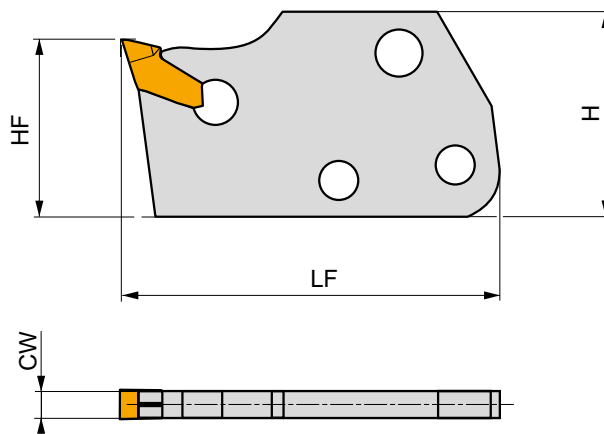
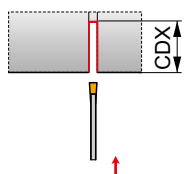


PRAMET



Radiális beszuró kés, moduláris MS-EN szerszám tartóhoz, LFMX Lapkákhoz

Moduláris beszuró penge egyoldalú LFMX lapkákhoz. Be- és leszuró alkalmazásokhoz, maximum 25 mm-es fogásmélységig.



Product		⌀	H	L	CW	CDX	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	XLCFR 160115-1.60	12	25	35	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFR 160115-2.00	12	25	35	2.00	15	0.01	GI061	KV
	XLCFR 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFR 250115-2.00	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061	KV
L	XLCFL 160115-1.60	12	25	35	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFL 160115-2.00	12	25	35	2.00	15	0.04	GI061	KV
	XLCFL 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFL 250115-2.00	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061	KV
N	XLCFN 160215-3.00	12	25	35	3.10	15	0.01	GI001	KV
	XLCFN 160220-3.00	12	25	40	3.10	20	0.02	GI001	KV
	XLCFN 250215-3.00	24	29	40	3.10	15	0.02	GI001	KV
	XLCFN 250225-3.00	24	29	50	3.10	25	0.02	GI001	KV
	XLCFN 250315-4.00	24	29	40	4.10	15	0.02	GI002	KV
	XLCFN 250325-4.00	24	29	50	4.10	25	0.03	GI002	KV
	XLCFN 250425-5.00	24	29	50	5.10	25	0.04	GI004	KV
	XLCFN 250525-6.35	24	29	50	6.35	25	0.04	GI005	KV

GI001	LFMX 3.1-.	-
GI002	LFMX 4.1-.	-
GI004	LFMX 5.1-.	-
GI005	LFMX 6.35-.	-
GI061	LFMX 2.0-.	LFMX 2.2-.
GI132	LFMX 1.5-.	LFMX 1.6-.

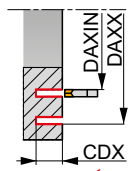
KV		KV 5x70

XLXFL BS AXIAL



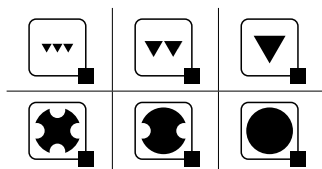
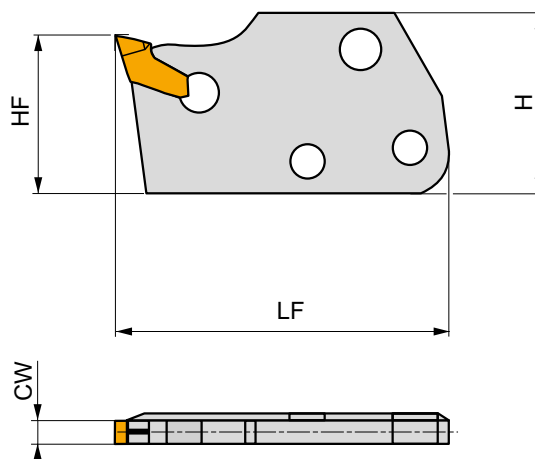
PRAMET

X



Axiális besúró kés, moduláris MS-EN szerszám tartóhoz, LFMX Lapkákhoz

Moduláris besúró penge egyoldalú LFMX 3.1 lapkákhoz. Axiális besúró alkalmazásokhoz, maximum 20 mm-es fogásmélységig. MS-EN szerszámtartóhoz csatlakoztatható.



Product	H	HF	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
L XLXFL 250220-3.00-60	29	24	46	3.10	20	60	85	0.07	GI001	KV
XLXFL 250220-3.00-80	29	24	46	3.10	20	80	105	0.05	GI001	KV
XLXFL 250220-3.00-100	29	24	46	3.10	20	100	155	0.03	GI001	KV
XLXFL 250220-3.00-150	29	24	46	3.10	20	150	280	0.03	GI001	KV



GI001



LFMX 3.1-.



KV

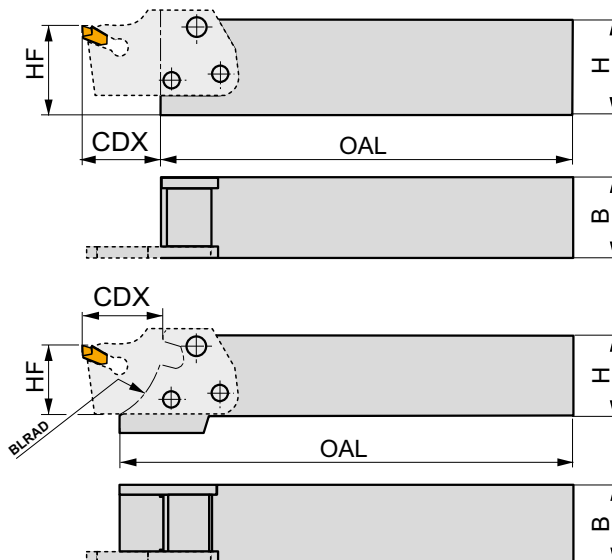
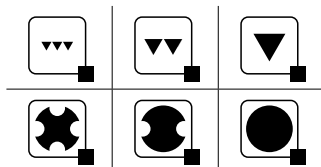
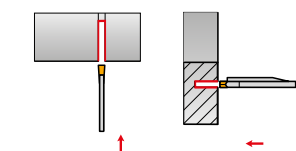


KV 5x70



Moduláris szerszámtartó XLCCN, XLCF(NRL) vagy XLXFL beszúró késekhez

Szerszámtartók moduláris beszúró pengékhez: XLC 25 BS, XLCF(NRL) BS, XLXFL BS. Befogó méret 12x12-től 32x25 mm-ig.



Product	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	CDX (mm)	BLRAD (mm)	kg		
MS-EN-1212 F	12	12	12	75	15	—	0.13	GI006	ND4
MS-EN-1616 H	16	16	16	90	15	—	0.21	GI006	ND4
MS-EN-2020 K	20	20	20	115	15	—	0.23	GI003	ND5
MS-EN-2020 KS	20	20	20	129	15	25	0.42	GI060	ND5
MS-EN-2525 M	25	25	25	140	15	—	0.65	GI003	ND5
MS-EN-2525 MS	25	25	25	153	15	25	0.74	GI060	ND5
MS-EN-3225 P	32	32	25	160	15	—	0.95	GI003	ND5
MS-EN-3225 PS	32	32	25	174	15	25	1.00	GI060	ND5

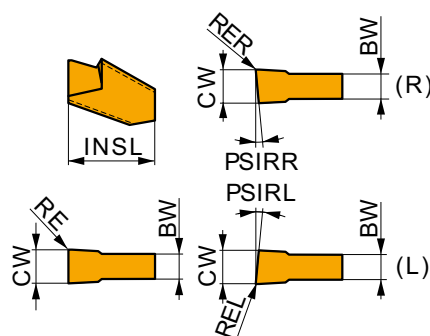
GI003	XLC.. 25..15...	XLXFL 25...	XLC.. 25..25...
GI006	XLCF. 16..15...	XLCF. 16..20...	—
GI060	XLC.. 25..15...	XLC.. 25..25...	—

		Nm				Nm			
ND4	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	—	—	—	—	FLAG T15P
ND5	US 45013-T20P	5.0	M 5	13	US 46017-T20P	5.0	M6	17	FLAG T15P

ND4 = 3 x US 4011-T15P; ND5 = 2 x US 45013-T20P

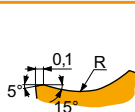
LFUX

	CW	BW	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)
0308	3.00	2.51	11.5
0408	4.00	3.44	11.5
0508	5.00	4.30	11.5
0608	6.00	5.30	11.5



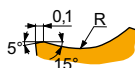
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



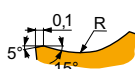
TN geometria le- és beszúráshoz, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

LFUX 030802TN	6640	0.2	150	0.10	—	—	140	0.10	—	—	—	—
	T8330	0.2	130	0.10	—	—	120	0.10	—	—	—	—
LFUX 040802TN	6640	0.2	150	0.12	—	—	140	0.12	—	—	—	—
	T8330	0.2	130	0.12	—	—	120	0.12	—	—	—	—
LFUX 050802TN	6640	0.2	150	0.15	—	—	140	0.15	—	—	—	—
	T8330	0.2	130	0.15	—	—	120	0.15	—	—	—	—
LFUX 060802TN	6640	0.2	150	0.20	—	—	140	0.20	—	—	—	—
	T8330	0.2	130	0.20	—	—	120	0.20	—	—	—	—



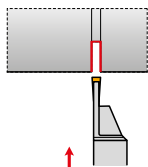
TR jobbos geometria, leszúráshoz, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

LFUX 030800TR	6640	0.2	150	0.10	—	—	140	0.10	—	—	5	—
	T8330	0.2	130	0.10	—	—	120	0.10	—	—	5	—
LFUX 040800TR	6640	0.2	150	0.12	—	—	140	0.12	—	—	5	—
	T8330	0.2	130	0.12	—	—	120	0.12	—	—	5	—

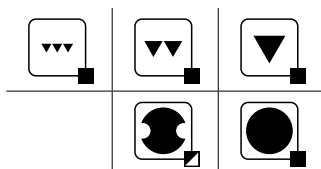
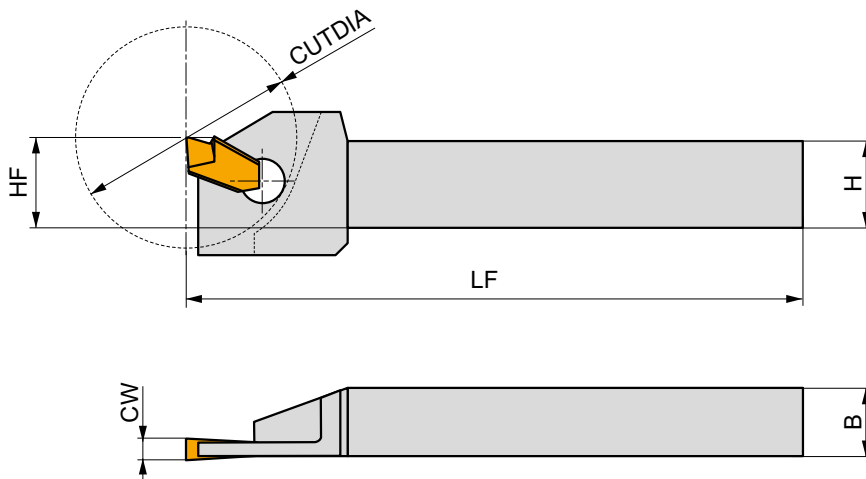


TL balos geometria, leszúráshoz, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

LFUX 030800TL	6640	0.2	150	0.10	—	—	140	0.10	—	—	—	5
	T8330	0.2	130	0.10	—	—	120	0.10	—	—	—	5

XLCF(RL)**PRAMET****X****Külső, be- és leszúró tartó, LFUX lapkákhoz**

Külső, balos/jobbos radiális szerszámbefogó egyoldalú LFUX 0308, 0408, 0508 vagy 0608 lapkákhoz. Radiális leszúráshoz Ø65 mm-ig. 16x12-től 32x25 mm-ig befogó méret.



Product		HF	H	B	LF	CW	CUTDIA	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	XLCFR 1612 H 03	16	16	12	100	3.00	40	0.14	GI018	KV
	XLCFR 2016 K 03	20	20	16	130	3.00	50	0.30	GI018	KV
	XLCFR 2520 K 03	25	25	20	130	3.00	50	0.44	GI018	KV
	XLCFR 2016 K 04	20	20	16	130	4.00	50	0.30	GI019	KV
	XLCFR 2520 K 04	25	25	20	130	4.00	50	0.43	GI019	KV
	XLCFR 2520 K 05	25	25	20	130	5.00	50	0.45	GI020	KV
	XLCFR 3225 P 05	32	32	25	170	5.00	65	0.90	GI020	KV
	XLCFR 3225 P 06	32	32	25	170	6.00	65	0.91	GI021	KV
L	XLCFL 1612 H 03	16	16	12	100	3.00	40	0.15	GI018	KV
	XLCFL 2016 K 03	20	20	16	130	3.00	50	0.30	GI018	KV
	XLCFL 2520 K 03	25	25	20	130	3.00	50	0.47	GI018	KV
	XLCFL 2016 K 04	20	20	16	130	4.00	50	0.30	GI019	KV
	XLCFL 2520 K 04	25	25	20	130	4.00	50	0.46	GI019	KV
	XLCFL 2520 K 05	25	25	20	130	5.00	50	0.50	GI020	KV
	XLCFL 3225 P 05	32	32	25	170	5.00	65	0.95	GI020	KV
	XLCFL 3225 P 06	32	32	25	170	6.00	65	0.70	GI021	KV



GI018

LFUX 0308..

GI019

LFUX 0408..

GI020

LFUX 0508..

GI021

LFUX 0608..



KV

KV 5x70

XLCFN B LFUX

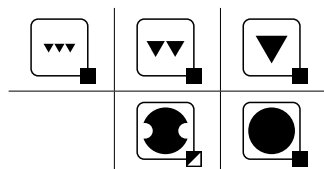
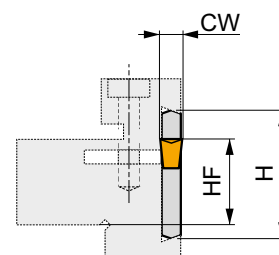
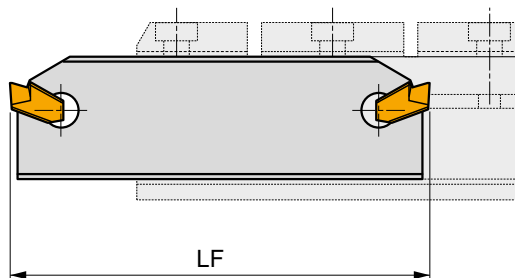
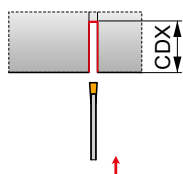


PRAMET

X

Két végű szerszám leszúráshoz, LFUX lapkákhoz

Leszúró szerszám, 100 mm maximális mélységig, vagy Ø200 mm-es rúdanyagig alkalmazható. Egy oldalú LFUX lapkákhoz használható. 26, 32 vagy 47 mm-es magasságban elérhető. Alap Pramet DU, D tartókba behelyezhető. Edzett anyagminőségből készült.



Product	HF	H	LF	CW	CDX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
N XLCFN 2603 J 03	21.4	26	110	3.10	37.5	0.06	GI018	KV
XLCFN 3202 M 03	25	32	150	3.10	50	0.09	GI018	KV
XLCFN 3203 M 04	25	32	150	4.10	50	0.11	GI019	KV
XLCFN 3204 M 05	25	32	150	5.10	60	0.14	GI020	KV
XLCFN 4704 S 05	38	47	270	5.10	100	0.47	GI020	KV
XLCFN 4705 S 06	38	47	270	6.10	100	0.50	GI021	KV

GI018	LFUX 0308..
GI019	LFUX 0408..
GI020	LFUX 0508..
GI021	LFUX 0608..

KV	KV 5x70
----	---------

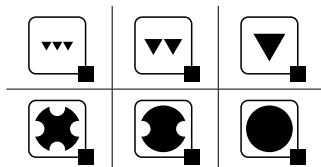
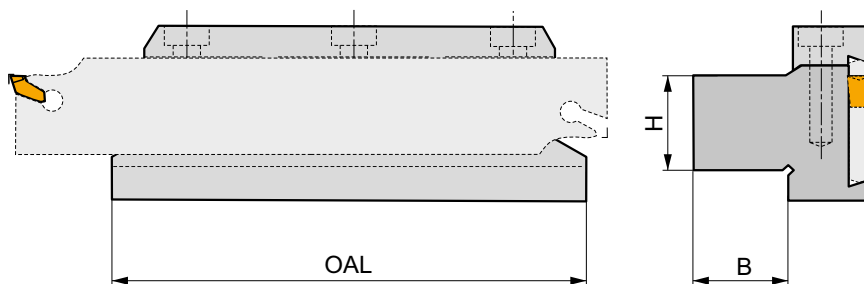
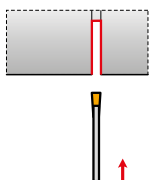
DU, D

PRAMET



Szerszámtartó leszűrő késekhez

Szerszámtartó GL és XLC. Pengékhez leszűrőráshoz. Befogó méret 20x20-tól 40x40 mm-ig.



Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-DU 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.30	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.88	GI091	ND3

GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..	-
GI091	XLC.N 47..	-

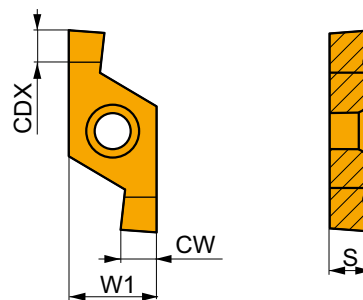
ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5

NEW

X 61

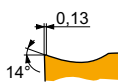
PRAMET

	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



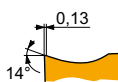
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



X 61-L külső és belső jobbos geometria, O-gyűrűk és Seeger gyűrűk hornyainak esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

X61 0602-080 R	6640	—	195	0.06	115	0.05	185	0.06	—	—	—	—	—	0.85	0.8
	G8330	—	145	0.06	85	0.05	135	0.06	—	—	—	—	—	0.85	0.8
X61 0602-090 R	6640	—	195	0.06	115	0.05	185	0.06	—	—	—	—	—	0.95	0.8
	G8330	—	145	0.06	85	0.05	135	0.06	—	—	—	—	—	0.95	0.8
X61 0602-100 R	6640	—	195	0.06	115	0.05	185	0.06	—	—	—	—	—	1.05	0.8
	G8330	—	145	0.06	85	0.05	135	0.06	—	—	—	—	—	1.05	0.8
X61 0602-110 R	6640	—	185	0.06	110	0.05	175	0.06	—	—	—	—	—	1.15	1.2
	G8330	—	140	0.06	80	0.05	130	0.06	—	—	—	—	—	1.15	1.2
X61 0602-130 R	6640	—	185	0.06	110	0.05	175	0.06	—	—	—	—	—	1.35	1.4
	G8330	—	140	0.06	80	0.05	130	0.06	—	—	—	—	—	1.35	1.4
X61 0602-150 R	6640	—	180	0.06	105	0.05	170	0.06	—	—	—	—	—	1.55	1.6
	G8330	—	135	0.06	80	0.05	125	0.06	—	—	—	—	—	1.55	1.6
X61 0602-160 R	6640	—	180	0.06	105	0.05	170	0.06	—	—	—	—	—	1.65	1.7
	G8330	—	135	0.06	80	0.05	125	0.06	—	—	—	—	—	1.65	1.7
X61 0602-185 R	6640	—	150	0.09	90	0.08	140	0.09	—	—	—	—	—	1.90	2
	G8330	—	120	0.09	70	0.08	110	0.09	—	—	—	—	—	1.90	2
X61 0602-200 R	G8330	—	115	0.09	65	0.08	105	0.09	—	—	—	—	—	2.05	2.2
X61 0602-215 R	6640	—	145	0.09	85	0.08	135	0.09	—	—	—	—	—	2.20	2.4
	G8330	—	115	0.09	65	0.08	105	0.09	—	—	—	—	—	2.20	2.4
X61 0602-250 R	G8330	—	115	0.09	65	0.08	105	0.09	—	—	—	—	—	2.55	2.6
X61 0602-265 R	6640	—	125	0.12	75	0.11	115	0.12	—	—	—	—	—	2.70	2.7
	G8330	—	105	0.12	60	0.11	95	0.12	—	—	—	—	—	2.70	2.7
X61 0602-300 R	6640	—	125	0.12	75	0.11	115	0.12	—	—	—	—	—	3.05	3
	G8330	—	105	0.12	60	0.11	95	0.12	—	—	—	—	—	3.05	3
X61 0602-315 R	6640	—	125	0.12	75	0.11	115	0.12	—	—	—	—	—	3.20	3
	G8330	—	105	0.12	60	0.11	95	0.12	—	—	—	—	—	3.20	3

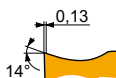


X 61-L külső és belső balos geometria, O-gyűrűk és Seeger gyűrűk hornyainak esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

X61 0602-080 L	6640	—	195	0.06	115	0.05	185	0.06	—	—	—	—	—	0.85	0.8
	G8330	—	145	0.06	85	0.05	135	0.06	—	—	—	—	—	0.85	0.8
X61 0602-090 L	6640	—	195	0.06	115	0.05	185	0.06	—	—	—	—	—	0.95	0.8
	G8330	—	145	0.06	85	0.05	135	0.06	—	—	—	—	—	0.95	0.8
X61 0602-100 L	6640	—	195	0.06	115	0.05	185	0.06	—	—	—	—	—	1.05	0.8
	G8330	—	145	0.06	85	0.05	135	0.06	—	—	—	—	—	1.05	0.8
X61 0602-110 L	6640	—	185	0.06	110	0.05	175	0.06	—	—	—	—	—	1.15	1.2
	G8330	—	140	0.06	80	0.05	130	0.06	—	—	—	—	—	1.15	1.2
X61 0602-130 L	6640	—	185	0.06	110	0.05	175	0.06	—	—	—	—	—	1.35	1.4
	G8330	—	140	0.06	80	0.05	130	0.06	—	—	—	—	—	1.35	1.4

Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



X 61-L külső és belső balos geometria, O-gyűrűk és Seeger gyűrűk hornyainak esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

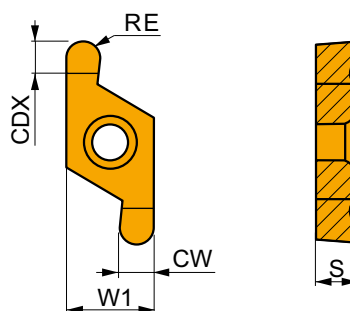
X61 0602-150 L	6640	–	■	180	0.06	■	105	0.05	■	170	0.06	–	–	–	–	1.55	1.6
	G8330	–	■	135	0.06	■	80	0.05	■	125	0.06	–	–	–	–	1.55	1.6
X61 0602-160 L	6640	–	■	180	0.06	■	105	0.05	■	170	0.06	–	–	–	–	1.65	1.7
	G8330	–	■	135	0.06	■	80	0.05	■	125	0.06	–	–	–	–	1.65	1.7
X61 0602-185 L	6640	–	■	150	0.09	■	90	0.08	■	140	0.09	–	–	–	–	1.90	2
	G8330	–	■	120	0.09	■	70	0.08	■	110	0.09	–	–	–	–	1.90	2
X61 0602-200 L	G8330	–	■	115	0.09	■	65	0.08	■	105	0.09	–	–	–	–	2.05	2.2
X61 0602-215 L	6640	–	■	145	0.09	■	85	0.08	■	135	0.09	–	–	–	–	2.20	2.4
	G8330	–	■	115	0.09	■	65	0.08	■	105	0.09	–	–	–	–	2.20	2.4
X61 0602-250 L	G8330	–	■	115	0.09	■	65	0.08	■	105	0.09	–	–	–	–	2.55	2.6
X61 0602-265 L	6640	–	■	125	0.12	■	75	0.11	■	115	0.12	–	–	–	–	2.70	2.7
	G8330	–	■	105	0.12	■	60	0.11	■	95	0.12	–	–	–	–	2.70	2.7
X61 0602-300 L	6640	–	■	125	0.12	■	75	0.11	■	115	0.12	–	–	–	–	3.05	3
	G8330	–	■	105	0.12	■	60	0.11	■	95	0.12	–	–	–	–	3.05	3
X61 0602-315 L	6640	–	■	125	0.12	■	75	0.11	■	115	0.12	–	–	–	–	3.20	3
	G8330	–	■	105	0.12	■	60	0.11	■	95	0.12	–	–	–	–	3.20	3

NEW

X 61 R

PRAMET

	W1 (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	S (mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



X 61 R-R külső és belső jobbos geometria, O-gyűrűk és Seeger gyűrűk hornyainak esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

X61 0602-R100 R	6640	1.0	■	170	0.06	■	100	0.05	■	160	0.06	–	–	–	–	2.09	3
	G8330	1.0	■	130	0.06	■	75	0.05	■	120	0.06	–	–	–	–	2.09	3
X61 0602-R150 R	6640	1.5	■	170	0.06	■	100	0.05	■	160	0.06	–	–	–	–	3.09	3
	G8330	1.5	■	130	0.06	■	75	0.05	■	120	0.06	–	–	–	–	3.09	3

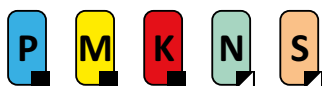


X 61 R-L külső és belső balos geometria, O-gyűrűk és Seeger gyűrűk hornyainak esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

X61 0602-R100 L	6640	1.0	■	170	0.06	■	100	0.05	■	160	0.06	–	–	–	–	2.09	3
	G8330	1.0	■	130	0.06	■	75	0.05	■	120	0.06	–	–	–	–	2.09	3
X61 0602-R150 L	6640	1.5	■	170	0.06	■	100	0.05	■	160	0.06	–	–	–	–	3.09	3
	G8330	1.5	■	130	0.06	■	75	0.05	■	120	0.06	–	–	–	–	3.09	3

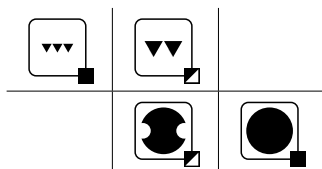
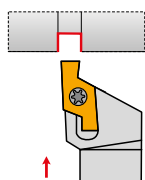
NEW

P61(RL) EXT



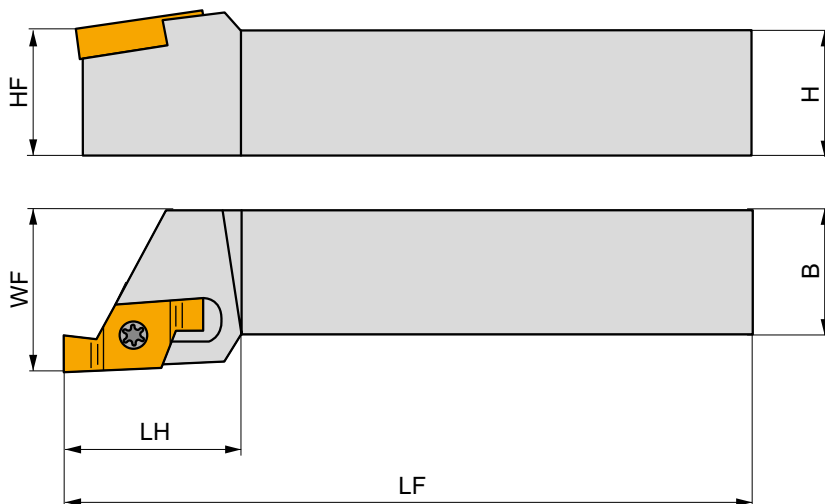
PRAMET

S



Külső, beszuró tartó, X61 o-gyűrű és seeger gyűrű lapkákhoz

Külső, balos/jobbos radiális szerszámbefogó kétoldali X61 o-gyűrű és seeger-gyűrű horony kimunkáló lapkákhoz. 16x16-tól 25x25 mm-ig befogó méret.



Product	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	WF (mm)	LF (mm)	H (mm)	kg		
R P61.SFR-1616H-06	16	16	16	20	100	21	0.23	GI332	SV11
P61.SFR-2020K-06	20	20	20	25	125	25	0.40	GI332	SV11
P61.SFR-2525M-06	25	25	25	32	150	32	0.73	GI332	SV11
L P61.SFL-1616H-06	16	16	16	20	100	21	0.23	GI332	SV11
P61.SFL-2020K-06	20	20	20	25	125	25	0.42	GI332	SV11
P61.SFL-2525M-06	25	25	25	32	150	32	0.73	GI332	SV11



GI332

X61 0602..



SV11

US 2003-T07P

0.8

M 2.5

6.5

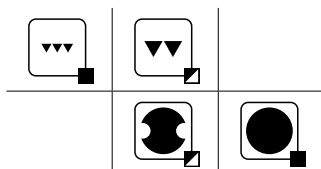
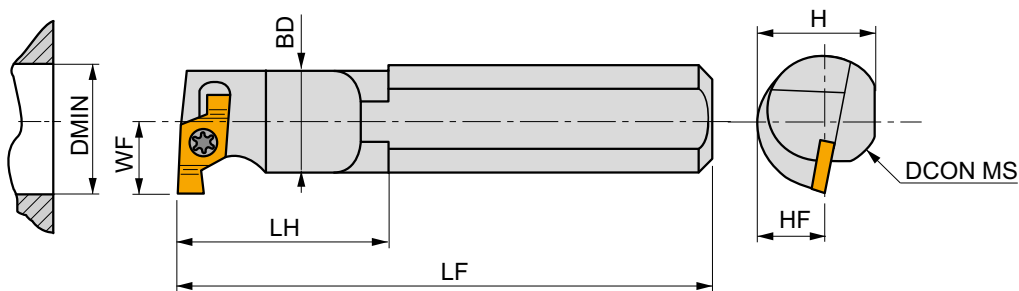
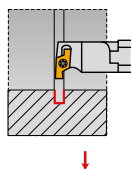
FLAGT07P

NEW
P61(RL) INT

PRAMET
S

Belső, seeger-gyűrű horony beszuró tartó, X61 lapkákhoz

Belső, jobbos/balos kiesztörgáló, kétoldali X61 lapkákhoz. Ø16 mm-es legkisebb beszurható átmérő. Belső átmérős beszuráshoz, o-gyűrűk és seeger gyűrűk hornyaihoz. Befogó méret Ø12-től Ø32 mm-ig.



	Product	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	LF	LH	KAPR		kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)				
R	P61.SGR-0012M-06	12	16	11.5	9	11	150	22	0	–	0.17	GI332	SV11
	P61.SGR-A-0016M-06	16	20	15	11	15	150	29	0	✓	0.21	GI332	SV11
	P61.SGR-A-0020P-06	20	25	19	13	18	170	29	0	✓	0.38	GI332	SV11
	P61.SGR-A-0025R-06	25	32	24	17	23	200	31	0	✓	0.70	GI332	SV11
	P61.SGR-A-0032T-06	32	40	31	22	30	300	49	0	✓	1.72	GI332	SV11
L	P61.SGL-0012M-06	12	16	11.5	9	11	150	22	0	–	0.17	GI332	SV11
	P61.SGL-A-0016M-06	16	20	15	11	15	150	29	0	✓	0.24	GI332	SV11
	P61.SGL-A-0020P-06	20	25	19	13	18	170	29	0	✓	0.40	GI332	SV11
	P61.SGL-A-0025R-06	25	32	24	17	23	200	31	0	✓	0.72	GI332	SV11
	P61.SGL-A-0032T-06	32	40	31	22	30	300	49	0	✓	1.72	GI332	SV11



GI332



X61 0602..



SV11



US 2003-T07P



0.8



M 2.5



6.5

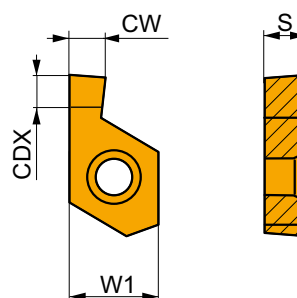


FLAG T07P

Balos lapka befogása a jobbos kiesztörgáló szerszámba

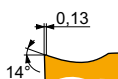
NEW**X 61-1****PRAMET**

	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



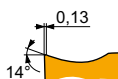
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



X 61-1-R belső jobbos egyélű geometria, O-gyűrűk és Seeger gyűrűk hornyainak esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

X61 0602-080 R1	6640	—	195	0.06	115	0.05	185	0.06	—	—	—	—	—	—	0.85	0.8
X61 0602-090 R1	6640	—	195	0.06	115	0.05	185	0.06	—	—	—	—	—	—	0.95	0.8
X61 0602-110 R1	6640	—	185	0.06	110	0.05	175	0.06	—	—	—	—	—	—	1.15	1.2
X61 0602-130 R1	6640	—	185	0.06	110	0.05	175	0.06	—	—	—	—	—	—	1.35	1.4
X61 0602-160 R1	6640	—	180	0.06	105	0.05	170	0.06	—	—	—	—	—	—	1.65	1.7
X61 0602-185 R1	6640	—	150	0.09	90	0.08	140	0.09	—	—	—	—	—	—	1.90	2
X61 0602-215 R1	6640	—	145	0.09	85	0.08	135	0.09	—	—	—	—	—	—	2.20	2.2



X 61-1-L belső balos egyélű geometria, O-gyűrűk és Seeger gyűrűk hornyainak esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

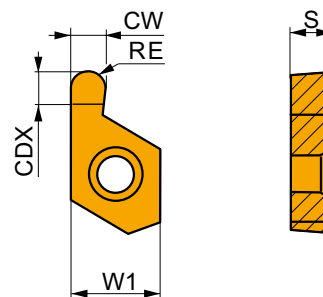
X61 0602-080 L1	6640	—	195	0.06	115	0.05	185	0.06	—	—	—	—	—	—	0.85	0.8
X61 0602-090 L1	6640	—	195	0.06	115	0.05	185	0.06	—	—	—	—	—	—	0.95	0.8
X61 0602-110 L1	6640	—	185	0.06	110	0.05	175	0.06	—	—	—	—	—	—	1.15	1.2
X61 0602-130 L1	6640	—	185	0.06	110	0.05	175	0.06	—	—	—	—	—	—	1.35	1.4
X61 0602-160 L1	6640	—	180	0.06	105	0.05	170	0.06	—	—	—	—	—	—	1.65	1.7
X61 0602-185 L1	6640	—	150	0.09	90	0.08	140	0.09	—	—	—	—	—	—	1.90	2
X61 0602-215 L1	6640	—	145	0.09	85	0.08	135	0.09	—	—	—	—	—	—	2.20	2.2

NEW

X 61 R-1

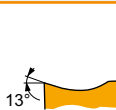
PRAMET

	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



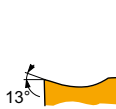
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



X 61 R-1-R belső jobbos egyélű geometria, O-gyűrűk és Seeger gyűrűk hornyainak esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

X61 0602-R050 R1	6640	0.5	185	0.06	110	0.05	175	0.06	—	—	—	—	—	1.09	1.3
X61 0602-R100 R1	6640	1.0	170	0.06	100	0.05	160	0.06	—	—	—	—	—	2.09	2.8

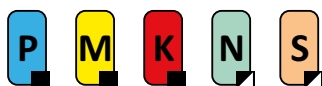


X 61 R-1-L belső balos egyélű geometria, O-gyűrűk és Seeger gyűrűk hornyainak esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

X61 0602-R050 L1	6640	0.5	185	0.06	110	0.05	175	0.06	—	—	—	—	—	1.09	1.3
X61 0602-R100 L1	6640	1.0	170	0.06	100	0.05	160	0.06	—	—	—	—	—	2.09	2.8

NEW

P61S(RL)-1 INT



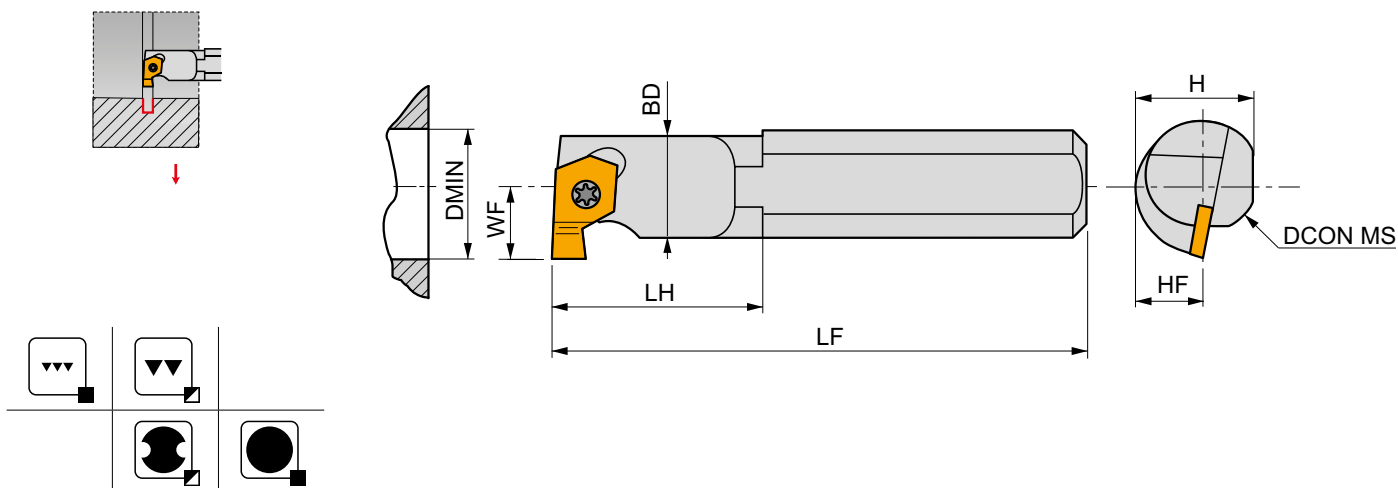
PRAMET

S



Belső, seeger-gyűrű horony beszúró tartó, X61-1 lapkákhoz

Belső, jobbos/balos kiesztergáló, egyoldalú X61-1 lapkákhoz. Ø12,5 mm-es legkisebb beszúrható átmérő. Belső átmérős beszúráshoz, o-gyűrűk és seeger gyűrűk hornyaihoz. Befogó méret Ø10-tól Ø12 mm-ig.



Product		DCON MS	DMIN	BD	WF	H	LF	LH	KAPR	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)			
R	P61.SGR-0010M-06/1	10	12.5	10	7.5	9	150	19	0	0.24	GI333	SV11
	P61.SGR-0012M-06/1	12	12.5	10	7.5	11	150	19	0	0.17	GI333	SV11
L	P61.SGL-0010M-06/1	10	12.5	10	7.5	9	150	19	0	0.13	GI333	SV11
	P61.SGL-0012M-06/1	12	12.5	10	7.5	11	150	19	0	0.17	GI333	SV11

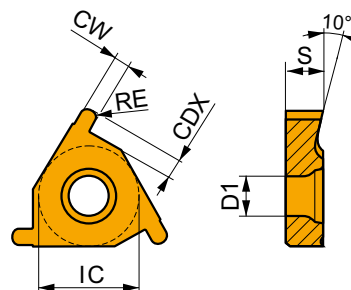
 											
GI333 X61 0602...-1											

     					
SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	FLAG T07P

Balos lapka befogása a jobbos kiesztergáló szerszámba

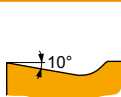
TN R EXT

	IC	D1	S	CWTOLL	CWTOLU
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
16	9.525	3.90	3.58	0.00	0.05
22	12.700	4.90	4.70	0.00	0.05



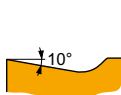
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



TN ER-R külső jobbos, O-gyűrűk és Seeger gyűrűk hornyainak esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16ER-R050	T8330	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	—	—	—	—	—	1.00	1.3
TN 16ER-R100	T8330	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	—	—	—	—	—	2.00	1.85
TN 22ER-R150	T8330	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	—	—	—	—	—	3.00	2.2

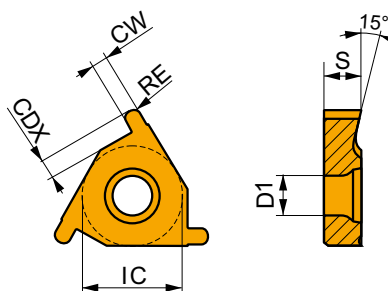


TN EL-R külső balos, O-gyűrűk és Seeger gyűrűk hornyainak esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16EL-R050	T8330	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	—	—	—	—	—	1.00	1.3
TN 16EL-R100	T8330	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	—	—	—	—	—	2.00	1.85
TN 22EL-R150	T8330	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	—	—	—	—	—	3.00	2.2

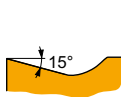
TN R INT

	IC	D1	S	CWTOLL	CWTOLU
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
11	6.350	2.80	3.10	0.00	0.05
16	9.525	3.90	3.58	0.00	0.05
22	12.700	4.90	4.70	0.00	0.05



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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

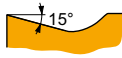


TN IR-R belső jobbos, O-gyűrűk és Seeger gyűrűk hornyainak esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 11NR-R050	T8330	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	—	—	—	—	—	1.00	1.3
TN 16NR-R100	T8330	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	—	—	—	—	—	2.00	1.85
TN 22NR-R150	T8330	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	—	—	—	—	—	3.00	2.2

Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



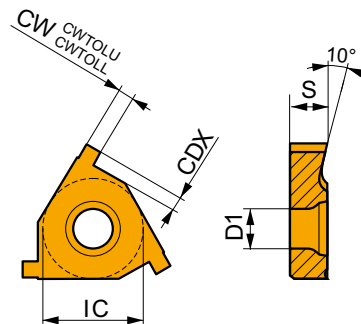
TN NL-R belső balos, O-gyűrűk és Seeger gyűrű hornyainak esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 11NL-R050	T8330	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	—	—	—	—	—	—	1.00	1.3
TN 16NL-R100	T8330	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	—	—	—	—	—	—	2.00	1.85
TN 22NL-R150	T8330	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	—	—	—	—	—	—	3.00	2.2

TN ZZ EXT

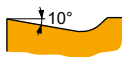
PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)
16	9.525	3.90	3.40
22	12.700	4.90	4.70



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product		RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	CDX (mm)
			vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)				



TN ER-ZZ külső jobbos, O-gyűrűk és Seeger gyűrűk hornyainak esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16ER090ZZ	T8330	—	130	0.09	75	0.08	120	0.09	—	—	—	—	—	—	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16ER110ZZ	T8330	—	130	0.09	75	0.08	120	0.09	—	—	—	—	—	—	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16ER130ZZ	T8330	—	130	0.09	75	0.08	120	0.09	—	—	—	—	—	—	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16ER160ZZ	T8330	—	130	0.09	75	0.08	120	0.09	—	—	—	—	—	—	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16ER185ZZ	T8330	—	130	0.09	75	0.08	120	0.09	—	—	—	—	—	—	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16ER215ZZ	T8330	—	130	0.09	75	0.08	120	0.09	—	—	—	—	—	—	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16ER265ZZ	T8330	—	130	0.12	75	0.11	120	0.12	—	—	—	—	—	—	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22ER265ZZ	T8330	—	130	0.12	75	0.11	120	0.12	—	—	—	—	—	—	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22ER315ZZ	T8330	—	130	0.12	75	0.11	120	0.12	—	—	—	—	—	—	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22ER415ZZ	T8330	—	130	0.12	75	0.11	120	0.12	—	—	—	—	—	—	4.15	0.08	0.13	2.4

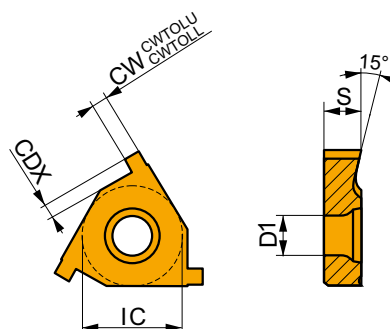


TN EL-ZZ külső balos, O-gyűrűk és Seeger gyűrűk hornyainak esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16EL090ZZ	T8330	—	130	0.06	75	0.05	120	0.06	—	—	—	—	—	—	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16EL110ZZ	T8330	—	130	0.06	75	0.05	120	0.06	—	—	—	—	—	—	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16EL130ZZ	T8330	—	130	0.06	75	0.05	120	0.06	—	—	—	—	—	—	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16EL160ZZ	T8330	—	130	0.06	75	0.05	120	0.06	—	—	—	—	—	—	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16EL185ZZ	T8330	—	130	0.06	75	0.05	120	0.06	—	—	—	—	—	—	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16EL215ZZ	T8330	—	130	0.09	75	0.08	120	0.09	—	—	—	—	—	—	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16EL265ZZ	T8330	—	130	0.09	75	0.08	120	0.09	—	—	—	—	—	—	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22EL265ZZ	T8330	—	130	0.12	75	0.11	120	0.12	—	—	—	—	—	—	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22EL315ZZ	T8330	—	130	0.12	75	0.11	120	0.12	—	—	—	—	—	—	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22EL415ZZ	T8330	—	130	0.12	75	0.11	120	0.12	—	—	—	—	—	—	4.15	0.08	0.13	2.4

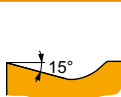
TN ZZ INT

	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
11	6.350	2.80	3.00
16	9.525	3.90	3.40
22	12.700	4.90	4.70



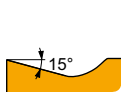
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE		P		M		K		N		S		H		CW	CWTOLL	CWTOLU	CDX
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f				
	(mm)		(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)



TN NR-ZZ belső jobbos, O-gyűrűk és Seeger gyűrűk hornyainak esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 11NR090ZZ	T8330	—	■	130	0.06	■	75	0.05	■	120	0.06	—	—	—	—	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 11NR110ZZ	T8330	—	■	130	0.06	■	75	0.05	■	120	0.06	—	—	—	—	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NR090ZZ	T8330	—	■	130	0.06	■	75	0.05	■	120	0.06	—	—	—	—	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16NR110ZZ	T8330	—	■	130	0.06	■	75	0.05	■	120	0.06	—	—	—	—	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NR130ZZ	T8330	—	■	130	0.06	■	75	0.05	■	120	0.06	—	—	—	—	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16NR160ZZ	T8330	—	■	130	0.06	■	75	0.05	■	120	0.06	—	—	—	—	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16NR185ZZ	T8330	—	■	130	0.06	■	75	0.05	■	120	0.06	—	—	—	—	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16NR215ZZ	T8330	—	■	130	0.09	■	75	0.08	■	120	0.09	—	—	—	—	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16NR265ZZ	T8330	—	■	130	0.12	■	75	0.11	■	120	0.12	—	—	—	—	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22NR265ZZ	T8330	—	■	130	0.12	■	75	0.11	■	120	0.12	—	—	—	—	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22NR315ZZ	T8330	—	■	130	0.12	■	75	0.11	■	120	0.12	—	—	—	—	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22NR415ZZ	T8330	—	■	130	0.12	■	75	0.11	■	120	0.12	—	—	—	—	4.15	0.08	0.13	2.4



TN NL-ZZ belső balos, O-gyűrűk és Seeger gyűrűk hornyainak esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 11NL090ZZ	T8330	—	■	130	0.06	■	75	0.05	■	120	0.06	—	—	—	—	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 11NL110ZZ	T8330	—	■	130	0.06	■	75	0.05	■	120	0.06	—	—	—	—	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NL090ZZ	T8330	—	■	130	0.06	■	75	0.05	■	120	0.06	—	—	—	—	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16NL110ZZ	T8330	—	■	130	0.06	■	75	0.05	■	120	0.06	—	—	—	—	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NL130ZZ	T8330	—	■	130	0.06	■	75	0.05	■	120	0.06	—	—	—	—	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16NL160ZZ	T8330	—	■	130	0.06	■	75	0.05	■	120	0.06	—	—	—	—	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16NL185ZZ	T8330	—	■	130	0.06	■	75	0.05	■	120	0.06	—	—	—	—	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16NL215ZZ	T8330	—	■	130	0.09	■	75	0.08	■	120	0.09	—	—	—	—	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16NL265ZZ	T8330	—	■	130	0.09	■	75	0.08	■	120	0.09	—	—	—	—	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22NL265ZZ	T8330	—	■	130	0.12	■	75	0.11	■	120	0.12	—	—	—	—	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22NL315ZZ	T8330	—	■	130	0.12	■	75	0.11	■	120	0.12	—	—	—	—	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22NL415ZZ	T8330	—	■	130	0.12	■	75	0.11	■	120	0.12	—	—	—	—	4.15	0.08	0.13	2.4

SE(RL)

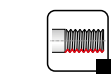
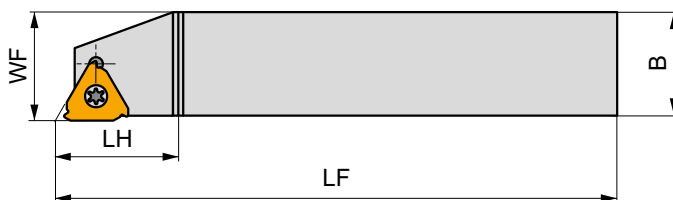
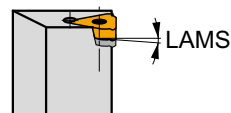
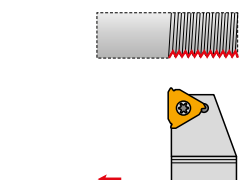


PRAMET

S

**Külső, csavar rögzítésű menetvágó tartó, TN 16 vagy 22 lapkákhoz**

Külső, balos, jobbos csavar rögzítésű kiesztérgáló menetesztergáláshoz TN 16 vagy 22 ER/EL lapkákhoz. Metrikus és inch profilú menetek esztérgálásához. Alkalmas sekély beszúrási műveletekhez is.



Product	H	H _E	B	WF	LF	H _E	LAMS		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		
R	SER 2020 K 16	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
	SER 2525 M 16	25	25	25	150	24	–	GI068	Z12
	SER 3225 P 16	32	32	25	170	24.5	–	GI068	Z12
	SER 2525 M 22-A	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13
	SER 3225 P 22-A	32	32	25	170	25.5	–	GI071	Z13
L	SEL 2020 K 16	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
	SEL 2525 M 16	25	25	25	150	24	–	GI068	Z12
	SEL 3225 P 16	32	32	25	170	24.5	–	GI068	Z12
	SEL 2525 M 22-A	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13
	SEL 3225 P 22-A	32	32	25	170	25.5	–	GI071	Z13

GI068									
GI071									

Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	481
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	481

SI(RL)

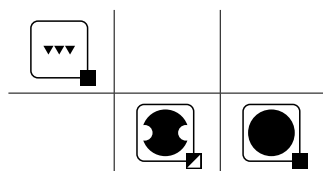
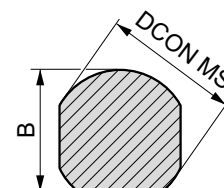
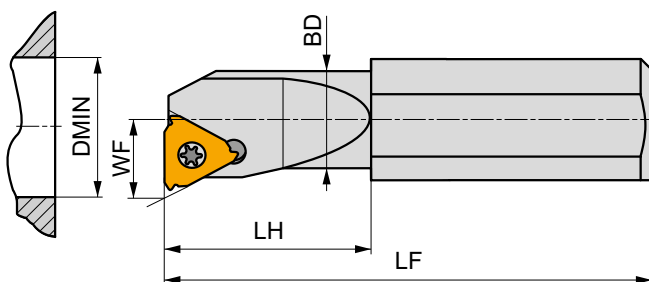
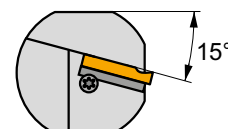
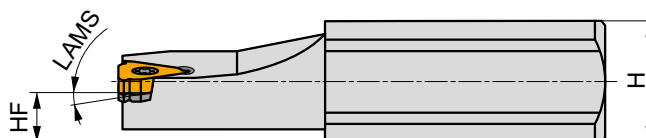
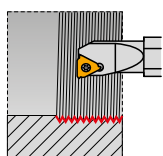


PRAMET

S

Belső, csavar rögzítésű menetvágó tartó, TN 11, 16 vagy 22 lapkákhoz

Belső, balos, jobbos csavar rögzítésű kiesztérgáló menetesztergáláshoz TN 11, 16 és 22ER/EL lapkákhoz. Metrikus és inch profilú metetek esztérgálásához. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø13 mm. Befogó méret Ø16 mm-től Ø40 mm-ig.



	Product	B	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	HF	LF	LH	LAMS			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)			
R	SIR 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	GI085	Z11
	SIR 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	1	–	GI085	Z11
	SIR 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	GI085	Z11
	SIR 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	–	GI085	Z11
	SIR 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022	Z9
	SIR 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022	Z9
	SIR 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	GI022	Z10
	SIR 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	GI076	Z14
	SIR 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076	Z13
	SIR 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076	Z13
L	SIL 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	GI085	Z11
	SIL 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.55	14	7	125	25	1	–	GI085	Z11
	SIL 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	GI085	Z11
	SIL 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	–	GI085	Z11
	SIL 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022	Z9
	SIL 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022	Z9
	SIL 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	GI022	Z10
	SIL 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
	SIL 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
	SIL 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
	SIL 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	GI076	Z14
	SIL 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076	Z13
	SIL 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076	Z13

		
GI022	TN 16NR..	TN 16NL..
GI076	TN 22NR..	TN 22NL..
GI085	TN 11NR..	TN 11NL..

		 Nm							
Z10	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	—	—	FLAG T15P	—	—
Z11	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	—	—	FLAG T07P	—	—
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	—	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	 481
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	—	FLAG T20	—	 481
Z14	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	—	—	FLAG T20	—	—
Z9	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	—	—	FLAG T15P	—	P-16

Alátét választék

Beállítási szög λ	Pozitív					Negatív		Beszúró váltólapkához TN16.. ... ZZ, TN22... .. ZZ
	4.5°	3.5°	2.5°	1.5°	0.5°	-0.5°	-1.5°	
Menetkés	Anvil specification							
SER 16; SIL 16	PE16+4.5	PE16+3.5	PE16+2.5	PE16+1.5	PE16+0.5	PE16-0.5	PE16-1.5	PE16ZZ
SEL 16; SIR 16	PI16+4.5	PI16+3.5	PI16+2.5	PI16+1.5	PI16+0.5	PI16-0.5	PI16-1.5	PI16ZZ
SER 22; SIL 22	PE22+4.5	PE22+3.5	PE22+2.5	PE22+1.5	PE22+0.5	PE22-0.5	PE22-1.5	PE22ZZ
SEL 22; SIR 22	PI22+4.5	PI22+3.5	PI22+2.5	PI22+1.5	PI22+0.5	PI22-0.5	PI22-1.5	PI22ZZ
SER-S 22; SIL-S 22	PE22S+4.5	PE22S+3.5	PE22S+2.5	PE22S+1.5	PE22S+0.5	PE22S-0.5	PE22S-1.5	-
SEL-S 22; SIR-S 22	PI22S+4.5	PI22S+3.5	PI22S+2.5	PI22S+1.5	PI22S+0.5	PI22S-0.5	PI22S-1.5	-

Megjegyzés: A menetkéseknek általában $\lambda = 1.5^\circ$ os dőlésszögük van. A dőlésszög a cserélhető alátétekkel változtatható, lásd a táblázatot és a diagramot. Az SER-S, SIR-S menetkéseknél az alátéteket az „S” betű jelöli.

MENET- ESZTERGÁLÁS

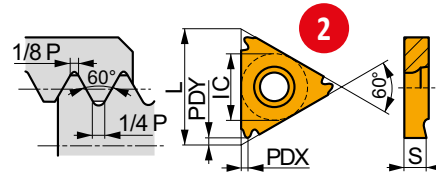


ESZTERGÁLÁS – ÁLTALÁNOS TARTALOM

 6		WMG ÉS ISO 13399
 10	ISO ESZTERGÁLÁS	UTASÍTÁSOK
 18		NAVIGÁTOROK
 57		POZITÍV LAPKÁK
 219		NEGATÍV LAPKÁK
 386		LESZÚRÁS ÉS HORONYKÉSZÍTÉS
 482		MENETESZTERGÁLÁS
 528		ÜREGELÉS
 536		ÁLTALÁNOS MŰSZAKI INFORMÁCIÓK

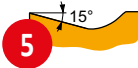
1 TN M INT

	IC	L	S
	[mm]	[mm]	[mm]
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
	[mm]	VC [m/min]	VC [m/min]	VC [m/min]	VC [m/min]	VC [m/min]	VC [m/min]	[mm]		[mm]	[mm]



10 TN M NR belső jobbos, ISO metrikus menetek esztergáláshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 11NR050M	T8010	—	175	105	165	—	40	—	0.50	—	0.8	0.8
	T8030	—	160	95	150	—	40	—	0.50	—	0.8	0.8
TN 11NR075M	T8010	—	175	105	165	—	40	—	0.75	—	0.8	0.8
	T8030	—	160	95	150	—	40	—	0.75	—	0.8	0.8
TN 11NR100M	T8010	—	175	105	165	—	40	—	1.00	—	0.8	0.8
	T8030	—	160	95	150	—	40	—	1.00	—	0.8	0.8
TN 11NR125M	T8010	—	175	105	165	—	40	—	1.25	—	0.8	0.8
	T8030	—	160	95	150	—	40	—	1.25	—	0.8	0.8
TN 11NR150M	T8010	—	175	105	165	—	40	—	1.50	—	0.8	0.8
	T8030	—	160	95	150	—	40	—	1.50	—	0.8	0.8
TN 11NR200M	T8010	—	175	105	165	—	40	—	2.00	—	0.9	0.8
	T8030	—	160	95	150	—	40	—	2.00	—	0.9	0.8
TN 16NR050M	T8010	—	175	105	165	—	40	—	0.50	—	0.8	0.8
	T8030	—	160	95	150	—	40	—	0.50	—	0.8	0.8
TN 16NR075M	T8010	—	175	105	165	—	40	—	0.75	—	0.8	0.8
	T8030	—	160	95	150	—	40	—	0.75	—	0.8	0.8
TN 16NR100M	T8010	—	175	105	165	—	40	—	1.00	—	0.8	0.8
	T8030	—	160	95	150	—	40	—	1.00	—	0.8	0.8
TN 16NR125M	T8010	—	175	105	165	—	40	—	1.25	—	0.8	0.8

TN 16NR075M:T8010

Rendeléskor használja a teljes lapkaspecifikációs kódot!

Anyagminőség

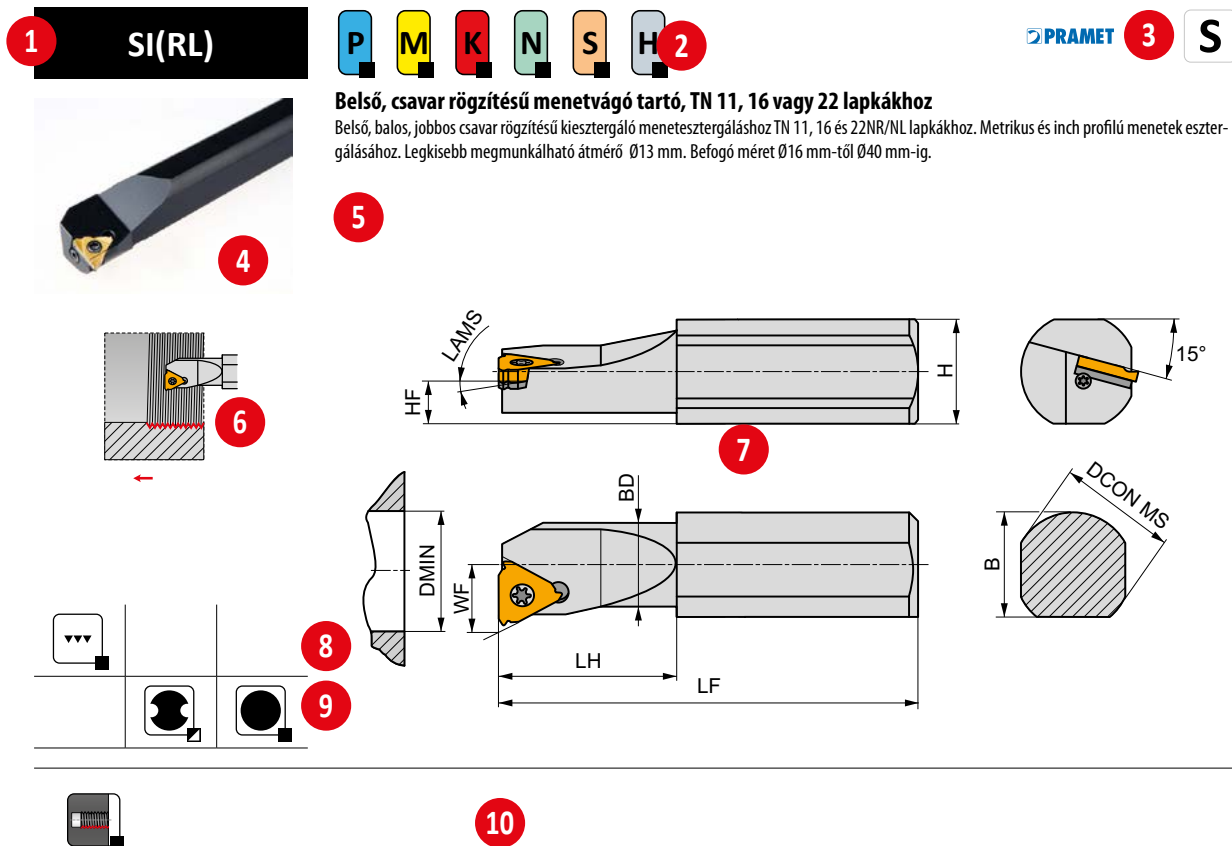
Beleértve a kettőspontot

ISO-lapkakód

LAPKÁK – OLDAL ÁTTEKINTÉSE

Poz.	Leírás	Poz.	Leírás
1	A lapka megnevezése	7	ISO-lapkakód
2	A lapka sematikus rajza	8	Anyagminőség
3	Táblázat a lapkaméretekről (mm)	9	Lapkasugarak (mm)
4	Kép egy reprezentatív lapkáról	10	Geometria leírás
5	A fő forgácsolóél profilja	11	A lapka alkalmazási területe
6	Ikonok – különleges jellemzők és forgácsolóél-típus		

MENETESZTERGÁLÁSI BEFOGÓK – ÁTTEKINTÉSI OLDAL



Product	B	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	HF	LF	LH	LAMS			
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			
SIR 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	GI085	Z11
SIR 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	1	–	GI085	Z11
SIR 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	GI085	Z11
SIR 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	–	GI085	Z11
SIR 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022	Z9
SIR 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022	Z9
SIR 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	GI022	Z10
SIR 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
SIR 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
SIR 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
SIR 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	GI076	Z14
SIR 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076	Z13
SIR 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076	Z13

GI022		TN 16NR..										TN 16NL..	
GI076		TN 22NR..										TN 22NL..	
GI085		TN 11NR..										TN 11NL..	

Z10	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Z11	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Z14	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Z9	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–

MENETESZTERGÁLÁSI BEFOGÓK – ÁTTEKINTÉSI OLDAL

Poz.	Leírás
1	A menetesztergálási befogó megnevezése
2	Anyagcsoport-ajánlások
3	Lapka rögzítőrendszere
4	Szemléltető ábra ¹⁾
5	Szerszám leírása
6	Munkadarab profilja
7	A szerszám sematikus rajza
8	Elérhető felületi minőség
9	Fogás jellege / munkakörülmények

Poz.	Leírás
10	Termékkalkulációk
11	Szerszám-kialakítás
12	Befogó ISO-kódja
13	Befogó méretei [mm] és szögei ²⁾ [°]
14	Belső hűtőfolyadék-hozzávezetés
15	Kompatibilis lapkacsoport ³⁾
16	Pótalkatrészcsoporthoz ^{3), 4)}
17	Kompatibilis lapkák
18	Pótalkatrészek

¹⁾ Eszterga lapkatartókat általában jobbos kivitelben ábrázoljuk (R).

²⁾ GAMO = élráhelyezési szög (lásd műszaki rész)

LAMS = terelőszög (lásd műszaki rész)

³⁾ A különleges tartozékok, alkalmazható lapkák és pótalkatrészek csoportosításai a katalógusban való tájékozódást segíti. Rendelés leadásnál a termékkódot kell megnevezni.

⁴⁾ A pótalkatrészek és tartozékok többsége ikonosan van feltüntetve. Az ikonok jelentései nem találhatók meg az ikonok listájában. A csavarok ikonjai a meghúzási nyomatékkal vannak kiegészítve.

MENETESZTERGÁLÁS – IKONOK ÁTTEKINTÉSE

ÁLTALÁNOS IKONOK

	Elsődleges felhasználás		Simítás – nagyon jó felületi minőség		Alkalmas stabil munkakörülményekhez
	Lehetséges felhasználás		Közepes megmunkálás – jó felületi minőség		Alkalmas instabil munkakörülményekhez
			Nagyolás – korlátlan felületi érdesség		Alkalmas nagyon instabil munkakörülményekhez

JELLEMZŐK

	Menetesztorgálás – külső		Menetesztorgálás – belső
--	--------------------------	---	--------------------------

BEVONAT

	Első számú választás		Univerzális széles választékú opció		Éles él
	Szívós anyagokhoz (hosszú forgácsú)		Lekerekített él		

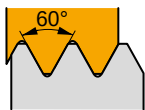
EGYÉB

	Csavar szorítónyomatéka [Nm]		Belső hűtőközeg-hozzávezetés
--	------------------------------	---	------------------------------

M

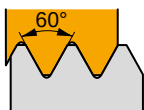
Teljes profil

TN M EXT **NEW**



495

TN M INT **NEW**

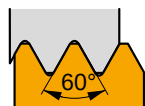


497

M

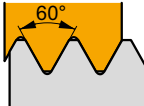
Részleges profil

TN 60° PP EXT



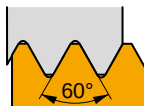
499

TN 60° PP INT



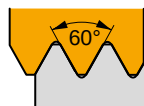
500

TN 60°-S PP EXT



501

TN 60°-S PP INT

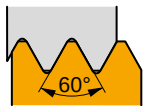


501

MJ

Teljes profil

TN MJ EXT **NEW**

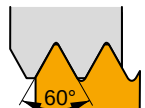


499

UN

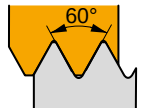
Teljes profil

TN UN EXT



502

TN UN INT

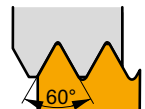


503

UNJ

Teljes profil

TN UNJ EXT **NEW**



504

W

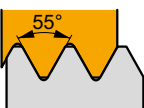
Teljes profil

TN W EXT



505

TN W INT

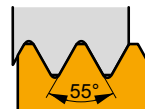


506

W

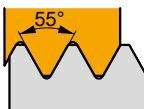
Részleges profil

TN 55° PP EXT



508

TN 55° PP INT

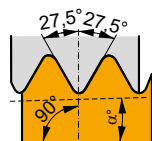


509

BSPT

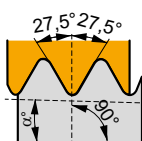
Teljes profil

TN BSPT EXT



510

TN BSPT INT

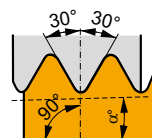


510

NPT

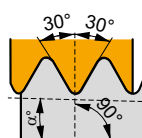
Teljes profil

TN NPT EXT



511

TN NPT INT

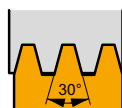


512

TR

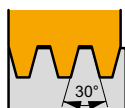
Teljes profil

TN TR EXT



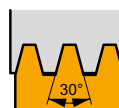
512

TN TR INT



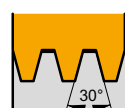
513

TN TR-S EXT



514

TN TR-S INT



514

ACME

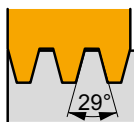
Teljes profil

TN ACME EXT



515

TN ACME INT

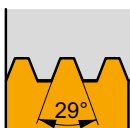


516

STACME

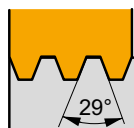
Teljes profil

TN STACME EXT **NEW**



517

TN STACME INT **NEW**

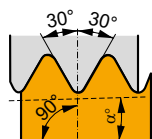


518

API RD

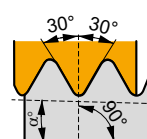
Teljes profil

TN API RD EXT



519

TN API RD INT

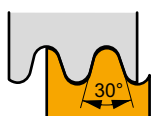


519

RD

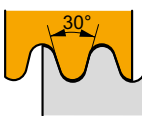
Teljes profil

TN RD EXT



520

TN RD INT



520

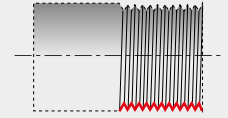
MENETKÉSZÍTÉSI MINŐSÉGEK – NAVIGÁTOR

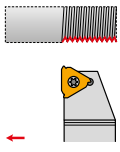
Minőségek azonosítása	Alkalmazási terület	Alkalmazás	Előtolás	Forgácsolási sebesség	Ellenállás a kedvezőtlen munkakörülményekkel szemben	Bevonat	Szín	Hordozó	Hűtési előny	Minőség leírása
T8010	P05 - P15	■				PVD		submicron H	+ + +	Az a minőség alkalmas acél, saválló acél, öntöttvas és szuperötvözetek folyamatosan nagy pontosságú menetesztergálásához. Kiváló kopásállóságot kínál, miközben biztosítja a műveleti megbízhatóságot
	M05 - M15	■								
	K10 - K20	■								
	S10 - S15	■								
T8030	P25 - P40	■				PVD		submicron H	+ + +	Kétségtelenül a legsokoldalúbb minőségű, mindenféle anyag megmunkálásához alkalmas, és szinte minden esztergálási műveletnél alkalmazható. Fő előnyei a nagyfokú műveleti megbízhatóság és a kiváló súrlódási tulajdonságok; ezért alkalmas közepes és alacsony forgácsolási sebességű alkalmazásokhoz.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	N15 - N30	■								
	S15 - S25	■								
HF7	M10 - M20	■				X		submicron H	+ +	Bevonat nélküli minőség, elsősorban nemvas fémek megmunkálásához; amely azonban használható más anyagokhoz is (kivéve az acélt). Ez az anyag használható esztergáláshoz, maráshoz és fúráshoz is.
	K10 - K25	■								
	N10 - N25	■								

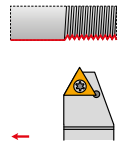
Hordozó	
submicron H	WC-Co alapú, finomszemcsés (< 1 μm)

Bevonat	
PVD	Alacsony hőmérsékletű fizikai bevonatolás

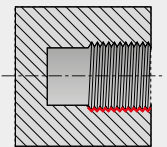
ISO-MENETESZTERGÁLÁS – KÜLSŐ

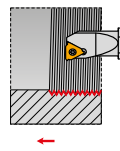


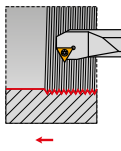
SE(RL)		TN..
		 16 22
	20×20 32×25	
	522	 459 – 521

SE(RL)-S		TN..
		 22
	25×25 32×25	
	523	 459 – 521

ISO-MENETESZTERGÁLÁS – BELSŐ

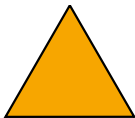
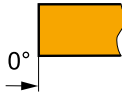
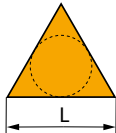
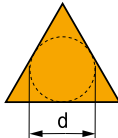


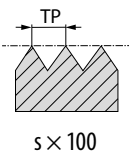
SI(RL)		TN..
		 11 16 22
	13 48	
	524	 459 – 521

SI(RL)-S		TN..
		 22
	39 48	
	526	 459 – 521

FORGÁCSOLÓ VÁLTÓLAPKÁK MENETKÉSZÍTÉSHEZ (ISO) – KÓDMEGJELÖLÉS

ISO	1	2	3	4	5	6	7	8
	T	N	16	E	R	175	M	– P1
ANSI	1	2	3	4	5	6	7	8
	T	N	16	E	R	120	W	– P1

1		2		3		3		4		4	
Lapkaalak		Lapka oldalszöge, lapka élráhelyezése		Lapka vágóél hossza (lapka mérete)				Külső átmérőhöz - Belső átmérőhöz			
T		N								E	Külső átmérőhöz
	L		d = IC		N	Belső átmérőhöz					
	(mm)		(")	(mm)			(")				
	11		.433"	6,350			1/4"				
	16		.650"	9,525	3/8"						
22	.866"	12,7	1/2"								

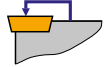
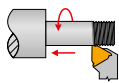
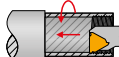
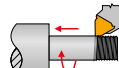
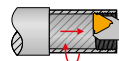
5	5	6	6	7	7
Előtolás iránya	Menetemelkedés	Menetprofil			
R	Jobbos	 s × 100	Menetemelkedés mm × 100	M	Metrikus 60°
L	Baloz			MJ	SEA MA1370
N	Neutral			W	Whitworth 55° ISO 228-1982
				RD	Kerek 30°
				BSPT	ISO 228/1 35 21 1959 ISO 7/1
				NPT	ANSI B1.1-1983

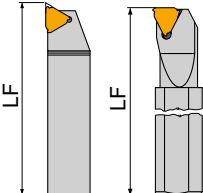
8	8
Forgácsoló megnevezése	
P1	Préselt
AL	Nemvashoz

7	7
Menetprofil	
TR	TR 30° ISO 2901/3-1977
UN	Amerikai UN 60° ISO 5864-1978
UNJ	SEA AS8879
ACME	ACME 29° ANSI B1.5-1988
STACME	ASME/ANSI B1.8-1988
API RD	API

ISO-KÓD-MEGJELÖLÉS – BEFOGÓK MENETKÉSZÍTÉS

ISO	1	2	3	—	4	5	6	7	—	8
	S	E	R		S	2525	M	16		
ANSI	1	2	3	—	4	5	6	7	—	8
	S	E	R		S	16	D	16		

1		2		3		4		
Lapkarögztítés módja		Külső vagy belső átmérőn		Előtolás iránya		Kialakítás típusa		
C		E	Apamenet	R	Dreapta		–	Normál, szabványos
P			Anyamenet		Anyamenet			
M		I	Anyamenet	L	Stanga		S	Speciális
S			Anyamenet		Anyamenet			

5			6			7		
Tartó méretei (mm)			Tartó teljes hossza (mm)			Lapka vágóél hossza (lapka mérete)		
Külső átmérőn	2525	25 × 25 mm		LF (mm)		d = IC	T	
				K	125			
L	140							
M	150							
N	160							
P	170							
Q	180							
R	200							
S	250							
T	300							
Belső átmérőn	1416	Shank – 14 mm Shank height Ø – 16 mm				(mm)	(")	
						6.350	1/4"	11
						9.525	3/8"	16
						12.700	1/2"	22

5

Tool dimensions (")

B

H

	B (")	H (")
10	5/8"	5/8"
12	3/4"	3/4"
16	1"	1"
85	1"	1 1/4"
86	1"	1 1/2"
20	1 1/4"	1 1/4"

DCON

	DCON (")
08	.500"
10	.625"
12	.750"
16	1.000"
20	1.250"
24	1.500"

Négyzet keresztmetszetű tartóknál a magasság és a szélesség 1/16-a. Téglalap keresztmetszetű tartóknál az első szám a szélesség 1/8-a, a második szám a magasság 1/4-e.

6

Tartó teljes hossza (")

LF

	LF (")
C	5.000"
D	6.000"
E	7.000"
F	8.000"
K	5.000"
M	6.000"
P	6.250"
Q	7.250"
R	8.000"
S	10.000"
T	12.000"
U	14.000"

LF

8

Menetemelkedés szöge λ

0

Menetemelkedés szöge λ = 0°

1

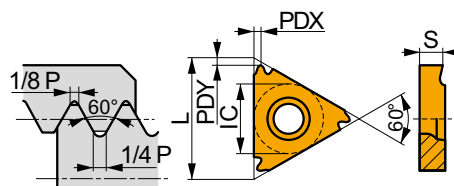
Menetemelkedés szöge λ = 1°

2

Menetemelkedés szöge λ = 2°

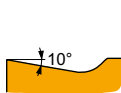
NEW**TN M EXT****PRAMET**

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



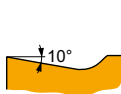
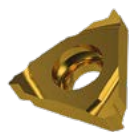
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
---------	------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	------------	-----	-------------	-------------



TN M ER külső jobbos, ISO metrikus menetek esztergáláshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16ER050M	T8010	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	■	–	0.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16ER075M	T8010	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	■	–	0.75	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16ER080M	T8010	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	■	–	0.80	–	0.6	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	0.80	–	0.6	0.8
TN 16ER100M	T8010	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	■	–	1.00	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER125M	T8010	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	■	–	1.25	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16ER150M	T8010	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	■	–	1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16ER175M	T8010	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	■	–	1.75	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16ER200M	T8010	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	■	–	2.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16ER250M	T8010	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	■	–	2.50	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16ER300M	T8010	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	■	–	3.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16ER350M	T8030 ¹⁾	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	3.50	–	1.7	1.2
TN 22ER350M	T8010	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	■	–	3.50	–	2.5	1.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22ER400M	T8010	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	■	–	4.00	–	2.5	1.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22ER450M	T8010	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	■	–	4.50	–	2.5	1.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	4.50	–	2.5	1.8
TN 22ER500M	T8010	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	■	–	5.00	–	2.5	1.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	5.00	–	2.5	1.8

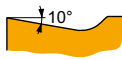


TN M EL külső balos, ISO metrikus menetek esztergáláshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16EL050M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40		–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16EL075M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40		–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16EL080M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40		–	0.80	–	0.6	0.8
TN 16EL100M	T8010	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40		–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16EL125M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40		–	1.00	–	0.8	0.8
	T8010	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40		–	1.25	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40		–	1.25	–	0.8	0.8

Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
---------	------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	------------	-----	-------------	-------------



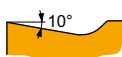
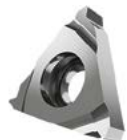
TN M EL külső balos, ISO metrikus menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16EL150M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	■	–	▣	40	–	–	1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16EL175M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	–	1.75	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16EL200M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	–	2.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16EL250M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	–	2.50	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16EL300M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	–	3.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16EL350M	T8030 ¹⁾	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	3.50	–	1.7	1.2
TN 22EL350M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22EL400M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22EL450M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	4.50	–	2.5	1.8
TN 22EL500M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	5.00	–	2.5	1.8



TN M-P1 ER külső jobbos, metrikus menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16ER100M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER125M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16ER150M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16ER175M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16ER200M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16ER250M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16ER300M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	3.00	–	1.5	1.2



TN M-AL ER külső jobbos, ISO metrikus menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16ER050M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16ER075M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16ER080M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	–	0.80	–	0.6	0.8
TN 16ER100M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER125M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16ER150M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16ER175M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16ER200M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16ER250M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16ER300M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	–	3.00	–	1.5	1.2

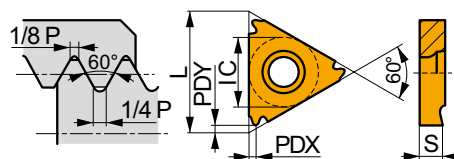
¹⁾ A szerszámtartókat módosítani kell.

NEW

TN M INT

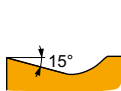
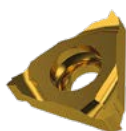
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
---------	------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	------------	-----	-------------	-------------

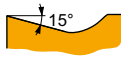


TN M NR belső jobbos, ISO metrikus menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 11NR050M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	0.50	–	0.8	0.8	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 11NR075M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	0.75	–	0.8	0.8	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 11NR100M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	1.00	–	0.8	0.8	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NR125M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	1.25	–	0.8	0.8	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 11NR150M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	1.50	–	0.8	0.8	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 11NR200M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	2.00	–	0.9	0.8	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	2.00	–	0.9	0.8
TN 16NR050M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	0.50	–	0.8	0.8	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16NR075M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	0.75	–	0.8	0.8	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16NR100M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	1.00	–	0.8	0.8	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR125M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	1.25	–	0.8	0.8	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16NR150M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	1.50	–	0.8	0.8	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR175M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	1.75	–	1.5	1.2	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16NR200M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	2.00	–	1.5	1.2	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NR250M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	2.50	–	1.5	1.2	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NR300M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	3.00	–	1.5	1.2	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16NR350M	T8030 ¹⁾	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	3.50	–	1.6	1.2
TN 22NR350M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	3.50	–	2.5	1.8	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22NR400M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	4.00	–	2.5	1.8	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22NR450M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	4.50	–	2.5	1.8	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	4.50	–	2.5	1.8
TN 22NR500M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	5.00	–	2.5	1.8	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	5.00	–	2.5	1.8

Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
	(mm)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	(mm)		(mm)	(mm)



TN M NL belső balos, ISO metrikus menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 11NL050M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 11NL075M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 11NL100M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NL125M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 11NL150M	T8010	–	■	175	■	105	■	165	–	–	■	40	–	1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 11NL200M	T8010	–	■	175	■	105	■	165	–	–	■	40	–	2.00	–	0.9	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	2.00	–	0.9	0.8
TN 16NL050M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16NL075M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16NL100M	T8010	–	■	175	■	105	■	165	–	–	■	40	–	1.00	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NL125M	T8010	–	■	175	■	105	■	165	–	–	■	40	–	1.25	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16NL150M	T8010	–	■	175	■	105	■	165	–	–	■	40	–	1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NL175M	T8010	–	■	175	■	105	■	165	–	–	■	40	–	1.75	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16NL200M	T8010	–	■	175	■	105	■	165	–	–	■	40	–	2.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NL250M	T8010	–	■	175	■	105	■	165	–	–	■	40	–	2.50	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NL300M	T8010	–	■	175	■	105	■	165	–	–	■	40	–	3.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16NL350M	T8030 ¹⁾	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	3.50	–	1.6	1.2
TN 22NL350M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22NL400M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22NL500M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	5.00	–	2.5	1.8



TN M-P1 NR belső jobbos, metrikus menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 11NR100M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NR150M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR100M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR150M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR200M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NR250M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NR300M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	3.00	–	1.5	1.2



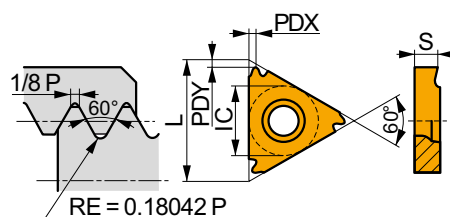
TN M-AL NR belső jobbos, ISO metrikus menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16NR050M-AL	HF7	–	■	–	■	95	■	–	■	480	■	–	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16NR075M-AL	HF7	–	■	–	■	95	■	–	■	480	■	–	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16NR100M-AL	HF7	–	■	–	■	95	■	–	■	480	■	–	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR125M-AL	HF7	–	■	–	■	95	■	–	■	480	■	–	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16NR150M-AL	HF7	–	■	–	■	95	■	–	■	480	■	–	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR175M-AL	HF7	–	■	–	■	95	■	–	■	480	■	–	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16NR200M-AL	HF7	–	■	–	■	95	■	–	■	480	■	–	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NR250M-AL	HF7	–	■	–	■	95	■	–	■	480	■	–	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NR300M-AL	HF7	–	■	–	■	95	■	–	■	480	■	–	–	3.00	–	1.5	1.2

¹⁾ A szerszámtartókat módosítani kell.

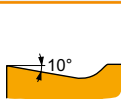
NEW**TN MJ EXT****PRAMET**

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
---------	------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	------------	-----	-------------	-------------

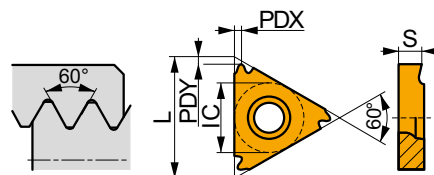


TN MJ ER külső jobbos, J-forma metrikus menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16ER100MJ	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	1.00	—	0.8	0.8
TN 16ER150MJ	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	1.50	—	0.8	0.8

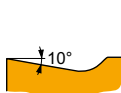
TN 60° PP EXT**PRAMET**

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN (mm)	TPIX (mm)	PDX (mm)	PDY (mm)
---------	------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	-------------	-------------	--------------	--------------	-------------	-------------

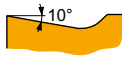
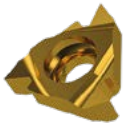


TN M60 PP ER külső jobbos, metrikus és unified menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16ERA60	T8010	—	■	175	■	105	■	165	■	—	■	40	■	—	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	—	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ERAG60	T8010	—	■	175	■	105	■	165	■	—	■	40	■	—	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	—	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERG60	T8010	—	■	175	■	105	■	165	■	—	■	40	■	—	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	—	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ERN60	T8010	—	■	175	■	105	■	165	■	—	■	40	■	—	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	—	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P	M	K	N	S	H	TPN	TPX	TPIN	TPIX	PDX	PDY
	(mm)	VC (m/min)	VC (m/min)	VC (m/min)	VC (m/min)	VC (m/min)	VC (m/min)	(mm)	(mm)			(mm)	(mm)



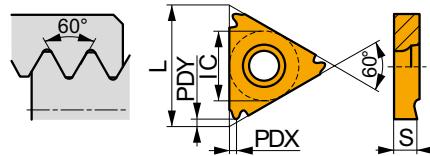
TN M60 PP EL külső balos, metrikus és unified menetek esztergáláshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16ELA60	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ELAG60	T8010	—	■	175	■	105	■	165	■	—	■	40	—	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ELG60	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ELN60	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

TN 60° PP INT

PRAMET

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P	M	K	N	S	H	TPN	TPX	TPIN	TPIX	PDX	PDY
	(mm)	VC (m/min)	VC (m/min)	VC (m/min)	VC (m/min)	VC (m/min)	VC (m/min)	(mm)	(mm)			(mm)	(mm)



TN M60 PP NR belső jobbos, metrikus és unified menetek esztergáláshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 11NRA60	T8010	—	■	175	■	105	■	165	■	—	■	40	—	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRA60	T8010	—	■	175	■	105	■	165	■	—	■	40	—	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRAG60	T8010	—	■	175	■	105	■	165	■	—	■	40	—	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRG60	T8010	—	■	175	■	105	■	165	■	—	■	40	—	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NRN60	T8010	—	■	175	■	105	■	165	■	—	■	40	—	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8



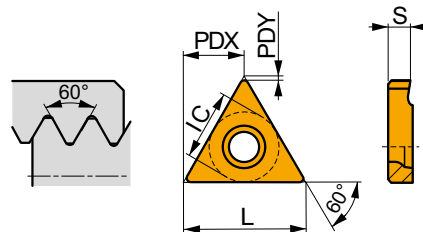
TN M60 PP NL belső balos, metrikus és unified menetek esztergáláshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 11NLA60	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NLA60	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NLAG60	T8010	—	■	175	■	105	■	165	■	—	■	40	—	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NLG60	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NLN60	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

TN 60°-S PP EXT

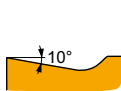
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN (mm)	TPIX (mm)	PDX (mm)	PDY (mm)
---------	------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	-------------	-------------	--------------	--------------	-------------	-------------



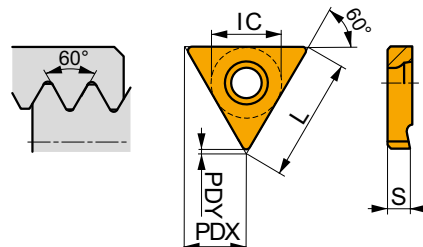
TN M60-S PP EN külső balos és jobbos, metrikus és unified menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 22EN350-500M	T8030	—	160	95	150	480	40	—	3.50	5.00	5	7	11.0	0.5
TN 22EN550-800M	T8030	—	160	95	150	480	40	—	5.50	8.00	3	4.5	11.0	0.8

TN 60°-S PP INT

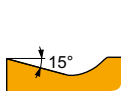
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN (mm)	TPIX (mm)	PDX (mm)	PDY (mm)
---------	------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	-------------	-------------	--------------	--------------	-------------	-------------



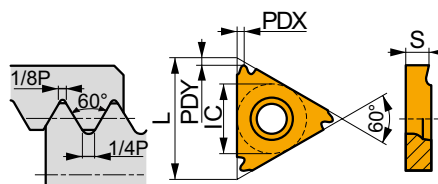
TN M60-S PP NN belső balos és jobbos, metrikus és unified menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 22NN350-500M	T8030	—	160	95	150	480	40	—	3.50	5.00	5	7	11.0	0.2
TN 22NN550-800M	T8030	—	160	95	150	480	40	—	5.50	8.00	3	4.5	11.0	0.5

TN UN EXT

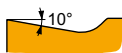
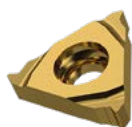
PRAMET

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
	(mm)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	(mm)		(mm)	(mm)



TN UN ER külső jobbos, unified menetek esztergáláshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16ER320UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	32.0	0.8	0.8
TN 16ER280UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	28.0	0.8	0.8
TN 16ER240UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	24.0	0.8	0.8
TN 16ER200UN	T8010	—	175	105	165	—	40	—	—	20.0	0.8	0.8
	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	14.0	1.5	1.2
TN 16ER130UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	13.0	1.5	1.2
TN 16ER120UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	12.0	1.5	1.2
TN 16ER115UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	11.5	1.5	1.2
TN 16ER110UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	11.0	1.5	1.2
TN 16ER100UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	10.0	1.5	1.2
TN 16ER090UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	9.0	1.5	1.2
TN 16ER080UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.5	1.2
TN 22ER070UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	7.0	2.5	1.8
TN 22ER060UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	6.0	2.5	1.8
TN 22ER050UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	5.0	2.5	1.8

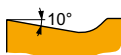


TN UN EL külső balos, unified menetek esztergáláshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16EL320UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	32.0	0.8	0.8
TN 16EL280UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	28.0	0.8	0.8
TN 16EL240UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	24.0	0.8	0.8
TN 16EL200UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	20.0	0.8	0.8
TN 16EL180UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	18.0	0.8	0.8
TN 16EL160UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	16.0	0.8	0.8
TN 16EL140UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	14.0	1.5	1.2
TN 16EL120UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	12.0	1.5	1.2
TN 16EL110UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	11.0	1.5	1.2
TN 16EL100UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	10.0	1.5	1.2
TN 16EL090UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	9.0	1.5	1.2
TN 16EL080UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.5	1.2
TN 22EL070UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	7.0	2.5	1.8
TN 22EL060UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	6.0	2.5	1.8
TN 22EL050UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	5.0	2.5	1.8

Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
	(mm)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	(mm)		(mm)	(mm)



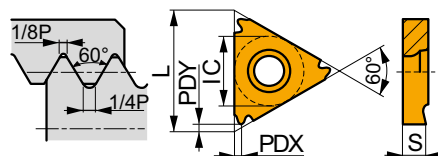
TN UN-P1 ER külső jobbos, unified menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16ER200UN-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UN-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UN-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140UN-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER120UN-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16ER080UN-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	8.0	1.5	1.2

TN UN INT

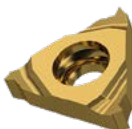
PRAMET

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



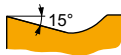
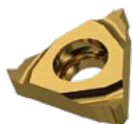
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
	(mm)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	(mm)		(mm)	(mm)



TN UN NR belső jobbos, unified menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16NR320UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	32.0	0.8	0.8
TN 16NR280UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NR240UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16NR200UN	T8010	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	–	20.0	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16NR180UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16NR160UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR130UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	13.0	1.5	1.2
TN 16NR120UN	T8010	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	–	12.0	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NR115UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	11.5	1.5	1.2
TN 16NR110UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NR100UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NR080UN	T8010	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	–	8.0	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22NR070UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22NR060UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22NR050UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	5.0	2.5	1.8

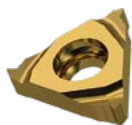


TN UN NL belső balos, unified menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16NL320UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	32.0	0.8	0.8
--------------	-------	---	---	-----	---	----	---	-----	---	-----	---	----	---	---	------	-----	-----

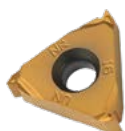
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
	(mm)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	(mm)		(mm)	(mm)



TN UN NL belső balos, unified menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16NL280UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	28.0	0.8	0.8
TN 16NL240UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	24.0	0.8	0.8
TN 16NL200UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	20.0	0.8	0.8
TN 16NL180UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	18.0	0.8	0.8
TN 16NL160UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	16.0	0.8	0.8
TN 16NL140UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	14.0	1.5	1.2
TN 16NL120UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	12.0	1.5	1.2
TN 16NL110UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	11.0	1.5	1.2
TN 16NL100UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	10.0	1.5	1.2
TN 16NL080UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.5	1.2
TN 22NL070UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	7.0	2.5	1.8
TN 22NL060UN	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	6.0	2.5	1.8



TN UN-P1 NR belső jobbos, unified menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

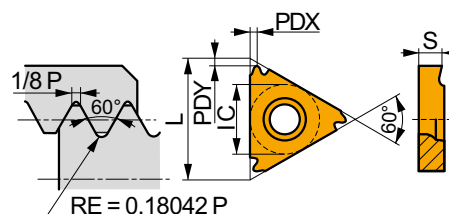
TN 16NR200UN-P1	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	20.0	0.8	0.8
TN 16NR180UN-P1	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	18.0	0.8	0.8
TN 16NR160UN-P1	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140UN-P1	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	14.0	1.5	1.2
TN 16NR120UN-P1	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	12.0	1.5	1.2
TN 16NR080UN-P1	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.5	1.2

NEW

TN UNJ EXT

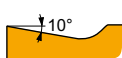
PRAMET

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
16	9 525	16 50	3 47



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
	(mm)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	(mm)		(mm)	(mm)

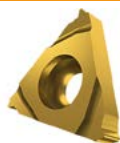


TN UNJ ER külső jobbos, unified j-alakú menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16ER320UNJ	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	32.0	0.8	0.8
TN 16ER280UNJ	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	28.0	0.8	0.8
TN 16ER240UNJ	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	24.0	0.8	0.8
TN 16ER200UNJ	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UNJ	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UNJ	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	16.0	1.5	1.2
TN 16ER120UNJ	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	12.0	1.5	1.2

Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product		RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
		(mm)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	(mm)		(mm)	(mm)



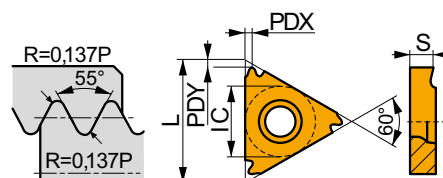
TN UNJ EL külső balos, unified j-alakú menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16EL320UNJ	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	32.0	0.8	0.8
TN 16EL280UNJ	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	28.0	0.8	0.8
TN 16EL240UNJ	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	24.0	0.8	0.8
TN 16EL200UNJ	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	20.0	0.8	0.8
TN 16EL180UNJ	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	18.0	0.8	0.8
TN 16EL160UNJ	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	16.0	1.5	1.2
TN 16EL120UNJ	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	12.0	1.5	1.2

TN W EXT

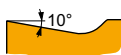
PRAMET

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product		RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
		(mm)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	(mm)		(mm)	(mm)

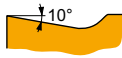
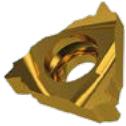


TN W ER külső jobbos, Whitworth menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16ER280W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	28.0	0.8	0.8
TN 16ER260W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	26.0	0.8	0.8
TN 16ER240W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	24.0	0.8	0.8
TN 16ER200W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	20.0	0.8	0.8
TN 16ER190W	T8010	—	■	175	■	105	■	165	■	—	■	40	—	—	19.0	0.8	0.8
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	19.0	0.8	0.8
TN 16ER180W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140W	T8010	—	■	175	■	105	■	165	■	—	■	40	—	—	14.0	1.5	1.2
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	14.0	1.5	1.2
TN 16ER120W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	12.0	1.5	1.2
TN 16ER110W	T8010	—	■	175	■	105	■	165	■	—	■	40	—	—	11.0	1.5	1.2
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	11.0	1.5	1.2
TN 16ER100W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	10.0	1.5	1.2
TN 16ER090W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	9.0	1.5	1.2
TN 16ER080W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	8.0	1.5	1.2
TN 22ER070W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	7.0	2.5	1.8
TN 22ER060W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	6.0	2.5	1.8
TN 22ER050W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	5.0	2.5	1.7

Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
	(mm)	VC (m/min)	VC (m/min)	VC (m/min)	VC (m/min)	VC (m/min)	VC (m/min)	(mm)		(mm)	(mm)



TN W EL külső balos, Whitworth menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16EL280W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	28.0	0.8	0.8
TN 16EL260W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	26.0	0.8	0.8
TN 16EL240W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	24.0	0.8	0.8
TN 16EL200W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	20.0	0.8	0.8
TN 16EL190W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	19.0	0.8	0.8
TN 16EL160W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	16.0	0.8	0.8
TN 16EL140W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	14.0	1.5	1.2
TN 16EL120W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	12.0	1.5	1.2
TN 16EL110W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	11.0	1.5	1.2
TN 16EL100W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	10.0	1.5	1.2
TN 16EL090W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	9.0	1.5	1.2
TN 16EL080W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	8.0	1.5	1.2
TN 22EL070W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	7.0	2.5	1.8
TN 22EL060W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	6.0	2.5	1.8
TN 22EL050W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	5.0	2.5	1.7



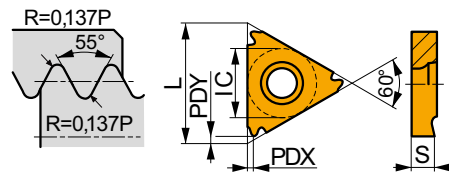
TN W-P1 ER külső jobbos, Whitworth menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16ER190W-P1	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	19.0	0.8	0.8
TN 16ER140W-P1	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	14.0	1.5	1.2
TN 16ER110W-P1	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	11.0	1.5	1.2

TN W INT

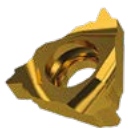
PRAMET

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
	(mm)	VC (m/min)	VC (m/min)	VC (m/min)	VC (m/min)	VC (m/min)	VC (m/min)	(mm)		(mm)	(mm)

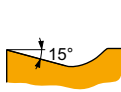
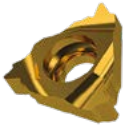


TN W NR belső jobbos, Whitworth menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 11NR190W	T8010	—	■	175	■	105	■	165	■	—	■	40	—	—	19.0	0.8	0.8
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	19.0	0.8	0.8
TN 11NR140W	T8010	—	■	175	■	105	■	165	■	—	■	40	—	—	14.0	0.9	0.7
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	14.0	0.9	0.7
TN 16NR280W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	28.0	0.8	0.8
TN 16NR260W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	26.0	0.8	0.8
TN 16NR240W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	24.0	0.8	0.8
TN 16NR200W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	20.0	0.8	0.8

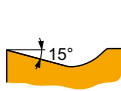
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product		RE	P		M		K		N		S		H		TP	TPI	PDX	PDY
			VC	VC	VC	VC	VC	VC	VC									
			(mm)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)								



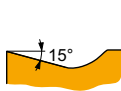
TN W NR belső jobbos, Whitworth menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16NR190W	T8010	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	■	–	–	19.0	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16NR160W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140W	T8010	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	■	–	–	14.0	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR120W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NR110W	T8010	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	■	–	–	11.0	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NR100W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NR090W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16NR080W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22NR070W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22NR060W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22NR050W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	–	5.0	2.5	1.7



TN W NL belső balos, Whitworth menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 11NL190W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 11NL140W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	–	14.0	0.9	0.7
TN 16NL280W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NL260W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	–	26.0	0.8	0.8
TN 16NL240W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16NL200W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16NL190W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16NL160W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NL140W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NL120W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NL110W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NL100W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NL090W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16NL080W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22NL070W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22NL060W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22NL050W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	–	5.0	2.5	1.7



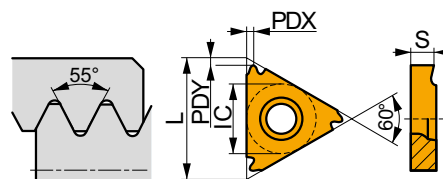
TN W-P1 NR belső jobbos, Whitworth menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 11NR190W-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 11NR140W-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	–	14.0	0.9	0.7
TN 16NR140W-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR110W-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	–	–	11.0	1.5	1.2

TN 55° PP EXT



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



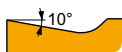
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P VC (m/min)	M VC (m/min)	K VC (m/min)	N VC (m/min)	S VC (m/min)	H VC (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
---------	------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	-------------	-------------	------	------	-------------	-------------



TN W55 PP ER külső jobbos, Whitworth menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16ERA55	T8030	—	160	95	150	480	40	—	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ERAG55	T8010	—	175	105	165	—	40	—	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	—	160	95	150	480	40	—	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERG55	T8030	—	160	95	150	480	40	—	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ERN55	T8010	—	175	105	165	—	40	—	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
	T8030	—	160	95	150	480	40	—	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

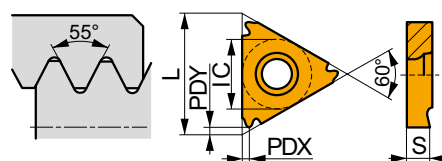


TN W55 PP EL külső balos, Whitworth menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16ELA55	T8030	—	160	95	150	480	40	—	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ELAG55	T8030	—	160	95	150	480	40	—	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ELG55	T8030	—	160	95	150	480	40	—	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ELN55	T8030	—	160	95	150	480	40	—	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

TN 55° PP INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN (mm)	TPIX (mm)	PDX (mm)	PDY (mm)
---------	------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	-------------	-------------	--------------	--------------	-------------	-------------



TN W55 PP NR belső jobbos, Whitworth menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 11NRA55	T8030	—	160	95	150	480	40	—	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NRA55	T8030	—	160	95	150	480	40	—	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NRAG55	T8010	—	175	105	165	—	40	—	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	—	160	95	150	480	40	—	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRG55	T8030	—	160	95	150	480	40	—	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NRN55	T8030	—	160	95	150	480	40	—	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8



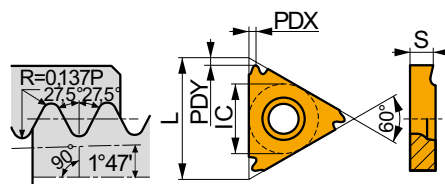
TN W55 PP NL belső balos, Whitworth menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 11NLA55	T8030	—	160	95	150	480	40	—	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NLA55	T8030	—	160	95	150	480	40	—	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NLAG55	T8030	—	160	95	150	480	40	—	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NLG55	T8030	—	160	95	150	480	40	—	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NLN55	T8030	—	160	95	150	480	40	—	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

TN BSPT EXT



	IC	L	S
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
16	9.525	16.50	3.47



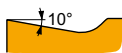
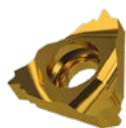
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
	(mm)	VC (m/min)	VC (m/min)	VC (m/min)	VC (m/min)	VC (m/min)	VC (m/min)	(mm)		(mm)	(mm)



TN BSPT ER külső jobb, BSPT menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16ER280BSPT	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	28.0	0.8	0.8
TN 16ER190BSPT	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	19.0	1.5	1.2
TN 16ER140BSPT	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	14.0	1.5	1.2
TN 16ER110BSPT	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	11.0	1.5	1.2



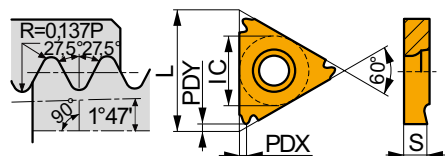
TN BSPT EL külső balos, BSPT menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16EL280BSPT	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	28.0	0.8	0.8
TN 16EL190BSPT	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	19.0	1.5	1.2
TN 16EL140BSPT	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	14.0	1.5	1.2
TN 16EL110BSPT	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	11.0	1.5	1.2

TN BSPT INT

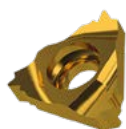


	IC	L	S
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
16	9.525	16.50	3.47



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
	(mm)	VC (m/min)	VC (m/min)	VC (m/min)	VC (m/min)	VC (m/min)	VC (m/min)	(mm)		(mm)	(mm)

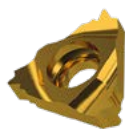


TN BSPT NR belső jobb, BSPT menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16NR280BSPT	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	28.0	0.8	0.8
TN 16NR190BSPT	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	19.0	1.5	1.2

Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product		RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
		(mm)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	(mm)		(mm)	(mm)



TN BSPT NR belső jobbos, BSPT menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16NR140BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR110BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	11.0	1.5	1.2



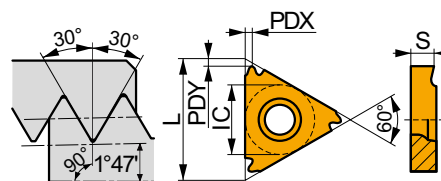
TN BSPT NL belső balos, BSPT menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16NL280BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NL190BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	19.0	1.5	1.2
TN 16NL140BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NL110BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	11.0	1.5	1.2

TN NPT EXT

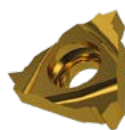


	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
16	9.525	16.50	3.47



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product		RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
		(mm)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	(mm)		(mm)	(mm)



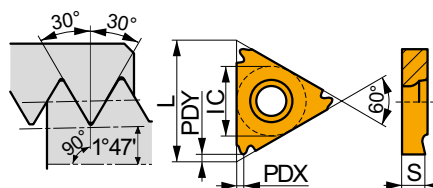
TN NPT ER külső jobbos, NPT menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16ER270NPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	27.0	0.8	0.7
TN 16ER180NPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	18.0	0.8	0.7
TN 16ER140NPT	T8010	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	–	14.0	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	14.0	1.5	1.1
TN 16ER115NPT	T8010	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	–	11.5	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	11.5	1.5	1.1
TN 16ER080NPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	8.0	1.6	1.1

TN NPT INT

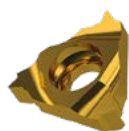
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
---------	------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	------------	-----	-------------	-------------



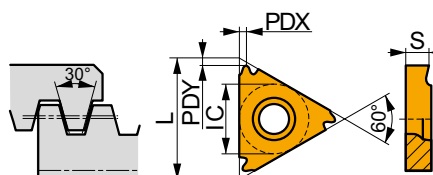
TN NPT NR belső jobbos, NPT menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 11NR180NPT	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	18.0	0.8	0.7
TN 11NR140NPT	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	14.0	1.0	0.7
TN 16NR140NPT	T8010	—	175	105	165	—	40	—	—	14.0	1.5	1.1
	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	14.0	1.5	1.1
TN 16NR115NPT	T8010	—	175	105	165	—	40	—	—	11.5	1.5	1.1
	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	11.5	1.5	1.1
TN 16NR080NPT	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.6	1.1

TN TR EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
---------	------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	------------	-----	-------------	-------------

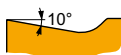


TN TR ER külső jobbos, trapézmenetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16ER150TR	T8030	—	160	95	150	480	40	1.50	—	0.8	0.9
TN 16ER200TR	T8030	—	160	95	150	480	40	2.00	—	1.5	1.3
TN 16ER300TR	T8030	—	160	95	150	480	40	3.00	—	1.6	1.3
TN 22ER400TR	T8030	—	160	95	150	480	40	4.00	—	2.2	1.8
TN 22ER500TR	T8030	—	160	95	150	480	40	5.00	—	2.2	1.8

Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
	(mm)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	(mm)		(mm)	(mm)



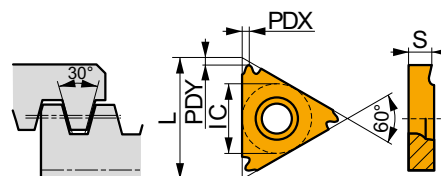
TN TR EL külső balos, trapézmenetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16EL150TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.50	–	0.8	0.9
TN 16EL200TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	2.00	–	1.5	1.3
TN 16EL300TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	3.00	–	1.6	1.3
TN 22EL400TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	4.00	–	2.2	1.8
TN 22EL500TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	5.00	–	2.2	1.8

TN TR INT

PRAMET

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
	(mm)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	(mm)		(mm)	(mm)



TN TR NR belső jobbos, trapézmenetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16NR150TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.50	–	0.8	0.9
TN 16NR200TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	2.00	–	1.5	1.3
TN 16NR300TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	3.00	–	1.6	1.3
TN 22NR400TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	4.00	–	2.2	1.8
TN 22NR500TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	5.00	–	2.2	1.8



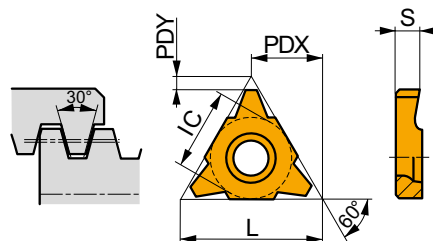
TN TR NL belső balos, trapézmenetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16NL150TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.50	–	0.8	0.9
TN 16NL200TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	2.00	–	1.5	1.3
TN 16NL300TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	3.00	–	1.6	1.3
TN 22NL400TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	4.00	–	2.2	1.8
TN 22NL500TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	5.00	–	2.2	1.8

TN TR-S EXT

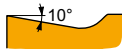
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
	(mm)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	(mm)		(mm)	(mm)



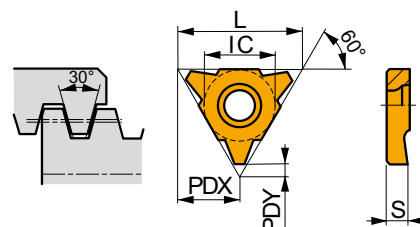
TN TR-S PP EN külső balos és jobbos, trapézmenetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 22EN600TR	T8030	—	160	95	150	480	40	—	6.00	—	11.0	1.9
TN 22EN700TR	T8030	—	160	95	150	480	40	—	7.00	—	11.0	2.3

TN TR-S INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
	(mm)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	(mm)		(mm)	(mm)

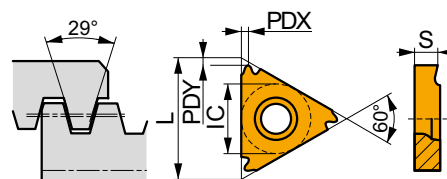


TN M60-S PP NN belső balos és jobbos, metrikus és unified menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 22NN600TR	T8030	—	160	95	150	480	40	—	6.00	—	11.0	1.9
TN 22NN700TR	T8030	—	160	95	150	480	40	—	7.00	—	11.0	2.3

TN ACME EXT

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
	(mm)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	(mm)		(mm)	(mm)



TN ACME ER külső jobbos, ACME menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16ER120ACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	12.0	1.5	1.3
TN 16ER100ACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	10.0	1.5	1.3
TN 16ER080ACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.5	1.3
TN 22ER060ACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	6.0	2.5	2.0
TN 22ER050ACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	5.0	2.3	2.0

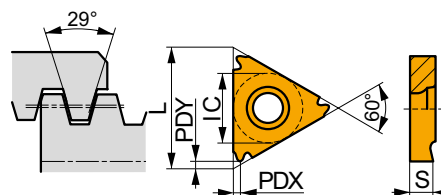


TN ACME EL külső balos, ACME menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16EL120ACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	12.0	1.5	1.3
TN 16EL100ACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	10.0	1.5	1.3
TN 16EL080ACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.5	1.3
TN 22EL060ACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	6.0	2.5	2.0
TN 22EL050ACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	5.0	2.3	2.0

TN ACME INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
---------	------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	------------	-----	-------------	-------------



TN ACME NR belső jobbos, ACME menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16NR120ACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	12.0	1.5	1.3
TN 16NR100ACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	10.0	1.5	1.3
TN 16NR080ACME	T8030 ¹⁾	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.5	1.3
TN 22NR060ACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	6.0	2.5	2.0
TN 22NR050ACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	5.0	2.3	2.0



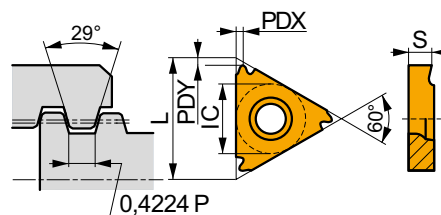
TN ACME NL belső balos, ACME menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16NL120ACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	12.0	1.5	1.3
TN 16NL100ACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	10.0	1.5	1.3
TN 16NL080ACME	T8030 ¹⁾	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.5	1.3
TN 22NL060ACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	6.0	2.5	2.0
TN 22NL050ACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	5.0	2.3	2.0

¹⁾ A szerszámtartókat módosítani kell.

NEW**TN STACME EXT****PRAMET**

	IC	L	S
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
16	9.525	16.50	3.47



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
	(mm)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	(mm)		(mm)	(mm)



TN STACME ER külső jobbos, csonka ACME menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16ER160STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	16.0	0.8	0.8
TN 16ER120STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	12.0	0.8	0.8
TN 16ER100STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	10.0	1.5	1.3
TN 16ER080STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.5	1.3
TN 16ER060STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	6.0	1.4	1.3

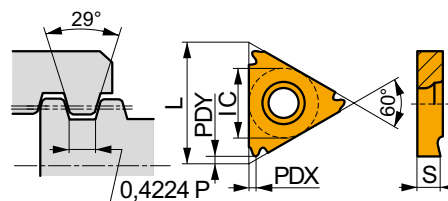


TN STACME EL külső balos, csonka ACME menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16EL160STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	16.0	0.8	0.8
TN 16EL120STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	12.0	0.8	0.8
TN 16EL100STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	10.0	1.5	1.3
TN 16EL080STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.5	1.3
TN 16EL060STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	6.0	1.4	1.3

NEW**TN STACME INT****PRAMET**

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
---------	------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	------------	-----	-------------	-------------



TN STACME NR belső jobbos, csonka ACME menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16NR160STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	16.0	0.8	0.8
TN 16NR120STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	12.0	0.8	0.8
TN 16NR100STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	10.0	1.5	1.3
TN 16NR080STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.5	1.3
TN 16NR060STACME	T8030 ¹⁾	—	160	95	150	480	40	—	—	6.0	1.3	1.3



TN STACME NL belső balos, csonka ACME menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

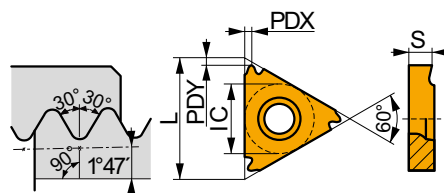
TN 16NL160STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	16.0	0.8	0.8
TN 16NL120STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	12.0	0.8	0.8
TN 16NL100STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	10.0	1.5	1.3
TN 16NL080STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.5	1.3
TN 16NL060STACME	T8030 ¹⁾	—	160	95	150	480	40	—	—	6.0	1.3	1.3

¹⁾ A szerszámtartókat módosítani kell.

TN API RD EXT

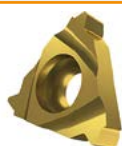


	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
16	9.525	16.50	3.47



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
	(mm)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	(mm)		(mm)	(mm)



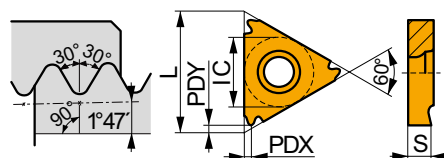
TN API ER külső jobbos, API menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16ER100API-RD01	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	10.0	1.5	1.2
TN 16ER080API-RD01	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.5	1.2

TN API RD INT

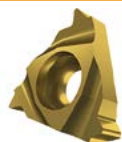


	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
16	9.525	16.50	3.47



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
	(mm)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	(mm)		(mm)	(mm)



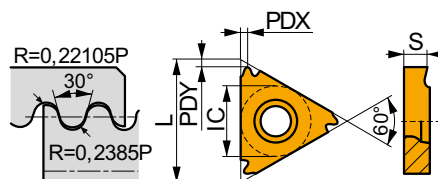
TN API NR belső jobbos, API menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16NR100API-RD01	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	10.0	1.5	1.2
TN 16NR080API-RD01	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.5	1.2

TN RD EXT

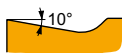
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
---------	------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	------------	-----	-------------	-------------



TN RD ER külső jobbos, metrikus kör menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16ER100RD	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	10.0	1.5	1.2
TN 16ER080RD	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.5	1.2
TN 16ER060RD	T8030 ¹⁾	—	160	95	150	480	40	—	—	6.0	1.5	1.2
TN 22ER060RD	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	6.0	2.5	1.8



TN RD EL külső balos, metrikus kör menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

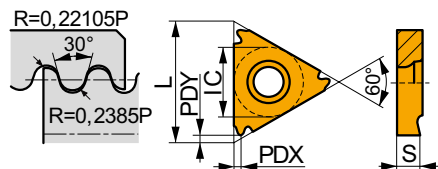
TN 16EL100RD	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	10.0	1.5	1.2
TN 16EL080RD	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.5	1.2
TN 16EL060RD	T8030 ¹⁾	—	160	95	150	480	40	—	—	6.0	1.5	1.2
TN 22EL060RD	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	6.0	2.5	1.8

¹⁾ A szerszámtartókat módosítani kell.

TN RD INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
---------	------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	------------	-----	-------------	-------------



TN RD NR belső jobbos, metrikus kör menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16NR100RD	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	10.0	1.5	1.2
TN 16NR080RD	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.5	1.2

Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product		RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
		(mm)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	(mm)		(mm)	(mm)



TN RD NR belső jobbos, metrikus kör menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16NR060RD	T8030¹⁾	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	6.0	1.5	1.2
TN 22NR060RD	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	6.0	2.5	1.8



TN RD NL belső balos, metrikus kör menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16NL100RD	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NL080RD	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 16NL060RD	T8030¹⁾	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	6.0	1.5	1.2
TN 22NL060RD	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	6.0	2.5	1.8

¹⁾ A szerszámtartókat módosítani kell.

SE(RL)

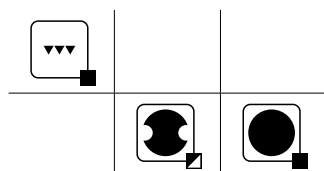
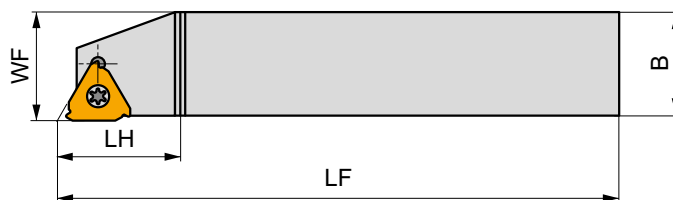
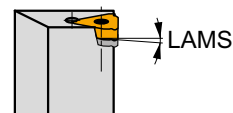
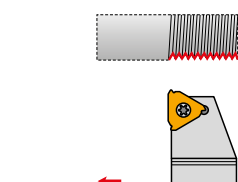


PRAMET

S

**Külső, csavar rögzítésű menetvágó tartó, TN 16 vagy 22 lapkákhoz**

Külső, balos, jobbos csavar rögzítésű kiesztérgáló menetesztergáláshoz TN 16 vagy 22 ER/EL lapkákhoz. Metrikus és inch profilú menetek esztérgálásához. Alkalmas sekély beszúrási műveletekhez is.



Product	H	HF	B	WF	LF	H	LAMS		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		
R	SER 2020 K 16	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
	SER 2525 M 16	25	25	25	150	24	–	GI068	Z12
	SER 3225 P 16	32	32	25	170	24.5	–	GI068	Z12
	SER 2525 M 22-A	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13
	SER 3225 P 22-A	32	32	25	170	25.5	–	GI071	Z13
L	SEL 2020 K 16	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
	SEL 2525 M 16	25	25	25	150	24	–	GI068	Z12
	SEL 3225 P 16	32	32	25	170	24.5	–	GI068	Z12
	SEL 2525 M 22-A	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13
	SEL 3225 P 22-A	32	32	25	170	25.5	–	GI071	Z13

GI068									
GI071									

Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	604
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	604

SE(RL)-S



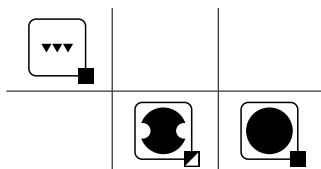
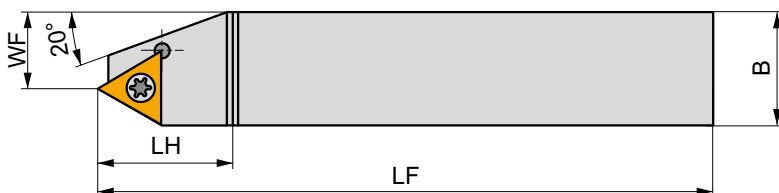
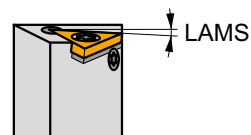
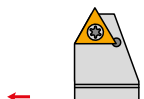
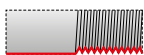
PRAMET

S



Külső, csavar rögzítésű menetvágó tartó, TN 22 neutrális lapkákhoz

Külső, balos, jobbos csavar rögzítésű kiesztorgáló menetesztergáláshoz TN 22 EN lapkákhoz. Metrikus és inch profilú menetek esztorgálásához.



Product		H	HF	B	WF	LF	LH	LAMS		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		
R	SER-S 2525 M 22-A	25	25	25	14	150	30	—	GI086	Z15
	SER-S 3225 P 22-A	32	32	25	14	170	30	—	GI086	Z15
L	SEL-S 2525 M 22-A	25	25	25	14	150	30	—	GI086	Z15
	SEL-S 3225 P 22-A	32	32	25	14	170	30	—	GI086	Z15



GI086



TN 22EN..



Z15



US 4514A-T20



5.0



M 4.5



14



SP 0405



FLAG T20



604

SI(RL)

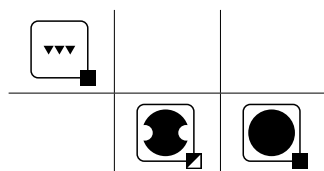
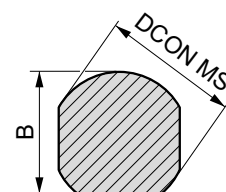
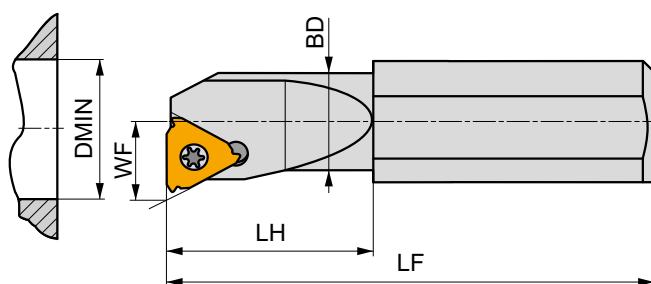
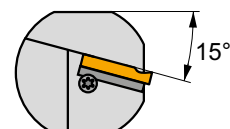
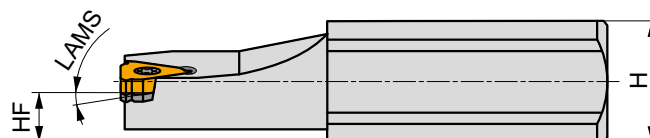
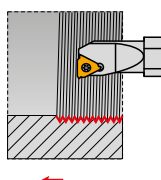


PRAMET

S

Belső, csavar rögzítésű menetvágó tartó, TN 11, 16 vagy 22 lapkákhoz

Belső, balos, jobbos csavar rögzítésű kiesztérgáló menetesztergáláshoz TN 11, 16 és 22NR/NL lapkákhoz. Metrikus és inch profilú metetek esztérgálásához. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø13 mm. Befogó méret Ø16 mm-től Ø40 mm-ig.



Product	B	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	HF	LF	LH	LAMS			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)			
R	SIR 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	GI085 Z11
	SIR 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	1	–	GI085 Z11
	SIR 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	GI085 Z11
	SIR 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	–	GI085 Z11
	SIR 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022 Z9
	SIR 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022 Z9
	SIR 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	GI022 Z10
	SIR 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022 Z12
	SIR 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022 Z12
	SIR 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022 Z12
	SIR 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	GI076 Z14
	SIR 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076 Z13
	SIR 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076 Z13
L	SIL 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	GI085 Z11
	SIL 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.55	14	7	125	25	1	–	GI085 Z11
	SIL 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	GI085 Z11
	SIL 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	–	GI085 Z11
	SIL 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022 Z9
	SIL 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022 Z9
	SIL 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	GI022 Z10
	SIL 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022 Z12
	SIL 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022 Z12
	SIL 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022 Z12
	SIL 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	GI076 Z14
	SIL 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076 Z13
	SIL 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076 Z13

		
GI022	TN 16NR..	TN 16NL..
GI076	TN 22NR..	TN 22NL..
GI085	TN 11NR..	TN 11NL..

									
Z10	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	—	—	FLAG T15P	—	—
Z11	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	—	—	FLAG T07P	—	—
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	—	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	 604
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	—	FLAG T20	—	 604
Z14	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	—	—	FLAG T20	—	—
Z9	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	—	—	FLAG T15P	—	P-16

SI(RL)-S

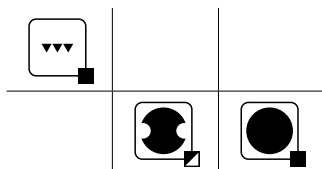
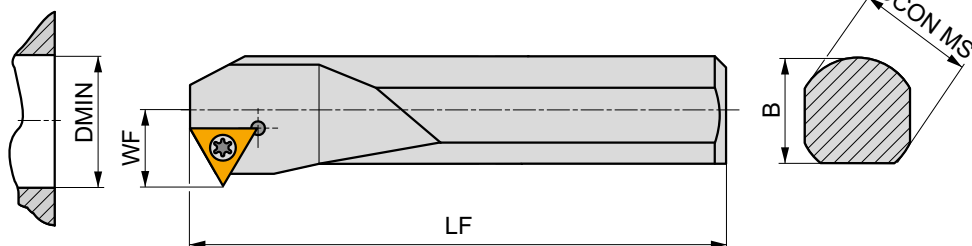
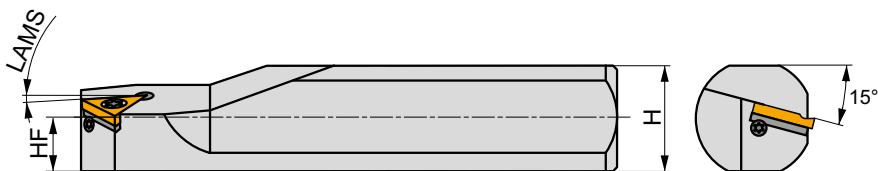
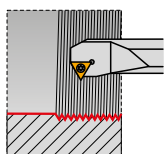


PRAMET

S

Belső, csavar rögzítésű menetesztérgáló tartó, TN 22 neutrális lapkákhöz

Belső, balos, jobbos csavar rögzítésű kiesztergáló menetesztérgáláshoz TN 22 NN lapkákhöz. Metrikus és inch profilú menetek esztérgálásához. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø39 mm. Befogó méret Ø32 mm-től Ø40 mm-ig.



Product	B (mm)	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)		
R SIR-S 2532 S 22-A	30	32	39	22.3	25	12.5	250	—	GI107	Z15
SIR-S 3240 T 22-A	38	40	48	27	32	16	300	—	GI107	Z15
L SIL-S 2532 S 22-A	30	32	39	22.3	25	12.5	250	—	GI107	Z15
SIL-S 3240 T 22-A	38	40	48	27	32	16	300	—	GI107	Z15

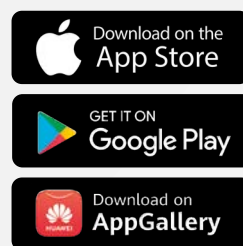
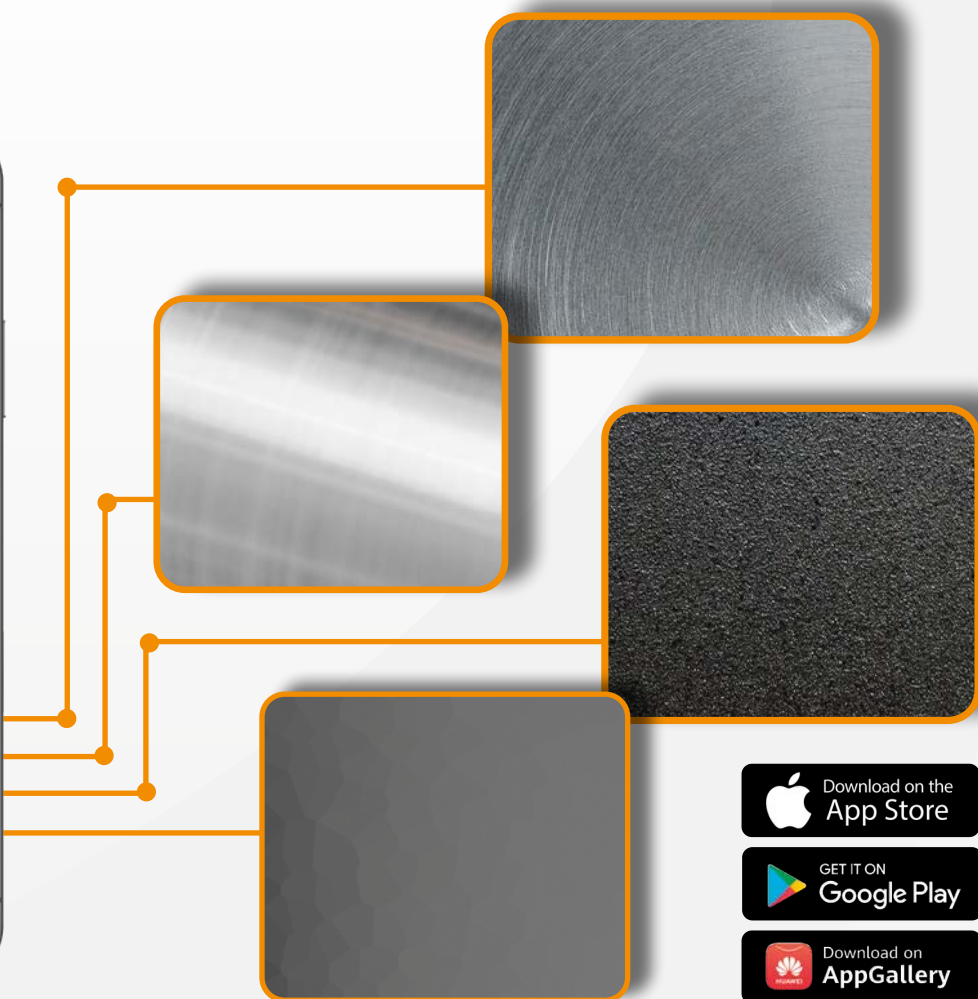
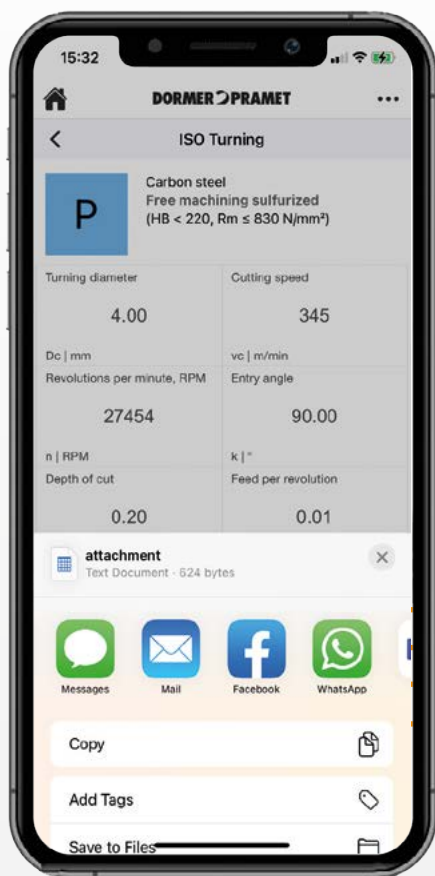
GI107	TN 22NN..

Z15	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	FLAG T20	604



MINDEN ANYAG

Acél, rozsdamentes acél, öntöttvas, szuperötvözetek vagy színesfémek megmunkálása – kalkulátoralkalmazásunk mindegyikhez használható. Tölts le még ma alkalmazásboltjából. **Egyszerűen megbízható.**



| ÜREGELÉS



ESZTERGÁLÁS – ÁLTALÁNOS TARTALOM

 6		WMG ÉS ISO 13399
 10	ISO ESZTERGÁLÁS	UTASÍTÁSOK
 18		NAVIGÁTOROK
 57		POZITÍV LAPKÁK
 219		NEGATÍV LAPKÁK
 386		LESZÚRÁS ÉS HORONYKÉSZÍTÉS
 482		MENETESZTERGÁLÁS
 528		ÜREGELEÉS
 536		ÁLTALÁNOS MŰSZAKI INFORMÁCIÓK

ÜREGELÉS – IKONOK ÁTTEKINTÉSE

ÁLTALÁNOS IKONOK

	Elsődleges felhasználás		Simítás – nagyon jó felületi minőség		Alkalmas stabil munkakörülményekhez
	Lehetséges felhasználás		Közepes megmunkálás – jó felületi minőség		Alkalmas instabil munkakörülményekhez
			Nagyolás – korlátlan felületi érdesség		Alkalmas nagyon instabil munkakörülményekhez

JELLEMZŐK

	Belső alakítás		Univerzális széles választékú opció		Éles él
--	----------------	---	-------------------------------------	---	---------

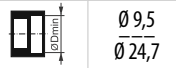
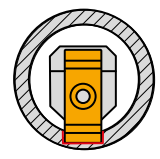
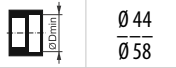
EGYÉB

	Csavar szorítónyomatéka [Nm]		Belső hűtőközeg-hozzávezetés
--	------------------------------	---	------------------------------

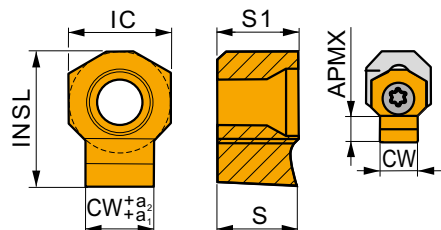
ÜREGELŐLAPKÁK – NAVIGÁTOR

HZ	HZ-2
	
 531	 532

ÜREGELÉS BEFOGÓK – NAVIGÁTOR

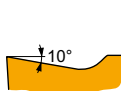
PHZ	PHZ-2
  Ø 9,5 Ø 24,7  533	 HZ/2.. 14 16 18 20   Ø 44 Ø 58  534
 HZ 03 04 05 06 08 10 12  531	 532

	IC	INSL	APMX	S	S1	CW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604-30	6.000	7.5	1.60	4.66	4.76	3.00
0604-40	6.000	8.0	2.50	4.66	4.76	4.00
0604-50	6.000	8.0	3.00	4.66	4.76	5.00
1006-60	10.000	13.5	4.20	6.25	6.35	6.00
1006-80	10.000	13.5	5.20	6.25	6.35	8.00
1309-100	13.000	18.5	6.20	9.40	9.53	10.00
1309-120	13.000	18.5	7.20	9.40	9.53	12.00



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (fz). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P		M		K		N		S		H		CW	CWTOLL	CWTOLU
		vc	fz	vc	fz	vc	fz	vc	fz	vc	fz	vc	fz			
	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(mm)	(mm)

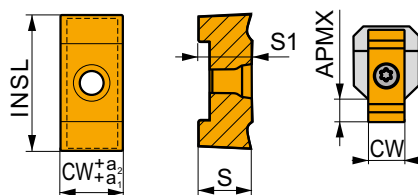


Pozitív geometria véséshez (egy vágóél).

HZ 1006-60 C11	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	6.00	0.07	0.14
HZ 1006-60 D10	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	6.00	0.03	0.08
HZ 1006-60 H7	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	6.00	0.00	0.01
HZ 1006-60 P9	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	6.00	-0.04	-0.01
HZ 1006-80 C11	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	8.00	0.08	0.17
HZ 1006-80 D10	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	8.00	0.04	0.10
HZ 1006-80 H7	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	8.00	0.00	0.02
HZ 1006-80 P9	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	8.00	-0.05	-0.02
HZ 1309-100 C11	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	10.00	0.08	0.17
HZ 1309-100 D10	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	10.00	0.04	0.10
HZ 1309-100 H7	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	10.00	0.00	0.02
HZ 1309-100 P9	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	10.00	-0.05	-0.02
HZ 1309-120 C11	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	12.00	0.10	0.21
HZ 1309-120 D10	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	12.00	0.05	0.12
HZ 1309-120 H7	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	12.00	0.00	0.02
HZ 1309-120 P9	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	12.00	-0.06	-0.02
HZ90 0604-30 C11	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	3.00	0.06	0.12
HZ90 0604-30 D10	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	3.00	0.02	0.06
HZ90 0604-30 H7	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	3.00	0.00	0.01
HZ90 0604-30 P9	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	3.00	-0.03	-0.01
HZ90 0604-40 C11	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	4.00	0.07	0.14
HZ90 0604-40 D10	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	4.00	0.03	0.08
HZ90 0604-40 H7	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	4.00	0.00	0.01
HZ90 0604-40 P9	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	4.00	-0.04	-0.01
HZ90 0604-50 C11	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	5.00	0.07	0.14
HZ90 0604-50 D10	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	5.00	0.03	0.08
HZ90 0604-50 H7	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	5.00	0.00	0.01
HZ90 0604-50 P9	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	5.00	-0.04	-0.01

HZ-2

	INSL	APMX	S	S1	CW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
14-14	36.0	8.00	13.90	14.00	14.00
16-16	36.0	9.00	13.90	14.00	16.00
18-18	45.0	12.00	15.90	16.00	18.00
20-20	45.0	13.00	15.90	16.00	20.00



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (fz). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P		M		K		N		S		H		CW	CWTOLL	CWTOLU
		vc	fz	vc	fz	vc	fz	vc	fz	vc	fz	vc	fz			
	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(mm)	(mm)



Pozitív geometria véséshez (kettő vágóél).

HZ/2 14-14 C11	333TN	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	14.00	0.10	0.21
HZ/2 14-14 H7	333TN	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	14.00	0.00	0.02
HZ/2 14-14 P9	333TN	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	14.00	-0.06	-0.02
HZ/2 16-16 C11	333TN	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	16.00	0.10	0.21
HZ/2 16-16 H7	333TN	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	16.00	0.00	0.02
HZ/2 16-16 P9	333TN	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	16.00	-0.06	-0.02
HZ/2 18-18 C11	333TN	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	18.00	0.10	0.21
HZ/2 18-18 H7	333TN	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	18.00	0.00	0.02
HZ/2 18-18 P9	333TN	—	50	0.10	30	0.10	45	0.10	—	—	—	—	—	18.00	-0.06	-0.02
HZ/2 20-20 C11	333TN	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	20.00	0.11	0.24
HZ/2 20-20 H7	333TN	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	20.00	0.00	0.02
HZ/2 20-20 P9	333TN	—	50	0.10	30	0.10	45	0.10	—	—	—	—	—	20.00	-0.07	-0.02

PHZ



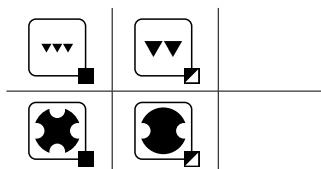
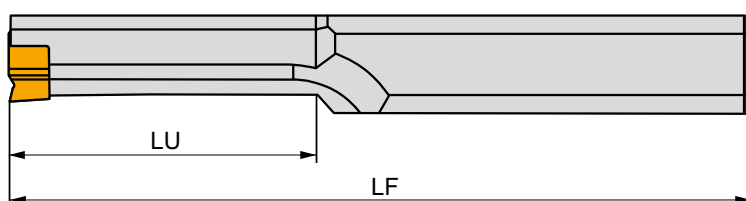
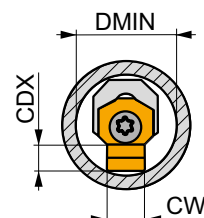
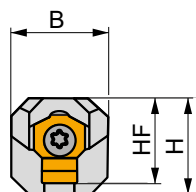
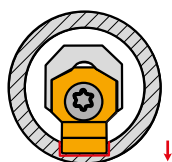
PRAMET

S



Belső véső szerszám tartó, kis átmérőkhöz, egy oldalas HZ lapkákhoz

Belső véső szerszámtartó 12 mm szélességig. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø9,5 mm.



Product		H	HF	B	OAL	LU	CW	DMIN	CDX	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
N	PHZ 90 1104-06	11.3	9	8.5	160	35	3.00	9.5	1.6	0.17	GI239	SH21
	PHZ 90 1107-06	11.3	10	7	200	60	—	—	—	0.19	GI240	SH21
	PHZ 90 1111-06	11.3	12	—	200	60	—	—	—	0.19	GI240	SH21
	PHZ 1512-10	15.5	16.2	—	220	—	—	—	—	0.40	GI224	SH22
	PHZ 2014-13	20.6	21.5	—	250	—	—	—	—	0.65	GI225	SH23

GI224												
GI225												
GI239												
GI240												

					
SH21	DVF 3593	0.8	M 2.5	10	TX207PLUS
SH22	DVF 2260	3.6	M 4	15	TX215PLUS
SH23	5513 020-14	8.5	M 6	18	TX225PLUS

PHZ-2



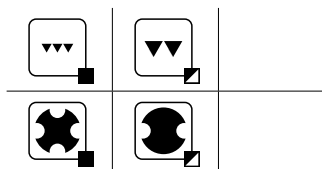
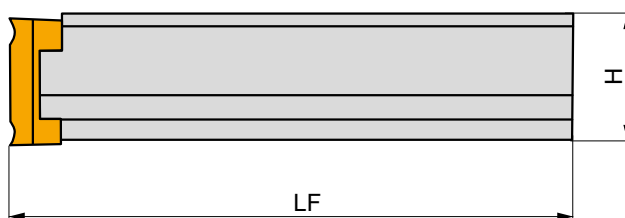
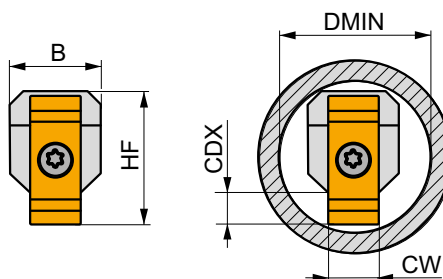
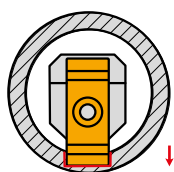
PRAMET

S



Belső véső szerszám tartó, nagy átmérőkhöz, két oldalas HZ lapkákhoz

Belső véső szerszámtartó 20 mm szélességig. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø44 mm.



Product	H	HF	B	OAL	CW	DMIN	CDX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
N PHZ/2 3625-14	36	37.5	25	300	–	44	–	1.86	GI235	SH23
PHZ/2 4832-18	48	50	32	400	–	58	–	2.00	GI241	SH24

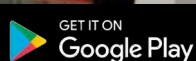
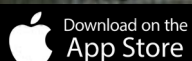
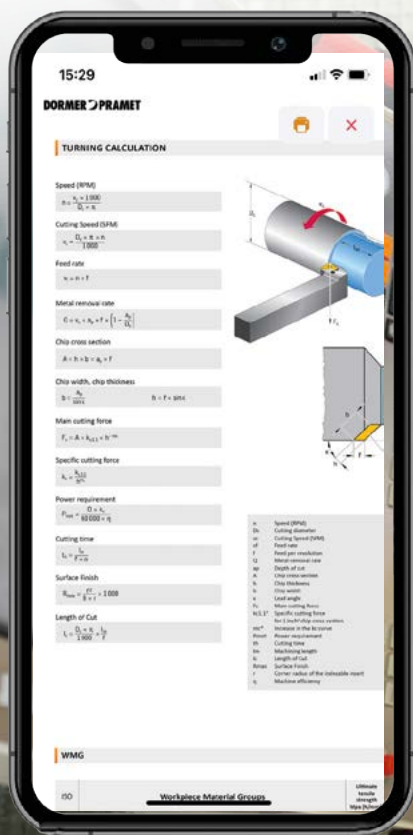
GI235		HZ/2 14-14							HZ/2 16-16	
GI241		HZ/2 18-18							HZ/2 20-20	

SH23	5513 020-14	8.5	M 6	18	TX225PLUS					
SH24	5513 021-03	13.0	M 8	22	DMN 3124					



A SEGÍTSÉG KÉZNÉL VAN

Műszaki támogatási csapatunk mindig rendelkezésre áll, hogy segítsen bármilyen műszaki problémában vagy a műszaki alkalmazásainkkal kapcsolatos kérdésekben. Az elérhetőségek segítségével vegye fel a kapcsolatot a Dormer Pramet helyi értékesítési irodájával. **Egyszerűen megbízható.**



ÁLTALÁNOS MŰSZAKI INFORMÁCIÓK



ESZTERGÁLÁS – ÁLTALÁNOS TARTALOM

 6		WMG ÉS ISO 13399
 10	ISO ESZTERGÁLÁS	UTASÍTÁSOK
 18		NAVIGÁTOROK
 57		POZITÍV LAPKÁK
 219		NEGATÍV LAPKÁK
 386		LESZÚRÁS ÉS HORONYKÉSZÍTÉS
 482		MENETESZTERGÁLÁS
 528		ÜREGELÉS
 536		ÁLTALÁNOS MŰSZAKI INFORMÁCIÓK

MUNKADARAB ANYAGÁNAK CSOPORTJAI (WMG)

ISO

Forgácsolási minőség és geometria kiválasztása munkadarabok széles választékához

Általános meghatározás

pl. acél, rozsdamentes acél stb.

P M K N S H

Alcsoport

Navigálás és szerszám kiválasztása megfelelőség alapján munkadarabok szűkebb választékához

Meghatározás szerkezet/összetétel szerint
pl. sima szénacél, acélöntvözet stb.

P M K N S H

P1

P2

P3

P4

WMG

Forgácsolási paraméterek kiválasztása és biztosítása $\pm 10\%$ -os intervallumban

Meghatározás keménység/maximális szakítószilárdság szerint

pl. $160 < 220\text{HB}$, $620 < 900 \text{ N/mm}^2$ stb.

P

P1

P2

P3

P4

P1.1

P1.2

P1.3

P2.1

P2.2

P2.3

P3.1

P3.2

P3.3

P4.1

P4.2

P4.3

A DORMER PRAMET MUNKADARAB-ALAPANYAGOK OSZTÁLYOZÁSA

A munkadarab anyagának csoportjai („Workpiece Material Group”, WMG) segítségével könnyen és megbízhatóan kiválasztható a megfelelő forgácsolószerszám, valamint az adott alkalmazásokra jellemző megmunkálási feltételek szerinti kezdőértékek.

A Dormer Pramet hat különböző színnel jelölt csoportba sorolja a munkadarabok anyagait;

- **Kék:** Acél és acélöntvény (P csoport)
- **Sárga:** Rozsdamentes acél (M csoport)
- **Piros:** Öntöttvas (K csoport)
- **Zöld:** Nemvas fémek (N csoport)
- **Barna:** Hőálló és Szuperötvözetek (S csoport)
- **Szürke:** Edzett anyagok (H csoport)

Ezek mindegyike alcsoportokra oszlik szerkezet és/vagy összetétel alapján. Például a P csoportba tartozó acél és öntöttacél a következő négy alcsoportot tartalmazza:

- P1 – **Automata acél**
- P2 – **Sima szénacél**
- P3 – **Acélöntvözet**
- P4 – **Szerszámacél**

A legrészletesebb felosztás az anyagjellemzők (keménység és maximális szakítószilárdság) szerint történik. Így ügyfeleinknek teljes körű szerszámjavaslatokat teszünk, a forgácsolási sebességre és előtolásra vonatkozó kezdőértékeket is beleértve.

A következő oldalon lévő táblázatban található a munkadarabok anyagcsoportjainak leírása, néhány leggyakrabban használt megnevezéssel

MUNKADARAB ANYAGÁNAK CSOPORTJAI (WMG)

ISO csoport	Alcsoport	WMG (Munkaanyag-csoport)	k _{ve}	Anyagpéldák (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI stb.)
P Acél és öntött acél (acélok, amelyek ötvöztött acéltartalma ≤ 10 % és keménysége < 45HRC)	P1	P1.1	1.33	AISI 1108, EN 1552, DIN 1.0723, SS 1922, ČSN 11120, BS 210A15, UNE F.210F, GB Y15, AFNOR 10F1, GOST A30, UNI CF10S20
		P1.2	1.49	AISI 1211, EN 115Mn30, DIN 1.0715, SS 1912, ČSN 11109, BS 230M7, UNE F.2111, GB Y15, AFNOR S250, GOST A40G, UNI CF95Mn28
		P1.3	1.53	AISI 12L13, EN 115MnPB30, DIN 1.0718, SS 1914, ČSN 12110, BS 210M16, UNE F.2114, GB Y15PB, AFNOR S250PB, GOST A35G2, UNI CF10SPB20
	P2	P2.1	1.14	AISI 1015, EN C15, DIN 1.0401, SS 1350, ČSN 11301, BS 080A15, UNE F.111, GB 15, AFNOR C18RR, GOST Sz2ps, UNI Fe360
		P2.2	1.00	AISI 1030, EN C30, DIN 1.0528, SS 1550, ČSN 12031, BS 080M32, UNE F.1130, GB 30, AFNOR AF50C30, GOST 30G, UNI Fe590
		P2.3	0.89	AISI 1060, EN C60, DIN 1.0601, SS 1655, ČSN 12061, BS 080A62, UNE F513, GB 60, AFNOR 1C60, GOST 60G, UNI C60
	P3	P3.1	0.92	AISI 5015, EN 16Mo3, DIN 1.5415, SS 2912, ČSN 15020, BS 1501-240, UNE F.2601, GB 16Mo, AFNOR 15D3, GOST 15M, UNI 16Mo3KW
		P3.2	0.74	AISI 4140, EN 42CrMo4, DIN 1.7225, SS 2244, ČSN 15142, BS 708M40, UNE F.8232, GB 42CrMo, AFNOR 42CD4, GOST 40ChFA, UNI 42CrMo4
		P3.3	0.63	AISI 4140, EN 42CrMo4, DIN 1.7225, SS 2244, ČSN 15142, BS 708M40, UNE F.8232, GB 42CrMo, AFNOR 42CD4, GOST 40ChFA, UNI 42CrMo4
	P4	P4.1	0.55	AISI D2, EN X155CrVMo12-1, DIN 1.2370, SS 2736, ČSN 19573, BS BD2, UNE F.520A, GB Cr12Mo1V1, AFNOR Z160CDV12, GOST Ch12MF, UNI X155CrVMo121KU
		P4.2	0.47	AISI D2, EN X155CrVMo12-1, DIN 1.2370, SS 2736, ČSN 19573, BS BD2, UNE F.520A, GB Cr12Mo1V1, AFNOR Z160CDV12, GOST Ch12MF, UNI X155CrVMo121KU
		P4.3	0.38	AISI D2, EN X155CrVMo12-1, DIN 1.2370, SS 2736, ČSN 19573, BS BD2, UNE F.520A, GB Cr12Mo1V1, AFNOR Z160CDV12, GOST Ch12MF, UNI X155CrVMo121KU

MUNKADARAB ANYAGÁNAK CSOPORTJAI (WMG)

ISO csoport	Alcsoport	WMG (Munkaanyag-csoport)	k _{vg}	Anyagpéldák (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI stb.)
M Rozsdamentes acél (legalább 11% króm-tartalmú korrozióálló acélok)	M1 Ferrites rozsdamentes acél (egyeses króm-tartalmú, nem edzhető ötvözetek)	M1.1 < 160 HB keménységű, ferrites rozsdamentes acél	1.22	AISI 5429, EN X7Cr14, DIN 1.4001, SS 2326, BS 434517, UNE F.3401, AFNOR Z8C12, GOST 08Ch13, UNI X6CrTi12
		M1.2 160–220 HB keménységű, ferrites rozsdamentes acél	1.03	AISI 446, EN X10CrAl24, DIN 1.4762, SS 2322, ČSN 17113, BS 430517, UNE F.3154, GB 10Cr17, AFNOR Z10CA524, GOST 12Ch17, UNI X16Cr26
		M2.1 < 200 HB keménységű, martenzites rozsdamentes acél	1.08	AISI 430F, EN X14CrMoS17, DIN 1.4104, SS 2383, ČSN 17140, BS 410521, UNE F.3117, AFNOR Z10CF17, UNI X10CrS17
	M2 Martenzites rozsdamentes acél (egyeses króm-tartalmú edzhető ötvözetek)	M2.2 200–280 HB keménységű, Martenzites rozsdamentes acél	0.89	AISI 440C, EN X105CrMo17, DIN 1.4125, SS 2385, ČSN 17023, BS 425C11, UNE F.3402, GB 102Cr17Mo, AFNOR Z100CD17, GOST 95Ch18, UNI GX6CrNi 13 04
		M2.3 280–380 HB keménységű, Martenzites rozsdamentes acél	0.75	AISI 420, EN X45Cr13, DIN 1.4034, ČSN 17029, BS 425C11, UNE F.3405, AFNOR Z44C14, GOST 20X17H12, UNI X30Cr13
		M3.1 < 200 HB keménységű, ausztenites rozsdamentes acél	1.00	AISI 304, EN X5CrNi18-12, DIN 1.4303, SS 2352, ČSN 17249, BS 305517, UNE F.3513, GB 10Cr18Ni12, AFNOR Z8CN18.12, UNI X7CrNi18 10
	M3 Ausztenites rozsdamentes acél (króm-nikkel és króm-nikkel-mangán ötvözetek)	M3.2 200–260 HB keménységű, ausztenites rozsdamentes acél	0.86	AISI 309, EN X15CrNiSi20-12, DIN 1.4828, ČSN 17251, BS 309S24, UNE F.3312, GB 1G23Ni13, AFNOR Z15CNS20.12, GOST 20Ch20N14S2, UNI 16GNi23 14
		M3.3 260–300 HB keménységű, ausztenites rozsdamentes acél	0.77	AISI 5848, EN X45CrNiW18-9, DIN 1.4873, BS 331540, UNE F.3211, AFNOR Z35CNWS14-4, UNI X45CrNiW 18 9
	M4 Szuper ausztenites, duplex vagy kiválasztott keménnyel edzett rozsdamentes acél (20% Ni-t tartalmazó ausztenites ötvözetek, ausztenites-ferrites mikroszerkezet vagy kiválasztott keménnyel edzett)	M4.1 < 300 HB keménységű, ausztenites-ferrites vagy szuper ausztenites rozsdamentes acél	0.75	AISI 329, EN X1-NiCrMoCu25-20-5, DIN 1.4539, SS 2562, ČSN 17265, BS 318513, UNE F.3552, GB 022Cr25NiMo2N, AFNOR Z1NCUD25.20
		M4.2 300–380 HB keménységű, kiválasztott keménnyel edzett, ausztenites rozsdamentes acél	0.64	AISI 631 (17-7PH), EN X7CrNiAl17-7, DIN 1.4568, SS 2388, ČSN 17465, BS 301513, UNE F.3217, GB 07Cr17Ni7Al, AFNOR Z9CNA17-07, GOST 09Ch17N7Jut, UNI X53CrMnNiN21 9

MUNKADARAB ANYAGÁNAK CSOPORTJAI (WMG)

ISO csoport	Alcsoport	WMG (Munkaanyag-csoport)	k _{ve}	Anyagpéldák (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI stb.)
K Öntöttvas (vasból és szénötvözetekből készült öntvények > 2% széntartalommal)	K1	Szűrkevas (GG) (vas-szén öntvények lamellás grafitos mikroszerkezettel)	1.35	ASTM A48 Grade 20 (F11401), EN-JL-100, DIN GG-10 (0.6010), SS 0110, STN 422410, BS Grade 150, UNE FG10, GB HAT 100, AFNOR Fc10D, GOST SC 10, UNI G10
		K1.2	1.00	ASTM A48 Grade 30 (F12101), EN-JL-1030, DIN GG-20 (0.6020), SS 0120, STN 422420, BS Grade 220, UNE FG20, GB HT200, AFNOR Fc20D, GOST C420, UNI G20
		K1.3	0.75	ASTM A48 Grade 50 (F13501), EN-JL-1060, DIN GG-35 (0.6035), SS 0135, STN 422435, BS Grade 350, UNE FG35, GB HAT300, AFNOR Fc35D, GOST SC35, UNI G35
	K2	Képlékeny vas (GTS/GTW) (hőkezelt vas-szén öntvények grafitmentes mikroszerkezettel)	1.39	ASTM A602 Grade M3210 (F20000), EN-JM-1130, DIN GTS-35 (0.8135), SS 0815, BS B340/12, UNE Type A, AFNOR MN 35-10, GOST K435-10
			1.13	ASTM A602 Grade M4504 (F20001), EN-JM-1040, DIN GTS-50-05 (0.8045), BS P50-05, AFNOR MB 45-7
			0.90	ASTM A602 Grade M7002 (F20004), EN-JM-1140, DIN GTS-45 (0.8145), SS 0854, STN 422540, BS P 45-06, UNE Typ B, AFNOR MP 50-5, GOST K445-7, UNI GMN 45
	K3	Hídegen alakítható vas (GGG) (vas-szén öntvények gömbgrafitos mikrostruktúrával)	1.23	ASTM A536 Grade 60-40-18 (F32800), EN-JS-1030, DIN GGG-40 (0.7040), SS 0717, STN 422304, BS 420/12, UNE FGE 42-12, GB QT 400, AFNOR FGS 400-12, GOST B440
			0.94	ASTM A536 Grade 80-55-06 (F33800), EN-JS-1050, DIN GGG-50 (0.7050), SS 0727, STN 422305, BS 500/7, UNE FGE 50-7, GB QT 500-7, AFNOR FGS 500-7, GOST B450
			0.76	ASTM A536 Grade 100-70-03 (F34800), EN-JS-1060, DIN GGG-60 (0.7060), SS 0732, STN 422306, BS 600/3, UNE FG70-2, GB QT 600-3, AFNOR FGS 600-3, GOST B460
	K4	Auszténites vagy ausztémperált hídegen alakítható vas (Ni-Resist/ADI) (vas-szén ötvözetből készült öntvények auszténites vagy auszferites mikroszerkezettel)	1.14	ASTM A436 Type 1 (L-NiCuCr 15 6 2, F41000), EN-JL-3011, DIN GGL-NiMn 13 7 (0.6652), SS 0523, BS Grade F1, AFNOR FGL-Ni13Mn7, GOST S-NiMn 13 7
			0.86	ASTM A439 Type D-2B (S-NiCr 20 3, F43001), EN-JS-3021, DIN GGG-NiMn 23 4, SS 0776, BS Grade S2M, AFNOR FGS Ni23 Mn4, GOST CH19X3U
			0.63	ASTM A897 Grade 110-70-11
	K5	Tömörített grafitos vas (GCI) (vas-szén öntvények átmeneti grafit-szerkezettel)	0.54	ASTM A897 Grade 125-80-10, EN-JS-1100, DIN GGG-90 (5.3400)
			0.45	ASTM A897 Grade 2 (150-110-07), EN-JS-1110, DIN GGG-100 (5.3403)
			1.29	ASTM A842 Grade 300, EN-GJV-300, DIN GGV 30, GOST ЧВГ30,
	K5		0.97	ASTM A842 Grade 350, EN-GJV-350, DIN GGV 35 (5.2200), GOST ЧВГ30,
			0.75	ASTM A842 Grade 450, EN-GJV-450, DIN GGV 45, GOST ЧВГ45,

MUNKADARAB ANYAGÁNAK CSOPORTJAI (WMG)

ISO csoport	Alcsoport	WMG (Munkaanyag-csoport)	k _{vg}	Anyagpéldák (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI stb.)
N Nemvas fémek (fémek, beleértve a jelentős vastartalmat nem tartalmazó ötvözeteket is)	N1 Alakítható alumínium	N1.1	1.33	UNS A91200, EN AL99.6, DIN 3.0205, SS 4010, STN 424009, BS 1C, UNE L-3001, GB L5, AFNOR A4, GOST AĐC, UNI 3567
		N1.2	1.00	UNS A93004, EN AlMn0.5Mg0.5, DIN 3.0505, SS 4054, STN 424432, BS N31, UNE L-3831, GB LF2, AFNOR A-M1, GOST AMu, UNI 3568
		N1.3	0.67	UNS A95083, EN AlMg4.5Mn0.7, DIN 3.3547, SS 4140, STN 424415, BS N8, UNE L-3321, GB AlMg4.5Mn, AFNOR A-G4.5Mn, GOST Amg 4.5, UNI P-AlMg4.4
	N2 Öntött alumínium	N2.1	0.67	UNS A02080, EN AlCu45, BS LM11, STN 424331, UNE AlSi1Cu, GOST AMg5K, UNI G-AlSi7Mg
		N2.2	0.60	UNS A02420, EN AlCu4Ni2Mg2, SS AlSi7MgFe, BS LM6, STN 424519, UNE Al-7SiMg, AFNOR A-S7G, GOST AK7, UNI G-AlSi7Mg
		N2.3	0.43	UNS A03360, EN G-ALCu4NiMg2, SS AlSi10Mg, STN 424336, BS LM 30, AFNOR A-S10G, UNI G-AlSi9Mg
	N3 Réz vagy réztötvözetek	N3.1	0.70	UNS C14700, EN CuPb1P, DIN 2.1498, STN 423214, BS C111, AFNOR CuZn35Pb2, GOST L63-3, UNI CuS(P0.01)
		N3.2	0.41	UNS C81540, EN CuNi25iCr, DIN 2.0857, STN 423220, BS NS113, UNE CuSn12, AFNOR CuZn40, GOST L60, UNI P-CuZn-40
		N3.3	0.21	UNS C10100, EN CuAg0.1, DIN 2.1203, SS 5010, UNE CUSi3Mn1, AFNOR Cu-C2, GOST M1f, UNI Cu-OF
	N4 Polimerek (szinterikus vagy félszinterikus anyagok)	N4.1	0.70	ABS, Acryl, Duraplast, Elastomer, EP Epoxid, FEP, Fluor, Gummi, Kautschuk, Latex, ME, MPF, PA, PAI, PC, PE, PEEK, PEI, PES, PET, PF, Phenolharze, PI, PMMA, Polyamide, Polyester, Polyolefine, Polysulfon, POM, PP, PPE, PPS, PS, PSU, PTFE, PU, PUR, PVDF, SAN, SI, Styrol, UF, Ureol
		N4.2	0.27	Aramid, Epoxy, Fluoropolymer, Mehtacrylate, Melamine, Phenolic, Polyester, Polyimide, Polymethacrylimide, Polyurethane
		N4.3	0.29	CFK, GFK, GMT, Honeycomb, Kevlar, LFT, Organo, SMC
	N5 Grafit	N5.1	1.0	CGM-1, CM-00, GM-10, GM-11, GR030, GR030PI, GR060, GR060PI, GR125, MC-01, MC-01R0, MC-03, MC-03M, IG11, IG-15, IG-32, IG-43, IG-45, IG-70, ISEM-1, ISEM-2, ISEM-3, R8340, R8500X, Technograph 15, Technograph 30, ISO-63, EDM C-3, EDM1, EDM3, ISO-90, ISO-93, ISO-95, R8510, R8650,

MUNKADARAB ANYAGÁNAK CSOPORTJAI (WMG)

ISO csoport	Alcsoport	WMG (Munkaanyag-csoport)	k ₉₀	Anyagpéldák (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI stb.)
S	S1	S1.1	1.94	UNS R50250 (Grade 1), EN Ti 99.6, DIN 3.7035, BS TA.2, UNE Ti-Po2, AFNOR T-40, GOST BT1-00, AISI R50250, 3.7025, T35, 2TA1, R50400, 3.7035, 2TA2,
		S1.2	1.72	UNS R56404 (Grade 29), EN Ti2Cu, DIN 3.7124, BS TA.21, UNE Ti-P11, AFNOR T-U2, AISI TA6V, Ti-6Al-4V, Ti 10.2.3, Ti5553
		S1.3	1.44	UNS R54250 (Grade 38), EN TiAl6V4, DIN 3.7165, ČSN TiAl6VELL, BS TA. 13, UNE Ti-P63, AFNOR T-A6V, GOST BT6, AISI TA6V, Ti-6Al-4V, Ti 10.2.3, Ti5553
	S2	S2.1	1.33	UNS N08801 (Incoloy 801), EN X8 NiCrAlTi31-21, DIN 1.4959, BS NA 15, AFNOR Z8NC33-21, AISI A-286, Discaloy, Haynes 556, Inconel 909, Greek Ascolloy
		S2.2	1.17	UNS N19907, EN X6NiCrTiMoVB25-15-2, DIN 1.4980, SS 2570, BS HR52, AFNOR Z6NCTDV25.15B, GOST 36HXT10, AISI A-286, Discaloy, Haynes 556, Inconel 909, Greek Ascolloy
	S3	S3.1	1.00	UNS A09706 (Inconel 706), EN NiCr25FeAl, DIN 2.4856, BS HR 6, ČSN Inconel 625, UNE F.3313, GB 1Cr16Ni35, AFNOR NC22FeDNB, GOST XH38BT, AISI Inconel 718, 706 Waspalloy, Udimet 720, Inconel 625
		S3.2	0.83	UNS N07001, EN NiCr20Co13Mo4Ti3Al, DIN 2.4654, BS HR 2, ČSN Waspalloy, AFNOR NCKD 20ATV, GOST XH80T5K0, AISI Inconel 718, 706 Waspalloy, Udimet 720, Inconel 625
	S4	S4.1	0.78	UNS R30016 (Stellite 6b), EN CoCr20W15Ni, DIN 2.4964, AFNOR KC 20 WN, GOST ЛК52, AISI Haynes 25, Stellite 21, 31
		S4.2	0.67	UNS R30016 (Stellite 6b), EN CoCr20W15Ni, DIN 2.4964, AFNOR KC 20 WN, GOST ЛК52, AISI Haynes 25, Stellite 21, 31

Hőálló ötvözetek
(szuperötvözetek, amelyek magas hőmérsékleti szilárdsága és korrozioállósága meghaladja a rozsdamentes acélt)

MUNKADARAB ANYAGÁNAK CSOPORTJAI (WMG)

ISO csoport	Alcsoport	WMG (Munkaanyag-csoport)	k_{vg}	Anyagpéldák (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI stb.)
H Edzett anyagok (bármilyen mérnöki fém, amelynek keménysége > 45 HRC)	H1 Kéregöntvény	H1.1 < 440 HB keménységű, kéregöntvény	1.52	UNS F45001, EN-GJS-1050-6, DIN 5.3406, SS 0512, BS Grade 2A
	H2 Edzett öntöttvas	H2.1 < 55 HRC keménységű, edzett öntöttvas	0.90	UNS F45003, EN-GJS-1400-1, DIN 5.3405, SS 0457, BS Grade 3D
		H2.2 > 55 HRC keménységű, edzett öntöttvas	0.77	UNS F45003, EN G-X260NiCr4-2, DIN 0.9620, SS 0466, BS Grade S
		H3.1 < 51 HRC keménységű edzett acél	1.00	AISI 4135, EN 34CrMo4, DIN 1.7220, SS 2234, STN 415131, BS 198, UNE F.1250, GB 35CrMo, AFNOR 35CD4, GOST AC38XTM, UNI 35CrMo4KB
	H3 Edzett acél / < 55 Hrc	H3.2 51–55 HRC keménységű edzett acél	0.82	AISI 4135, EN 34CrMo4, DIN 1.7220, SS 2234, STN 415131, BS 198, UNE F.1250, GB 35CrMo, AFNOR 35CD4, GOST AC38XTM, UNI 35CrMo4KB
	H4 Edzett acél > 55 HRC	H4.1 55–59 HRC keménységű edzett acél	0.64	UNS T31501, EN 100MnCrW4, DIN 1.2510, SS 2140, STN 419413, BS B01, UNE F.5220, GB 9CrWMn, AFNOR 90MnWCrV5, GOST 9XBΓ, UNI 95MnWCr5KU
		H4.2 > 59 HRC keménységű edzett acél	0.54	UNS T31501, EN 100MnCrW4, DIN 1.2510, SS 2140, STN 419413, BS B01, UNE F.5220, GB 9CrWMn, AFNOR 90MnWCrV5, GOST 9XBΓ, UNI 95MnWCr5KU

KORREKCIÓS TÉNYEZŐK

Adott műveleti típusra vonatkozó korrekciós tényezők C_{VCO}

  	FF			F			M			R			HR		
	0.5			1.5			2.5			5.0			12.0		
	I	II	III	I	II	III	I	II	III	I	II	III	I	II	III
	0.05	0.08	0.10	0.10	0.15	0.20	0.20	0.30	0.40	0.40	0.60	0.80	0.80	1.00	1.30
Forgácstörők szupersimításhoz (FF, FF2 stb.)	1.15	1.00	0.95	0.85	0.80	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Forgácstörők simításhoz (NF, SF.)	–	–	1.20	1.05	1.00	1.05	1.00	0.90	–	–	–	–	–	–	–
Forgácstörők közepes megmunkáláshoz (FM, M, NM, NMR, NMR, SM stb.)	–	–	–	–	–	1.15	1.10	1.00	0.95	0.85	–	–	–	–	–
Forgácstörők nagyoláshoz (RM, NRM, NR, R stb.)	–	–	–	–	–	–	–	–	1.25	1.10	1.00	0.95	0.65	–	–
Forgácstörők nagy teljesítményű nagyolás (HR, HR2, NR2, OR stb.) 45 perces tartóssághoz	–	–	–	–	–	–	–	–	–	1.25	1.20	1.15	1.05	1.00	0.95

Korrekciós tényezők a szükséges tartóssághoz C_{VCT}

	perc	10	15	20	30	45	60
Általános megmunkálási műveletek (szupersimítástól nagyolásig)		1.13	1.00	0.93	0.84	0.76	0.71
Nagy teljesítményű megmunkálási műveletek (nagy teljesítményű nagyolás)		–	–	–	1.10	1.00	0.93

További korrekciós tényezők C_{VCA}

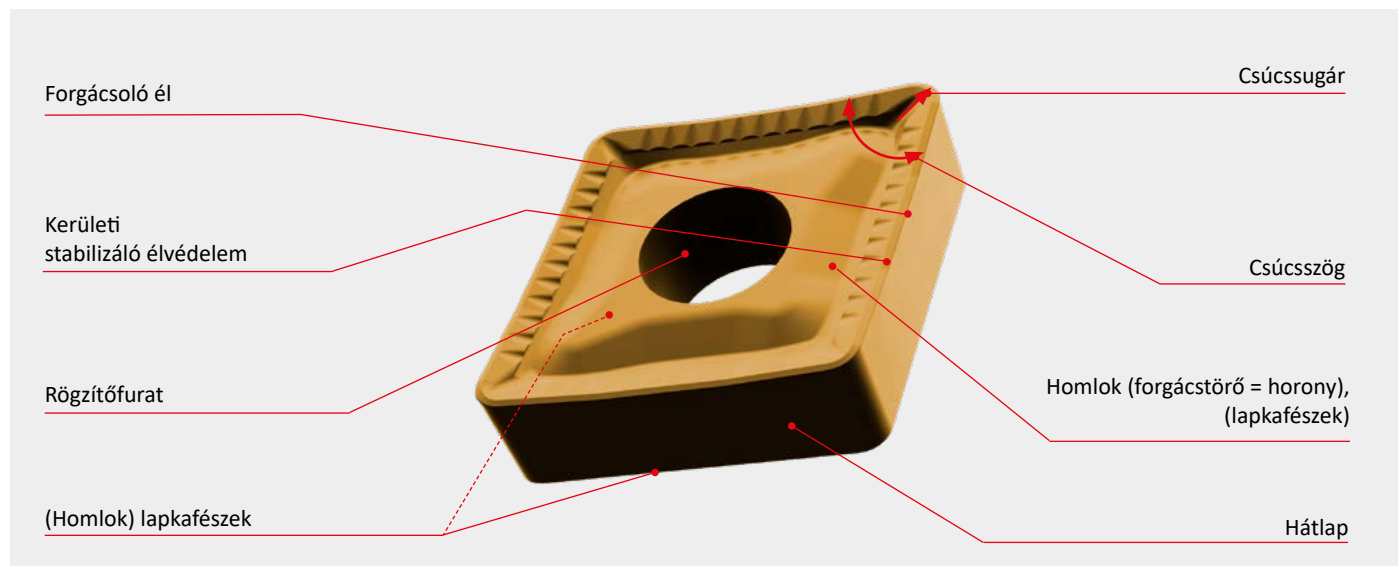
Megmunkálási környezet	C_{VCA}
Munkadarab állapota (kemény kéreg a kovácsolás vagy öntés miatt)	0.70
Belső esztergálás	0.75
Leszúrás és beszúrás (radiális)	0.88
Homlokbeszúrás	0.80
Megszakított forgácsolás	0.80
Instabil megmunkálási körülmények	0.85
Gyakori megmunkálási körülmények	1.00
Stabil megmunkálási körülmények	1.20

Az eredményül kapott korigált forgácsolási sebesség v_{cc}

$$v_{cc} = v_c \cdot k_{vG} \cdot C_{VCO} \cdot C_{VCT} \cdot C_{VCA}$$

k_{vG} – a felhasznált anyag együtthatója
 v_c – kezdősebesség a katalóguslapról

Lapkarészek



Csúcssugár – a legtöbb esetben meghatározza az ajánlott minimális fogásmélységet, és az előtolással együtt meghatározza az elért érdeséget is.

A **Forgácsolóél** a homlok- és a hátfelületek találkozási pontja. A hosszirányú érdeség az egyik első értékelési kritérium a lapka értékelésénél.

A **lapka csúcsszöge** nagyon fontos a forgácsolóél hasznos hosszához, az ellenálláshoz megszakitott forgácsolásban, a forgácsolási pontról történő hőelvezetéshez stb.

A **kerületi stabilizáló élvédelem** a forgácsolóél után elhelyezkedő terület. Szélessége nagyon gyakran változó, és a szöge is rendszeresen változik. A legtöbb esetben a t-élszalag szélessége, valamint az a beállítási szög, amellyel a lapka dolgozik a minimális előtolás meghatározásának korlátozó tényezője.

A **forgácstörő** a t-élszalaggal együtt meghatározza az alkalmazási területet (keskeny hornyok – simítás és rövid forgácsú anyagok, széles hornyok – főleg nagyolás és szívós anyagok).

A **rögzítőfurat** – ha nincs furat, a lapkát minden bizonnyal az ISO C rögzítési rendszerhez tervezték. Ha a furat hengeres, a betétet az ISO P, M, D + befogó rendszerekhez tervezték (a profilszög szinte minden esetben 0°). Ha a furat trombita alakú és a hátszög pozitív, a lapka egyoldalas, és az ISO S befogó rendszerhez készült. Ha a furat kúpos és a lapka mindkét oldalán azonos, akkor valószínűleg tangenciális (kétoldalas) lapkáról van szó.

A **lapkafészek** – ha a lapkát ugyanaz a kiköszörülés alakítja, mint a homlokfelületet, akkor a lapka kétoldalú, ha nem ugyanaz, akkor egyoldalú. Ezt a tervezett terhelés vagy a forgácsolás típusa alapján kell értékelni. (A sugár és a forgácsolóélek mérete és távolsága.)

Szerszámtartó részei



Az esztergaszerszám két alapvető részből áll:

1) a test a következőkből áll:

- ülőfelület
- befogófelület
- oldalfelületek (amelyek állítócsavarokkal is elláthatók)

Megjegyzés: Külső esztergálásnál a szerszámtartó teste általában négyzet keresztmetszetű (négyzet vagy téglalap). A belső esztergálásnál a tartótest keresztmetszete kör alakú, nagyobb keresztmetszet esetén pedig beállítófelületekkel van ellátva. A szerszámtartótestet azonban egy speciális típusú szárral is ki lehet alakítani, mint például a CAPTO (PSC) vagy a HSK

2) a fej:

- homlok
- hátfelületek

A szerszámtartófej tartalmaz egy befogórendszert is, amelybe a lapkát behelyezik

A homlokoldalról (radiális lapkák esetén) vagy a hátfelületi oldalról (tangenciális lapkák esetén)

Megjegyzés: a fejtípusok a következők:

- egyenes – mindkét irányba történő esztergálást lehetővé tesz
- oldalas – megkülönböztetni a jobb és bal oldali kialakítást
- hajlított – megkülönbözteti a jobb és bal oldali kialakítást (jobb hozzáférést tesz lehetővé bonyolultabb felületek esztergálásakor)

Esztergaszerszámok megmunkálási és felépítési szögei

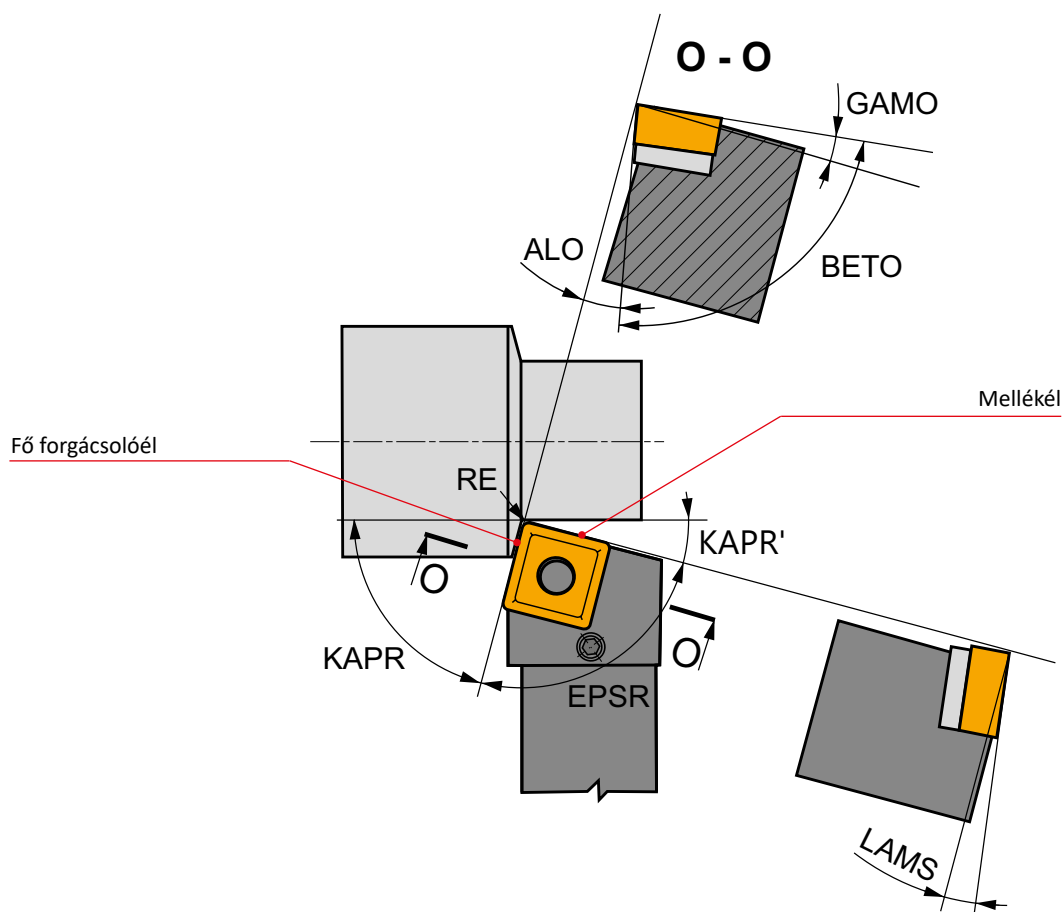
A forgácsolóélnek a munkadarabhoz viszonyított helyzete és iránya, valamint geometriai alakja határozza meg a forgácsolási szög jellemzőit.

A forgácsolóél szögeit két koordináta-rendszer határozza meg:

- kialakítási
- megmunkálási

a) szerszám-koordináta-rendszer (helyhez kötött), amelyet a terve-

zés, a gyártás és az ellenőrzés során a forgácsolóél geometriájának meghatározására használnak. Az ebben a rendszerben meghatározott összes szöget szerszámforgácsolási szögnek nevezzük. Az ISO-szabványok által a lapkaalaknak megfelelően meghatározott valamennyi szög ebbe a csoportba tartozik.



b) a megmunkálási koordináta-rendszer a forgácsolóél geometriájának meghatározására szolgál a megmunkálási folyamat során. Ezeket a szögeket munkaszögeknek nevezzük, és a szerszámtartóba befogott lapka helyzetétől függenek. Például az SNUN forgácsolólapka $AN = 0^\circ$ -os szerszámhátszöggel és $GAMP = 0^\circ$ homlokszöggel rendelkezik, azonban a forgácsolólapka a szerszámtartóba befogva $ALO = 6^\circ$ -os munkahátszöggel és $GAMO = -6^\circ$ -os munkahomlokszöggel rendelkezik. A munkaszögek befolyásolják a szerszámszögeket az előre kialakított forgácsolóval. A legfontosabbak azonban a forgácsolási folyamat munkaszögei.

Az alapvető szerszámszögek az ábrán az alap szerszámsíkban (a szerszámtartó teherhordó felülete által közrefogva) és a normál szerszámsíkban (a forgácsolóélre fektetve – O-O metszet) vannak feltüntetve.

A következő szögekkel foglalkozunk:

A **GAMO** homlokszög – jelentősen befolyásolja a forgácsolási folyamatot. Mérete meghatározza a forgácsképzés során a képlékeny alakváltozás előrehaladását és intenzitását; meghatározza a forgácsolóerők értékét és a forgácsolóélre ható hőterhelést is. A homlokszögek tartománya széles, a **GAMO** = $+25^\circ$ -tól -15° -ig terjed a váltólapkás maró- és esztergálószerszámok esetében. A pozitív homlokszög javítja a forgácsképzési feltételeket, csökkenti a forgácsolóerőket és a forgácsolási hőmérsékletet. A negatív homlokszög javítja a forgácsolóél szilárdságát, azonban növeli a forgácsképzés során fellépő képlékeny alakváltozást, és ezáltal a forgácsolóerőt és a hőmérsékletet is.

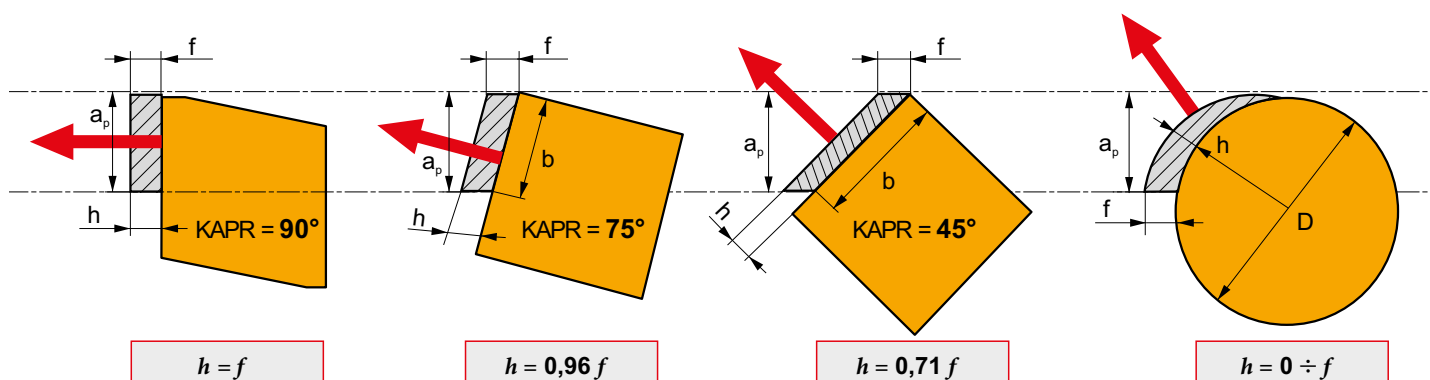
Az **ALO** hátszög befolyásolja a súrlódás értékét a hátlap és a megmunkált felület között. Az **ALO** hátszög növelése csökkenti ezt a súrlódást és ezáltal a hátkopást is.

A **BETO** ékszög a forgácsolólapka ékjének szöge. A **BETO** szög növelése növeli a forgácsolóél szilárdságát (ütésállóság), azonban növeli a forgácsolási ellenállást is.

A fő forgácsolóél terelőszöge az **LAMS** – meghatározza a forgácsolóél és a munkadarab közötti első érintkezési pontot, ami a megszakított forgácsolás szempontjából fontos. Ha az **LAMS** pozitív, akkor az érintkezési pont a forgácsolólapka csúcsához közel van. A negatív **LAMS** az első érintkezési pontot messzebbre helyezi a csúcstól, és ezáltal befolyásolja a forgácsolóél mechanikai igénybevétellel szembeni ellenállását. Az **LAMS** továbbá befolyásolja a forgácselvezetés irányát. Ha az **LAMS** negatív, akkor a forgácselvezetés iránya a megmunkált felület felé mutat. Míg ha az **LAMS** pozitív, akkor a forgácselvezetés iránya a megmunkált felülettől elfelé mutat.

A fő forgácsolóél beállítási szöge a **KAPR**, ez befolyásolja leginkább a forgácsolóerők értékeit és a forgács keresztmetszeti alakját. A **KAPR** szög csökkentése adott f előtolás és a_p fogásmélység mellett vékonyabbá teszi a forgácsot. Míg ha **KAPR** = 90° , akkor a forgács vastagsága $h = f$ és a forgács szélessége $b = a_p$ szélesebb lesz. A csökkenő beállítási szöget tekintve a T-élszalag funkcionális szélessége növekszik, és a lapka homlokszöge csökken.

A mellékél beállítási szöge a **KAPR'**, és az **RE** csúcssugárral együtt határozza meg a végső felületi minőséget.



A megmunkáló szerszám geometriájának hatása

Paraméter	Változás	A hátfelület abrazív kopása	Kráteres kopás kialakulása	Hajlam a képlékeny alakváltozásra	Ellenállás a kedvezőtlen munkakörülményekkel szemben	Felület	Forgácsolóerők	Hajlam a rezgésre	Közepes forgácsolási hőmérséklet	Forgácsképződés
Fő forgácsolóél szöge	90°-nál kisebb vagy nagyobb	Kissé csökkentett	Kissé csökkentett	Kissé csökkentett	Kissé javult	Hatás nem bizonyított	Kissé megnövekedett	Megnövekedett	Kisebb	A forgács vékonyabb és szélesebb (b/h változások)
A mellélél szöge	Csökkent	Kissé csökkentett	Hatás nem bizonyított	Kissé megnövekedett	Nagyon kismértékben javult	Javult (feltételes)	Kissé megnövekedett	Megnövekedett	Nagyon kismértékben magasabb	Jelentéktelen hatás
Csúcsszög	Megnövekedett	Hatás nem bizonyított	Hatás nem bizonyított	Csökkentett	Javult	Hatás nem bizonyított	Hatás nem bizonyított (-)	Kissé megnövekedett	Nagyon kismértékben magasabb	Jelentéktelen hatás
Csúcssugár	Megnövekedett	Csökkentett (bizonyos szintre)	Csökkentett (bizonyos szintre)	Csökkentett	Javult	Javult (feltételes)	Megnövekedett (bizonyos szintre)	Megnövekedett	Kissé magasabb	Lágyabb képződés (többnyire – a forgácsoló alapján)
Hátszög	Pozitívabb	Csökkentett	Hatás nem bizonyított	Nagyon enyhén Csökkentett	Kissé rosszabb	Javult (feltételes)	Kissé csökkentett	Kissé csökkentett	Kissé alacsonyabb	Hatás nem bizonyított
Homlokyszög	Pozitívabb	Nagyon kismértékben csökkentett	Csökkentett	Kissé csökkentett	Kissé rosszabb	Hatás nem bizonyított (+)	Kissé csökkentett	Csökkentett	Kisebb	A forgács kevésbé tömörül, de közelebb kényszerül a forgácsolóélhez
A forgácsolóél szöge	Pozitív	Hatás nem bizonyított	Kissé csökkentett	Kissé csökkentett	Kissé rosszabb	Hatás nem bizonyított (+)	Kissé csökkentett	Kissé csökkentett	Kissé alacsonyabb	Eltereli a forgácsot a munkadarabtól
T-élszalag szélessége	Szélesebb	Kissé megnövekedett	Kissé megnövekedett	Kissé megnövekedett	Kissé javult	Hatás nem bizonyított (+)	Megnövekedett	Megnövekedett	Magasabb	A forgács jobban tömörül, de nagyobb felületnek nyomódik
T-élszalag szöge (dolgozó)	Pozitív	Nagyon kismértékben csökkentett	Kissé csökkentett	Kissé csökkentett	Kissé rosszabb	Hatás nem bizonyított (+)	Csökkentett	Csökkentett	Kissé alacsonyabb	A forgács kevésbé tömörül

AZ ALAPFOGALMAK DEFINÍCIÓJA

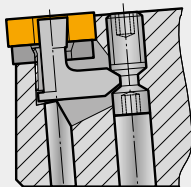
Mi és hogyan befolyásolja a forgácsolóerőket?

Feltételek	Szénacél (HB230)	Rozsdamentes acél (HB145)	Szürkeöntvény (HB130)
Forgácsolási sebesség és forgácsolóerő $f = 0,2$ mm/ford $a_p = 2$ mm KAPR 90° RE 0,4			
Fogásmélység és forgácsolóerő $V_c = 100$ m/perc $a_p = 0,2$ mm/ford KAPR 90° RE 0,4			
Forgácsolási előtolás és forgácsolóerő $V_c = 100$ m/perc $a_p = 2$ mm KAPR 90° RE 0,4			
Csúcssugar és forgácsolóerő $V_c = 100$ m/perc $f = 0,2$ mm/ford $a_p = 1,2$ mm KAPR 90°			
Fő forgácsolóél szöge $V_c = 100$ m/perc $f = 0,2$ mm/ford $a_p = 2$ mm KAPR $45^\circ, 60^\circ, 75^\circ, 90^\circ$ (értékek az x tengelyen) RE 0,4			
Homlokszög és forgácsolóerő $V_c = 100$ m/perc $f = 0,2$ mm/ford $a_p = 2$ mm KAPR 90° RE 0,4			

A FORGÁCSOLÓSZERSZÁM KIVÁLASZTÁSA

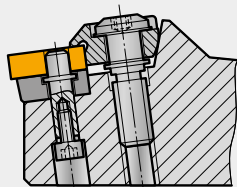
A szerszámtartó kiválasztása a befogási módszer szempontjából

A PRAMET TOOLS kínálatában szerszámtartók, állítható befogók és revolverfejek is megtalálhatók külső hosszirányú, homlok- és másolóesztergáláshoz, és természetesen belső esztergáláshoz is. A szerszámtartókat a lapkabefogási rendszer szerint hat csoportba sorolják, amelyeket a következő szakasz vázlatosan szemléltet.



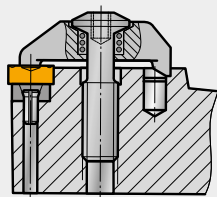
ISO P

Ez a rendszer hengeres furattal rendelkező negatív lapkák rögzítésére szolgál, forgácsolóval vagy azok nélkül. A lapkabefogást egy ferde kar biztosítja, amely a csavar meghúzása után a lapkát a tartóágyhoz nyomja. A szerszámtartók a lapkák ilyen befogási rendszerével biztosítják a lapka megbízható és pontos befogását. A legjobban és leggyakrabban a külső esztergálási műveleteknél használhatók a legjobban, simításnál és nagyolásnál is. Alternatívaként ez a fajta rögzítés használható a nagyobb átmérőjű furatok belső esztergálására szánt szerszámtartókhoz is.



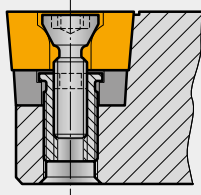
ISO M

Ez a rendszer az ISO P rendszerrel azonos típusú forgácsolólapkák rögzítésére szolgál. Ebben az esetben a lapkát egy erős csapra helyezik, amelyet egy bilincs szorít, és ez egyúttal a lapka tetejét is rögzíti. Ez a szorítórendszer elsősorban olyan szerszámtartókhoz alkalmas, amelyek feltételezhetően fokozott dinamikus terhelésnek vannak kitéve. Ezeket a szerszámtartókat szinte kizárólag a külső esztergáláshoz használják.



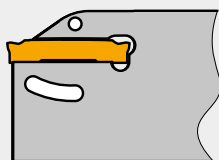
ISO C

Ez a rendszer mind negatív, mind pozitív, furat nélküli lapkák befogására szolgál, forgácsolóval (előpréselt, köszörült és oldalpréselt) vagy azok nélkül. A lapkát egy csavaros rögzítésű bilincs rögzíti a szerszámtartó ágyában, amely alá egyes lapkatípusoknál még mindig be van ágyazva egy oldalpréselt forgácsoló. Az ezzel a befogási rendszerrel ellátott tartók külső és belső felületmegmunkáláshoz egyaránt használhatók. Jelenleg a C befogó rendszer jelentősége csökken. Különösen a belső esztergáláshoz használt szerszámmoknál az S rendszer előnyösen helyettesíti.



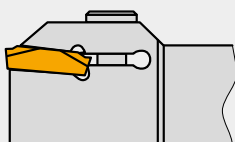
ISO S

Ezt a befogó rendszert elsősorban kis keresztmetszetű szerszámmokhoz használják, amelyeket külső és belső esztergáláshoz (fúráshoz) egyaránt megfelelők. Ebben az esetben a rögzítést egy speciális csavar végzi, amely egy kúpos lapkafuraton keresztül vezet. E csavar meghúzásával a lapka rögzül a szerszámmagban. Ez a megoldás különösen kényelmes, mert nem akadályozza a forgácsolást.



ISO X

Ez a jelölés az ún. speciális befogó rendszerrel rendelkező szerszámmok azonosítja (ezek az egyes szerszámgyártóknál és beszállítóknál eltérőek). A mi esetünkben e jelölés alatt olyan szerszámtartókat azonosít, amelyek a forgácsolási ellenállást használják ahhoz, hogy a lapkát az önzáró ágyban rögzítsék. Ez a befogórendszer a leszúrásra és sülyesztésre szánt szerszámmokhoz használatos.



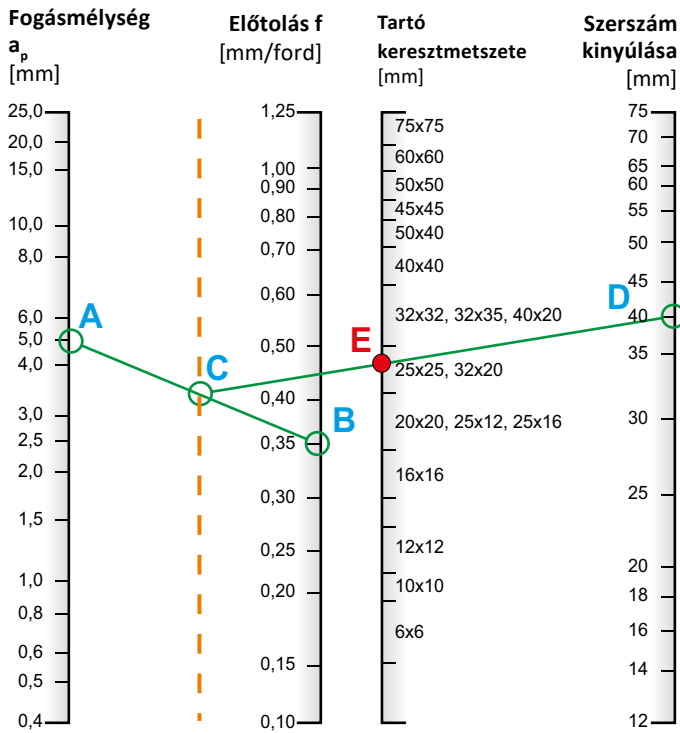
ISO G

Ezt a befogó rendszert a sülyesztő esztergáláshoz és a másoló esztergáláshoz használt szerszámmoknál (CTP rendszer) alkalmazzák. A lapkát egy szorítóelem tolja be a tartóágyba felülől. Az érintkezési felületet a tartóban, a szorítóelemben és a lapkában is úgy alakítják ki, hogy az megakadályozza a forgácsolási sebesség előtolási irányú komponense miatti lapkaelmozdulást.

A FORGÁCSOLÓSZERSZÁM KIVÁLASZTÁSA

Hivatkozással a négyzetes forgácsolószerszáma

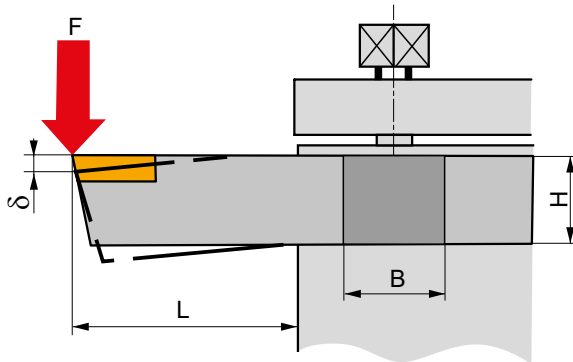
Külső forgácsolószerszámok (négyzetes keresztmetszetű)



Sajnos a belső forgácsolószerszám átmérőjének kiválasztásához nem tudunk hasonló diagramot ajánlani, mivel a belső esztérgálásnál a forgács bonyolítja a helyzetet. A nagyobb kinyúlás miatt a lehető legnagyobb átmérőjű tartót kell választani, de ha a tartó átmérője közelít a megmunkálandó furat átmérőjéhez, problémák léphetnek fel a forgácselvezetéssel. Általában a furat fala és a szerszámtartó teste közé kerül, károsítva a kialakított felületet.

Általánosságban elmondható, hogy az acéltesztű szerszámok használata esetén a kinyúlás nem haladhatja meg a 4xD értéket, keményfém vagy nehézfém testű szerszámok esetén pedig a maximális kinyúlás 6xD lehet. Ne feledje, hogy a szerszám befogására szolgáló résznek mindkét szerszámtípus esetében legalább 3xD-nek kell lennie.

Használja a **lehető legnagyobb keresztmetszetet**, tekintettel a rögzítési lehetőségekre és a folyamat korlátaira.

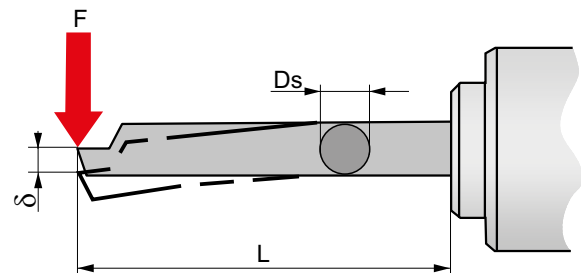


Hajlítófeszültség

Szerszámtartó elhajlása

$$\sigma = \frac{6 \cdot F \cdot L}{B \cdot H^2} \text{ (MPa)}$$

$$\delta = \frac{4 \cdot F \cdot L^3}{E \cdot B \cdot H^3} \text{ (mm)}$$



Hajlítófeszültség

Szerszámtartó elhajlása

$$\sigma = \frac{32 \cdot F \cdot L}{\pi \cdot D_s^3} \text{ (MPa)}$$

$$\delta = \frac{64 \cdot F \cdot L^3}{3 \cdot \pi \cdot E \cdot D_s^3} \text{ (mm)}$$

σ	Hajlítófeszültség a testben [MPa]
F	Forgácsolóerő [N]
L	Szerszám kinyúlása [mm]
B	Testszélesség [mm]
H	Testmagasság [mm]
Ds	Testátmérő [mm]
E	A test anyagának rugalmassági modulusa [MPa]

Anyag	MPa [N/mm ²]	[kgf/mm ²]
Acél	210.000	21.000
Szinterezett keményfém	560.000 – 620.00	56.000 – 62.00

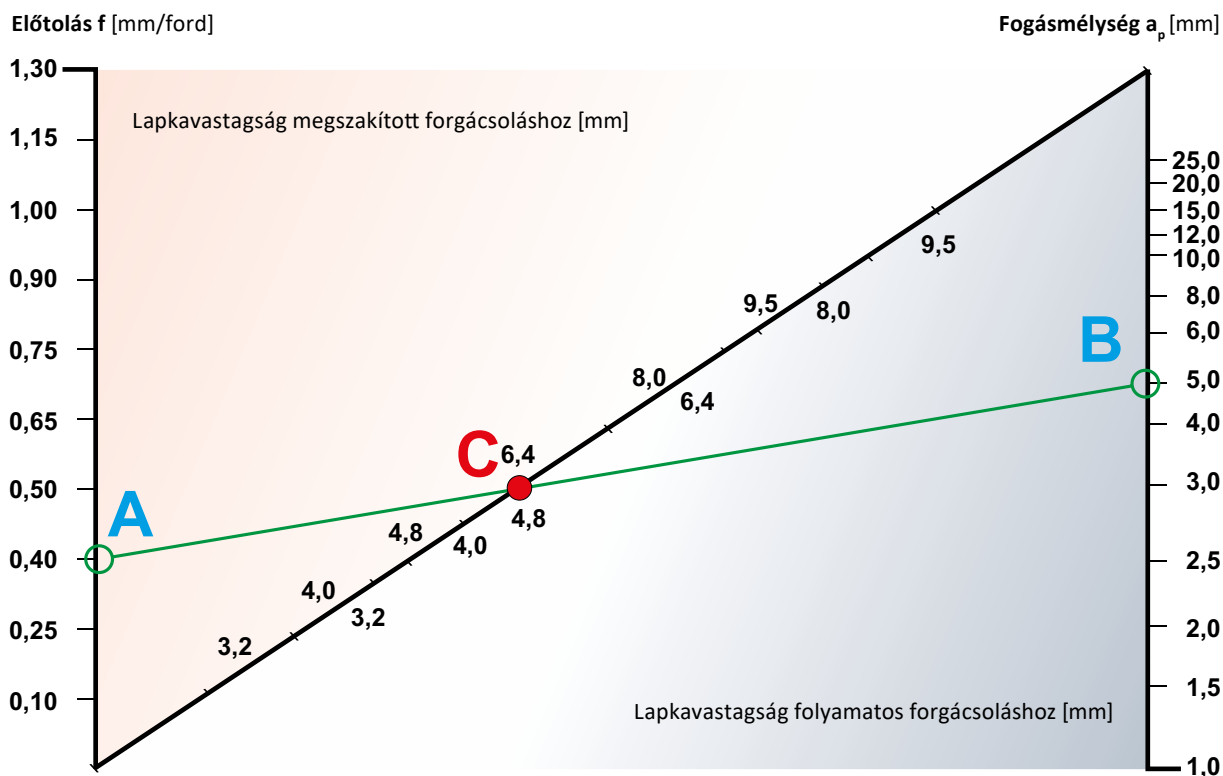
A kinyúlás **50%-os** csökkentése **88%-kal** csökkenti az elhajlást. A keresztmetszet **1/3-os** növekedése **68%-kal** csökkenti az elhajlást.

A lapka alakjának és méretének kiválasztása

A választás prioritása	Lapkaalak	Csúcsszög	Lapkaméret		A forgácsolóél maxi- mális hossza (Lmax)		Nagyolás	Lágyan forgácsoló nagyolás	Simitás	Profilsztergálás	Homlokésztergálás	Sokoldalú alkalmazások	Hajlam a rezgésre	Kemény anyag	Megszaktított forgácsolás
			ISO	ANSI		(mm)	(")								
↑ A forgácsolóél hozzáférhetőségének növelése a profil- megmunkáláshoz és a kevesebb rezgés érdekében. + 1 2 ↓ Növeli a forgácsolóél szilárdságát és a megszakított for- gácsolásra való alkalmazhatóságot. ↑ Pc [kW] ↓ Ft		V	35°	11	2	0.25L	2.80	.110"							
				13			3.30	.130"		■	■	■	■		
				16	3		4.20	.165"							
		D	55°	07	2	0.25L	2.00	.078"							
				11	3		2.90	.114"	■	■	■	■	■	■	
				15	4		3.90	.153"							
		T	60°	11	2	0.33L	3.60	.141"							
				16	3		5.50	.216"	■	■	■	■	■	■	■
				22	4		7.30	.287"							
				27	5		9.10	.358"							
		W	80°	06	3	0.50L	3.30	.129"	■	■	■	■	■	■	■
				08	4		4.40	.173"							
		C	80°	06	2	0.66L	4.20	.165"							
				09	3		6.40	.251"							
				12	4		8.50	.334"	■	■	■	■	■	■	■
				16	5		10.60	.417"							
				19	6		12.70	.500"							
				25	8		16.50	.649"							
		S	90°	09	3	0.66L	6.30	.248"							
				12	4		8.40	.330"							
				15	5		10.40	.409"	■	■				■	■
				19	6		12.60	.496"							
				25	8		16.80	.661"							
		C	100°	12	4	0.66L	8.50	.334"							
				19	6		12.70	.500"	■			■		■	■
				25	8		16.50	.649"							
		R		06		0.40D	2.40	.094"							
				08			3.20	.125"							
				10			4.00	.157"							
				12			4.80	.188"							
				15			6.00	.236"							
				16			6.40	.251"	■			■	■	■	■
				19			7.60	.299"							
				20			8.00	.315"							
				25			10.00	.393"							
				32			12.80	.503"							

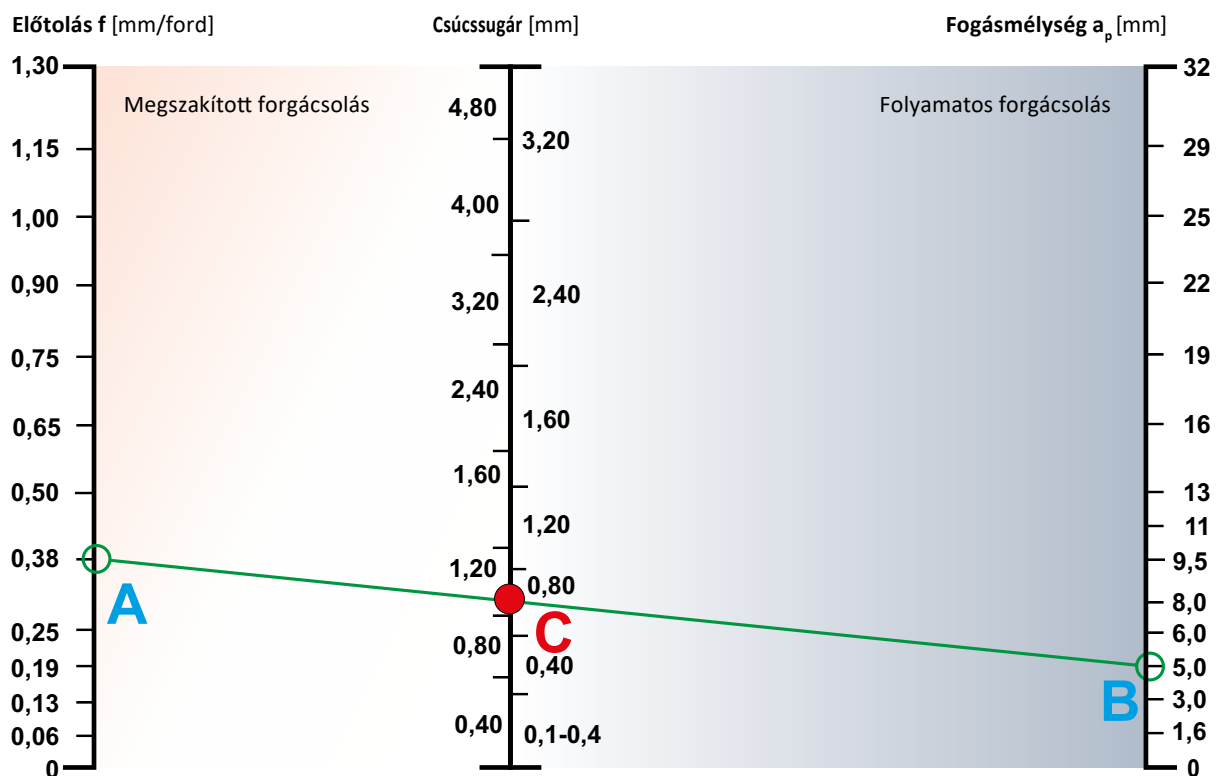
A lapka optimális vastagságának kiválasztása

A gyakorlat alapján javasoljuk, hogy ezt csak megszakított forgácsolásnál és a lapkák maximális terhelése esetén végezze el.



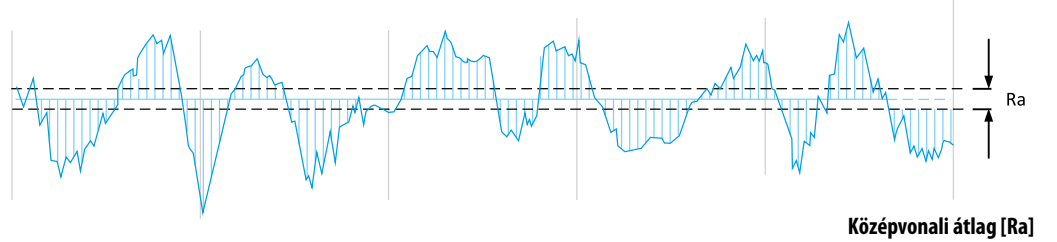
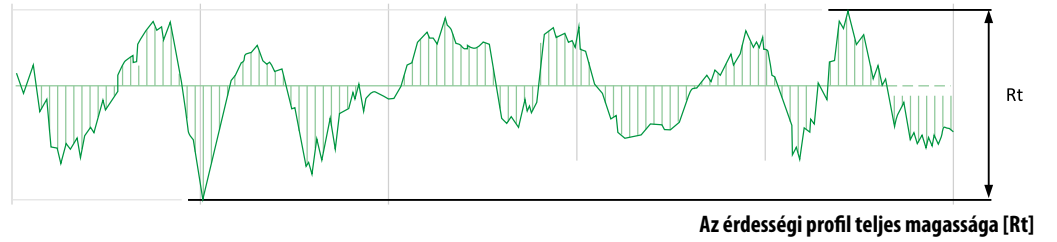
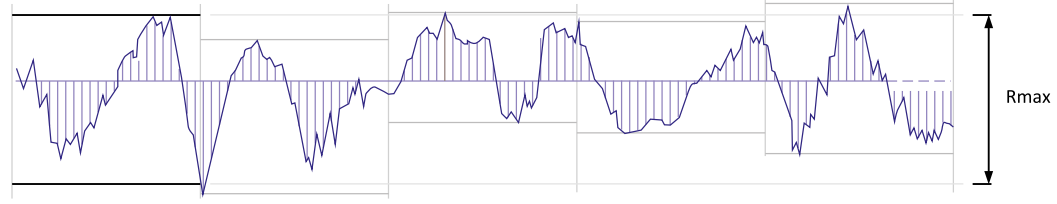
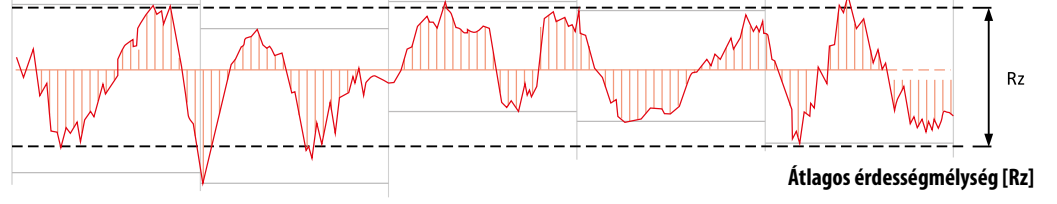
A lapka csúcssugarának kiválasztása

A gyakorlat alapján javasoljuk, hogy ezt csak megszakított forgácsolásnál és a lapkák maximális terhelése esetén végezze el.



A lapkasugár az előtolással és a mellékél szögével együtt a megmunkált felület érdességének egyik fő befolyásolója. Nyilvánvaló, hogy a megmunkálandó anyag tulajdonságai és típusa, beleértve a forgácsolási környezetet is, jelentős hatást fejtenek ki.

E szakasz elején a mérnöki gyakorlatban leggyakrabban megadott főbb érdességi paramétereket tüntetjük fel.

 Középvonali átlag [Ra]	Ra – Átlagos érdesség Az Ra aritmetikai átlag (AA) vagy középvonali átlag (CLA) néven is ismert. Ez az átlagos érdesség az érdességi profil és annak középvonala közötti területen. Grafikusan az Ra az érdességi profil és a középvonal közötti terület osztva a kiértékelési hosszal. A kiértékelési hossz általában öt mintahossz, ahol minden egyes mintahossz megegyezik egy leszúrt hosszal. Amint az a grafikonon látható.
Az Ra messze a leggyakrabban használt felületi minőségi paraméter, és jó kiindulási pont az alkatrészek számszerűsítéséhez, még akkor is, ha nincs paraméterkiírás (megkövetelt felületi minőség). Az Ra azonban, bár elterjedt, nem elegendő a felület érdességének teljes jellemzésére. Az alkalmazástól függően az azonos érdességű felületek egészen eltérő teljesítményt nyújthatnak. Nézzük meg ugyanazt a felületi érdességet 3 másik módon elemezve:  Az érdességi profil teljes magassága [Rt]	Rt – Az érdességi profil teljes magassága A legmagasabb csúcs magassága és a legmélyebb völgy mélysége közötti különbség a kiértékelési hosszon belül, ahogyan az az alsó grafikonon látható.
 Legnagyobb egyedi érdességi mélység [Rmax]	Rmax – A legnagyobb csúcs és a legalacsonyabb völgy közötti legnagyobb távolság – a teljes leszúrási hosszából Vagy másként megfogalmazva, de ugyanazzal a jelentéssel: az Rmax a legnagyobb egyedi érdességi mélység, amelyet az egyik mintahosszon belül mértek. Az Rmax különösen érzékeny az olyan rendellenességekre, mint a karcolások és a sorják, amelyek nem feltétlenül tűnnek fel az olyan mérésekből, mint az Ra – ezek ugyanis átlagokra támaszkodnak.
 Átlagos érdességmélység [Rz]	Rz – átlagos érdességi mélység Az Rz-t Európában és különösen Németországban gyakran előnyben részesítik az Ra-val szemben. Ahelyett, hogy a középvonaltól mérne (mint az Ra), az Rz az 5 legnagyobb csúcs-völgy különbség átlagát méri öt mintavételi hosszon belül. Míg az Ra viszonylag érzéketlen néhány szélsőértékre, az Rz meglehetősen érzékeny, mivel a szélsőértékek mérésére tervezték.

Felületi érdességi fokozatok: „N” számok

Az N számokat a műszaki rajzokon a felületi érdesség leírására használják. Régebben háromszögeket használtak, de azok nem alkalmasak a megfelelő felületi minőség konkrét meghatározására.

Kapcsolat a háromszög szimbólummal

Aritmetikai Átlagos érdesség Ra [μm]	Max. magasság Érdesség Rz [μm]	Tíz pontos középérték Érdesség RzJIS [μm]	Érdesség Anyagminőség	Megjegyzés: (Kapcsolat a háromszöggel)
0.025	0.1	0.1	N1	VVVV
0.05	0.2	0.2	N2	
0.1	0.4	0.4	N3	
0.2	0.8	0.8	N4	
0.4	1.6	1.6	N5	VVV
0.8	3.2	3.2	N6	
1.6	6.3	6.3	N7	
3.2	12.5	12.5	N8	VV
6.3	25	25	N9	
12.5	50	50	N10	V
25	100	100	N11	

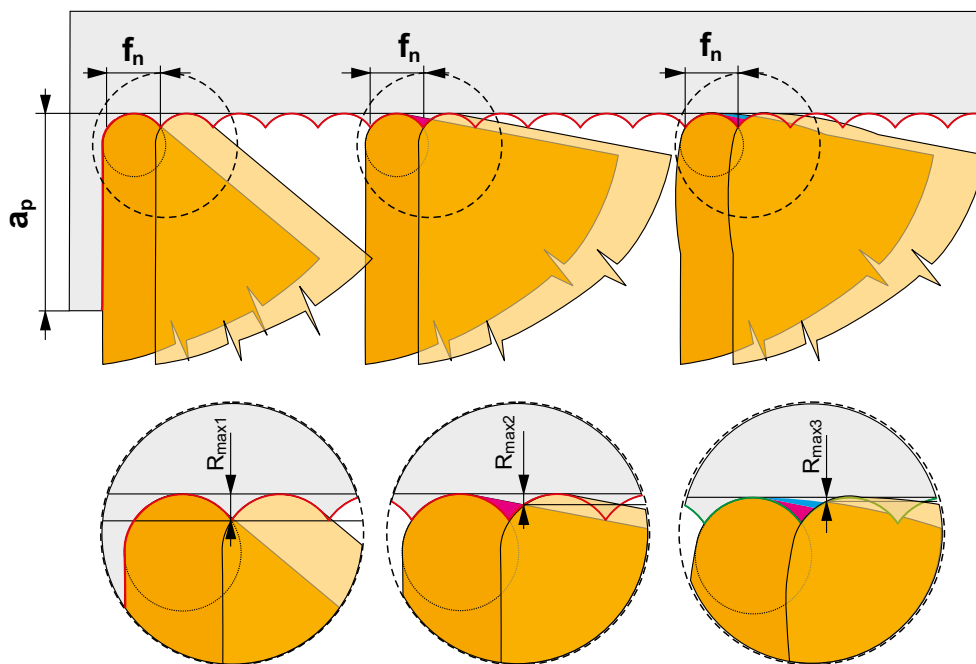
Megjegyzés: A simítási szimbólumot (háromszög és hullám~) az 1994-es változattal eltávolították a JIS-szabványból.

A piacon kapható néhány „RugoTest”, amellyel a felületi felületet vizuálisan lehet ellenőrizni, ha nem áll rendelkezésre elektronikus berendezés. Ne feledje, hogy ez csak irányadó, és nem mérés



Az alábbi táblázatokban megadott R_s és R_a érdességértékek csak a nagyobb $KAPR'$ mellékélszögű lapkákkal végzett esztergálásra érvényesek, azaz T..., S..., D..., K..., V... alapformájú lapkákra. A C..., W... formájú lapkákkal és különösen a WIPER geometriájú lapkákkal (tehát $KAPR = 90-95^\circ$ -os beállítási szögű szerszámokkal) végzett esztergálás

a táblázat adataihoz képest általában alacsonyabb R_a érdességértéket eredményez. Ennek oka a kisebb $KAPR'$ mellékélszög. Ebben az esetben az érdes területek levágásra kerülnek, és az elméleti maximális érdes területek $R_{max3} < R_{max2} < R_{max1}$ értékre csökkennek, amint az az alábbi ábrán látható összehasonlításból kitűnik.



FELÜLETI MINŐSÉG BECSLÉSE

Felületi minőség esztergálásnál R_{max}

$$R_{max} = \frac{f^2}{8 \cdot RE} \cdot 1000$$

f ⇒	RE Rádusz																		
	0.1	0.2	0.4	0.5	0.8	1.0	1.2	1.5	1.6	2.0	2.4	2.5	3.0	3.2	3.5	4.0	5.0	6.0	8.0
	Felületi érdesség R_{max} (μm)																		
0.05	3.13	1.56	0.78	0.63	0.39	0.31	0.26	0.21	0.20	0.16	0.13	0.13	0.10	0.10	0.09	0.08	0.06	0.05	0.04
0.07	6.1	3.06	1.53	1.23	0.77	0.61	0.51	0.41	0.38	0.31	0.26	0.25	0.20	0.19	0.18	0.15	0.12	0.10	0.08
0.08	8.0	4.0	2.00	1.60	1.00	0.80	0.67	0.53	0.50	0.40	0.33	0.32	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.13	0.10
0.10		6.3	3.13	2.50	1.56	1.25	1.04	0.83	0.78	0.63	0.52	0.50	0.42	0.39	0.36	0.31	0.25	0.21	0.16
0.12		9.0	4.50	3.60	2.25	1.80	1.50	1.20	1.13	0.90	0.75	0.72	0.60	0.56	0.51	0.45	0.36	0.30	0.23
0.15		14	7.0	5.6	3.52	2.81	2.34	1.88	1.76	1.41	1.17	1.13	0.94	0.88	0.80	0.70	0.56	0.47	0.35
0.16		16	8.0	6.4	4.00	3.20	2.67	2.13	2.00	1.60	1.33	1.28	1.07	1.00	0.91	0.80	0.64	0.53	0.40
0.18		20	10.1	8.1	5.1	4.05	3.38	2.70	2.53	2.03	1.69	1.62	1.35	1.27	1.16	1.01	0.81	0.68	0.51
0.20			13	10.0	6.3	5.0	4.17	3.33	3.13	2.50	2.08	2.00	1.67	1.56	1.43	1.25	1.00	0.83	0.63
0.22			15	12.1	7.6	6.1	5.0	4.03	3.78	3.03	2.52	2.42	2.02	1.89	1.73	1.51	1.21	1.01	0.76
0.25			20	16	9.8	7.8	6.5	5.2	4.88	3.91	3.26	3.13	2.60	2.44	2.23	1.95	1.56	1.30	0.98
0.27			23	18	11.4	9.1	7.6	6.1	5.7	4.56	3.80	3.65	3.04	2.85	2.60	2.28	1.82	1.52	1.14
0.30			28	23	14	11.3	9.4	7.5	7.0	5.6	4.69	4.50	3.75	3.52	3.21	2.81	2.25	1.88	1.41
0.32			32	26	16	13	10.7	8.5	8.0	6.4	5.3	5.1	4.27	4.00	3.66	3.20	2.56	2.13	1.60
0.35			38	31	19	15	13	10.2	9.6	7.7	6.4	6.1	5.1	4.79	4.38	3.83	3.06	2.55	1.91
0.37			43	34	21	17	14	11.4	10.7	8.6	7.1	6.8	5.7	5.3	4.89	4.28	3.42	2.85	2.14
0.40				40	25	20	17	13	13	10.0	8.3	8.0	6.7	6.3	5.7	5.0	4.00	3.33	2.50
0.45				51	32	25	21	17	16	13	10.5	10.1	8.4	7.9	7.2	6.3	5.1	4.22	3.16
0.50					39	31	26	21	20	16	13	13	10.4	9.8	8.9	7.8	6.3	5.2	3.91
0.55					47	38	32	25	24	19	16	15	13	11.8	10.8	9.5	7.6	6.3	4.73
0.60					56	45	38	30	28	23	19	18	15	14	13	11.3	9.0	7.5	5.6
0.65					66	53	44	35	33	26	22	21	18	17	15	13	10.6	8.8	6.6
0.70					77	61	51	41	38	31	26	25	20	19	18	15	12.3	10.2	7.7
0.75					88	70	59	47	44	35	29	28	23	22	20	18	14	11.7	8.8
0.80						80	67	53	50	40	33	32	27	25	23	20	16	13	10.0
0.85						90	75	60	56	45	38	36	30	28	26	23	18	15	11.3
0.90						101	84	68	63	51	42	41	34	32	29	25	20	17	13
0.95						113	94	75	71	56	47	45	38	35	32	28	23	19	14
1.00							104	83	78	63	52	50	42	39	36	31	25	21	16
1.20								120	113	90	75	72	60	56	51	45	36	30	23
1.30								141	132	106	88	85	70	66	60	53	42	35	26
1.40								163	153	123	102	98	82	77	70	61	49	41	31
1.50									176	141	117	113	94	88	80	70	56	47	35
1.60										160	133	128	107	100	91	80	64	53	40
1.70										181	151	145	120	113	103	90	72	60	45
1.80										203	169	162	135	127	116	101	81	68	51
1.90										226	188	181	150	141	129	113	90	75	56
2.00											208	200	167	156	143	125	100	83	63
2.20											252	242	202	189	173	151	121	101	76
2.50													260	244	223	195	156	130	98

☐ Kemény forgáctörés veszélye

FELÜLETI MINŐSÉG BECSLÉSE

Felületi minőség esztergálásnál R_a

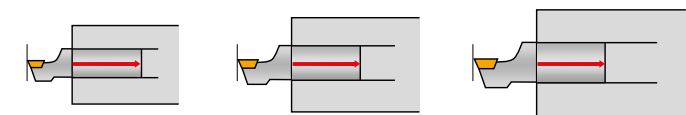
$$R_a = 43,9 \frac{f^{1,88}}{RE^{0,97}}$$

f →	RE Rádusz																		
	0.1	0.2	0.4	0.5	0.8	1.0	1.2	1.5	1.6	2.0	2.4	2.5	3.0	3.2	3.5	4.0	5.0	6.0	8.0
	Felületi érdesség R_a (μm)																		
0.05	1.47	0.75	0.38	0.31	0.20	0.16	0.13	0.11	0.10	0.08	0.07	0.06	0.05	0.05	0.05	0.04	0.03	0.03	0.02
0.07	2.76	1.41	0.72	0.58	0.37	0.30	0.25	0.20	0.19	0.15	0.13	0.12	0.10	0.10	0.09	0.08	0.06	0.05	0.04
0.08	3.55	1.81	0.93	0.75	0.47	0.38	0.32	0.26	0.24	0.19	0.16	0.16	0.13	0.12	0.11	0.10	0.08	0.07	0.05
0.10		2.76	1.41	1.13	0.72	0.58	0.48	0.39	0.37	0.30	0.25	0.24	0.20	0.19	0.17	0.15	0.12	0.10	0.08
0.12		3.88	1.98	1.60	1.01	0.82	0.68	0.55	0.52	0.42	0.35	0.34	0.28	0.26	0.24	0.21	0.17	0.14	0.11
0.15		5.9	3.02	2.43	1.54	1.24	1.04	0.84	0.79	0.63	0.53	0.51	0.43	0.40	0.37	0.32	0.26	0.22	0.17
0.16		6.7	3.41	2.74	1.74	1.40	1.17	0.94	0.89	0.71	0.60	0.58	0.48	0.45	0.42	0.36	0.29	0.25	0.19
0.18		8.3	4.25	3.42	2.17	1.75	1.46	1.18	1.11	0.89	0.75	0.72	0.60	0.57	0.52	0.46	0.37	0.31	0.23
0.20			5.2	4.17	2.64	2.13	1.78	1.44	1.35	1.09	0.91	0.88	0.73	0.69	0.63	0.56	0.45	0.37	0.28
0.22			6.2	4.99	3.16	2.55	2.14	1.72	1.62	1.30	1.09	1.05	0.88	0.82	0.76	0.66	0.53	0.45	0.34
0.25			7.9	6.3	4.02	3.24	2.72	2.19	2.05	1.65	1.39	1.33	1.12	1.05	0.96	0.84	0.68	0.57	0.43
0.27			9.1	7.3	4.65	3.74	3.14	2.53	2.37	1.91	1.60	1.54	1.29	1.21	1.11	0.98	0.79	0.66	0.50
0.30			11.1	8.9	5.7	4.57	3.83	3.08	2.89	2.33	1.95	1.88	1.57	1.48	1.35	1.19	0.96	0.80	0.61
0.32			13	10.1	6.4	5.2	4.32	3.48	3.27	2.63	2.20	2.12	1.78	1.67	1.53	1.34	1.08	0.91	0.69
0.35			15	11.9	7.6	6.1	5.1	4.12	3.87	3.11	2.61	2.51	2.10	1.97	1.81	1.59	1.28	1.07	0.81
0.37			16	13	8.4	6.8	5.7	4.57	4.29	3.46	2.90	2.78	2.33	2.19	2.01	1.76	1.42	1.19	0.90
0.40				15	9.7	7.8	6.6	5.3	4.97	4.00	3.35	3.22	2.70	2.54	2.33	2.04	1.65	1.38	1.04
0.45				19	12.1	9.8	8.2	6.6	6.2	4.99	4.19	4.02	3.37	3.17	2.90	2.55	2.05	1.72	1.30
0.50					15	11.9	10.0	8.0	7.6	6.1	5.1	4.90	4.11	3.86	3.54	3.11	2.50	2.10	1.59
0.55					18	14	12.0	9.6	9.0	7.3	6.1	5.9	4.92	4.62	4.23	3.72	2.99	2.51	1.90
0.60					21	17	14	11.3	10.7	8.6	7.2	6.9	5.8	5.4	4.98	4.38	3.53	2.96	2.24
0.65					24	20	16	13	12.4	10.0	8.4	8.0	6.7	6.3	5.8	5.1	4.10	3.44	2.60
0.70					28	22	19	15	14	11.5	9.6	9.2	7.7	7.3	6.7	5.9	4.71	3.95	2.99
0.75					32	26	21	17	16	13	10.9	10.5	8.8	8.3	7.6	6.7	5.4	4.50	3.40
0.80						29	24	19	18	15	12.3	11.9	9.9	9.3	8.6	7.5	6.1	5.1	3.84
0.85						32	27	22	21	17	14	13	11.1	10.5	9.6	8.4	6.8	5.7	4.30
0.90						36	30	24	23	18	15	15	12.4	11.7	10.7	9.4	7.6	6.3	4.79
0.95						40	33	27	25	20	17	16	14	13	11.8	10.4	8.4	7.0	5.3
1.00							37	30	28	22	19	18	15	14	13	11.4	9.2	7.7	5.8
1.20								42	39	32	26	25	21	20	18	16	13	10.9	8.2
1.30								49	46	37	31	30	25	23	21	19	15	13	9.6
1.40								56	52	42	35	34	28	27	25	22	17	15	11.0
1.50									60	48	40	39	32	30	28	25	20	17	13
1.60										54	45	44	37	34	32	28	22	19	14
1.70										61	51	49	41	39	35	31	25	21	16
1.80										68	57	54	46	43	39	35	28	23	18
1.90										75	63	60	51	47	44	38	31	26	20
2.00											69	66	56	52	48	42	34	28	21
2.20											83	79	67	63	57	50	41	34	26
2.50													85	80	73	64	52	43	33

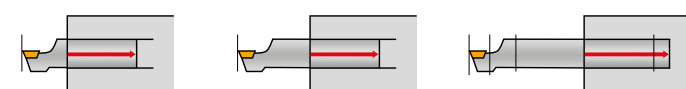
Kemény forgácstörés veszélye



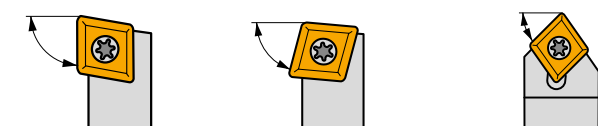
Forgásképzési nehézség – nagy figyelmet kell fordítani a megfelelő forgásképződésre (a forgácsnak a forgácsolási ponttól könnyen elszállíthatónak kell lennie, ugyanakkor a lehető legkisebb képlékeny alakváltozással kell rendelkeznie, azaz a forgácsolóerőnek a lehető legkisebbnek kell lennie).



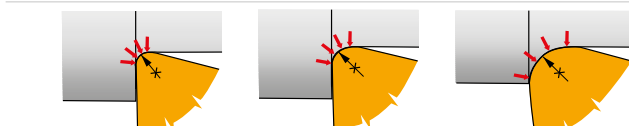
A szerszámtest keresztmetszete (befogási merevség) – fontos magának a befogásnak a merevsége. Ezért javasoljuk, hogy olyan forgácsolószerszámokat használjon, amelyek a lehető legnagyobb befogható testkeresztmetszettel rendelkeznek. Emellett a monoblokkokat (PSC) is előnyben részesítjük.



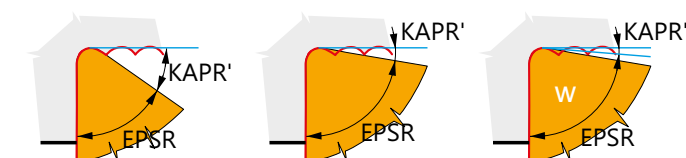
Kinyúlás (befogási merevség) – a szerszám kinyúlása, vagy magának a befogásnak a merevsége is nagy jelentőséggel bír. Ezért javasolt a kinyúlás minimalizálása.



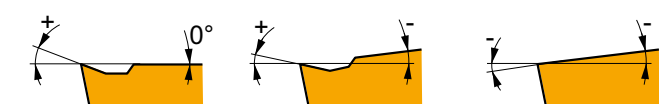
A fő forgácsolóél szöge – ideális esetben a szerszám beállítási szögének közel 90°-osnak kell lennie, azaz az erőnek a lehető legnagyobb mértékben a gép főorsójának tengelye felé kell irányulniuk.



Lapkasugár – ha fennáll a rezgések veszélye, javasoljuk, hogy a lehető legkisebb csúcssugárral rendelkező lapkát válassza.



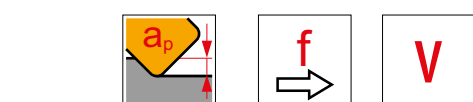
Csúcsszög és mellékszög – ebben az esetben ajánlott a lehető legkisebb csúcsszöggel rendelkező betétet választani, azaz V (35°), D vagy K (55°), vagy T (60°). A C vagy W alakú, illetve a WIPER geometriájú lapkák nem ajánlottak. Felhívjuk figyelmét, hogy ez nem mindig érvényes (ha torziós rezgések is előfordulnak, e lapkák alkalmazása előnyös lehet).



Geometria – vékony falú és vékony alkatrészek esztergálásakor ajánlott pozitív geometriájú lapkát választani, majd pozitív geometriájú negatív lapkákat, és semleges és negatív közötti geometriájú negatív lapkákat csak akkor, ha nincs más választás.



Mikrogeometria (forgácsolóél kialakítása) – a rezgésveszély csökkentése érdekében a lehető legélesebb forgácsolóél-geometriájú lapkákat kell kiválasztani. Ha t-élszalagú lapkákat használ, ezeknek a lehető legszűkebbeknek és legpozitívabbnak kell lenniük. Nagyon fontos, hogy a szerszám a lehető legkisebb forgácsolási ellenállást fejtsse ki.



Forgácsolási paraméterek:

- 1) A fogásmélység megválasztásakor mindig győződjön meg arról, hogy a fogásmélység nagyobb, mint a lapka sugara.
 - 2) Az előtolás megválasztásakor vegye figyelembe, hogy a fajlagos forgácsolási ellenállás a forgácsvastagság csökkenésével nő, azaz ne használjon rendkívül alacsony (0,1 mm alatti) előtolást.
 - 3) Ha rezgések lépnek fel, a forgácsolási sebesség változtatása (+/-) is segíthet – ez a gép sajátfrekvenciájával függ össze.
- MEGJEGYZÉS: Gyakran előnyös a fogásmélység csökkentése (nem a sugár alá) és az előtolás növelése.



Ne használjon kopott lapkákat – a hátfelület abrazív kopása a forgácsolóerő növekedését és ezáltal a vibráció veszélyét okozza. Ha a szerszám befogása lehetővé teszi, a forgácsolóél a tengely felé kerüljön (külső esztergálásnál) az átmérő kb. 2%-ával.

A FORGÁCSOLÁSI PARAMÉTEREK MEGVÁLASZTÁSA

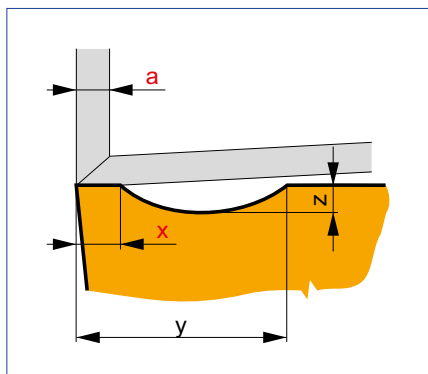
A forgácstörő kiválasztása

A forgács alakja több tényezőtől függ – a megmunkált alkatrész tulajdonságaitól, az anyag szilárdságától, szívósságától és mikroszerkezetétől, a lapkaminőség tulajdonságaitól, különösen a súrlódási tulajdonságoktól (a forgácsolófelületen), a forgácsolóél geometriájától, a forgácsolási paraméterektől és a forgácstörő típusától, valamint a gép statikus és dinamikus tulajdonságaitól.

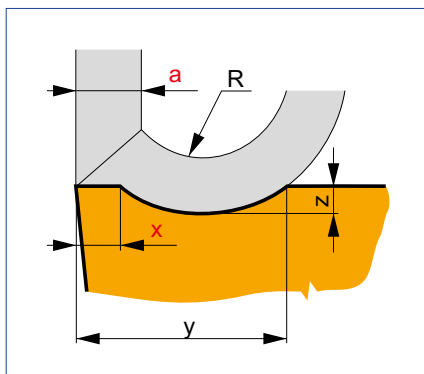
A forgácsolási folyamat során gyakorlatilag az összes ilyen tényező együttesen határozza meg a forgács alakját (nyíróhatás, a forgács

áramlása vagy a csavarodó forgács – amely összegyűlhet és eltömítheti a megmunkálási területet). Minden forgácstörő meghatározott előtolási és fogásmélységi tartományban működik.

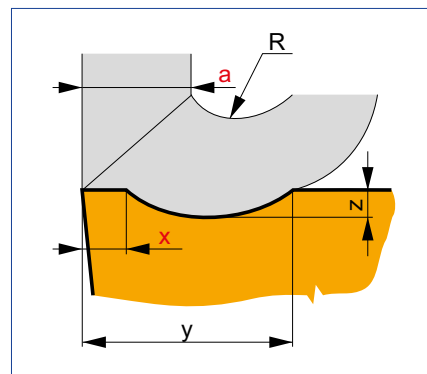
A legkisebb előtolás, amelynél a forgácstörő működik a felső élszalag „ x ” szélességétől és szögétől függ. A maximális előtolás a forgácsolóél és a forgácstörő y végének távolságától és a forgácstörő z mélységétől függ.



Ha a levágott „ a ” réteg vastagsága ($KAPR = 90^\circ$ -os beállítási szögnél, megegyezik az előtolással) lényegesen kisebb, mint a T-élszalag „ x ” értéke, a forgács csak az életöréssel érintkezik. Nem tud belépni a forgácstörőbe, és ezért nem lehet eltörni (lásd a képet).

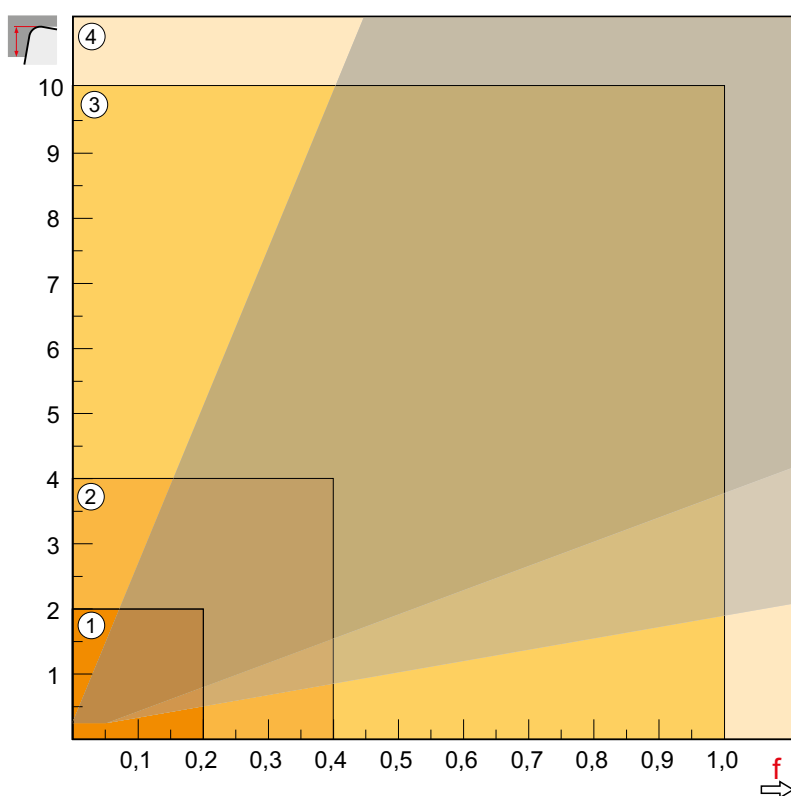


Ha az „ f ” előtolás nagyobb (a vastagság nagyobb, mint az „ a ” mélysége és $x < a(f)$), a forgács belép a forgácstörőbe és az R sugár meghatározott értékeinél ívelt lesz (lásd az ábrát).



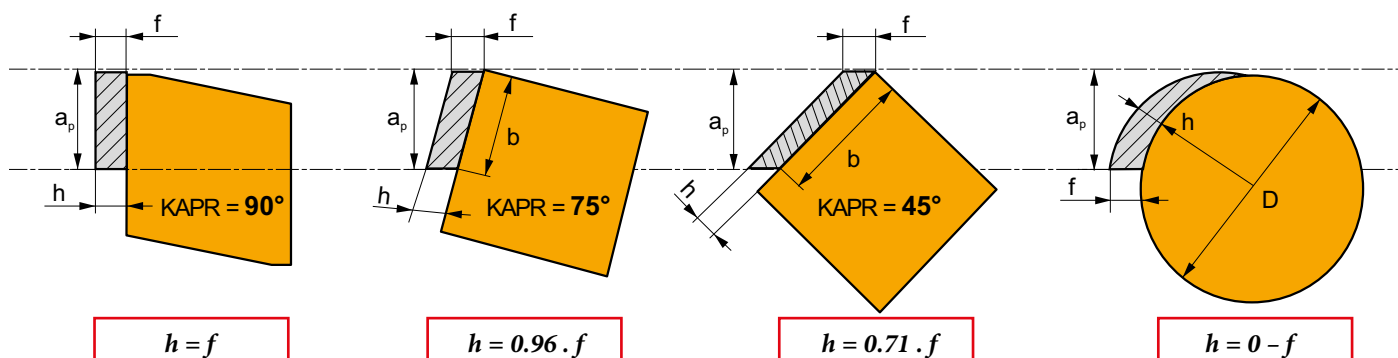
Ha $x \ll a$ (lásd a képet), a forgács túlzottan deformálódott (a forgács összezúzódott). Ha a forgács elkerüli a forgácstörőt, akkor nem törik el.

Minden forgácstörő a forgácsolási körülmények meghatározott tartományában működik. Ezért a forgácstörési területet folyamatos tartományként tüntettük fel, hogy meghatározzuk a leggyakrabban használt fogásmélység/előtolás kombinációkat (lásd a következő ábrát). A forgácstörő-alkalmazási tartományok is átfedik egymást.



1	FF F	f → 0.05 – 0.2	a_p → 0.05 – 2
2	M	f → 0.2 – 0.4	a_p → 2 – 4
3	R	f → 0.4 – 1.0	a_p → 4 – 10
4	HR	f → > 1.0	a_p → > 10

A FORGÁCSOLÓSZERSZÁM KIVÁLASZTÁSA



A fogásmélység és az előtolás optimális kombinációja anyagonként eltérő. A következő táblázat a b (forgács szélesség) és h (forgácsvastagság) optimális arányának tartományait mutatja. A 90° -hoz közeli beállítási szögek esetében ez lényegében a fogásmélység és az előtolás aránya. Lásd a képet.

Anyag		min b/h	max b/h	
P	Négyzetes forgács $b=h$	5	15	Szalagforgács $b/h > 30$
M		8	12	
K		3	30	
N		9	11	
S		8	12	
H		5	20	

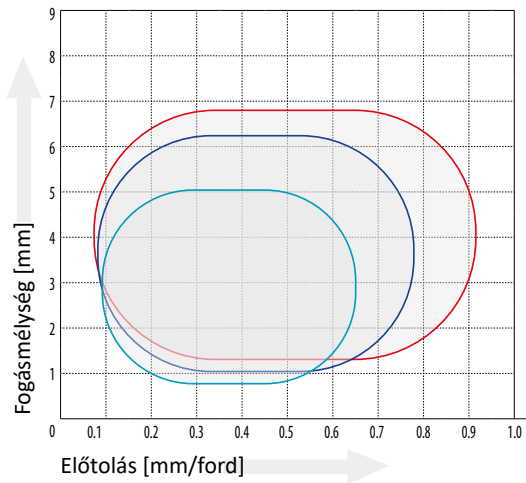
Amint a táblázatból látható, a forgácsolási paraméterek megválasztásakor kerülni kell az úgynevezett négyzetes forgácsot, azaz az olyan értékeket, ahol a szélesség közel van a forgács vastagságához, másrészt a szalagforgácsot, azaz a nagy fogásmélységeket kis előtolással kombinálva.

A fenti táblázat azt mutatja, hogy a legproblémásabb forgácsképző-

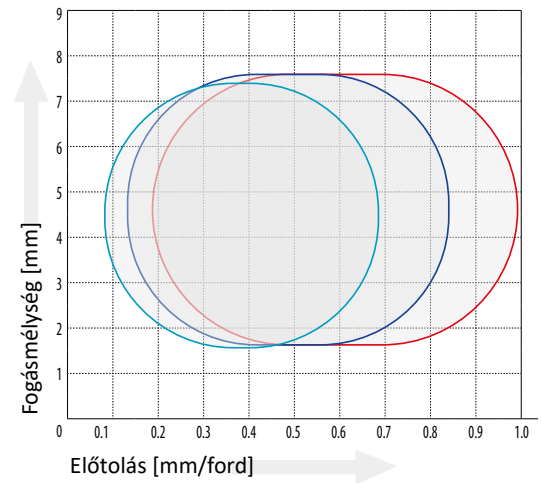
dés a nemvas ötvözetekhez, különösen az alumíniumötvözetekhez (alacsony szilíciumtartalommal vagy anélkül) kapcsolódik. Ezt követik a szuperötvözetek és a rozsdamentes acélok (különösen az auszteni-tes és a duplex acélok). Ezután következnek az acélok, és a legjobb helyzetben az edzett anyagok és az öntöttvasak vannak.

A FORGÁCSOLÓSZERSZÁM KIVÁLASZTÁSA

Ne feledje azt sem, hogy a forgácsképződési diagram a forgácsolóél hosszának (lapkaméret) növekedésével a nagyobb fogásmélységek (felfelé) mozdul, és a sugár növekedésével pedig a nagyobb előtolás felé (jobbra).



- IC = 19,050 [mm] átmérőjű beírt körű lapka
- IC = 15,875 [mm] átmérőjű beírt körű lapka
- IC = 12,700 [mm] átmérőjű beírt körű lapka



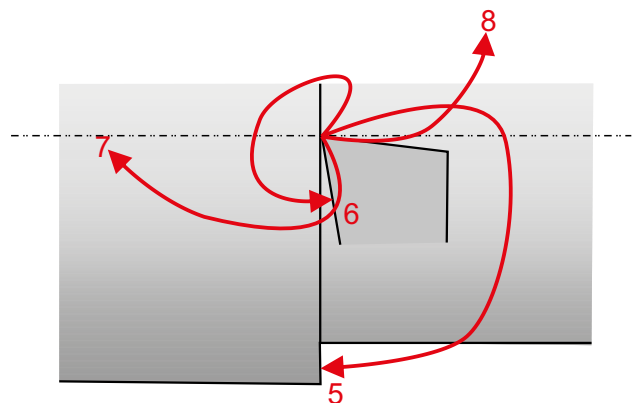
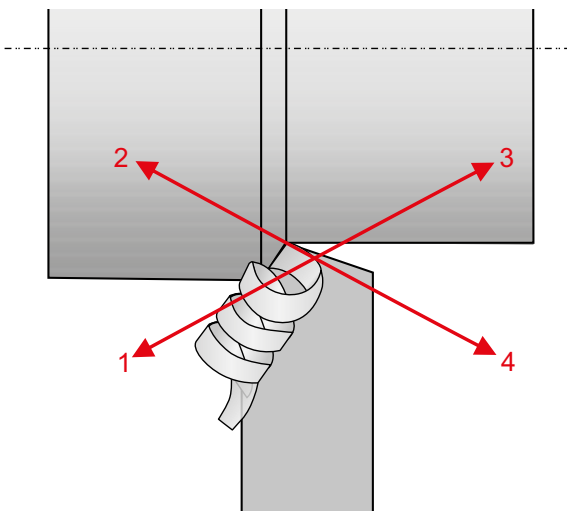
- RE = 1,6 [mm] csúcssugarú lapka
- RE = 1,2 [mm] csúcssugarú lapka
- RE = 0,8 [mm] csúcssugarú lapka

A forgács alakja mellett az elvezetés iránya is nagyon fontos. A következő ábra a forgácselvezetés alapvető irányait mutatja:

- 1 – a munkadarabtól az előtolás irányában,
- 2 – a munkadarabhoz az előtolás irányában
- 3 – a munkadarabhoz az előtolással szemben,
- 4 – a munkadarabtól az előtolással szemben,

- 5 – törés a forgácsolási terület felületén,
- 6 – törés a szerszám oldalán,
- 7 – törés a megmunkálás alatt álló felületen,
- 8 – törés a megmunkált felületen,

Nyilvánvalóan nem kívánatosak azok az irányok, amelyek a megmunkált felület sérülését vagy karcosodását okozhatják.



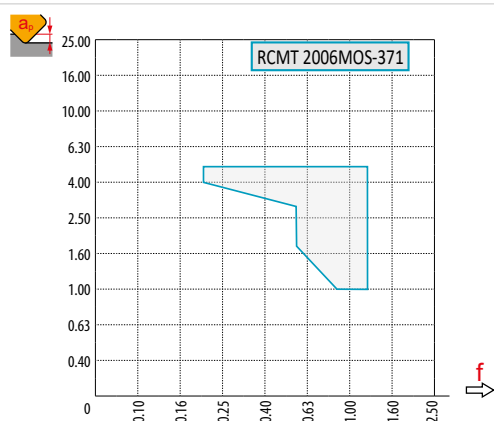
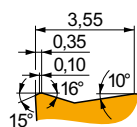
A következő részben egyértelműen felsoroljuk az összes geometriát, amelyet strukturált csoportokban kínálunk. Ezek a táblázatok optimális és pontosabb választást tesznek lehetővé.

AZ ESZTERGALAPKA-GEOMETRIÁK ÁTTEKINTÉSE

POZITÍV LAPKÁK Befogás megnevezése ISO S		NEGATÍV LAPKÁK Befogás megnevezése ISO P, M, D		A FORGÁCSOLÁS GEOMETRIÁJA BESZŰRŐLAPKÁK Befogás megnevezése X és G	
371 (RCMT)	565	000 (LNUX)	575	GM (GL.D)	586
372 (RCMT)	565	002 (LNUX)	575	MM (GL.D)	586
...W	565	003 (LNUX)	575	PM (GL. D)	586
AL	565	08 (RNMG)	575	PR (GL. D)	586
DR4 (SCMT)	566	81 (RNMG)	576	13 CM (LCMF)	587
FF	566	432 (LNMX)	576	13 F (LCM.)	587
FF2	566	923	576	13 MP (LCM.)	587
FM	566	...A	576	16 CM (LCM.)	587
FM (RCMT)	567	DR	577	16 F (LCM.)	588
FM2	567	FF	577	16 M (LCM.)	588
NF1	567	FM	577	16 MP (LCM.)	588
NF2	567	HR	577	20 F1 (LCMF)	588
OR (SCMT)	568	HR2	578	20 M2 (LCMF)	589
RF	568	KR	578	30 F (LCM.)	589
RM	568	M	578	F1 (LFMX)	589
RM3	568	NF	578	F2 (LFMX)	589
SF2	569	NM	579	M2 (LFMX)	590
SF3	569	NMR	579	LFUX	590
SI	569	NR	579	TN. EXT	591
SR (SCMT)	569	NRM	579	TN. INT	591
UR (RCMT)	570	NR2	580	X61	591
UR	570	OR	580	X61 R	591
W-FM	570	OR1	580		
W-UR	570	R	580		
46	571	RM	581		
47	571	SF	581		
48	571	SI	581		
61	571	SM	581		
.PUN	572	SR	582		
		W-MR	582		
		W-F	582		
		W-M	582		
		W-NM	583		
POZITÍV LAPKÁK Befogás megnevezése ISO P, M, D		NEGATÍV LAPKÁK Befogás megnevezése ISO C			
31 (RCMX)	573	22	584		
321 (RCMX)	573	32	584		
331 (RCMX)	573	72	584		
361 (RCMX)	573	73	584		
RF1 (RCMX)	574	74	585		
RM1 (RCMX)	574				
RM2 (RCM.)	574				
RR2 (RCM.)	574				

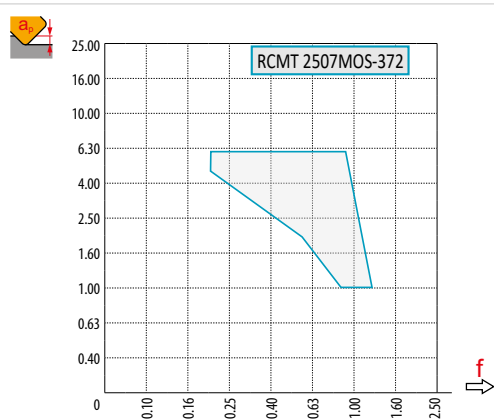
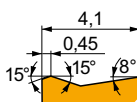
FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA POZITÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO S

371 (RCMT)



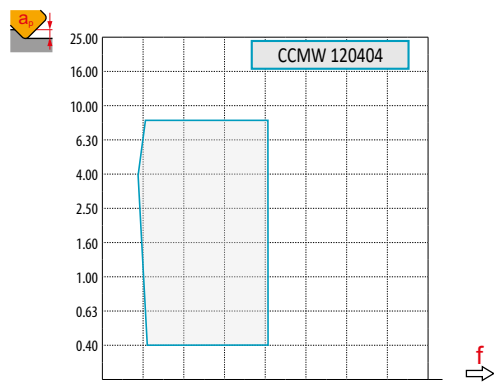
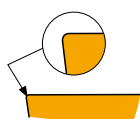
P	M	K	N	S	H
					
	0.20 – 1.20				
	1.0 – 5.0				
					
					
	RCMT				

372 (RCMT)



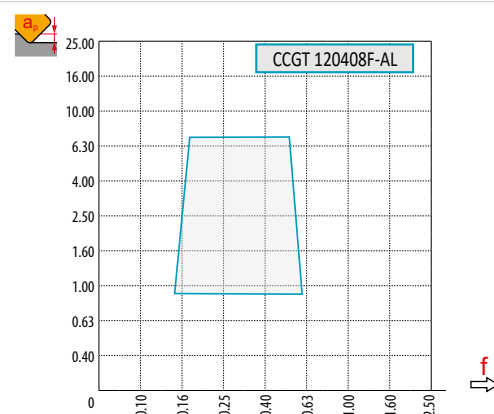
P	M	K	N	S	H
					
	0.20 – 1.20				
	1.0 – 6.0				
					
					
	RCMT				

...



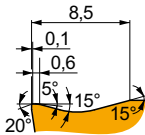
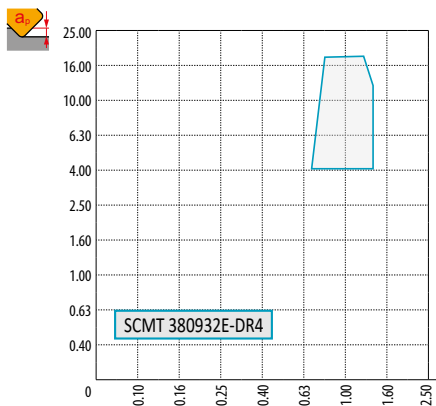
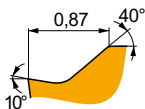
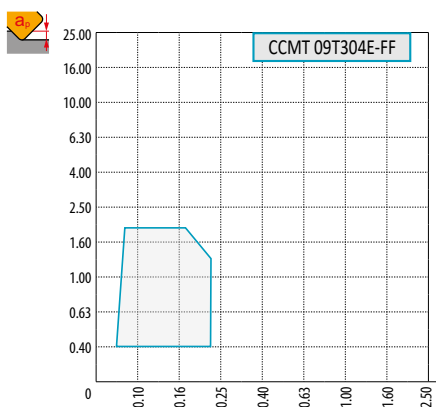
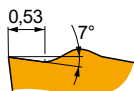
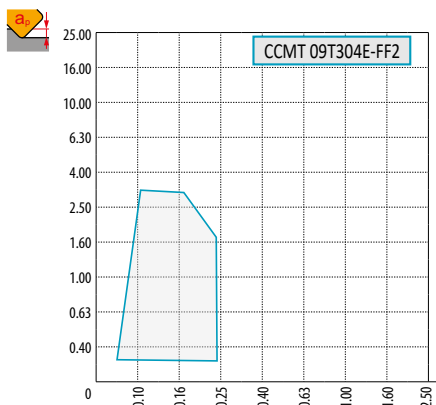
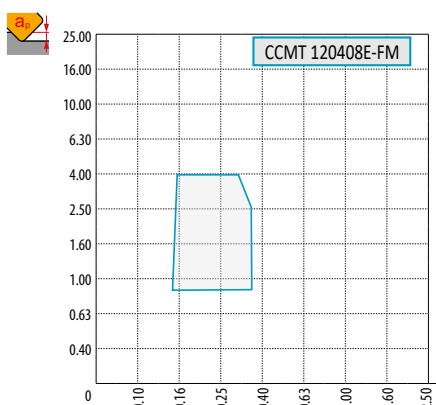
P	M	K	N	S	H
	0.05 – 0.60				
	0.4 – 8.4				
					
					
	CCMW, DCMW, SCMW, RCMW, TCMW, VCMW				

AL

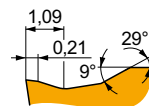
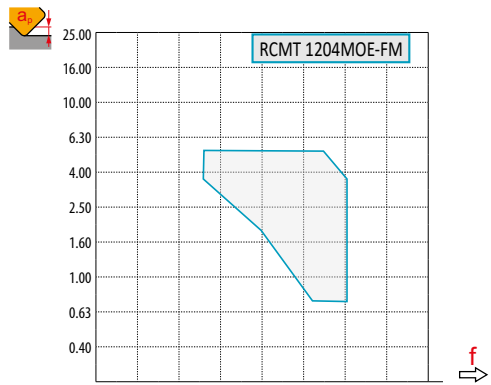
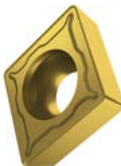
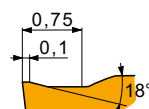
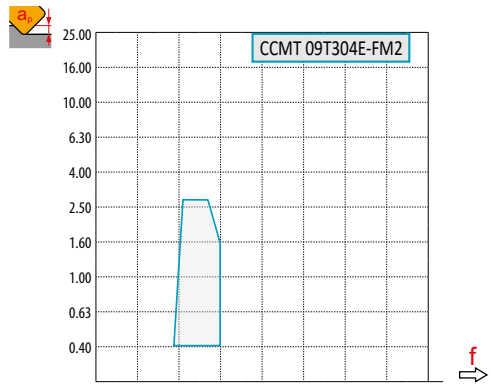
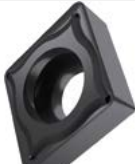
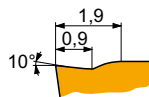
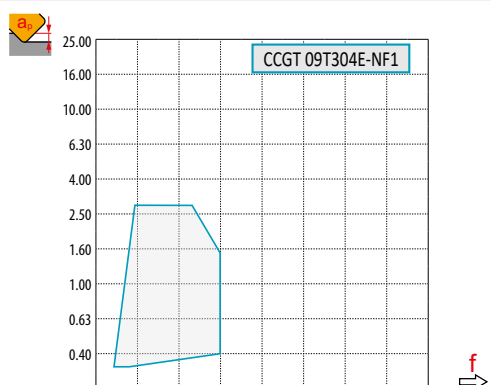
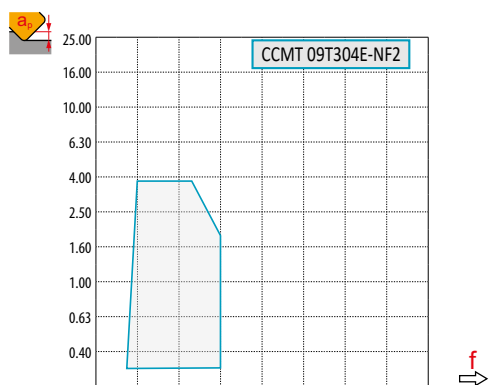


P	M	K	N	S	H
	0.05 – 0.60				
	0.2 – 7.0				
					
					
	CCGT, DCGT, SCGT, RCGT, TCGT, VCGT, WCGT				

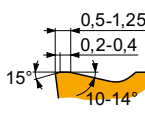
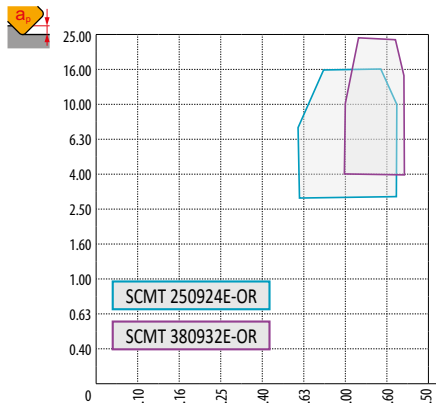
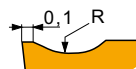
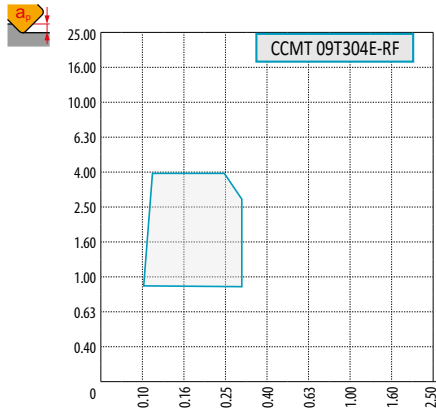
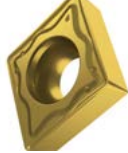
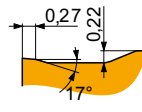
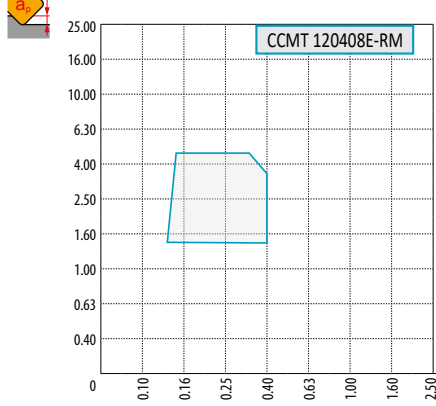
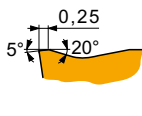
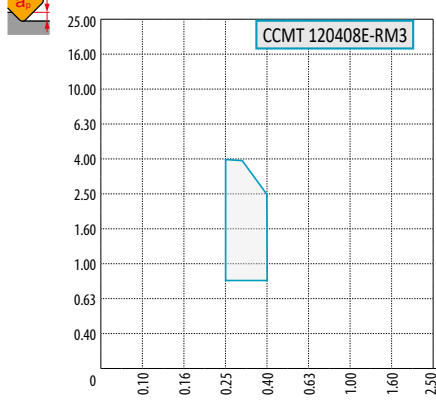
FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA POZITÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO S

DR4 (SCMT)			 	<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td>■</td><td>▣</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr><tr><td colspan="6"> 0.70 – 1.40</td></tr><tr><td colspan="6"> 4.0 – 18.0</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"> SCMT</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H	■	▣	■	■	■	■	 0.70 – 1.40						 4.0 – 18.0																		 SCMT					
	P	M	K	N	S	H																																								
■	▣	■	■	■	■																																									
 0.70 – 1.40																																														
 4.0 – 18.0																																														
																																														
																																														
 SCMT																																														
FF			 	<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td>■</td><td>▣</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr><tr><td colspan="6"> 0.05 – 0.23</td></tr><tr><td colspan="6"> 0.2 – 2.0</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"> CCMT, DCMT</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H	■	▣	■	■	■	■	 0.05 – 0.23						 0.2 – 2.0																		 CCMT, DCMT					
	P	M	K	N	S	H																																								
■	▣	■	■	■	■																																									
 0.05 – 0.23																																														
 0.2 – 2.0																																														
																																														
																																														
 CCMT, DCMT																																														
FF2			 	<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td>■</td><td>▣</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr><tr><td colspan="6"> 0.02 – 0.28</td></tr><tr><td colspan="6"> 0.20 – 3.0</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"> CCMT, CCGT, DCGT, DCMT, SCMT, TCMT, VBMT, VCGT, VCGX, WCGT</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H	■	▣	■	■	■	■	 0.02 – 0.28						 0.20 – 3.0																		 CCMT, CCGT, DCGT, DCMT, SCMT, TCMT, VBMT, VCGT, VCGX, WCGT					
	P	M	K	N	S	H																																								
■	▣	■	■	■	■																																									
 0.02 – 0.28																																														
 0.20 – 3.0																																														
																																														
																																														
 CCMT, CCGT, DCGT, DCMT, SCMT, TCMT, VBMT, VCGT, VCGX, WCGT																																														
FM			 	<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td>■</td><td>■</td><td>▣</td><td>▣</td><td>■</td><td>■</td></tr><tr><td colspan="6"> 0.05 – 0.45</td></tr><tr><td colspan="6"> 0.2 – 4.0</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"> CCMT, DCMT, SCMT, TCMT, VBMT, WCGT</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H	■	■	▣	▣	■	■	 0.05 – 0.45						 0.2 – 4.0																		 CCMT, DCMT, SCMT, TCMT, VBMT, WCGT					
	P	M	K	N	S	H																																								
■	■	▣	▣	■	■																																									
 0.05 – 0.45																																														
 0.2 – 4.0																																														
																																														
																																														
 CCMT, DCMT, SCMT, TCMT, VBMT, WCGT																																														

FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA POZITÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO S

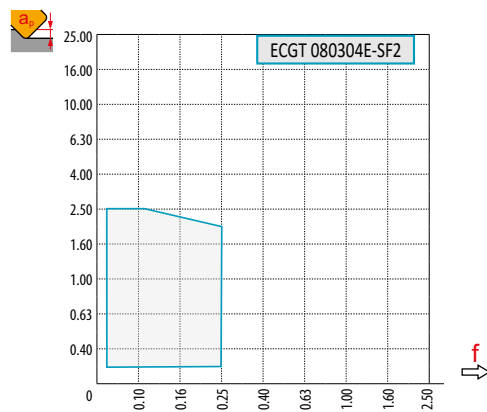
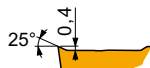
FM (RCMT)			 RCMT 1204MOE-FM	<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td></td><td></td></tr><tr><td>f</td><td colspan="5">0.10 – 1.0</td></tr><tr><td>a_p</td><td colspan="5">0.3 – 5.0</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"> RCMT</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H	■	■	■	■			f	0.10 – 1.0					a_p	0.3 – 5.0																	 RCMT					
	P	M	K	N	S	H																																								
■	■	■	■																																											
f	0.10 – 1.0																																													
a_p	0.3 – 5.0																																													
																																														
																																														
 RCMT																																														
FM2			 CCMT 09T304E-FM2	<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>f</td><td colspan="5">0.04 – 0.4</td></tr><tr><td>a_p</td><td colspan="5">0.2 – 4.0</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"> CCMT, DCMT, ECMT, SCMT, TCMT, VBMT, VCGT</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H	■	■	■				f	0.04 – 0.4					a_p	0.2 – 4.0																	 CCMT, DCMT, ECMT, SCMT, TCMT, VBMT, VCGT					
	P	M	K	N	S	H																																								
■	■	■																																												
f	0.04 – 0.4																																													
a_p	0.2 – 4.0																																													
																																														
																																														
 CCMT, DCMT, ECMT, SCMT, TCMT, VBMT, VCGT																																														
NF1			 CCGT 09T304E-NF1	<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td>■</td><td>■</td><td></td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr><tr><td>f</td><td colspan="5">0.04 – 0.35</td></tr><tr><td>a_p</td><td colspan="5">0.3 – 3.5</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"> CCGT, DCGT, SCGT, TCGT</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H	■	■		■	■	■	f	0.04 – 0.35					a_p	0.3 – 3.5																	 CCGT, DCGT, SCGT, TCGT					
	P	M	K	N	S	H																																								
■	■		■	■	■																																									
f	0.04 – 0.35																																													
a_p	0.3 – 3.5																																													
																																														
																																														
 CCGT, DCGT, SCGT, TCGT																																														
NF2			 CCMT 09T304E-NF2	<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td></td></tr><tr><td>f</td><td colspan="5">0.05 – 0.45</td></tr><tr><td>a_p</td><td colspan="5">0.2 – 4.0</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"> CCMT, EPMT, SCMT, TCMT, VCGT</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H	■	■	■	■	■		f	0.05 – 0.45					a_p	0.2 – 4.0																	 CCMT, EPMT, SCMT, TCMT, VCGT					
	P	M	K	N	S	H																																								
■	■	■	■	■																																										
f	0.05 – 0.45																																													
a_p	0.2 – 4.0																																													
																																														
																																														
 CCMT, EPMT, SCMT, TCMT, VCGT																																														

FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA POZITÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO S

OR (SCMT)	 		<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr><tr><td colspan="6">f 0.60 – 2.00</td></tr><tr><td colspan="6">a_p 3.0 – 24.0</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"> SCMT</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H	■	■	■	■	■	■	f 0.60 – 2.00						a _p 3.0 – 24.0																		 SCMT													
P	M	K	N	S	H																																																
■	■	■	■	■	■																																																
f 0.60 – 2.00																																																					
a _p 3.0 – 24.0																																																					
																																																					
																																																					
 SCMT																																																					
RF	  <table><tr><th>I. C.</th><th>R</th></tr><tr><td>6,35</td><td>1,0</td></tr><tr><td>9,525</td><td>1,5</td></tr><tr><td>12,7</td><td>2,5</td></tr></table>	I. C.	R	6,35	1,0	9,525	1,5	12,7	2,5		<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr><tr><td colspan="6">f 0.10 – 0.60</td></tr><tr><td colspan="6">a_p 0.8 – 8.0</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"> CCMT, DCMT, SCMT, TCMT, WCMT</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H	■	■	■	■	■	■	f 0.10 – 0.60						a _p 0.8 – 8.0																		 CCMT, DCMT, SCMT, TCMT, WCMT					
I. C.	R																																																				
6,35	1,0																																																				
9,525	1,5																																																				
12,7	2,5																																																				
P	M	K	N	S	H																																																
■	■	■	■	■	■																																																
f 0.10 – 0.60																																																					
a _p 0.8 – 8.0																																																					
																																																					
																																																					
 CCMT, DCMT, SCMT, TCMT, WCMT																																																					
RM	 		<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr><tr><td colspan="6">f 0.10 – 0.50</td></tr><tr><td colspan="6">a_p 0.8 – 4.5</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"> CCMT, DCMT, SCMT, TCMT, VBMT</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H	■	■	■	■	■	■	f 0.10 – 0.50						a _p 0.8 – 4.5																		 CCMT, DCMT, SCMT, TCMT, VBMT													
P	M	K	N	S	H																																																
■	■	■	■	■	■																																																
f 0.10 – 0.50																																																					
a _p 0.8 – 4.5																																																					
																																																					
																																																					
 CCMT, DCMT, SCMT, TCMT, VBMT																																																					
RM3	 		<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr><tr><td colspan="6">f 0.15 – 0.90</td></tr><tr><td colspan="6">a_p 0.4 – 6.00</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"> CCMT, SCMT, TCMT, RCMT</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H	■	■	■	■	■	■	f 0.15 – 0.90						a _p 0.4 – 6.00																		 CCMT, SCMT, TCMT, RCMT													
P	M	K	N	S	H																																																
■	■	■	■	■	■																																																
f 0.15 – 0.90																																																					
a _p 0.4 – 6.00																																																					
																																																					
																																																					
 CCMT, SCMT, TCMT, RCMT																																																					

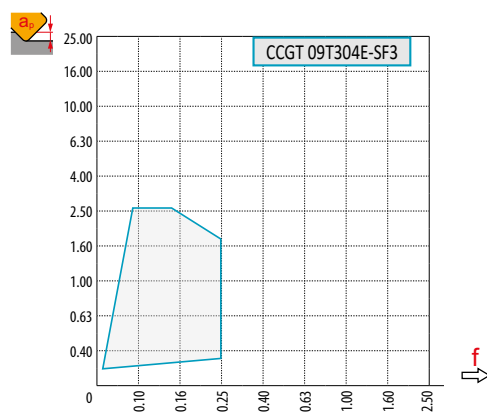
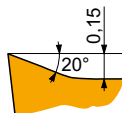
FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA POZITÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO S

SF2



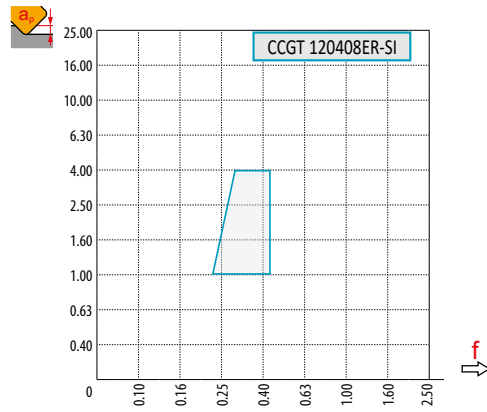
P	M	K	N	S	H
f 0.02 – 0.28					
a_p 0.1 – 2.5					
	ECGT, VCGT				

SF3



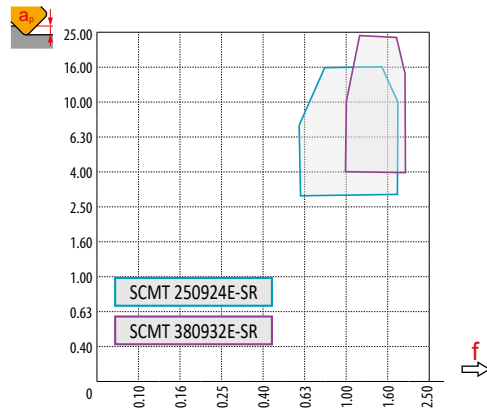
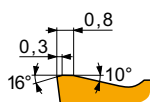
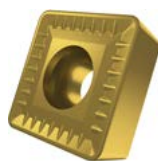
P	M	K	N	S	H
f 0.02 – 0.35					
a_p 0.2 – 4.00					
	CCGT, DCGT, ECGT, SCGT, TCGT, VCGT				

SI



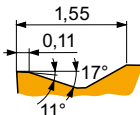
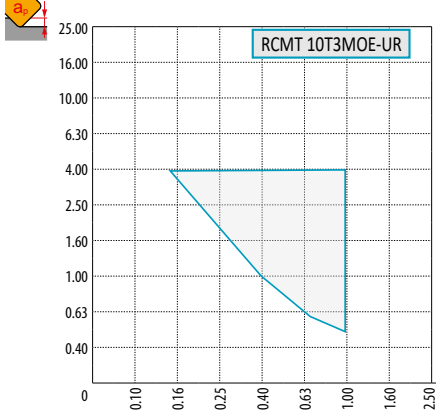
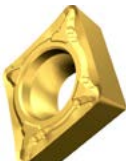
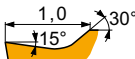
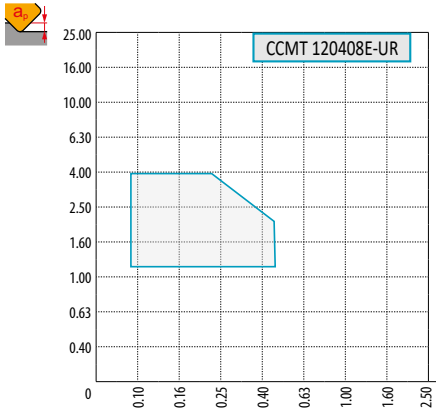
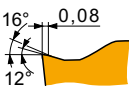
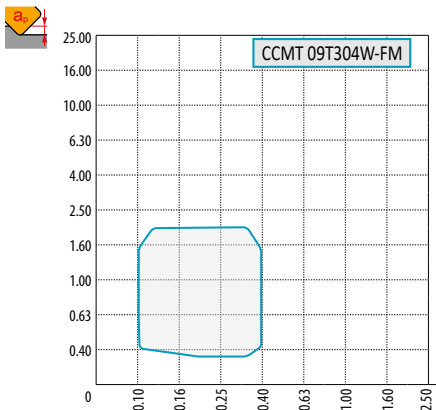
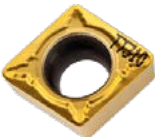
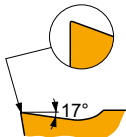
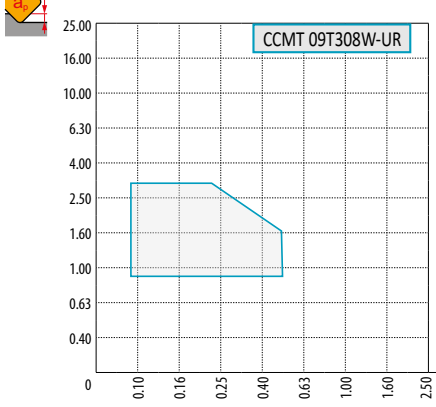
P	M	K	N	S	H
f 0.08 – 0.45					
a_p 0.4 – 4.0					
	CCGT, TCGT				

SR (SCMT)



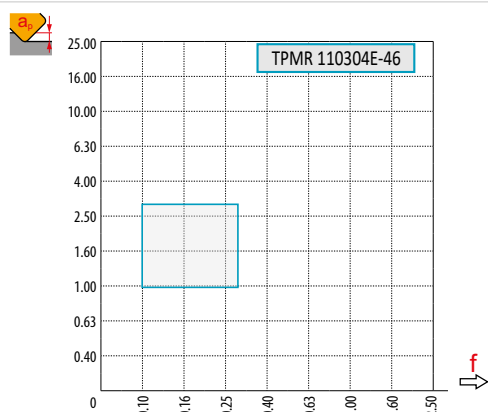
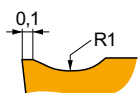
P	M	K	N	S	H
f 0.60 – 2.0					
a_p 3.0 – 24.0					
	SCMT				

FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA POZITÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO S

UR (RCMT)				<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td>■</td><td>▣</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr><tr><td colspan="6">f 0.15 – 1.00</td></tr><tr><td colspan="6">a_p 0.5 – 5.0</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"> RCMT</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H	■	▣	■	■	■	■	f 0.15 – 1.00						a _p 0.5 – 5.0																		 RCMT					
	P	M	K	N	S	H																																								
■	▣	■	■	■	■																																									
f 0.15 – 1.00																																														
a _p 0.5 – 5.0																																														
																																														
																																														
 RCMT																																														
UR				<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td>■</td><td>▣</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr><tr><td colspan="6">f 0.10 – 0.40</td></tr><tr><td colspan="6">a_p 1.0 – 4.0</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"> CCMT, DCMT, RCMT, SCMT, TCMT, VCMT, VBMT, WCMT</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H	■	▣	■	■	■	■	f 0.10 – 0.40						a _p 1.0 – 4.0																		 CCMT, DCMT, RCMT, SCMT, TCMT, VCMT, VBMT, WCMT					
	P	M	K	N	S	H																																								
■	▣	■	■	■	■																																									
f 0.10 – 0.40																																														
a _p 1.0 – 4.0																																														
																																														
																																														
 CCMT, DCMT, RCMT, SCMT, TCMT, VCMT, VBMT, WCMT																																														
W-FM				<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr><tr><td colspan="6">f 0.1 – 0.4</td></tr><tr><td colspan="6">a_p 0.3 – 3.0</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"> CCMT, DCMX</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H	■	■	■	■	■	■	f 0.1 – 0.4						a _p 0.3 – 3.0																		 CCMT, DCMX					
	P	M	K	N	S	H																																								
■	■	■	■	■	■																																									
f 0.1 – 0.4																																														
a _p 0.3 – 3.0																																														
																																														
																																														
 CCMT, DCMX																																														
W-UR				<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td>■</td><td>▣</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr><tr><td colspan="6">f 0.08 – 0.5</td></tr><tr><td colspan="6">a_p 0.4 – 3.0</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"> CCMT</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H	■	▣	■	■	■	■	f 0.08 – 0.5						a _p 0.4 – 3.0																		 CCMT					
	P	M	K	N	S	H																																								
■	▣	■	■	■	■																																									
f 0.08 – 0.5																																														
a _p 0.4 – 3.0																																														
																																														
																																														
 CCMT																																														

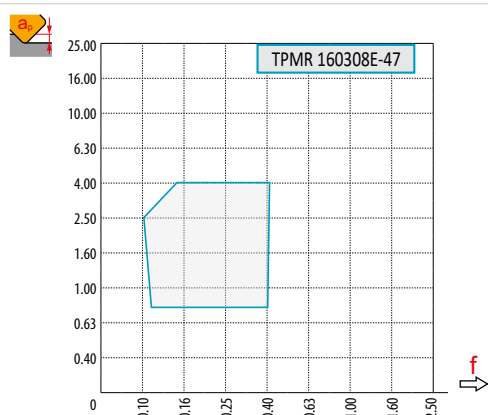
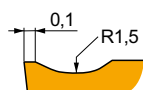
FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA POZITÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO C

46



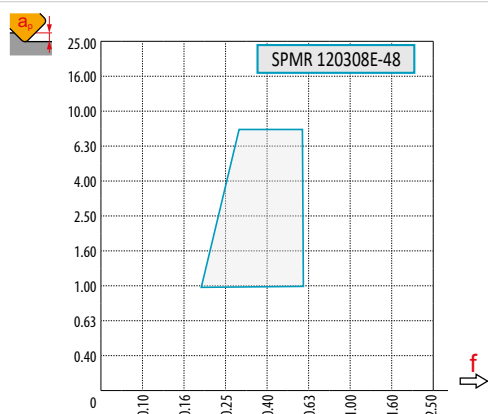
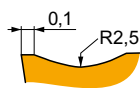
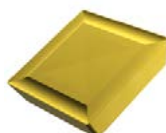
P	M	K	N	S	H
☒	☒	☒	☐	☐	☐
f 0.10 – 0.30					
a_p 1.0 – 3.0					
	SPMR, TPMR				

47



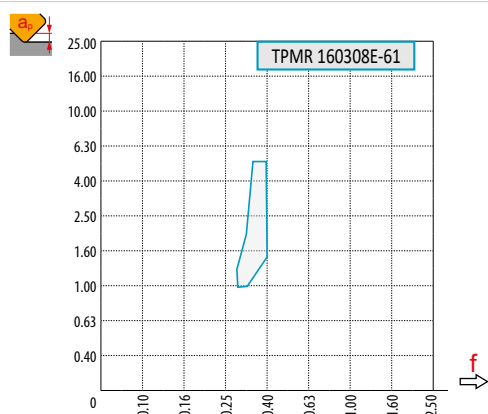
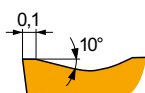
P	M	K	N	S	H
☒	☒	☒	☐	☐	☐
f 0.10 – 0.40					
a_p 0.8 – 4.0					
	TPMR				

48



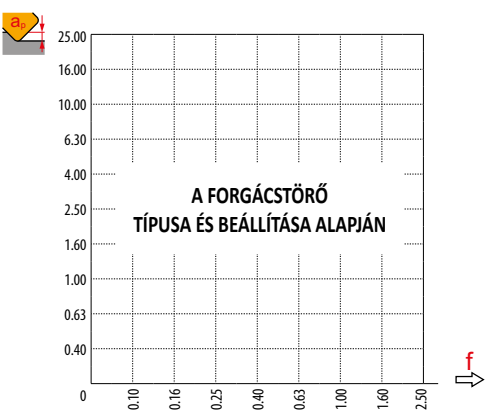
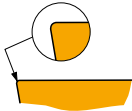
P	M	K	N	S	H
☒	☒	☒	☐	☐	☐
f 0.20 – 0.60					
a_p 1.0 – 8.0					
	SPMR				

61



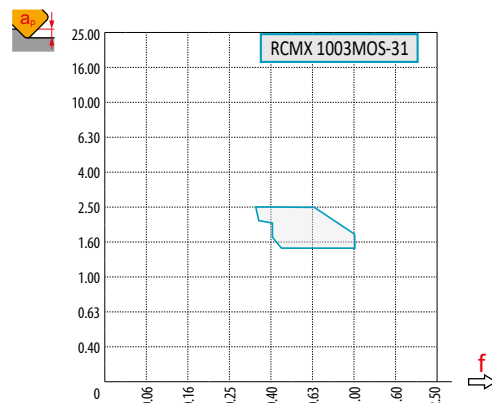
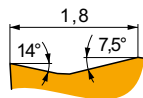
P	M	K	N	S	H
☒	☒	☒	☐	☐	☐
f 0.30 – 0.40					
a_p 1.0 – 5.3					
	TPMR				

FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA POZITÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO C

.PUN			P	M	K	N	S	H	
									
				0.10 – 0.60					
				0.4 – 17.5					
									
									
				TPUN, SPUN					

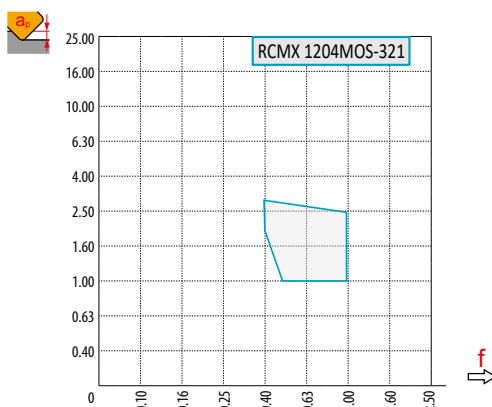
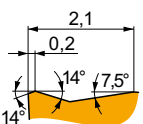
FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA POZITÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO P, M, D

31 (RCMX)



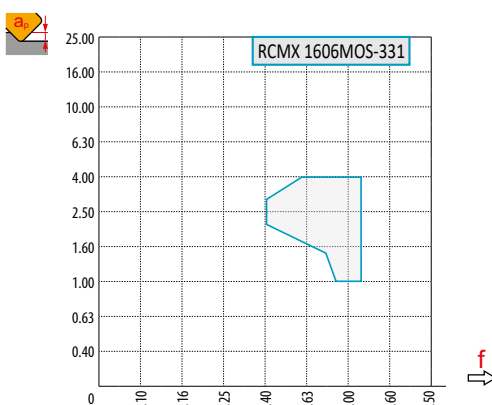
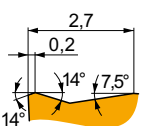
P	M	K	N	S	H
					
	0.40 – 1.00				
	1.5 – 2.5				
					
					
	RCMX				

321 (RCMX)



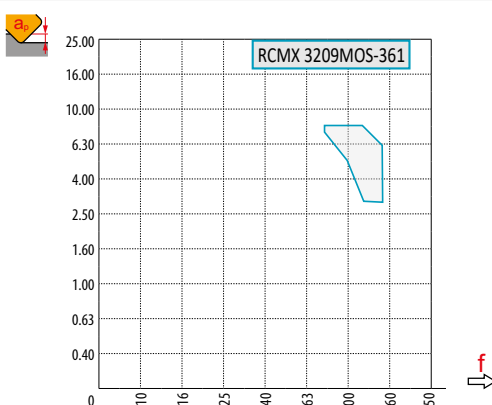
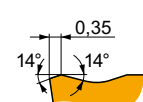
P	M	K	N	S	H
					
	0.40 – 1.00				
	1.0 – 3.0				
					
					
	RCMX				

331 (RCMX)



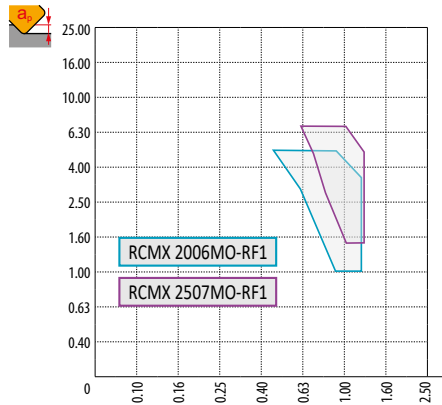
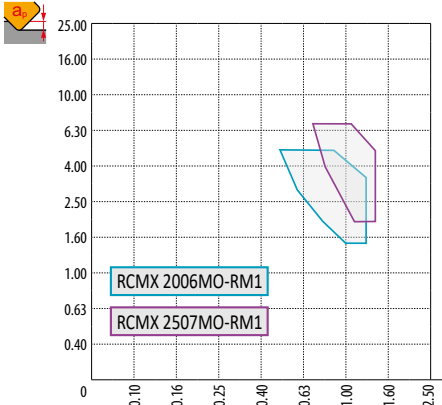
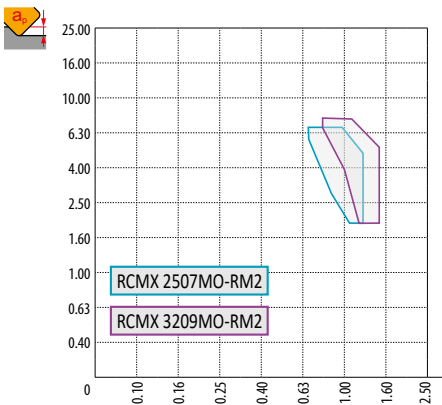
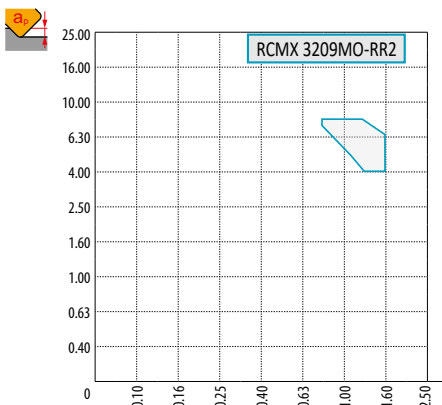
P	M	K	N	S	H
					
	0.40 – 1.20				
	1.0 – 4.0				
					
					
	RCMX				

361 (RCMX)

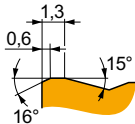
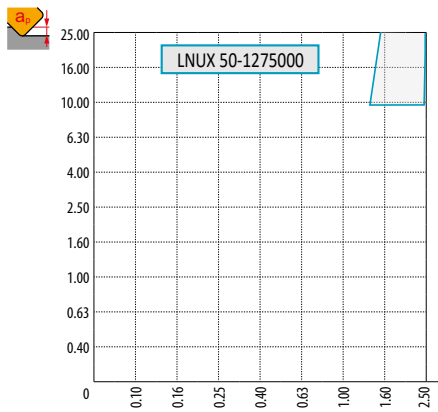
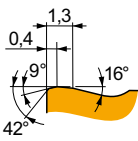
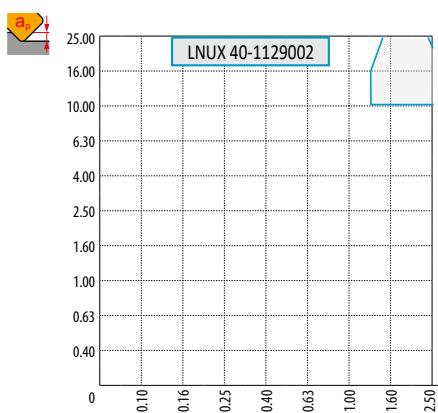
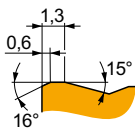
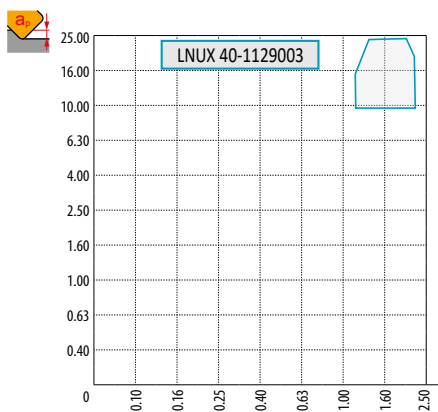
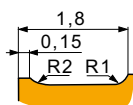
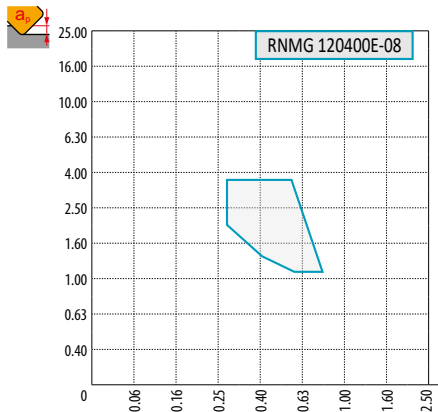


P	M	K	N	S	H
					
	0.80 – 1.50				
	3.0 – 8.0				
					
	RCMX				

FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA POZITÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO P, M, D

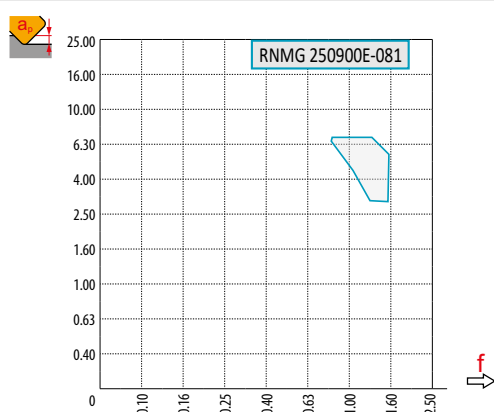
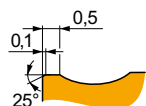
RF1 (RCMX)			<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td colspan="5">0.45 (0.60) – 1.20 (1.25)</td></tr><tr><td></td><td colspan="5">1.0 (1.5) – 5.0 (7.0)</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td></td><td colspan="5">RCMX 20, RCMX 25</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H								0.45 (0.60) – 1.20 (1.25)						1.0 (1.5) – 5.0 (7.0)																		RCMX 20, RCMX 25				
P	M	K	N	S	H																																								
	0.45 (0.60) – 1.20 (1.25)																																												
	1.0 (1.5) – 5.0 (7.0)																																												
																																													
																																													
	RCMX 20, RCMX 25																																												
RM1 (RCMX)			<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td colspan="5">0.50 (0.70) – 1.30 (1.40)</td></tr><tr><td></td><td colspan="5">1.5 (2.0) – 5.0 (8.0)</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td></td><td colspan="5">RCMX 20, RCMX 25</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H								0.50 (0.70) – 1.30 (1.40)						1.5 (2.0) – 5.0 (8.0)																		RCMX 20, RCMX 25				
P	M	K	N	S	H																																								
	0.50 (0.70) – 1.30 (1.40)																																												
	1.5 (2.0) – 5.0 (8.0)																																												
																																													
																																													
	RCMX 20, RCMX 25																																												
RM2 (RCM.)			<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td colspan="5">0.70 (0.80) – 1.30 (1.50)</td></tr><tr><td></td><td colspan="5">2.0 – 7.0 (8.0)</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td></td><td colspan="5">RCMX 25, RCMX 32</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H								0.70 (0.80) – 1.30 (1.50)						2.0 – 7.0 (8.0)																		RCMX 25, RCMX 32				
P	M	K	N	S	H																																								
	0.70 (0.80) – 1.30 (1.50)																																												
	2.0 – 7.0 (8.0)																																												
																																													
																																													
	RCMX 25, RCMX 32																																												
RR2 (RCM.)			<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td colspan="5">0.80 – 1.60</td></tr><tr><td></td><td colspan="5">4.0 – 8.0</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td></td><td colspan="5">RCMX 32</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H								0.80 – 1.60						4.0 – 8.0																		RCMX 32				
P	M	K	N	S	H																																								
	0.80 – 1.60																																												
	4.0 – 8.0																																												
																																													
																																													
	RCMX 32																																												

FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA NEGATÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO P, M, D

000 (LNUX)			 LNUX 50-1275000	<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td colspan="5">1.20 – 2.50</td></tr><tr><td></td><td colspan="5">10.0 – 36.0</td></tr></table>    LNUX 50	P	M	K	N	S	H								1.20 – 2.50						10.0 – 36.0				
	P	M	K	N	S	H																						
	1.20 – 2.50																											
	10.0 – 36.0																											
002 (LNXX)			 LNXX 40-1129002	<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td colspan="5">1.30 – 2.60</td></tr><tr><td></td><td colspan="5">10.0 – 27.0</td></tr></table>    LNXX 40	P	M	K	N	S	H								1.30 – 2.60						10.0 – 27.0				
	P	M	K	N	S	H																						
	1.30 – 2.60																											
	10.0 – 27.0																											
003 (LNXX)			 LNXX 40-1129003	<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td colspan="5">1.20 – 2.50</td></tr><tr><td></td><td colspan="5">10.0 – 27.0</td></tr></table>    LNXX 40	P	M	K	N	S	H								1.20 – 2.50						10.0 – 27.0				
	P	M	K	N	S	H																						
	1.20 – 2.50																											
	10.0 – 27.0																											
08 (RNMG)			 RNMG 120400E-08	<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td colspan="5">0.30 – 0.80</td></tr><tr><td></td><td colspan="5">1.0 – 4.0</td></tr></table>    RNMG	P	M	K	N	S	H								0.30 – 0.80						1.0 – 4.0				
	P	M	K	N	S	H																						
	0.30 – 0.80																											
	1.0 – 4.0																											

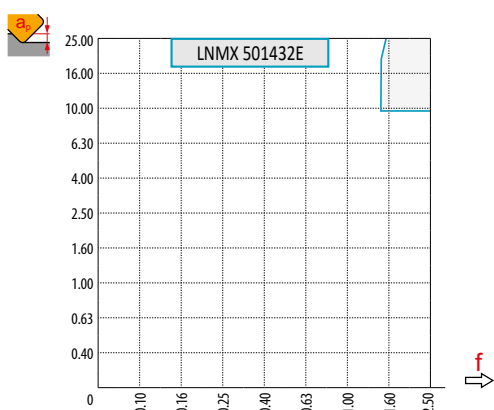
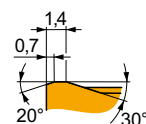
FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA NEGATÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO P, M, D

81 (RNMG)



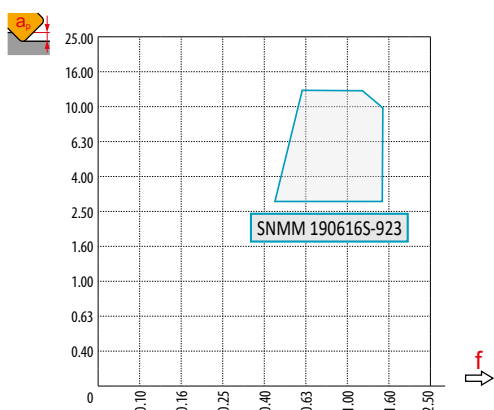
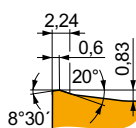
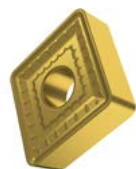
P	M	K	N	S	H
	0.80 – 1.20				
	3.0 – 7.0				
	RNMG				

432 (LNMx)



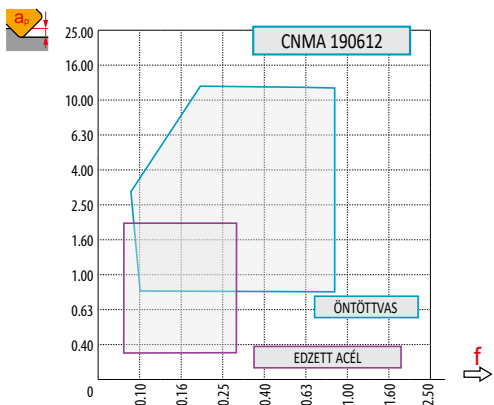
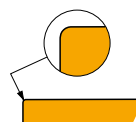
P	M	K	N	S	H
					
	1.50 – 2.60				
	10.0 – 35.0				
					
					
	LNMx 50				

923



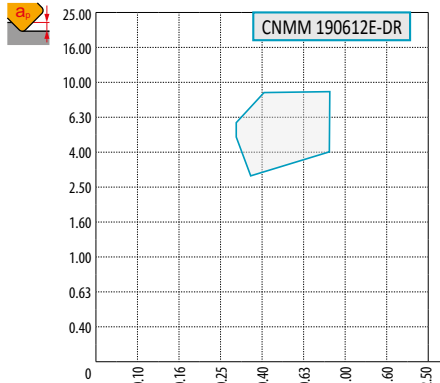
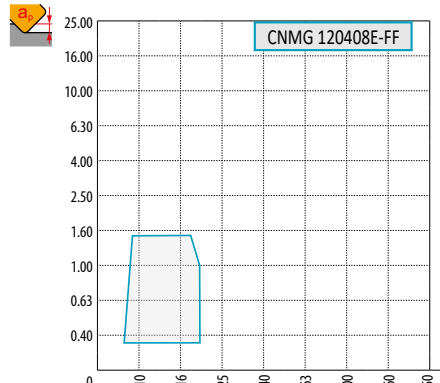
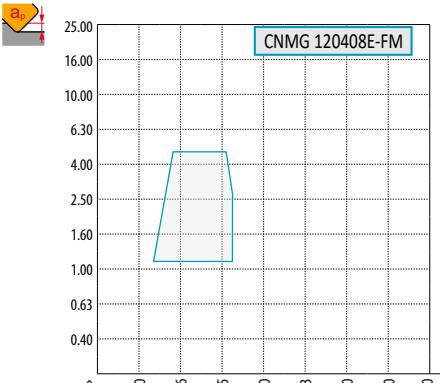
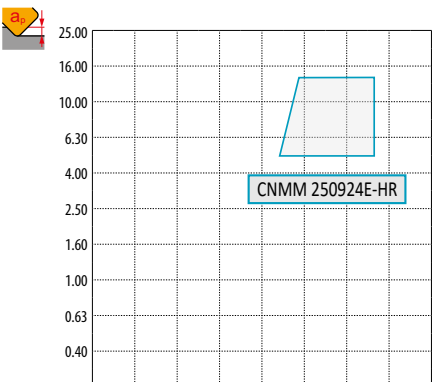
P	M	K	N	S	H
					
	0.45 – 1.50				
	3.0 – 16.0				
 					
					
	CNMM, SNMM				

...

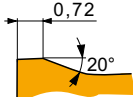
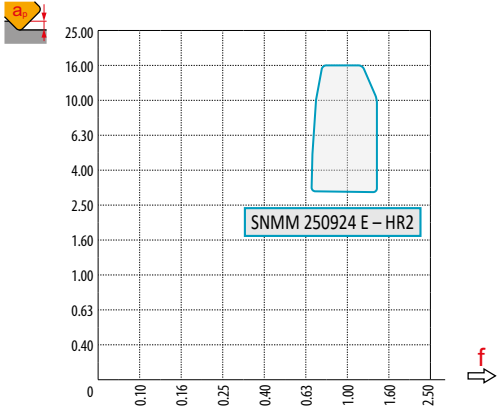
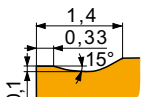
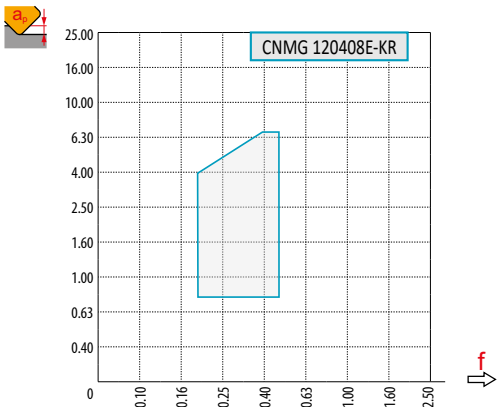
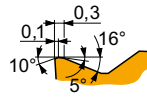
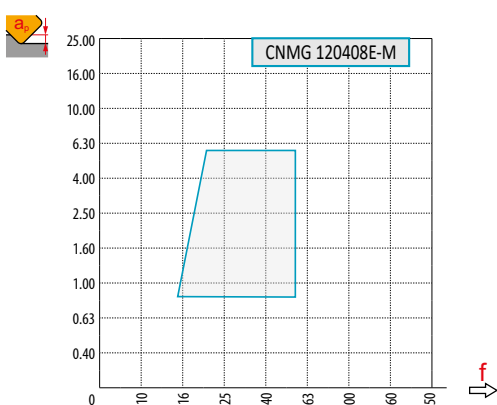
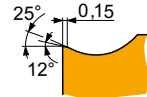
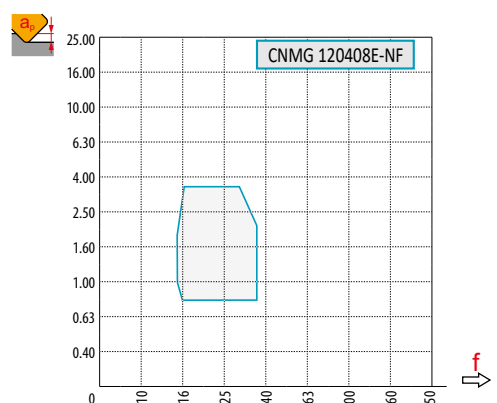


P	M	K	N	S	H
	0.10 – 1.10				
	0.8 – 12.7				
					
					
	CNMA, DNMA, SNMA, TNMA, WNMA				

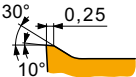
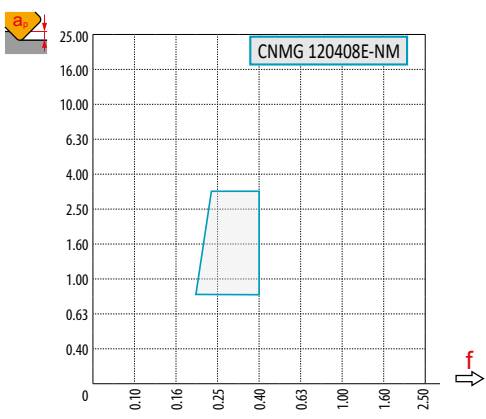
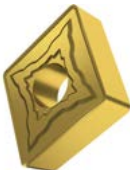
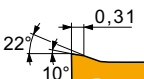
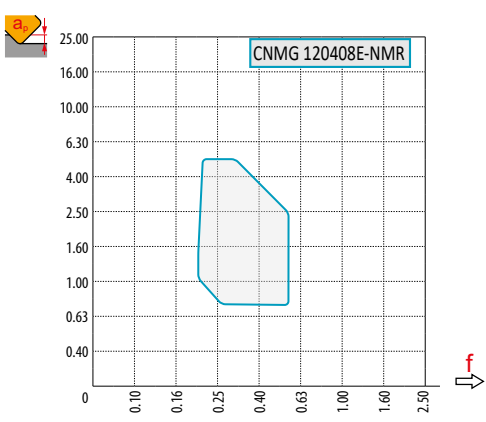
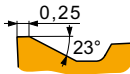
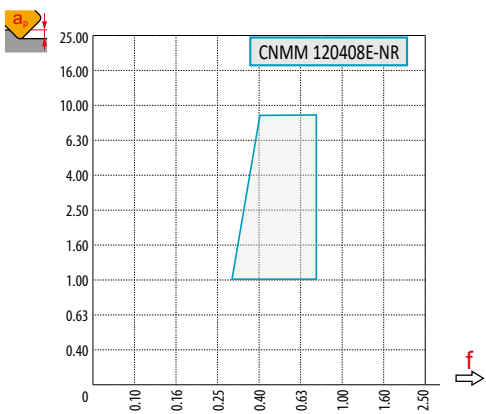
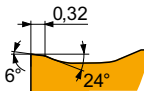
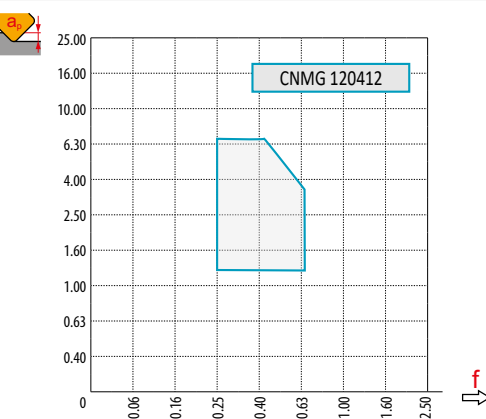
FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA NEGATÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO P, M, D

DR			<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td colspan="5">0.30 – 0.85</td></tr><tr><td></td><td colspan="5">2.5 – 9.0</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td colspan="5">CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H								0.30 – 0.85						2.5 – 9.0																		CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM				
P	M	K	N	S	H																																								
	0.30 – 0.85																																												
	2.5 – 9.0																																												
	CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM																																												
FF			<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td colspan="5">0.06 – 0.25</td></tr><tr><td></td><td colspan="5">0.2 – 1.6</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td colspan="5">CNMG, DNMG, TNMG, VNMG, WNMG</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H								0.06 – 0.25						0.2 – 1.6																		CNMG, DNMG, TNMG, VNMG, WNMG				
P	M	K	N	S	H																																								
	0.06 – 0.25																																												
	0.2 – 1.6																																												
	CNMG, DNMG, TNMG, VNMG, WNMG																																												
FM			<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td colspan="5">0.1 – 0.5</td></tr><tr><td></td><td colspan="5">0.4 – 5.0</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td colspan="5">CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H								0.1 – 0.5						0.4 – 5.0																		CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG				
P	M	K	N	S	H																																								
	0.1 – 0.5																																												
	0.4 – 5.0																																												
	CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG																																												
HR			<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td colspan="5">0.50 – 1.40</td></tr><tr><td></td><td colspan="5">5.0 – 14.0</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td colspan="5">CNMM, SNMM, TNMM</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H								0.50 – 1.40						5.0 – 14.0																		CNMM, SNMM, TNMM				
P	M	K	N	S	H																																								
	0.50 – 1.40																																												
	5.0 – 14.0																																												
	CNMM, SNMM, TNMM																																												

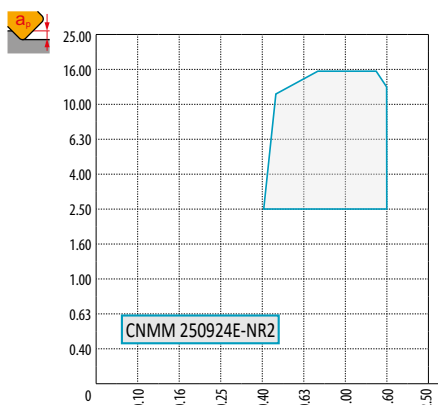
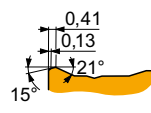
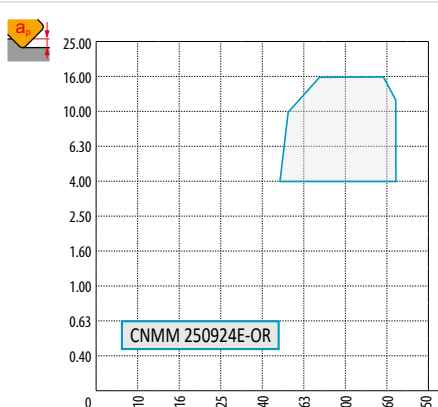
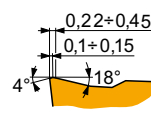
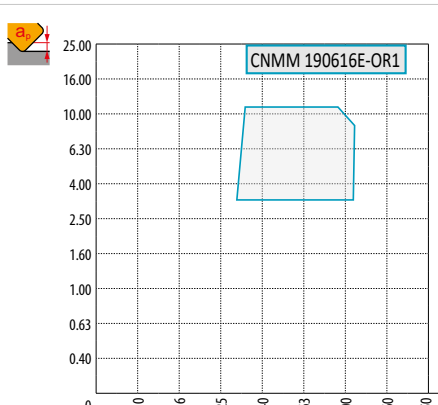
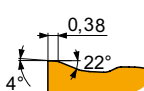
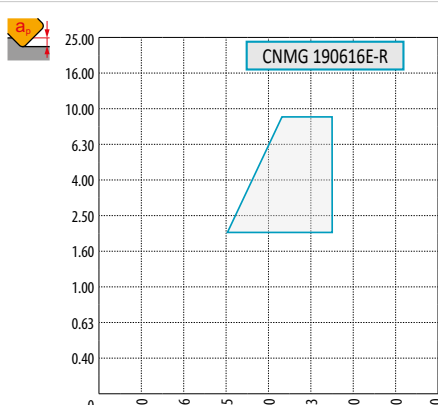
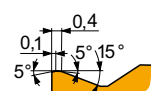
FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA NEGATÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO P, M, D

HR2				<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td colspan="5">0.5 – 1.4</td></tr><tr><td></td><td colspan="5">3.0 – 16.0</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td colspan="5">CNMM, SNMM</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H								0.5 – 1.4						3.0 – 16.0																		CNMM, SNMM				
	P	M	K	N	S	H																																								
																																														
	0.5 – 1.4																																													
	3.0 – 16.0																																													
																																														
																																														
	CNMM, SNMM																																													
KR				<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td colspan="5">0.2 – 0.7</td></tr><tr><td></td><td colspan="5">0.4 – 7</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td colspan="5">CNMG, SNMG, TNMG, WNMG</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H								0.2 – 0.7						0.4 – 7																		CNMG, SNMG, TNMG, WNMG				
	P	M	K	N	S	H																																								
																																														
	0.2 – 0.7																																													
	0.4 – 7																																													
																																														
																																														
	CNMG, SNMG, TNMG, WNMG																																													
M				<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td colspan="5">0.17 – 0.80</td></tr><tr><td></td><td colspan="5">0.8 – 8.0</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td colspan="5">CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H								0.17 – 0.80						0.8 – 8.0																		CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG				
	P	M	K	N	S	H																																								
																																														
	0.17 – 0.80																																													
	0.8 – 8.0																																													
																																														
																																														
	CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG																																													
NF				<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td colspan="5">0.1 – 0.35</td></tr><tr><td></td><td colspan="5">0.4 – 4.0</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td colspan="5">CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H								0.1 – 0.35						0.4 – 4.0																		CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG				
	P	M	K	N	S	H																																								
																																														
	0.1 – 0.35																																													
	0.4 – 4.0																																													
																																														
																																														
	CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG																																													

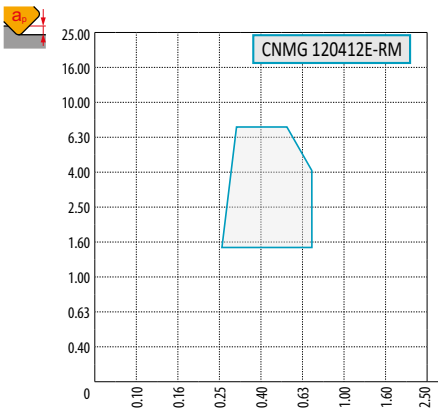
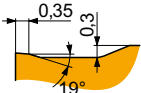
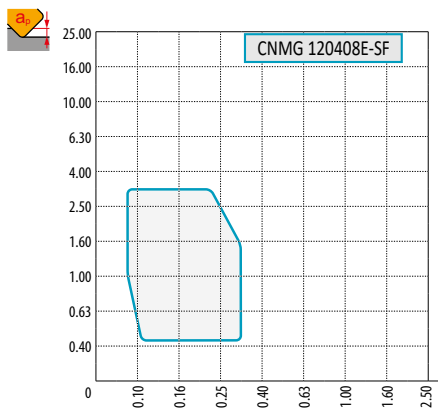
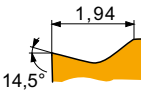
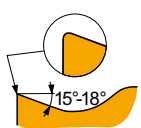
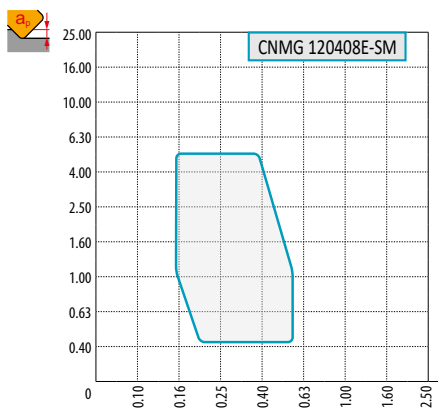
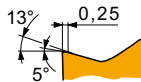
FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA NEGATÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO P, M, K, N, S, H

NM				<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr><tr><td>f</td><td colspan="5">0.15 – 0.55</td></tr><tr><td>a_p</td><td colspan="5">0.5 – 8.0</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td>?</td><td colspan="5">CNMG, DNMG, TNMG, VNMG, WNMG</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H	■	■	■	■	■	■	f	0.15 – 0.55					a_p	0.5 – 8.0																	?	CNMG, DNMG, TNMG, VNMG, WNMG				
	P	M	K	N	S	H																																								
■	■	■	■	■	■																																									
f	0.15 – 0.55																																													
a_p	0.5 – 8.0																																													
																																														
																																														
?	CNMG, DNMG, TNMG, VNMG, WNMG																																													
NMR				<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr><tr><td>f</td><td colspan="5">0.18 – 0.70</td></tr><tr><td>a_p</td><td colspan="5">0.4 – 8.0</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td>?</td><td colspan="5">CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H	■	■	■	■	■	■	f	0.18 – 0.70					a_p	0.4 – 8.0																	?	CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG				
	P	M	K	N	S	H																																								
■	■	■	■	■	■																																									
f	0.18 – 0.70																																													
a_p	0.4 – 8.0																																													
																																														
																																														
?	CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG																																													
NR				<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr><tr><td>f</td><td colspan="5">0.25 – 0.80</td></tr><tr><td>a_p</td><td colspan="5">1.0 – 9.0</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td>?</td><td colspan="5">CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H	■	■	■	■	■	■	f	0.25 – 0.80					a_p	1.0 – 9.0																	?	CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM				
	P	M	K	N	S	H																																								
■	■	■	■	■	■																																									
f	0.25 – 0.80																																													
a_p	1.0 – 9.0																																													
																																														
																																														
?	CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM																																													
NRM				<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr><tr><td>f</td><td colspan="5">0.23 – 1.0</td></tr><tr><td>a_p</td><td colspan="5">0.8 – 16.0</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td>?</td><td colspan="5">CNMG, CNMM, SNMG, SNMM</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H	■	■	■	■	■	■	f	0.23 – 1.0					a_p	0.8 – 16.0																	?	CNMG, CNMM, SNMG, SNMM				
	P	M	K	N	S	H																																								
■	■	■	■	■	■																																									
f	0.23 – 1.0																																													
a_p	0.8 – 16.0																																													
																																														
																																														
?	CNMG, CNMM, SNMG, SNMM																																													

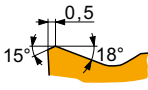
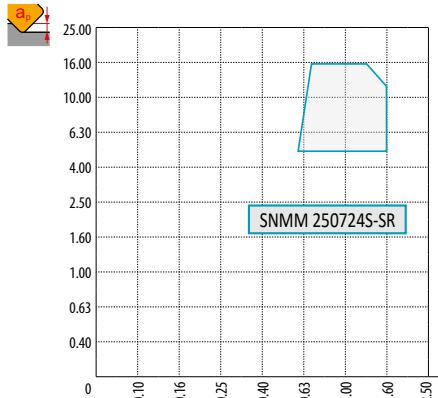
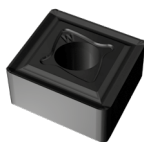
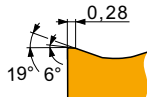
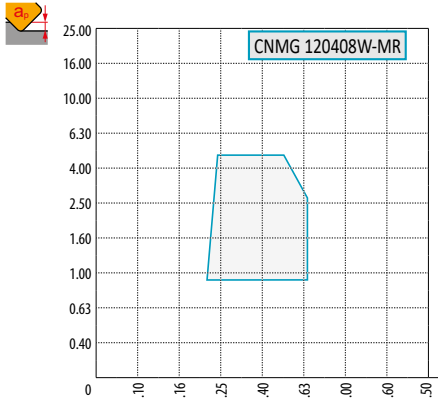
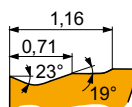
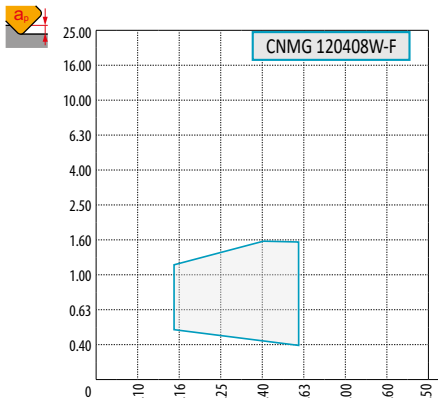
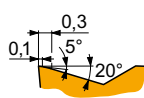
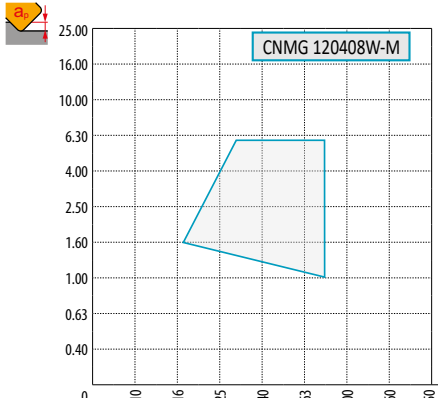
FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA NEGATÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO P, M, D

NR2			<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td>■</td><td>■</td><td>▣</td><td>■</td><td>▣</td><td>■</td></tr><tr><td></td><td colspan="5">0.2 – 1.6</td></tr><tr><td></td><td colspan="5">1.0 – 16.0</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td></td><td colspan="5">CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H	■	■	▣	■	▣	■		0.2 – 1.6						1.0 – 16.0																		CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM				
	P	M	K	N	S	H																																							
■	■	▣	■	▣	■																																								
	0.2 – 1.6																																												
	1.0 – 16.0																																												
	CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM																																												
																																													
OR			<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td>■</td><td>▣</td><td>■</td><td>■</td><td>▣</td><td>■</td></tr><tr><td></td><td colspan="5">0.25 – 1.70</td></tr><tr><td></td><td colspan="5">2.0 – 16.0</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td></td><td colspan="5">CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM, SCMT</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H	■	▣	■	■	▣	■		0.25 – 1.70						2.0 – 16.0																		CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM, SCMT				
	P	M	K	N	S	H																																							
■	▣	■	■	▣	■																																								
	0.25 – 1.70																																												
	2.0 – 16.0																																												
	CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM, SCMT																																												
																																													
OR1			<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td>■</td><td>▣</td><td>▣</td><td>■</td><td>▣</td><td>■</td></tr><tr><td></td><td colspan="5">0.3 – 1.0</td></tr><tr><td></td><td colspan="5">3.0 – 11.0</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td></td><td colspan="5">CNMM, SNMM</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H	■	▣	▣	■	▣	■		0.3 – 1.0						3.0 – 11.0																		CNMM, SNMM				
	P	M	K	N	S	H																																							
■	▣	▣	■	▣	■																																								
	0.3 – 1.0																																												
	3.0 – 11.0																																												
	CNMM, SNMM																																												
																																													
R			<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>▣</td></tr><tr><td></td><td colspan="5">0.25 – 0.80</td></tr><tr><td></td><td colspan="5">2.0 – 9.0</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td></td><td colspan="5">CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, WNMG</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H	■	■	■	■	■	▣		0.25 – 0.80						2.0 – 9.0																		CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, WNMG				
	P	M	K	N	S	H																																							
■	■	■	■	■	▣																																								
	0.25 – 0.80																																												
	2.0 – 9.0																																												
	CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, WNMG																																												
																																													

FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA NEGATÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO P, M, K, N, S, H

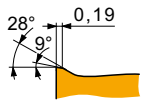
RM			<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td colspan="5">0.20 – 1.20</td></tr><tr><td></td><td colspan="5">1.0 – 15.0</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td></td><td colspan="5">CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, WNMG</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H								0.20 – 1.20						1.0 – 15.0																		CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, WNMG				
	P	M	K	N	S	H																																							
	0.20 – 1.20																																												
	1.0 – 15.0																																												
																																													
																																													
	CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, WNMG																																												
																																													
SF			<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td colspan="5">0.08 – 0.35</td></tr><tr><td></td><td colspan="5">0.2 – 3.5</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td></td><td colspan="5">CNGG, CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H								0.08 – 0.35						0.2 – 3.5																		CNGG, CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG				
	P	M	K	N	S	H																																							
	0.08 – 0.35																																												
	0.2 – 3.5																																												
																																													
																																													
	CNGG, CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG																																												
																																													
SI			<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td colspan="5">0.20 – 0.50</td></tr><tr><td></td><td colspan="5">0.4 – 5.0</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td></td><td colspan="5">CNMG, DNMG, TNMG, WNMG</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H								0.20 – 0.50						0.4 – 5.0																		CNMG, DNMG, TNMG, WNMG				
	P	M	K	N	S	H																																							
	0.20 – 0.50																																												
	0.4 – 5.0																																												
																																													
																																													
	CNMG, DNMG, TNMG, WNMG																																												
																																													
SM			<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td colspan="5">0.15 – 0.55</td></tr><tr><td></td><td colspan="5">0.4 – 6.0</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td></td><td colspan="5">CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H								0.15 – 0.55						0.4 – 6.0																		CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG				
	P	M	K	N	S	H																																							
	0.15 – 0.55																																												
	0.4 – 6.0																																												
																																													
																																													
	CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG																																												
																																													

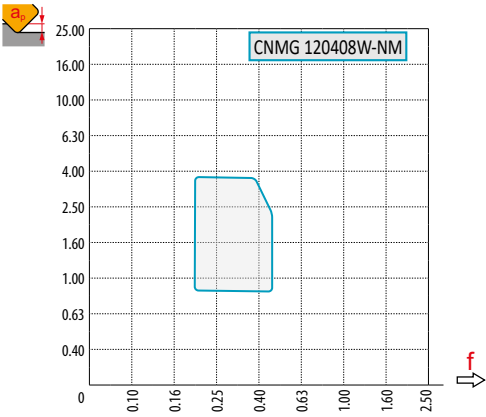
FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA NEGATÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO P, M, D

SR			 SNMM 250724S-SR	<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td>■</td><td>▣</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr><tr><td colspan="6">f 0.70 – 1.60</td></tr><tr><td colspan="6">a_p 5.0 – 16.0</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"> SNMM, SNMX</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H	■	▣	■	■	■	■	f 0.70 – 1.60						a _p 5.0 – 16.0																		 SNMM, SNMX					
	P	M	K	N	S	H																																								
■	▣	■	■	■	■																																									
f 0.70 – 1.60																																														
a _p 5.0 – 16.0																																														
																																														
																																														
 SNMM, SNMX																																														
W-MR			 CNMG 120408W-MR	<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td>■</td><td>▣</td><td>▣</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr><tr><td colspan="6">f 0.2 – 0.75</td></tr><tr><td colspan="6">a_p 0.5 – 5.0</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"> CNMG, WNMG, DNMG</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H	■	▣	▣	■	■	■	f 0.2 – 0.75						a _p 0.5 – 5.0																		 CNMG, WNMG, DNMG					
	P	M	K	N	S	H																																								
■	▣	▣	■	■	■																																									
f 0.2 – 0.75																																														
a _p 0.5 – 5.0																																														
																																														
																																														
 CNMG, WNMG, DNMG																																														
W-F			 CNMG 120408W-F	<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr><tr><td colspan="6">f 0.10 – 0.60</td></tr><tr><td colspan="6">a_p 0.4 – 1.6</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"> CNMG, WNMG</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H	■	■	■	■	■	■	f 0.10 – 0.60						a _p 0.4 – 1.6																		 CNMG, WNMG					
	P	M	K	N	S	H																																								
■	■	■	■	■	■																																									
f 0.10 – 0.60																																														
a _p 0.4 – 1.6																																														
																																														
																																														
 CNMG, WNMG																																														
W-M			 CNMG 120408W-M	<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td>■</td><td>■</td><td>▣</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr><tr><td colspan="6">f 0.15 – 1.00</td></tr><tr><td colspan="6">a_p 0.8 – 4.0</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td colspan="6"> CNMG, WNMG</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H	■	■	▣	■	■	■	f 0.15 – 1.00						a _p 0.8 – 4.0																		 CNMG, WNMG					
	P	M	K	N	S	H																																								
■	■	▣	■	■	■																																									
f 0.15 – 1.00																																														
a _p 0.8 – 4.0																																														
																																														
																																														
 CNMG, WNMG																																														

FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA NEGATÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO P, M, D

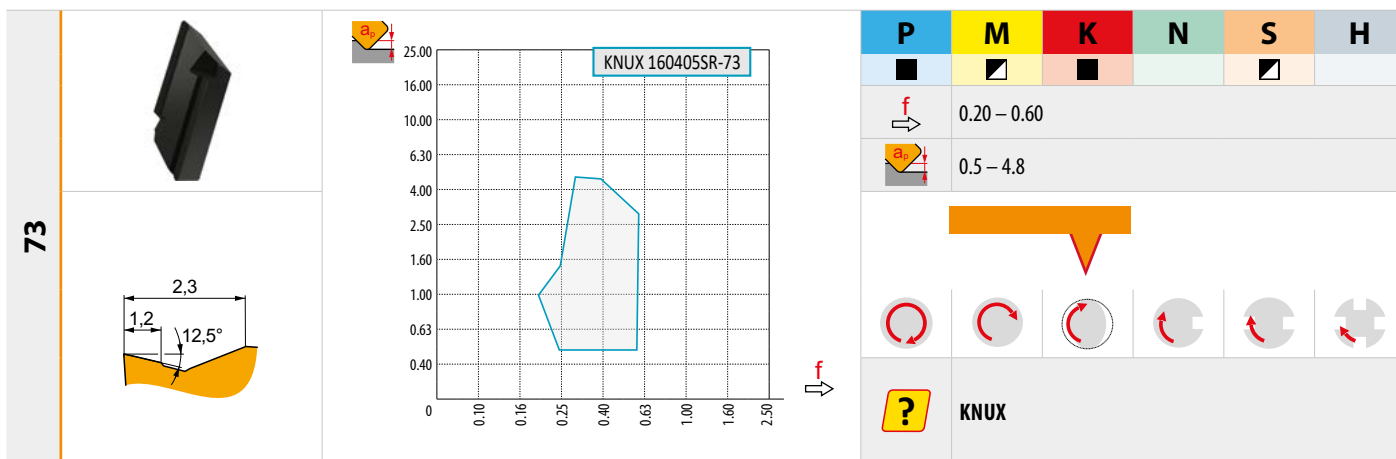
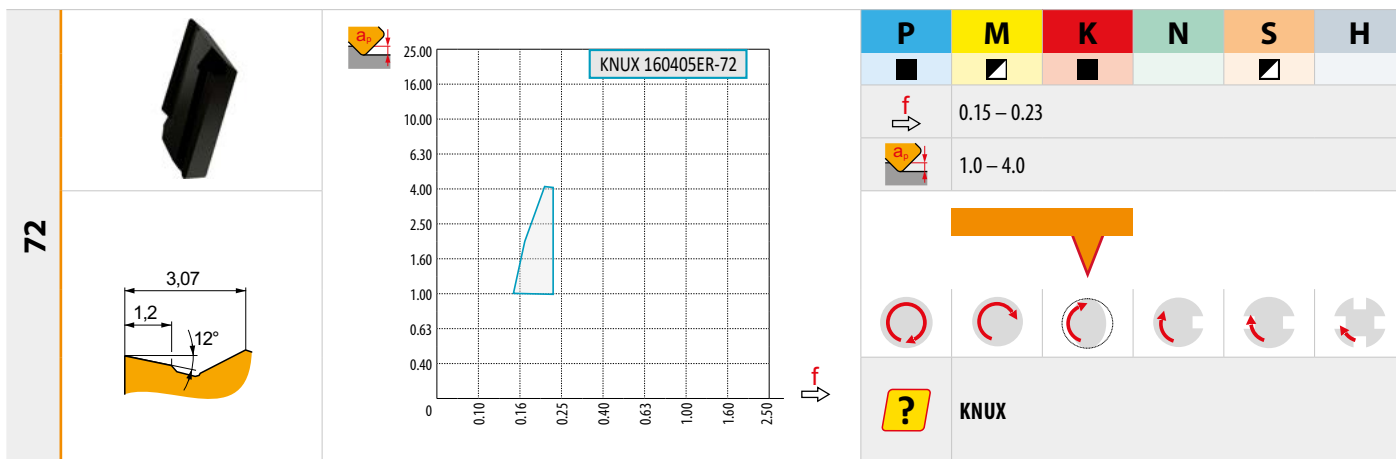
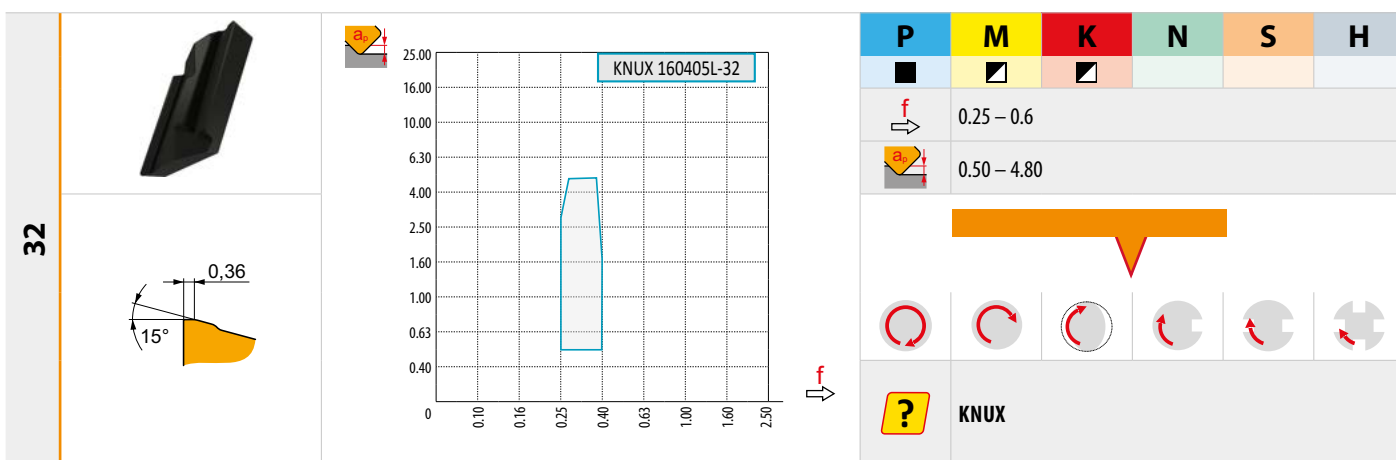
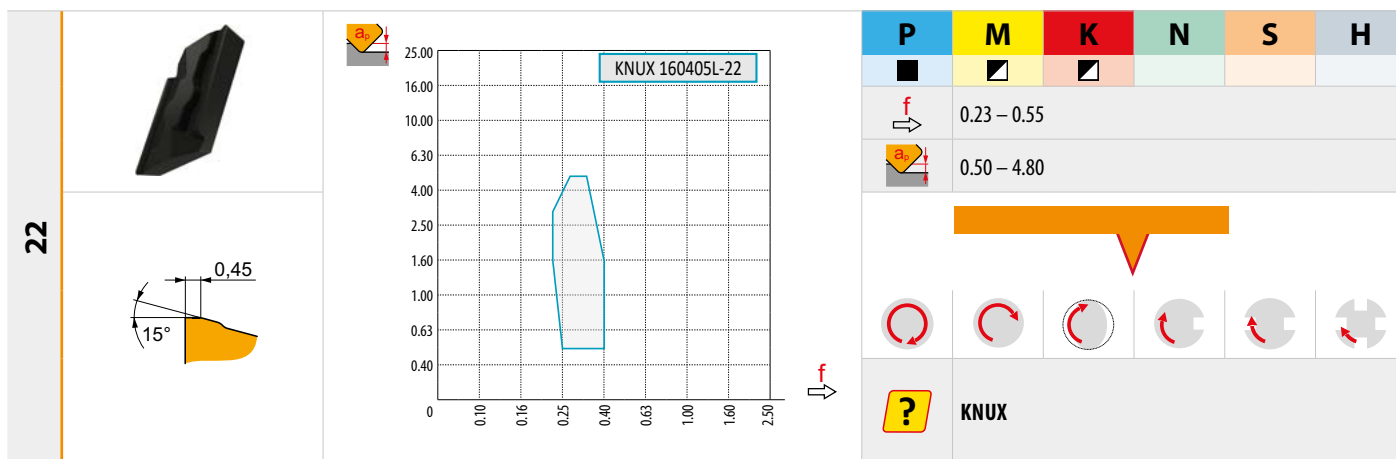
W-NM



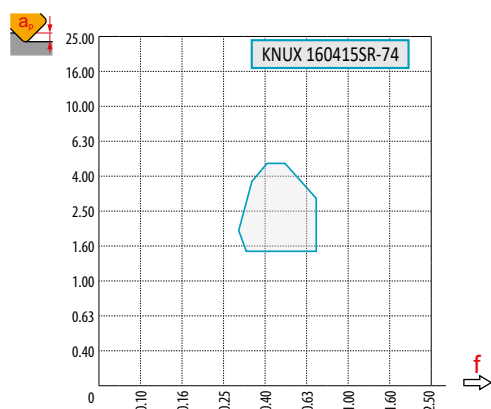
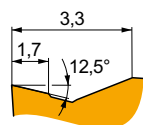
P	M	K	N	S	H
		0.15 – 0.55			
		0.5 – 3.5			
					
?	CNMG, DNMX, WNMG				

FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA NEGATÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO C



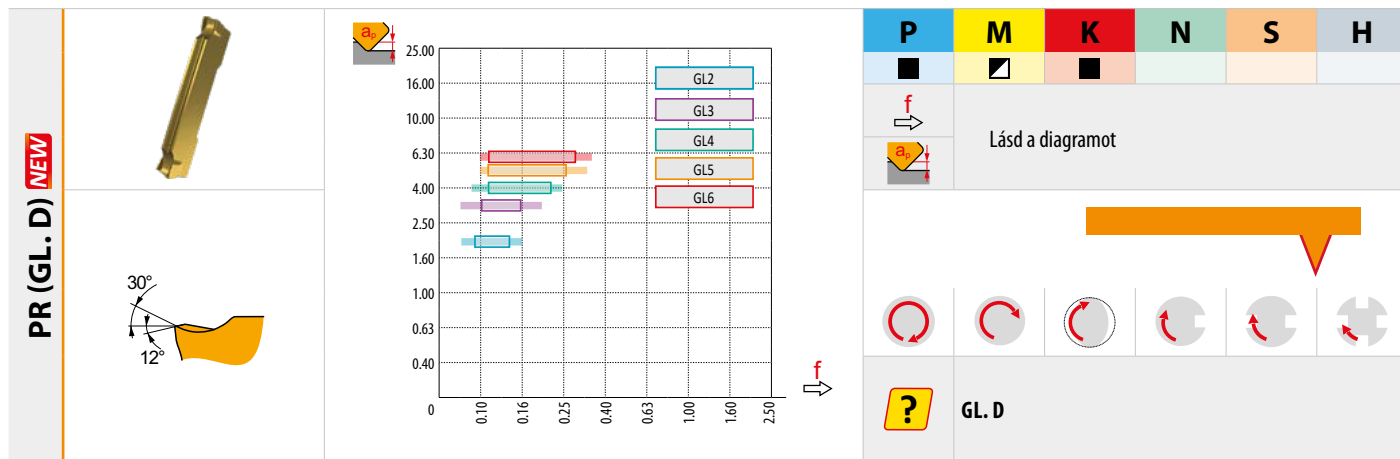
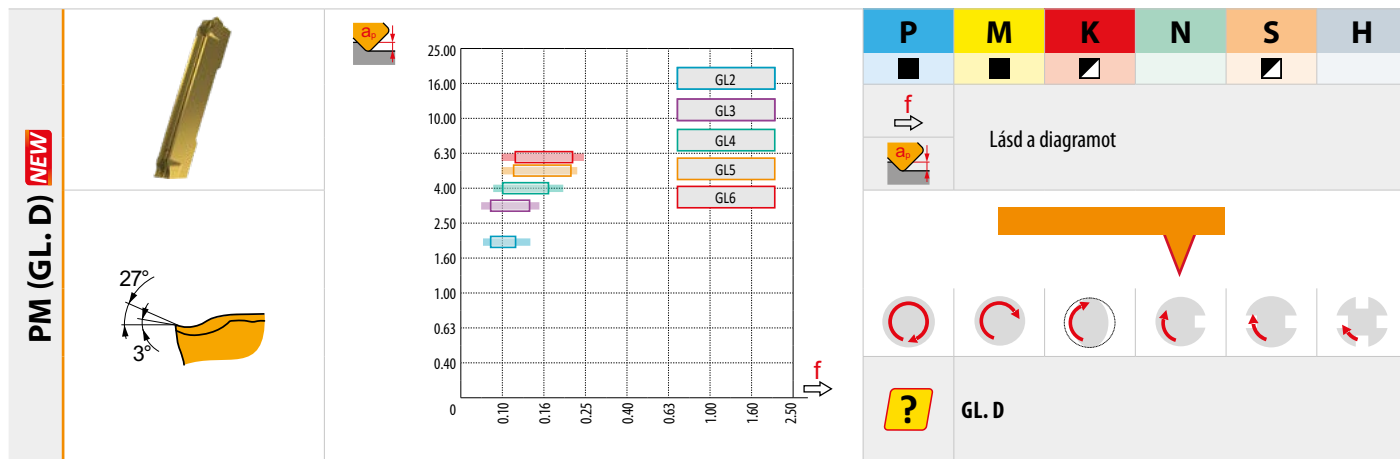
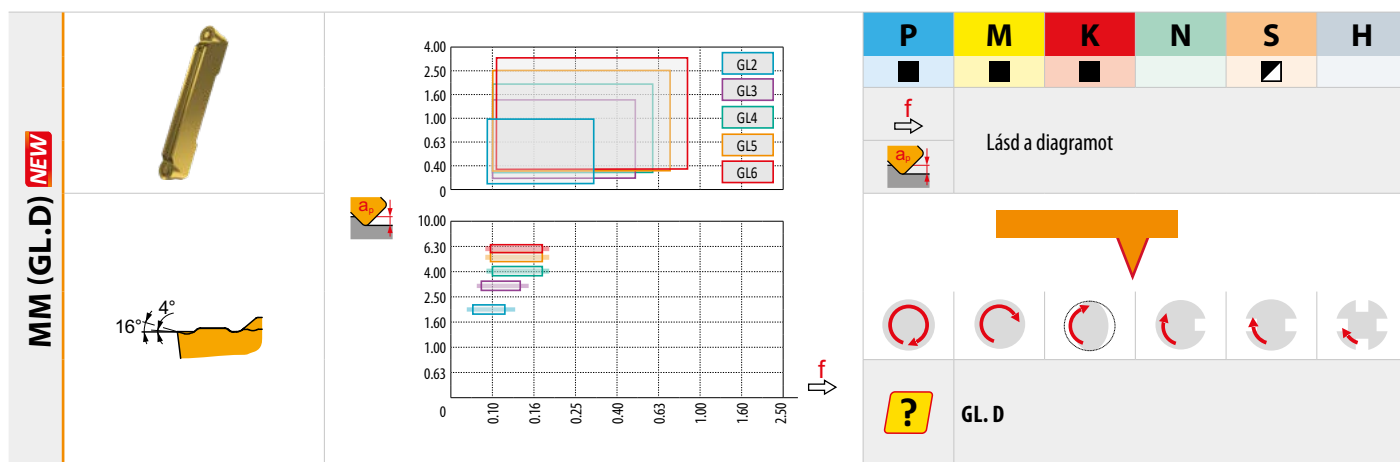
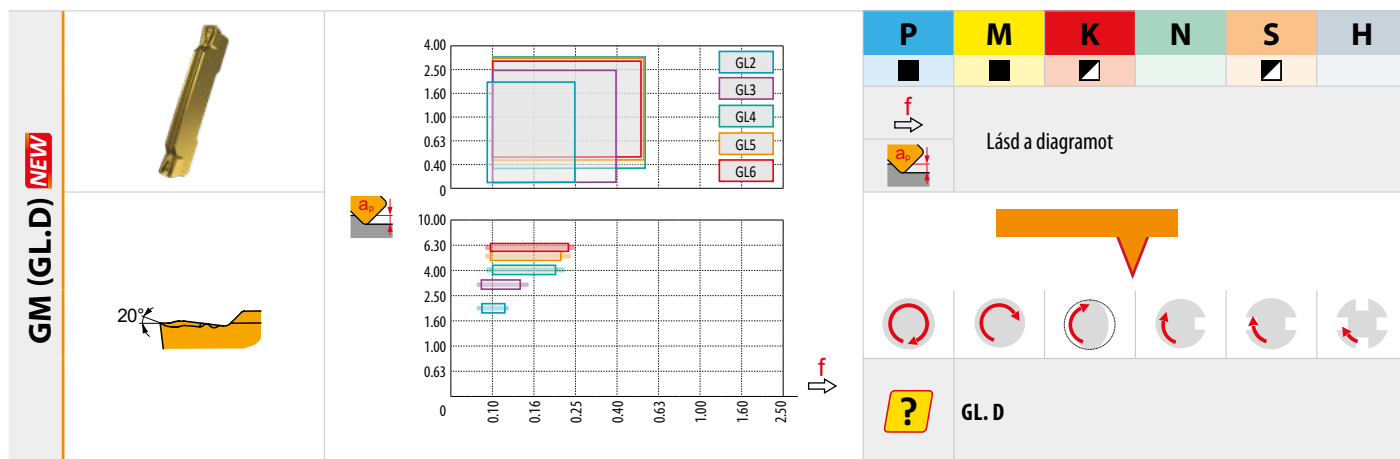
FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA NEGATÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO C

74



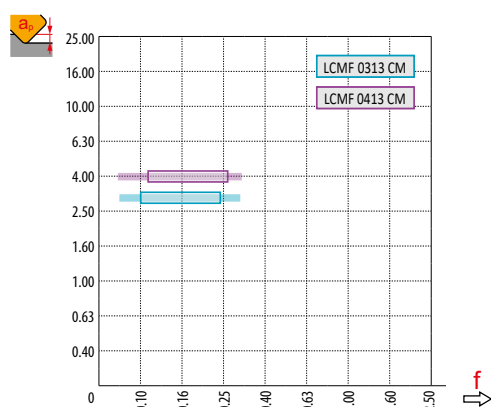
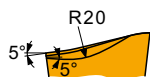
P	M	K	N	S	H
					
	0.30 – 0.7				
	1.5 – 4.8				
					
					
	KNUX				

FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA BESZÚRÓ LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO X ÉS G



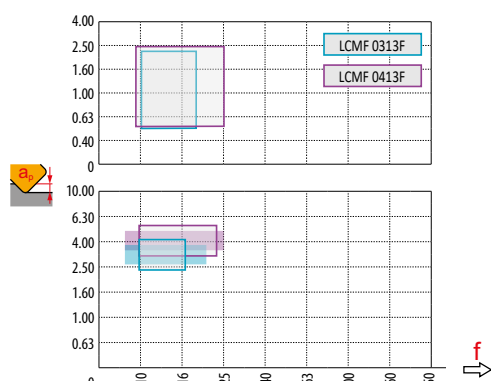
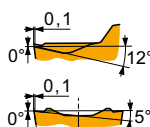
FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA BESZÚRÓ LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO X ÉS G

13 CM (LCMF)



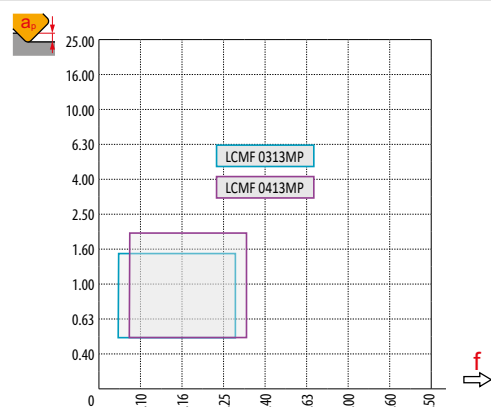
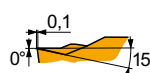
P	M	K	N	S	H
					
	Lásd a diagramot				
					
					
					
	LCMF 13 CM				

13 F (LCM.)



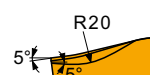
P	M	K	N	S	H
					
	Lásd a diagramot				
					
					
					
	LCMF 13 F, LCMR 13 F				

13 MP (LCM.)



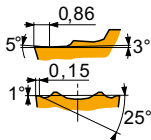
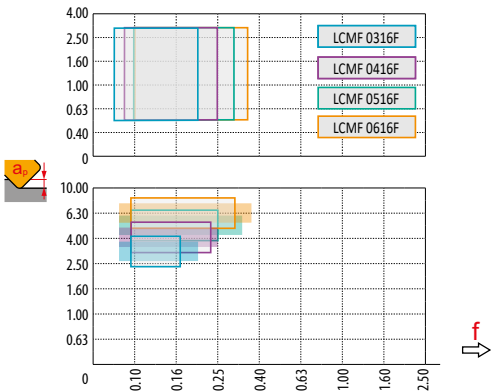
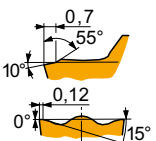
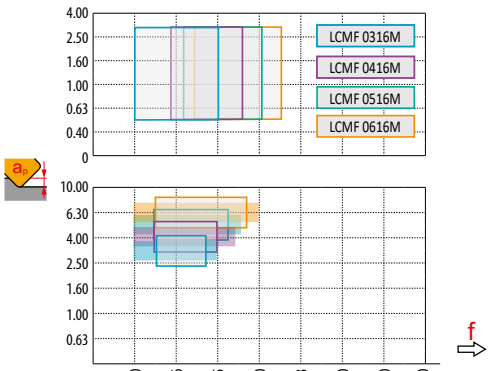
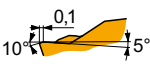
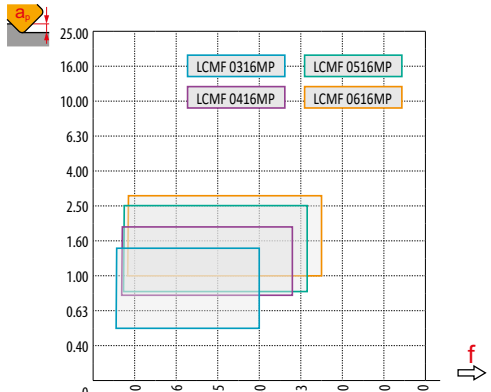
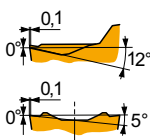
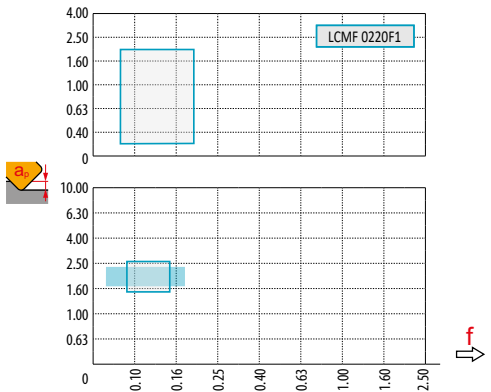
P	M	K	N	S	H
					
	Lásd a diagramot				
					
					
					
	LCMF 13 MP, LCMR 13 MP				

16 CM (LCM.)



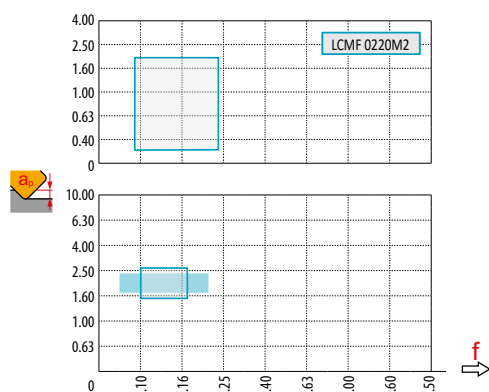
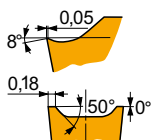
P	M	K	N	S	H
					
	Lásd a diagramot				
					
					
					
	LCMF 16 CM, LCMR 16 CM				

FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA BESZÚRÓ LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO X ÉS G

16 F (LCM.)				<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td colspan="6">Lásd a diagramot</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td colspan="6">LCMF 16 F, LCMR 16 F</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H							Lásd a diagramot																		LCMF 16 F, LCMR 16 F					
	P	M	K	N	S	H																																		
Lásd a diagramot																																								
																																								
LCMF 16 F, LCMR 16 F																																								
16 M (LCM.)				<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td colspan="6">Lásd a diagramot</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td colspan="6">LCMF 16 M, LCMR 16 M</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H							Lásd a diagramot																		LCMF 16 M, LCMR 16 M					
	P	M	K	N	S	H																																		
Lásd a diagramot																																								
																																								
LCMF 16 M, LCMR 16 M																																								
16 MP (LCM.)				<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td colspan="6">Lásd a diagramot</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td colspan="6">LCMF 16 MP, LCMR 16 MP</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H							Lásd a diagramot																		LCMF 16 MP, LCMR 16 MP					
	P	M	K	N	S	H																																		
Lásd a diagramot																																								
																																								
LCMF 16 MP, LCMR 16 MP																																								
20 F1 (LCMF)				<table><tr><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td colspan="6">Lásd a diagramot</td></tr><tr><td colspan="6"></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td colspan="6">LCMF</td></tr></table>	P	M	K	N	S	H							Lásd a diagramot																		LCMF					
	P	M	K	N	S	H																																		
Lásd a diagramot																																								
																																								
LCMF																																								

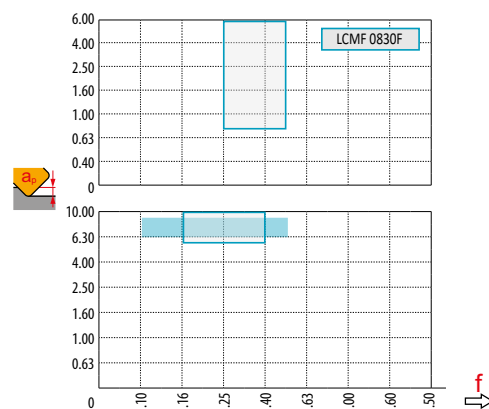
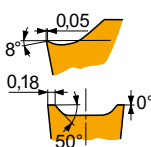
FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA BESZÚRÓ LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO X ÉS G

20 M2 (LCMF)



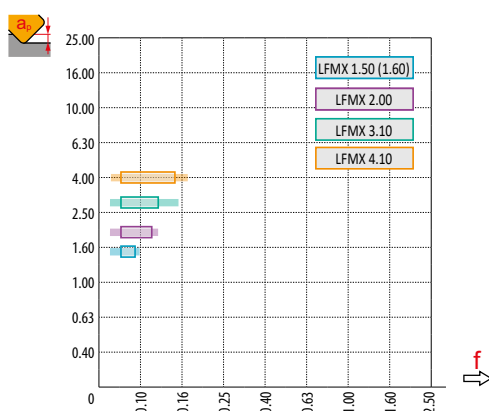
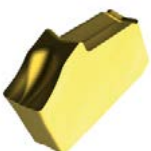
P	M	K	N	S	H
					
	0.09 – 0.23				
	0.3 – 1.5				
					
					
	LCMF				

30 F (LCMF)



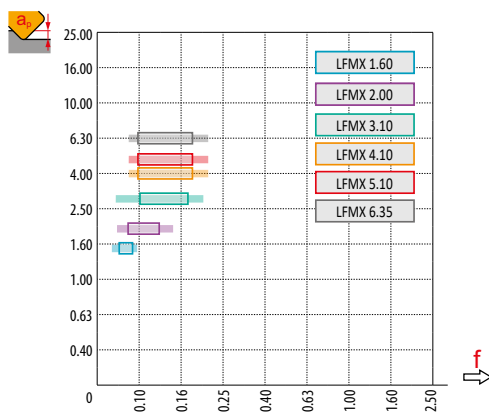
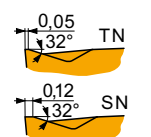
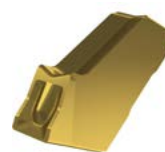
P	M	K	N	S	H
					
	0.1 – 0.5				
	0.8 – 6.0				
					
					
	LCMF 30 F, LCMR 30 F				

F1 (LFMX)



P	M	K	N	S	H
					
	Lásd a diagramot				
					
					
					
	LFMX				

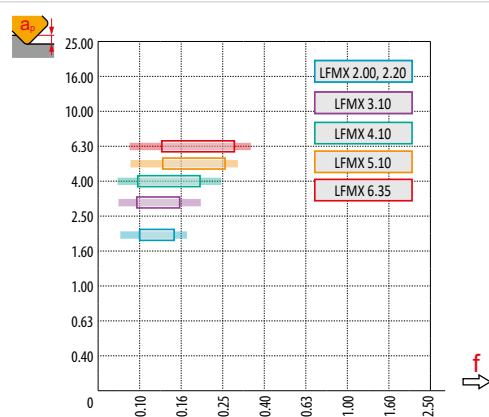
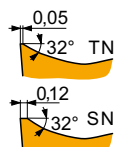
F2 (LFMX)



P	M	K	N	S	H
					
	Lásd a diagramot				
					
					
					
	LFMX				

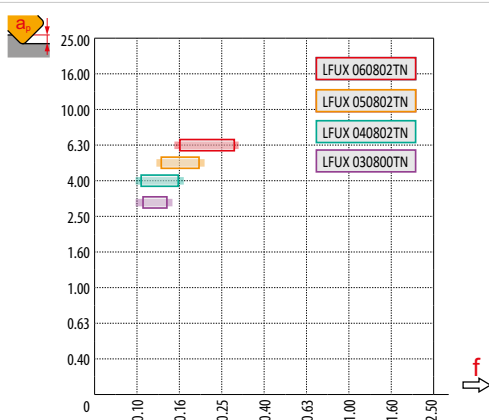
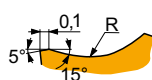
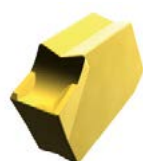
FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA BESZÚRÓ LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO X ÉS G

M2 (LFMX)



P	M	K	N	S	H
Lásd a diagramot					
LFMX					

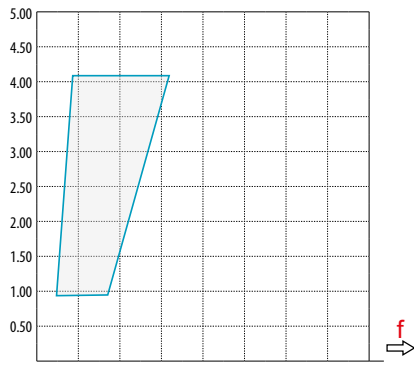
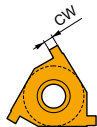
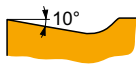
LFUX



P	M	K	N	S	H
Lásd a diagramot					
LFUX					

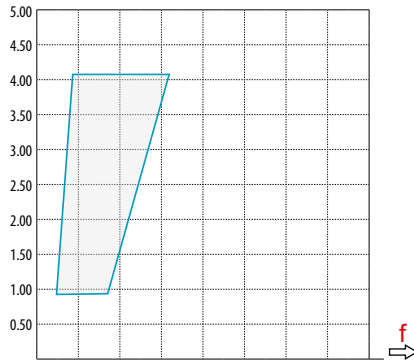
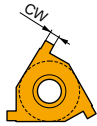
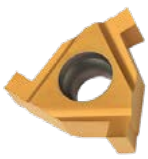
FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA BESZÚRÓ LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO S

TN. EXT



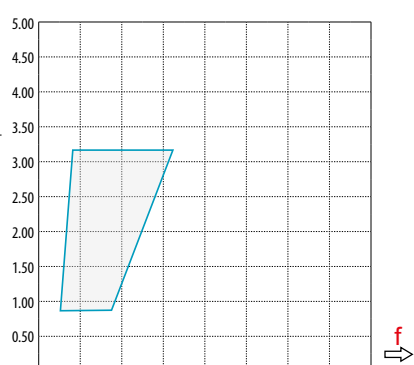
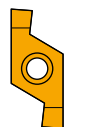
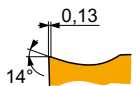
P	M	K	N	S	H
■	■	■			
f	Lásd a diagramot				
CW	Lásd a diagramot				
TN R EXT; TN ZZ EXT					

TN. INT



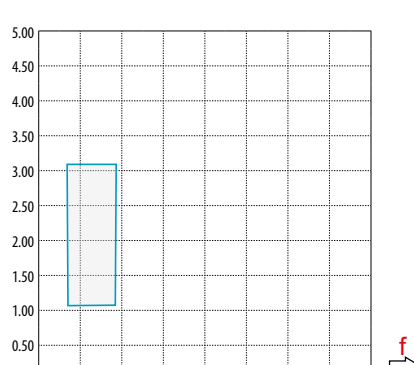
P	M	K	N	S	H
■	■	■			
f	Lásd a diagramot				
CW	Lásd a diagramot				
TN R INT; TN ZZ INT					

X61 NEW

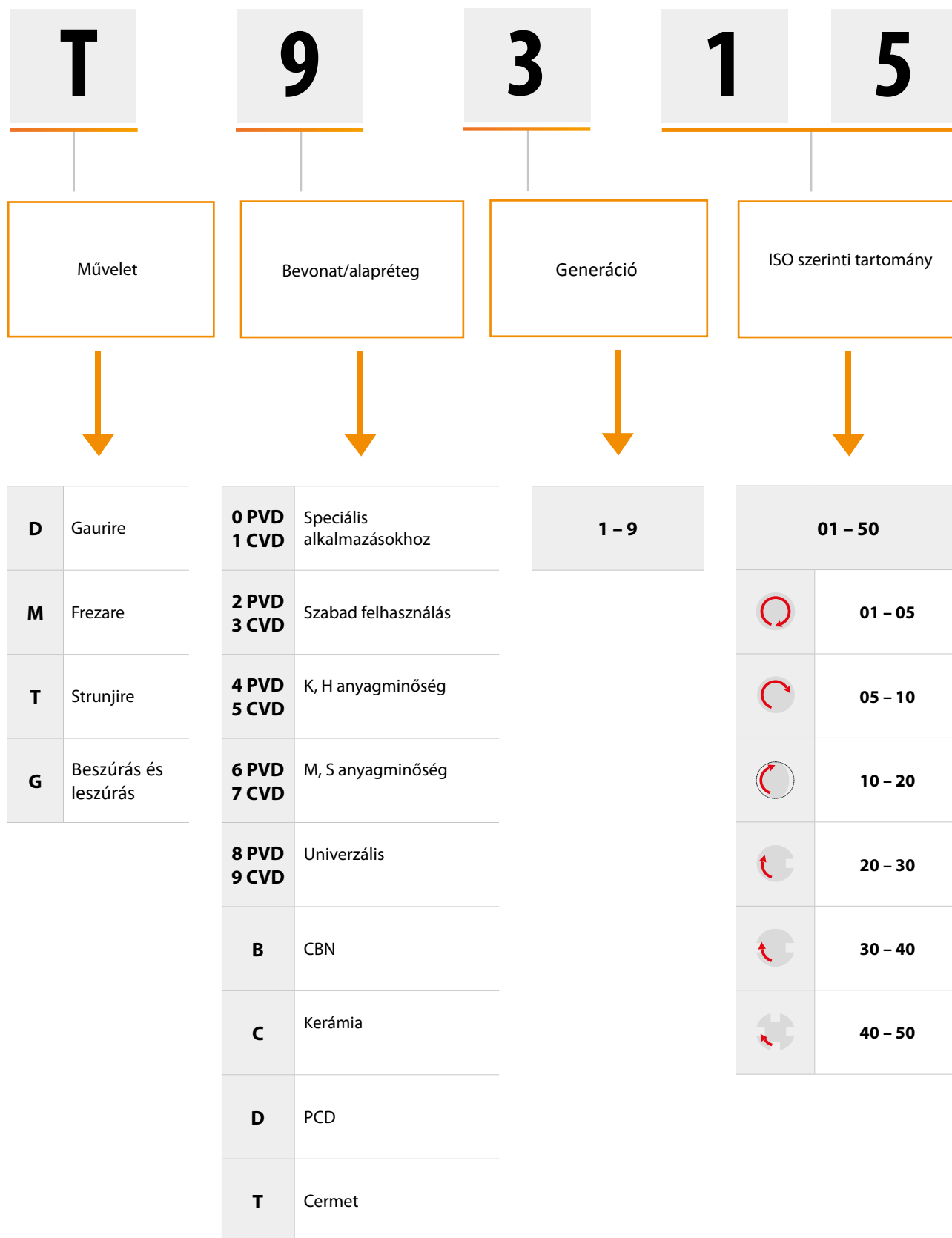


P	M	K	N	S	H
■	■	■			
f	Lásd a diagramot				
CW	Lásd a diagramot				
X61; X61-1					

X61 R NEW



P	M	K	N	S	H
■	■	■			
f	Lásd a diagramot				
CW	Lásd a diagramot				
X61 R; X61 R-1					



ESZTERGÁLÁSI LAPKAMINŐSÉGEK

Minőségek azonosítása	Alkalmazási terület	Alkalmazás	Előtolás	Forgácsolási sebesség	Ellenállás a kedvezőtlen munkakörülményekkel szemben	Bevonat	Szín	Hordozó	Hűtési előny	Minőség leírása
T9226	P15 - P35	■				MT-CVD		FGM	+++	Nagy teljesítményű nagyolási alkalmazásokhoz tervezett minőség. Rendkívül sokoldalúan felhasználható minőség, amely nagymértékben ellenáll a mechanikai sérüléseknek, és nagyon jó kopásállóságot biztosít. Kisebb forgácsolási sebességgel is használható.
	M10 - M30	■								
	K15 - K35	■								
	S15 - S25	□								
T9310	P01 - P15	■				MT-CVD		FGM	++	Nagy súrlódásállóságú minőség, enyhén megszakított forgácsoláshoz. Simító vagy előnagyoló műveletekhez. Nagyoló műveletekhez is használható, ha a szerszámgép-szerszám-munkadarab konfiguráció elég merev.
	K05 - K20	■								
	H10 - H20	■								
T9315	P05 - P25	■				MT-CVD		FGM	++	Sokoldalúan felhasználható, még intenzív forgácsolási körülmények között is kiváló kopásállósági tulajdonságokkal rendelkező minőség. Megszakított forgácsolással járó műveletekhez is használható. Kiegyensúlyozott tulajdonságai révén ez a minőség az első választás lehet az esztergálási műveletek széles skálájához. Nem alkalmas kis forgácsolási sebességre.
	K05 - K25	■								
	H10 - H20	■								
T9316	P10 - P20	■				MT-CVD		FGM	+++	Vasúti ágazati alkalmazásokhoz tervezett minőség. Sokoldalúan felhasználható, kiváló kopásállósági tulajdonságokkal rendelkező minőség. Kisebb és nagyobb forgácsolási sebességgel is használható.
	M05 - M15	■								
	K10 - K30	■								
T9325	H15 - H25	■				MT-CVD		FGM	++	Technológiai szempontból ez egy rendkívül sokoldalúan felhasználható anyag, amely kedvezőtlen forgácsolási körülmények között is nagymértékben ellenáll a mechanikai sérüléseknek és kiváló kopásállóságot biztosít. Ennek az anyagnak a megfelelő alkalmazásához nagy forgácsolási sebességre van szükség.
	P15 - P35	■								
	M10 - M30	■								
	K15 - K35	■								
T9335	S10 - S20	■				MT-CVD		FGM	+++	Az egyik legszívósabb minőség, amely különösen alkalmas kedvezőtlen forgácsolási feltételekhez közepes és magas előtolások és közepes forgácsolási sebességek esetén. Az elődeihez (M15–M40) képest nemcsak szívósabb, de kopásállóbb is, ami jól használható intenzív forgácsolási körülmények között.
	P20 - P45	■								
	M15 - M40	■								
T7325	S15 - S25	■				MT-CVD		FGM	+++	Az egyik legáltalánosabb esztergályozási minőség. Kifejezetten rozsdamentes acél megmunkálásához tervezték. Optimális egyensúly a kopásállóság és a megbízható teljesítmény között. Megfelelő az esztergálási műveletek széles köréhez.
	P15 - P35	■								
	M10 - M25	■								
T7335	S10 - S25	■				MT-CVD		FGM	+++	Funkcionálisan kiváló hordozóval rendelkező minőség, igen jó megbízhatósággal és jó kopásállósággal. A legjobban használható igen szívós M20–M40 anyagok megmunkálására.
	P20 - P40	■								
	M20 - M40	■								
T5305	S15 - S25	■				MT-CVD		H	+	Nagyon magas kémiai kopásállósággal rendelkező minőség; megfelelő simító műveletekhez, nagy forgácsolási sebességek esetén. Nagy kopásállósága miatt alkalmazható edzett és kezelt anyagok termelékeny K01–K15 megmunkálására.
	P05 - P15	■								
	K01 - K15	■								
T5315	H05 - H15	■				MT-CVD		H	+	Elsősorban termelékeny megmunkálásra szánt minőség, amely jó kopásállósággal és üzemi megbízhatósággal rendelkezik. A jellemzőinek köszönhetően az anyag különösen alkalmas nagyolási és simítási műveletekhez jó és enyhén kedvezőtlen forgácsolási feltételekhez.
	P10 - P25	■								
	K10 - K25	■								
6640	H15 - H25	■				MT-CVD		H	+++	Az egyik legszívósabb esztergálóanyag, amely különösen nagyolási műveletekhez használható, vagy ott, ahol fontos az üzemi megbízhatóság kedvezőtlen forgácsolási körülmények között. Egy újabb ideális választás alacsony-közepes forgácsolási sebességekkel és közepes-magas előtolásokkal dolgozó gépekhez.
	P20 - P40	■								
	M20 - M35	■								
	K25 - K40	■								

ESZTERGÁLÁSI LAPKAMINŐSÉGEK

Minőségek azonosítása	Alkalmazási terület	Alkalmazás	Előtolás	Forgácsolási sebesség	Ellenállás a kedvezőtlen munkakörülményekkel szemben	Bevonat	Szín	Hordozó	Hűtési előny	Minőség leírása
G8330	P25 - P40	■				PVD		submicron H	+ + +	Univerzális forgácsolási minőség beszúráshoz és leszúráshoz. Ezt a minőséget a kivételes megbízhatóság és sokoldalúság jellemzi. A legtöbb munkadarab anyagának megmunkálási feltételeihez megfelelő.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	S15 - S25	■								
T0315	N05 - N20	■				PVD		submicron H	+	Szubmikronos minőség nemvas fémek és ötvözeik esztergálására, a kopásállóság és a szívósság egyensúlyával. Egyedi bevonattal és kiváló súrlódási tulajdonságokkal rendelkezik.
T6310	P01 - P15	■				PVD		ultra submicron H	+ + +	Magas kopásállóságú esztergálási minőség, felső PVD bevonattal. Alkalmas simítási műveletekhez és olyan alkalmazásokhoz, ahol az éles forgácsolóél és a magas kopásállóság együttesen nagy jelentőséggel bír
	M01 - M15	■								
	K05 - K20	■								
	N05 - N20	■								
	S01 - S15	■								
	H01 - H15	■								
T8010	P05 - P15	■				PVD		submicron H	+ + +	Az a minőség alkalmas acél, saválló acél, öntöttvas és szuperötvözetek folyamatosan nagy pontosságú menetesztergálásához. Kiváló kopásállóságot kínál, miközben biztosítja a műveleti megbízhatóságot
	M05 - M15	■								
	K10 - K20	■								
	S10 - S15	■								
T8030	P25 - P40	■				PVD		submicron H	+ + +	Kétségtelenül a legsokoldalúbb minőségű, mindenféle anyag megmunkálásához alkalmas, és szinte minden esztergálási műveletnél alkalmazható. Fő előnyei a nagyfokú műveleti megbízhatóság és a kiváló súrlódási tulajdonságok; ezért alkalmas közepes és alacsony forgácsolási sebességű alkalmazásokhoz.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	N15 - N30	■								
	S15 - S25	■								
T8315	P05 - P20	■				PVD		submicron H	+	Kiváló kopásállósággal, ugyanakkor átlagon felüli üzembiztonsággal rendelkező minőség, amely alkalmas közepes és nagy forgácsolási sebességgel végzett megmunkáláshoz rövid forgácsú, keményebb anyagoknál.
	M05 - M20	■								
	K05 - K25	■								
	N05 - N25	■								
	S05 - S15	■								
	H05 - H15	■								
T8330	P25 - P40	■				PVD		submicron H	+ + +	Kétségtelenül a legsokoldalúbb forgácsolóanyag, alkalmas mindenféle anyag megmunkálására, és gyakorlatilag mindenféle típusú esztergálási műveletben használható. Fő előnye az üzemi megbízhatósága és a jó súrlódási tulajdonságai; ezért használható közepes és kis forgácsolási sebességekhez.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	N15 - N30	■								
	S15 - S25	■								
	H15 - H25	■								
T8430 NEW	P20 - P40	■				PVD		submicron H	+ + +	Kétségtelenül a legsokoldalúbb forgácsolóanyag, alkalmas mindenféle anyag megmunkálására, és gyakorlatilag mindenféle típusú esztergálási műveletben használható. Fő előnye az üzemi megbízhatósága és a jó súrlódási tulajdonságai; ezért használható közepes és kis forgácsolási sebességekhez.
	M20 - M35	■								
	K25 - K40	■								
	N15 - N30	■								
	S15 - S25	■								
	H15 - H25	■								
T8345	P30 - P50	■				PVD		submicron H	+ + +	Ez a legszívósabb esztergálási minőség, amely főleg a legnehezebb forgácsolási körülményekhez készült, és nagy üzemi megbízhatóságot igénylő alkalmazásokban használható. Ezen jellemzők miatt az anyagot kisebb forgácsolási sebességekhez ajánljuk.
	M20 - M40	■								
	K30 - K40	■								
	S20 - S30	■								
HF7	M10 - M20	■				×		submicron H	+	Bevonat nélküli minőség, elsősorban nemvas fémek megmunkálásához; amely azonban használható más anyagokhoz is (kivéve az acélt). Ez az anyag használható esztergáláshoz, maráshoz és fúráshoz is.
	K10 - K25	■								
	N10 - N25	■								

ESZTERGÁLÁSI MINŐSÉGEK

Minőségek azonosítása	Alkalmazási terület	Alkalmazás	Előtolás	Forgácsolási sebesség	Ellenállás a kedvezőtlen munkakörülményekkel szemben	Bevonat	Szín	Hordozó	Hűtési előny	Minőség leírása
H07	M05 - M15	■				×		submicron H	+ +	Bevonat nélküli esztergálási minőség, amely olyan megmunkálási alkalmazásokhoz használható, ahol az oxidációval szembeni ellenállás nem meghatározó szempont a szerszám éltartama szempontjából. Titánalapú ötvözetek megmunkálására tervezték. A minőséget nagy szilárdságú forgácsolóél és jó kopásállóság jellemzi.
	K10 - K25	■								
	N10 - N30	■								
	S01 - S20	■								
TT310	P10 - P25	■				PVD		cermet	+ / -	Bevonatos cermet szénacélok és acélötvözetek (és rozsdamentes acélok) finom és simító esztergálásához. Kiváló súrlódási tulajdonságait tovább javítja a PVD-eljárással készült bevonat.
	M15 - M25	■								
TT010	P01 - P10	■				×		cermet	+ / -	Bevonat nélküli cermet, amely mindenféle típusú acél (és rozsdamentes acél) finom megmunkálására alkalmas alacsony előtolásokkal. Fő előnye a forgácsolóél minimális sugara és a nagy ellenálló-képessége a fizikai és vegyi kopási mechanizmusokkal szemben.
	M01 - M10	■								
TC100	K01 - K15	■				×		ceramics	--	Kerámiaminőség öntöttvas megmunkálásához. Megfelelő nagy forgácsolási sebességekkel végzett munkához stabil körülmények között.
TB310	K01 - K10	■				×		CBN	--	CBN-minőség edzett anyagok megmunkálásához. Megfelelő nagy forgácsolási sebességekhez és kis előtolással végzett munkához stabil körülmények között.
	S05 - S10	■								
	H01 - H10	■								
PD1	N05 - N25	■				×		PCD	-	PKD-minőség nemvas anyagok esztergálásához. Ideális választás nagy forgácsolási sebességekhez és kis előtolással végzett munkához stabil körülmények között.
333TN	P45 - P50	■				PVD		HSS	+ + +	HSS-hordozóból és vékony, kemény PVD-bevonatból álló speciális minőség. A legszívósabb forgácsolási minőség a portfólióban. Az ilyen minőségű lapkák csak és kizárólag reteszhornyok kialakításához használatosak.
	M35 - M40	■								
	K35 - K40	■								

Alapréteg	
H	WC-Co alapú alapréteg
submicron H	Finomszemcsés WC-Co alapú alapréteg (< 1 mm)
ultra submicron H	Kifejezetten finomszemcsés WC-Co alapú alapréteg (< 0,5 mm)
FGM	Funkcionális alapréteg
Cermet	Cementált karbid, WC nélkül
ceramics	Kerámia
PCD	Polikristályos gyémánt
CBN	Kőbős bórnitrid
HSS	Gyorsacél

Bevonat	
MT-CVD	Kémiaileg előállított bevonat
PVD	Fizikai úton előállított bevonat
×	Bevonat nélküli lapkaminőség

A hűtő-kenő folyadék előnyei	
+ + +	Hűtőközeg használata elengedhetetlen
+ +	Erősen ajánlott
+	Ajánlott
+ / -	Opcionális
- -	Ne használjon hűtőközeget
-	Hűtőközeg nem ajánlott

KERÁMIA VÁLTÓLAPKA ANYAGOK ÉS GYAKORLATI ALKALMAZÁSA

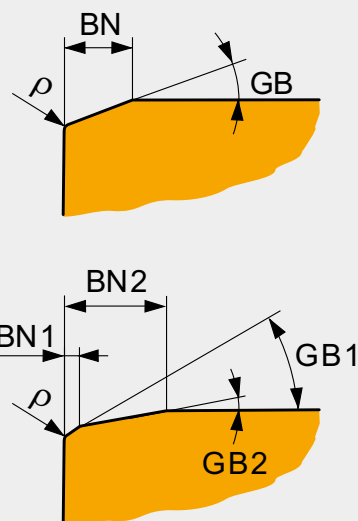
T01020 ⇒

Élkialakítás

BN (BN2)

GB (BN1 × GB1 a BN2 × GB2 függvényében)

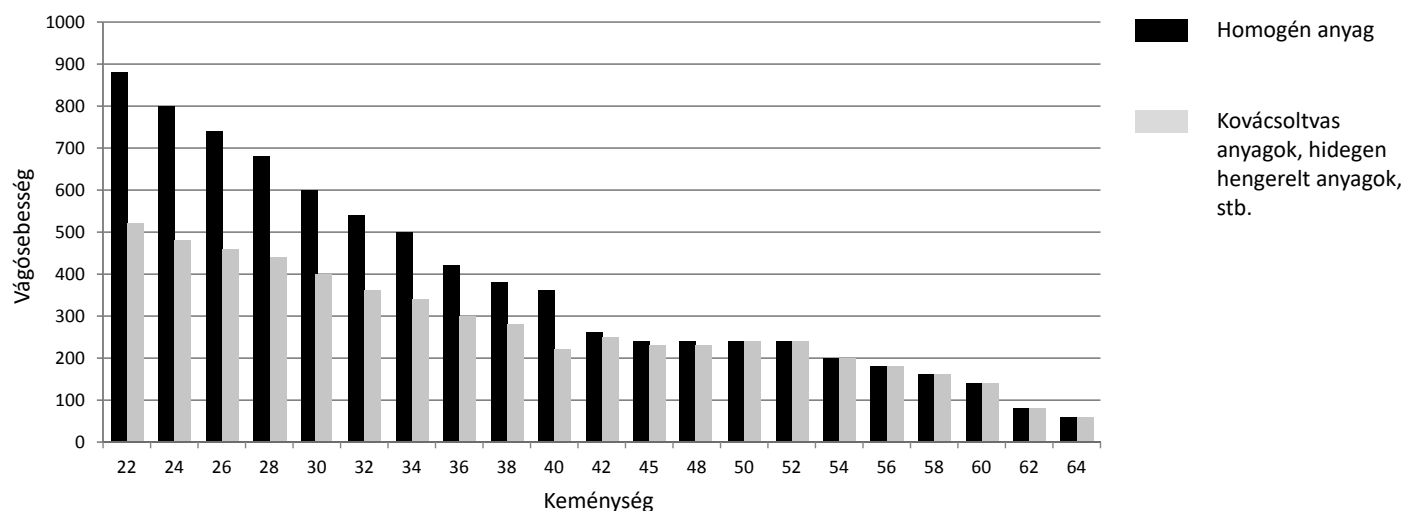
Példa: **CNGA 120404 T02020** – i- lapka CNGA 120404, T vágóél kialakítás, szélesség: 0,2 mm, szög: -20°



A kerámia lapka alapanyagok olyan anyagok, amelyek az egyik legmagasabb melegsilárdsági határral rendelkeznek. Gyakorlati használata közben azonban arra is szükség lehet, hogy csökkentsük a

vágósebességet, tekintettel a megmunkálandó anyag keménységére és egyéb jellemzőire. Szemléltetésképpen vegyünk egy konkrét példát, egy körlapkával végzett simítási műveletet.

Vágósebesség RNGN lapkánál RNGN ($a_p = 1.5 \text{ mm}$)



A következő táblázat további paramétereket mutat, melyeket figyelembe kell venni a megfelelő vágósebesség kiválasztásánál.

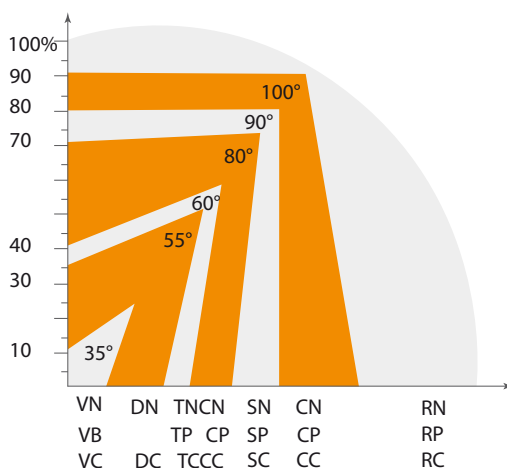
Csúcssugár RE [mm]	0.4	0.8	1.2	1.6	2.4	3
v_c csökkentése ennyivel:	20 %	16 %	12 %	10 %	5 %	2 %
Fő forgácsolóél szöge	90°	75°	60°	45°	30°	< 15°
v_c csökkentése ennyivel:	0 %	5 %	8 %	12 %	15 %	18 %
Lapkaalak	V	D	T	C, W	S	R
Csúcsszög	35°	55°	60°	80°	90°	–
v_c csökkentése ennyivel:	17 %	12 %	10 %	6 %	4 %	0 %
Fogásmélység a_p [mm]	<1.4	3	6	10	13	20
v_c csökkentése ennyivel:	5 %	8 %	13 %	16 %	18 %	20 %

KERÁMIA VÁLTÓLAPKA ANYAGOK ÉS GYAKORLATI ALKALMAZÁSA

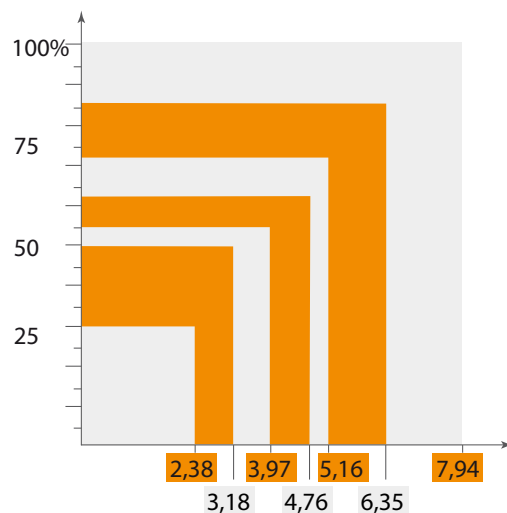
Mint, ahogy említettük, a kerámia lapkaalapanyag a legkopásállóbb anyagok egyike, ugyanakkor a legalacsonyabb szívósságú is.

Ami a merevséget illeti, szükséges figyelembe venni egyéb korlátozó tényezőket a megfelelő lapka kiválasztásánál.

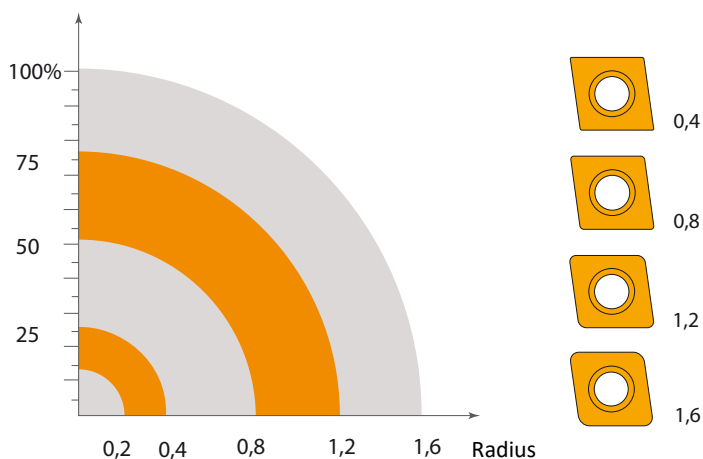
A merevség és a lapka alakjának kapcsolata



A merevség kapcsolata a lapka vastagságával



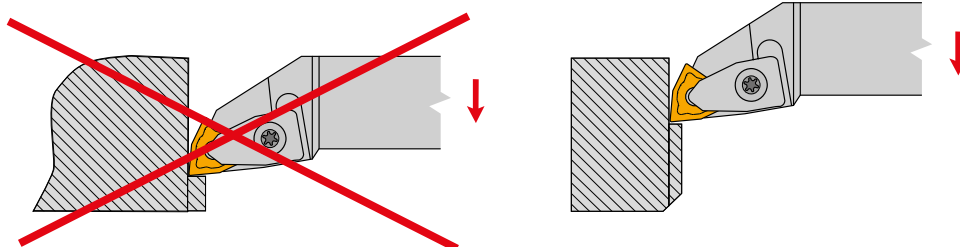
A merevség kapcsolata a lapka rádiuszával



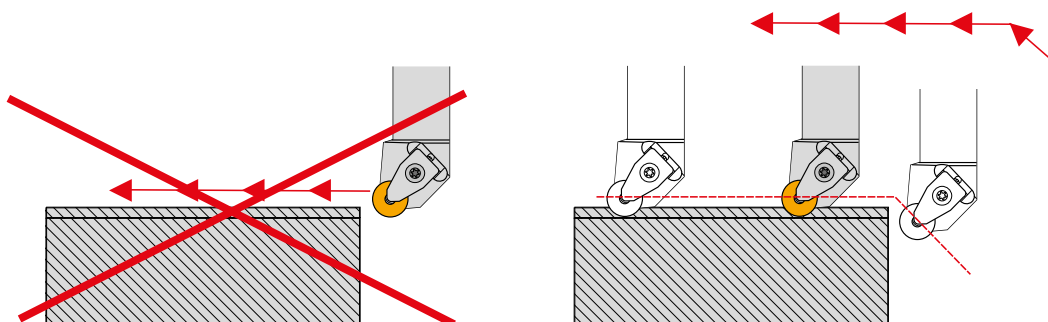
KERÁMIA VÁLTÓLAPKA ANYAGOK ÉS GYAKORLATI ALKALMAZÁSA

Végül szeretnénk adni néhány praktikus tanácsot a gyakorlati alkalmazáshoz:

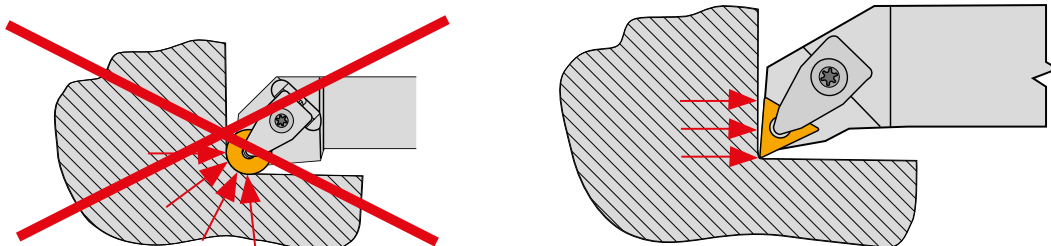
1) A sorja a kilépésnél a lapka töredezését és ezáltal a teljes lapka tönkremenetelét okozhatja. Ezért először az éleket tompaszögben le kell törni.



2) Javasoljuk, hogy módosítsa a standard programot (az anyagba való belépésnél); ez lelassítja a repedésképződést miáltal megnő az élettartam; az élek letörése szintén ezt a célt szolgálja.

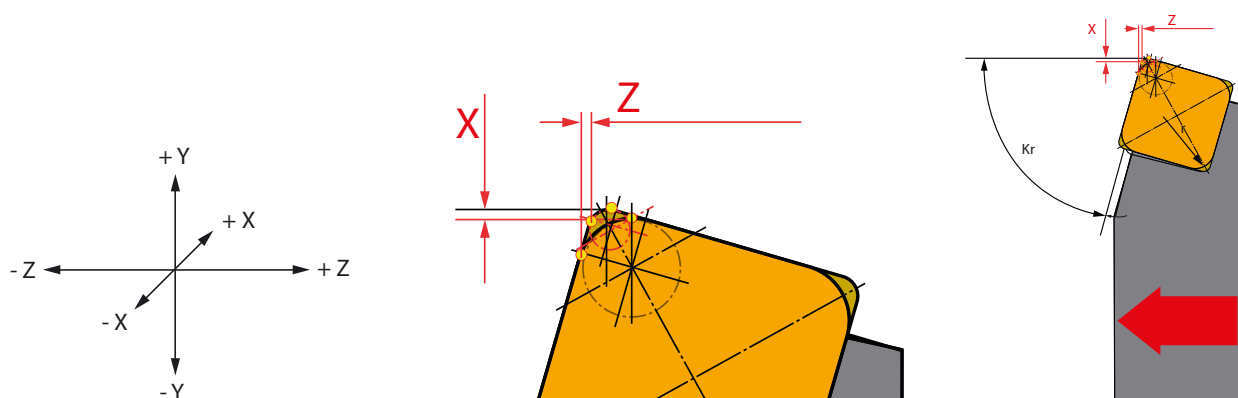


3) Ha fennáll a vibrációk fellépésének esélye, javasolt kisebb rádiuszú lapkát használni a radiális erők elkerülésére.



MÉRET VÁLTOZTATÁSA (KORREKCIÓ) A HASZNÁLT RÁDIUSSZAL

Méret változtatása (korrekció) a használt rádiusszal:



FIGYELEM – az adatok jobbos szerszámokra érvényesek a ábra szerint. Belső szerszámokhoz, balos késekhez korrekció szükséges a +/- (X/Y értékek helyettesítésére)

Esztergákések		Koordináták	Rádiusz 0,5	Rádiusz 1,0	Rádiusz 1,5				
Külső kések	CKJNR/L	x	0.443	0.000	-0.433				
		z	-0.050	0.000	0.050				

Esztergákések		Koordináták	Rádiusz 02	Rádiusz 04	Rádiusz 08	Rádiusz 12	Rádiusz 16	Rádiusz 24	Rádiusz 32
Külső kések	DCLNR/L	x	0.060	0.040	0.000	-0.040	-0.080	-0.160	-0.240
		z	-0.062	-0.042	0.000	0.042	0.083	0.166	0.249
	DDJNR/L	x	0.516	0.347	0.000	-0.329	-0.667	-1.343	-2.019
		z	-0.056	-0.041	0.000	0.022	0.054	0.117	0.180
	DSBNR/L	x	0.252	0.170	0.000	-0.158	-0.322	-0.649	-0.977
		z	0.422	0.280	0.000	-0.285	-0.568	-1.134	-1.700
	DSDNN	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	0.247	0.165	0.000	-0.165	-0.33	-0.659	-0.989
	DSKNR/L	x	0.134	0.089	0.000	-0.089	-0.178	-0.358	-0.537
		z	-0.167	-0.111	0.000	0.111	0.222	0.444	0.667
	DSSNR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	0.245	0.162	0.000	-0.167	-0.322	-0.662	-0.992
	DTFNR/L	x	0.426	0.284	0.000	-0.284	-0.569	-1.137	-1.705
		z	0.029	0.019	0.000	-0.019	-0.04	-0.078	-0.117
	DTGNR/L	x	0.437	0.294	0.000	-0.277	-0.562	-1.133	-1.703
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	DVJNR/L	x	0.063	0.042	0.000	-0.042	-0.084	-0.169	-0.253
		z	1.234	0.823	0.000	-0.823	-1.646	-3.291	-4.937
	DVPNR/L	x	0.79	0.527	0.000	-0.527	-1.054	-2.108	-3.161
		z	0.834	0.554	0.000	-0.554	-1.109	-2.217	-3.326
	DWLNR/L	x	0.061	0.044	0.000	-0.026	-0.061	-0.131	-0.200
		z	-0.063	-0.045	0.000	0.027	0.062	0.134	0.206

MÉRET VÁLTOZTATÁSA (KORREKCIÓ) A HASZNÁLT RÁDIUSSZAL

Esztergakések		Koordináták	Rádiusz 02	Rádiusz 04	Rádiusz 08	Rádiusz 12	Rádiusz 16	Rádiusz 24	Rádiusz 32
Belső kések	DCLNR/L	x	-0.053	-0.035	0.000	0.035	0.070	0.140	0.210
		z	-0.060	-0.040	0.000	0.040	0.080	0.159	0.239
	DDUNR/L	x	-0.512	-0.341	0.000	0.0341	0.683	1.365	2.047
		z	-0.073	-0.049	0.000	0.049	0.097	0.195	0.292
	DTFNR/L	x	-0.425	-0.289	0.000	0.254	0.526	1.069	1.613
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	DVUNR/L	x	1.254	-0.836	0.000	0.836	1.671	3.343	5.014
		z	-0.129	-0.086	0.000	0.086	0.172	0.344	0.516
	DWLNR/L	x	-0.053	-0.035	0.000	0.035	0.07	0.14	0.21
		z	-0.06	-0.04	0.000	0.04	0.08	0.159	0.239
Külső kések	MTJNR/L	x	0.437	0.294	0.000	-0.277	-0.562	-1.133	-1.703
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	MVJNR/L	x	1.263	0.847	0.000	-0.819	-1.651	-3.317	-4.982
		z	-0.075	-0.055	0.000	0.025	0.065	0.146	0.226
	MWLNR/L	x	0.609	0.044	0.000	-0.026	-0.061	-0.131	-0.200
		z	-0.063	-0.045	0.000	0.027	0.062	0.134	0.206
	PCBNR/L	x	0.045	0.033	0.000	-0.016	-0.040	-0.088	-0.137
		z	0.128	0.083	0.000	-0.096	-0.185	-0.364	-0.543
	PCKNR/L	x	0.171	0.115	0.000	-0.110	-0.223	-0.448	-0.672
		z	0.685	0.457	0.000	-0.457	-0.914	-1.827	-2.741
	PCLNR/L	x	0.061	0.044	0.000	-0.026	-0.061	-0.131	-0.200
		z	-0.063	-0.045	0.000	0.027	0.062	0.134	0.206
	PDJNR/L	x	0.516	0.347	0.000	-0.329	-0.667	-1.343	-2.019
		z	-0.056	-0.041	0.000	0.022	0.054	0.117	0.180
	PDNNR/L	x	0.699	0.469	0.000	-0.453	-0.915	-1.837	-2.759
		z	0.524	0.348	0.000	-0.357	-0.710	-1.415	-2.120
	PDXNR/L	x	0.453	0.305	0.000	-0.288	-0.584	-1.177	-1.770
		z	-0.156	-0.107	0.000	0.088	0.185	0.380	0.575
	PLBNR/L	x	0.137	0.094	0.000	-0.078	-0.163	-0.335	-0.507
		z	0.153	0.100	0.000	-0.110	-0.220	-0.433	-0.646
	PSBNR/L	x	0.137	0.094	0.000	-0.078	-0.163	-0.335	-0.507
		z	0.153	0.100	0.000	-0.110	-0.220	-0.433	-0.646
	PSDNN	x	0.252	0.170	0.000	-0.158	-0.322	-0.649	-0.977
		z	0.422	0.280	0.000	-0.285	-0.568	-1.134	-1.699
	PSKNR/L	x	0.140	0.094	0.000	-0.090	-0.152	-0.366	-0.550
		z	0.574	0.383	0.000	-0.384	-0.767	-1.533	-2.300
	PSSNR/L	x	0.246	0.164	0.000	-0.164	-0.328	-0.656	-0.983
		z	0.424	0.283	0.000	-0.283	-0.566	-1.131	-1.697
	PTFNR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-0.411	-0.243	0.000	0.429	0.765	1.437	2.110
	PTGNR/L	x	0.437	0.294	0.000	-0.277	-0.562	-1.133	-1.703
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	PTTNR/L	x	0.601	0.403	0.000	-0.389	-0.784	-1.575	-2.367
		z	0.519	0.345	0.000	-0.354	-0.703	-1.401	-2.099
	PWLNR/L	x	0.609	0.044	0.000	-0.026	-0.061	-0.131	-0.200
		z	-0.063	-0.045	0.000	0.027	0.062	0.134	0.206
Belső kések	PCLNR/L	x	-0.061	-0.046	0.000	0.012	0.040	0.098	0.156
		z	-0.062	-0.047	0.000	0.015	0.046	0.160	0.169
	PDUNR/L	x	-0.500	-0.339	0.000	0.305	0.627	1.271	1.915
		z	-0.052	-0.040	0.000	0.006	0.029	0.076	0.122
	PSKNR/L	x	-0.153	-0.097	0.000	0.063	0.143	0.303	0.463
		z	0.137	0.098	0.000	-0.124	-0.234	-0.456	-0.677
	PTFNR/L	x	-0.425	-0.289	0.000	0.254	0.526	1.069	1.613
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	PWLNR/L	x	-0.060	-0.046	0.000	0.012	0.043	0.098	0.156
		z	-0.065	-0.049	0.000	0.012	0.040	0.105	0.166

MÉRET VÁLTOZTATÁSA (KORREKCIÓ) A HASZNÁLT RÁDIUSSZAL

Esztergakések		Koordináták	Rádiusz 02	Rádiusz 04	Rádiusz 08	Rádiusz 12	Rádiusz 16	Rádiusz 24	Rádiusz 32
Külső kések	SCACR/L	x	0.115	0.077	0.000	-0.077	-0.153	-0.307	-0.460
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SCBCR/L	x	0.042	0.028	0.000	-0.028	-0.055	-0.111	-0.166
		z	0.130	0.087	0.000	-0.087	-0.174	-0.347	-0.521
	SCDCR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-0.279	-0.186	0.000	0.186	0.372	0.745	1.117
	SCFCR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-0.124	-0.083	0.000	0.083	0.166	0.331	0.497
	SCLCR/L	x	0.060	0.040	0.000	-0.040	-0.080	-0.160	-0.240
		z	-0.062	-0.042	0.000	0.042	0.083	0.166	0.249
	SDJCR/L	x	0.520	0.346	0.000	-0.346	-0.693	-1.386	-2.078
		z	-0.060	-0.040	0.000	0.040	0.080	0.161	0.241
	SDNCN	x	0.699	0.466	0.000	-0.466	-0.933	-1.865	-2.798
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SEGCR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-0.182	-0.121	0.000	0.121	0.243	0.485	0.728
	SSBCR/L	x	0.135	0.090	0.000	-0.090	-0.180	-0.360	-0.539
		z	0.155	0.104	0.000	-0.104	-0.207	-0.414	-0.621
	SSDCN	x	0.249	0.166	0.000	-0.166	-0.331	-0.663	-0.994
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SSKCR/L	x	-0.376	-0.517	0.000	-1.083	-1.366	-1.931	-2.497
		z	-0.135	-0.090	0.000	0.090	0.180	0.360	0.539
	STCFR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	–	–	0.000	–	–	–	–
	STJCR/L	x	0.406	0.271	0.000	-0.271	-0.542	-1.084	-1.626
		z	-0.054	-0.036	0.000	0.036	0.071	0.143	-0.214
	SVACR/L	x	00 / 0	01 / – 0.107	–	–	–	–	–
		z	00 / 0	01 / – 0.107	–	–	–	–	–
	SVGCR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-1.303	-0.869	0.000	0.869	1.737	3.475	5.212
	SVHBR/L	x	1.034	0.690	0.000	-0.690	-1.379	-2.759	-4.138
		z	-0.544	-0.363	0.000	0.363	0.726	1.452	2.178
	SVHCR/L	x	1.034	0.690	0.000	-0.690	-1.379	-2.759	-4.138
		z	-0.544	-0.363	0.000	0.363	0.726	1.452	2.178
	SVJBR/L	x	1.269	0.846	0.000	-0.846	-1.692	-3.384	-5.076
		z	-0.099	-0.066	0.000	0.066	0.132	0.263	0.395
	SVJCR/L	x	1.269	0.846	0.000	-0.846	-1.692	-3.384	-5.076
		z	-0.099	-0.066	0.000	0.066	0.132	0.263	0.395
	SVPBR/L	x	0.811	0.541	0.000	-0.541	-1.081	-2.162	-3.244
		z	-0.811	-0.541	0.000	0.541	1.081	2.162	3.244
	SVPCR/L	x	0.811	0.541	0.000	-0.541	-1.081	-2.162	-3.244
		z	-0.811	-0.541	0.000	0.541	1.081	2.162	3.244
	SVVBN	x	1.395	0.930	0.000	-0.930	-1.860	-3.721	-5.581
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SVVCN	x	1.395	0.930	0.000	-0.930	-1.860	-3.721	-5.581
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SVXBR/L	x	1.201	0.801	0.000	-0.080	-1.601	-3.202	-4.804
		z	-0.259	-0.173	0.000	0.173	0.345	0.691	1.036
	SVXCR/L	x	1.201	0.801	0.000	-0.080	-1.601	-3.202	-4.804
		z	-0.259	-0.173	0.000	0.173	0.345	0.691	1.036
	SWLCR/L	x	0.060	0.040	0.000	-0.040	-0.080	-0.160	-0.240
		z	-0.060	-0.040	0.000	0.040	0.080	0.160	0.240

MÉRET VÁLTOZTATÁSA (KORREKCIÓ) A HASZNÁLT RÁDIUSSZAL

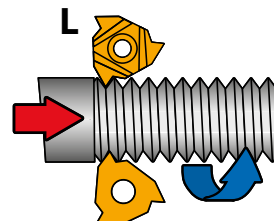
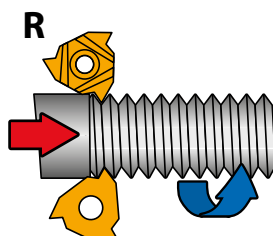
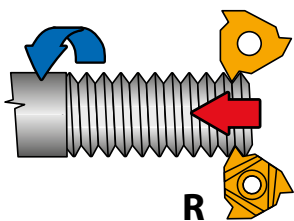
Esztergakések		Koordináták	Rádiusz 02	Rádiusz 04	Rádiusz 08	Rádiusz 12	Rádiusz 16	Rádiusz 24	Rádiusz 32
Belső kések	SCFCR/L	x	-0.420	-0.280	0.000	0.280	0.560	1.121	1.681
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SCKCR/L	x	-0.040	-0.027	0.000	0.027	0.054	0.108	0.161
		z	0.130	0.087	0.000	-0.087	-0.174	-0.348	0.521
	SCLCR/L	x	-0.058	-0.039	0.000	0.039	0.078	0.155	0.233
		z	-0.062	-0.042	0.000	0.042	0.083	0.166	0.249
	SCXCR/L	x	-0.178	-0.119	0.000	0.119	0.237	0.474	0.711
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SDQCR/L	x	-0.309	-0.194	0.000	0.206	0.412	0.825	1.237
		z	-0.310	-0.206	0.000	0.268	0.499	0.961	1.423
	SDUCR/L	x	-0.504	-0.336	0.000	0.336	0.672	1.344	2.016
		z	-0.059	-0.039	0.000	0.041	0.082	0.162	0.242
	SDZCR/L	x	-0.520	-0.346	0.000	0.346	0.693	0.139	2.078
		z	0.059	0.039	0.000	-0.041	-0.082	-0.162	-0.242
	SELPR/L	x	-0.126	-0.084	0.000	0.084	0.168	0.337	0.051
		z	-0.066	-0.044	0.000	0.044	0.088	0.176	0.264
	SEUCR/L	x	-0.149	-0.099	0.000	0.099	0.199	0.397	0.596
		z	-0.041	-0.027	0.000	0.027	0.053	0.107	0.160
	SEUPR/L	x	-0.148	-0.099	0.000	0.099	0.198	0.396	0.593
		z	-0.040	-0.027	0.000	0.027	0.053	0.107	0.160
	SEXPR/L	x	-0.384	-0.256	0.000	0.256	0.512	1.024	1.537
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SSSCR/L	x	-0.249	-0.166	0.000	0.166	0.331	0.663	0.994
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	STFCR/L	x	-0.433	-0.289	0.000	0.289	0.577	1.154	1.731
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SVLCR/L	x	-1.243	-0.828	0.000	0.828	1.657	3.314	4.971
		z	0.239	0.692	0.000	-0.108	-0.215	-0.430	-0.645
	SVQBR/L	x	-1.027	-0.684	0.000	0.690	1.369	2.738	4.106
		z	-0.545	-0.363	0.000	0.363	0.726	1.452	2.178
	SVQCR/L	x	-1.027	-0.684	0.000	0.690	1.369	2.738	4.106
		z	-0.545	-0.363	0.000	0.363	0.726	1.452	2.178
	SVUBR/L	x	-1.259	-0.840	0.000	0.840	1.679	3.358	5.037
		z	0.099	-0.066	0.000	0.066	0.132	0.263	0.395
	SVUCR/L	x	-1.259	-0.840	0.000	0.840	1.679	3.358	5.037
		z	0.099	-0.066	0.000	0.066	0.132	0.263	0.395
	SVXCR/L	x	-0.917	-0.611	0.000	0.611	1.222	2.445	3.667
		z	-0.696	-0.464	0.000	0.464	0.928	1.856	2.783
	SWLCR/L	x	-0.060	-0.039	0.000	0.039	0.079	0.158	0.237
		z	-0.060	-0.040	0.000	0.040	0.080	0.160	0.240
	SWUCR/L	x	-0.080	-0.053	0.000	0.053	0.107	0.213	0.319
		z	-0.034	-0.024	0.000	0.024	0.049	0.098	0.146

FIGYELEM – az adatok jobbos szerszámokra érvényesek a ábra szerint. Belső szerszámokhoz, balos késekhez korrekció szükséges a +/- (X/Y értékek helyettesítésére)

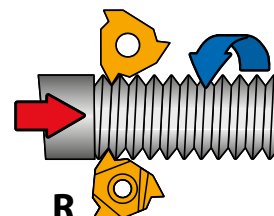
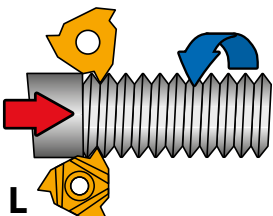
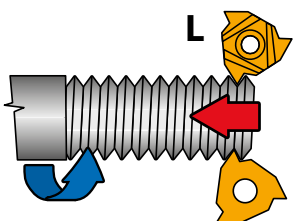
MENETESZTERGÁLÁS

Az esztergálás alpmódszerét a munkadarab alakja és az esztergagép típusa szerint kell megválasztani, vagyis az előtolás irányát és az orsó forgásirányát a jobb külső vagy a belső menet esztergálásához, illetve a bal külső vagy belső menet esztergálásához. A választást a számú táblázatban látható ábra szerint végezhetjük el.

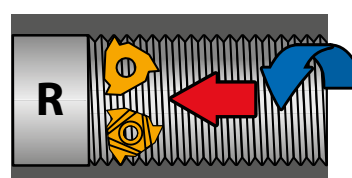
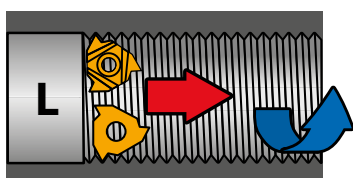
KÜLSŐ JOBB MENET



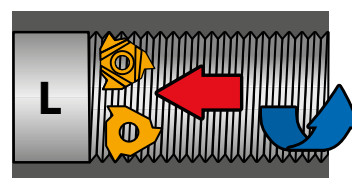
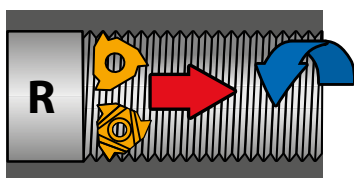
KÜLSŐ BAL MENET



ELSŐ JOBB MENET



BELSŐ BAL MENET



■ A munkadarab elmozdulása

■ Szerszámelmozdulás

L / R Lapkakialakítás

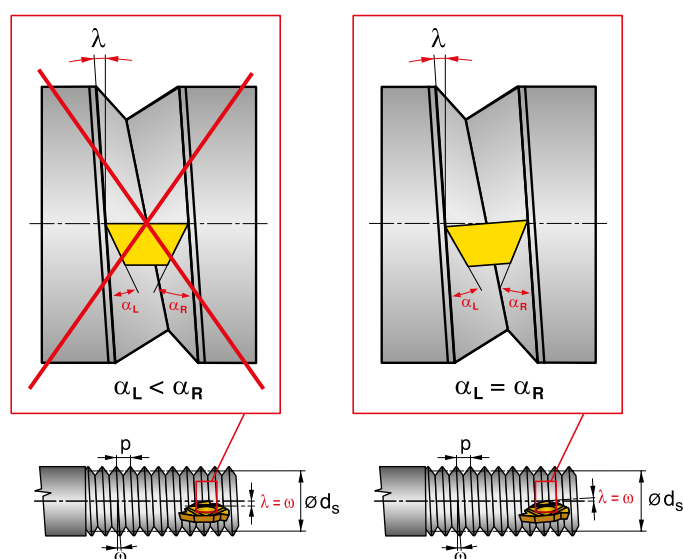
Az emelkedés szögét a következő képlet alapján lehet kiszámítani:

$$\operatorname{tg} \omega = \frac{p}{d_s \cdot \pi}$$

ω A csavarmenet emelkedési szöge [°]

p Menetemelkedés [mm]

d_s Menet középtátmérő [mm]



A váltólapkák hajlásszögének egyeznie kell a csavarmenet emelkedési szögével, mert abban az esetben, ha a csavarmenet emelkedési szöge és a profil hajlásszöge lényegesen különbözik, akkor a megmunkálendő menet keresztmetszetének torzulására kerül sor, ezenkívül a mellékél egyenlőtlenül kopni fog. A menetekeseknek rendszerint állandó dőlésszögük van (váltólapka dőlése), $\lambda = 1.5^\circ$. A szükséges λ szög eléréséhez, amelynek a csavarmenet ω emelkedési szögéhez kell közelítenie, a váltólapka alá speciális redukciós alátétet kell behelyezni, ennek segítségével kapjuk meg a váltólapka megkívánt λ dőlésszögét.

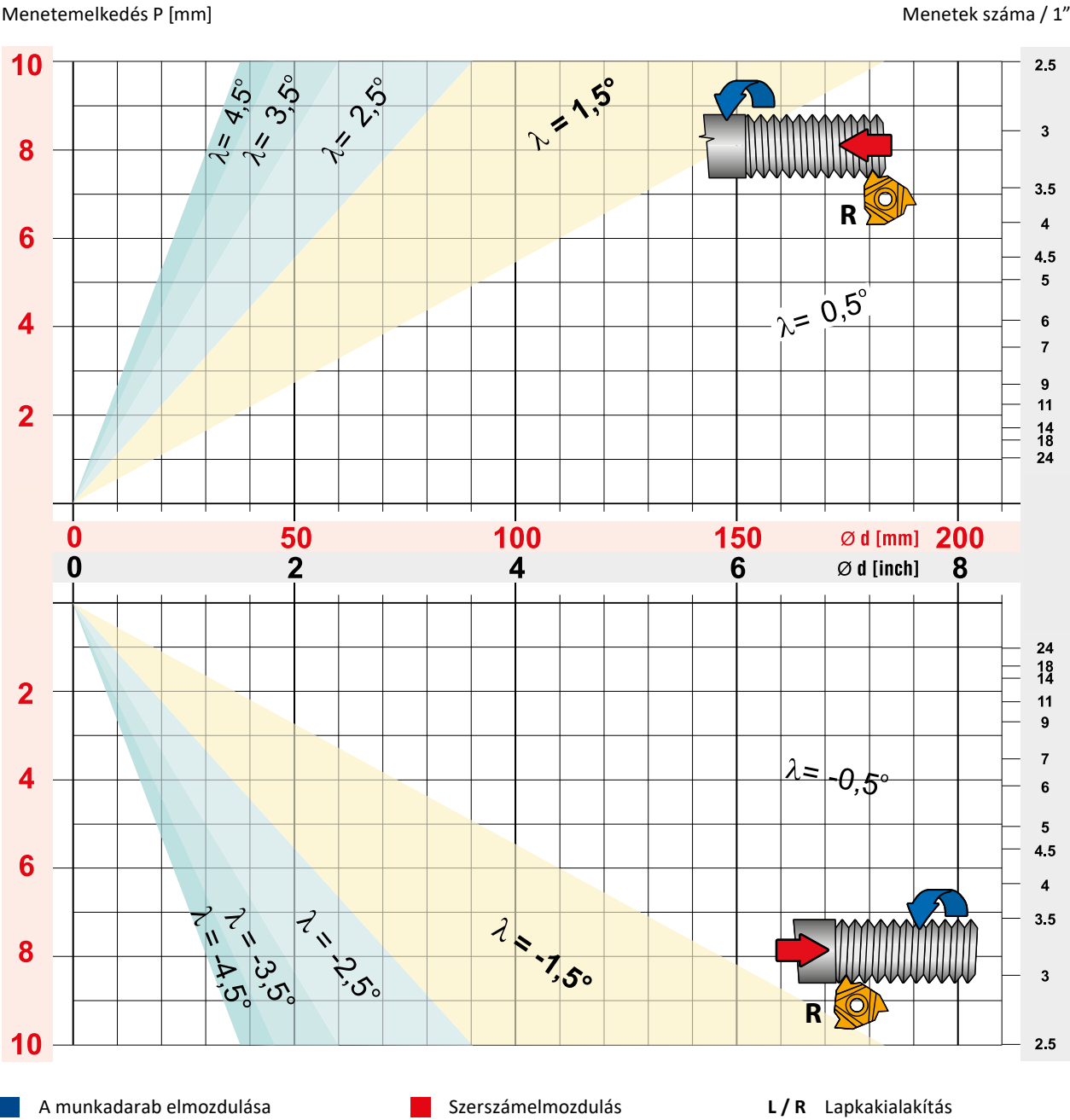
A váltólapka alá helyezendő megfelelő alátét kiválasztására a következő. számú táblázat illetve a diagram szolgál.

Choice of shim

Beállítási szög λ	Pozitív					Negatív		Beszúró váltólapkához TN16.. ... ZZ, TN22.. ... ZZ
	4.5°	3.5°	2.5°	1.5°	0.5°	-0.5°	-1.5°	
Menetkés	Anvil specification							
SER 16; SIL 16	PE16+4.5	PE16+3.5	PE16+2.5	PE16+1.5	PE16+0.5	PE16-0.5	PE16-1.5	PE16ZZ
SEL 16; SIR 16	PI16+4.5	PI16+3.5	PI16+2.5	PI16+1.5	PI16+0.5	PI16-0.5	PI16-1.5	PI16ZZ
SER 22; SIL 22	PE22+4.5	PE22+3.5	PE22+2.5	PE22+1.5	PE22+0.5	PE22-0.5	PE22-1.5	PE22ZZ
SEL 22; SIR 22	PI22+4.5	PI22+3.5	PI22+2.5	PI22+1.5	PI22+0.5	PI22-0.5	PI22-1.5	PI22ZZ
SER-S 22; SIL-S 22	PE22S+4.5	PE22S+3.5	PE22S+2.5	PE22S+1.5	PE22S+0.5	PE22S-0.5	PE22S-1.5	-
SEL-S 22; SIR-S 22	PI22S+4.5	PI22S+3.5	PI22S+2.5	PI22S+1.5	PI22S+0.5	PI22S-0.5	PI22S-1.5	-

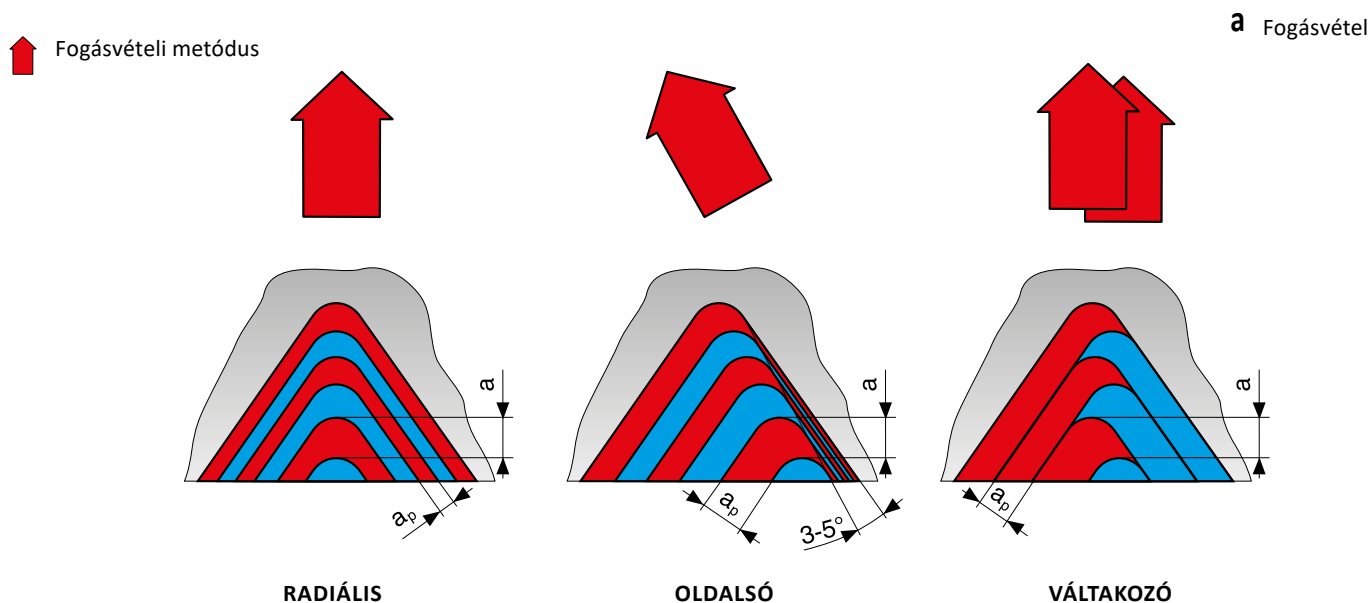
Megjegyzés: A menetekeseknek általában $\lambda = 1.5^\circ$. os dőlésszögük van. A dőlésszög a cserélhető alátétekkel változtatható, lásd a táblázatot és a diagramot. Az SER-S, SIR-S menetekeseknél az alátéteket az „S” betű jelöli.

Diagram az alátétek kiválasztásához



A vágás felosztása, a fogásvétel módszerei és nagysága

A menet teljes profiljának leválasztásához három különböző fogásvételi módszer létezik: a radiális, oldalsó és váltakozó fogásvétel.



A megfelelő fogásvételi módszer kiválasztása függ az esztergagép típusától, a megmunkálandó anyag fajtájától és a menet emelkedésétől.

Radiális fogásvétel – ez a legegyszerűbb és leggyakrabban használt. A fogásvétel a munkadarab forgástengelyére merőleges – az anyag leválasztása a profil mindkét oldalán történik. Ez jól elősegíti a forgácsképződést, tehát a vágóél egyenletes elhasználódását. Ez a módszer megfelel a kisebb emelkedésű menetek ($p < 1,5$ mm) számára. A nagyobb előtolásoknál ennél a típusú fogásvételnél vibrációk keletkezhetnek. A radiális fogásvétel az olyan megmunkálandó anyagok esetében alkalmas, ahol az anyag rövid forgácsot ad, valamint ahol az anyag hidegen felkeményedhet – pl. ausztenitikus rozsdálló acélok és alacsony széntartalmú acélok.

Oldalsó fogásvétel – csökkenti a váltólapkák vágóélcsúcsának hőterhelését és vágóélcsúcsának.

Lehetővé teszi a forgács jobb alakítását és a forgács jobb elvezetését. A $p > 1,5$ mm emelkedésű meneteknél használatos, a trapézmene-tek esztergálásánál. Hátránya, hogy a jobboldali mellékvágóél a profil jobb oldalához súrlódik, ebből adódik a vágóél egyenetlen kopása, valamint a megmunkálandó felület minőségének romlása a profil jobb oldalán. Néhány esetben az oldalsó fogásvételt 3-5 °-os elfordítással alkalmazzák – ez csökkenti a súrlódást a profil jobb oldalán.

Váltakozó fogásvétel – használata a nagy emelkedésű meneteknél ajánlatos, valamint az olyan anyagoknál amelyek hosszú, nehezen alakítható forgácsot képeznek. Előnye az egyenletesebb anyagelvétel az anyag mindkét oldalán, ezzel a váltólapkák vágóéle egyenletesebben kopik. Ez a módszer nagyobb igényeket támaszt a megmunkáló-gép programozásával szemben.

A fogásvétel nagysága és a fogások száma a menet emelkedésétől függ. A különféle típusú menetek számára ezeket táblázat szerint megválaszthatjuk. A megadott értékeket irányadó – kiinduló támpontnak lehet tekinteni és ezeket a konkrét tapasztalatok szerint lehet változtatni.

Lapkatörés előfordulásakor ajánlatos csökkenteni a fogásvétel nagyságát és növelni a fogások számát. A fogásvétel nagysága ne legyen kisebb, mint 0,05 mm, illetve az ausztenites és lágyacélok esetében a minimálisan megengedett fogásvétel 0,08 mm.

A VÁGÁSFELSZTÁS TÁBLÁZATA

A HENGERS CSŐMENET PROFILJA MEGEGYEZIK A W MENETTEL (WHITWORTH 55°)

Codice Menet jelölése	Menetek száma / 1"	Menetemelkedés [mm]	Menet magátmérője [mm]	Menetárok átmérője [mm]	Menetlapka jelölése
G 1/16"	28	0,907	7.723	6.561	TN xxxx280W
G 1/8"			9.728	8.566	
G 1/4"	19	1,337	13.157	11.445	TN xxxx190W
G 3/8"			16.662	14.950	
G 1/2"	14	1,814	20.955	18.631	TN xxxx140W
G 5/8"			22.911	20.587	
G 3/4"			26.441	24.117	
G 7/8"			30.201	27.877	
G 1"	11	2,309	33.249	30.291	TN xxxx110W
G1 1/8"			37.897	34.939	
G1 1/4"			41.910	38.952	
G1 1/2"			47.803	44.845	
G1 3/4"			53.746	50.788	
G 2"			59.614	56.656	
G2 1/4"			65.710	62.752	
G2 1/2"			75.184	72.226	
G2 3/4"			81.534	78.576	
G3"			87.884	84.926	
G3 1/2"			100.330	97.372	
G4"			113.030	110.072	
G4 1/2"			125.730	122.772	
G5"			138.430	135.472	
G5 1/2"			151.130	148.172	
G6"			163.830	160.872	

Példa: külső jobbos menethez 1 1/2"os csőmenetnél a TN 16ER110W; 8030-as lapkát kell használni

A VÁGÁSFELOSZTÁS TÁBLÁZATA

M – metrikus 60° – külső

Fogások száma	A NÖVEKVŐ EMELKEDÉSSSEL ARÁNYOSAN A VÁGÓSEBESSÉGET CSÖKKENTENI KELL														
	Emelkedés [mm]														
	6.0	5.5	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.0	1.75	1.5	1.25	1.0	0.75	0.50
1	0.46	0.43	0.41	0.37	0.34	0.34	0.28	0.27	0.24	0.22	0.22	0.21	0.18	0.16	0.11
2	0.43	0.40	0.39	0.34	0.32	0.31	0.26	0.24	0.22	0.20	0.20	0.17	0.16	0.14	0.09
3	0.35	0.32	0.32	0.28	0.25	0.25	0.21	0.20	0.18	0.17	0.17	0.14	0.12	0.11	0.07
4	0.30	0.28	0.27	0.24	0.22	0.21	0.18	0.17	0.16	0.14	0.14	0.11	0.11	0.07	0.06
5	0.29	0.26	0.24	0.22	0.20	0.18	0.16	0.15	0.14	0.12	0.12	0.10	0.08		
6	0.26	0.24	0.24	0.22	0.18	0.18	0.15	0.15	0.12	0.10	0.08	0.08			
7	0.24	0.21	0.22	0.20	0.17	0.16	0.14	0.12	0.11	0.10					
8	0.23	0.20	0.20	0.18	0.15	0.15	0.13	0.11	0.08	0.08					
9	0.22	0.19	0.19	0.17	0.14	0.14	0.12	0.11							
10	0.19	0.18	0.18	0.16	0.13	0.12	0.11	0.08							
11	0.18	0.17	0.16	0.14	0.12	0.11	0.10								
12	0.16	0.15	0.15	0.13	0.12	0.08	0.08								
13	0.15	0.14	0.12	0.12	0.11										
14	0.13	0.13	0.10	0.10	0.08										
15	0.13	0.12													
16	0.10	0.10													
A profil mélysége	3.83	3.52	3.19	2.87	2.53	2.23	1.92	1.60	1.25	1.13	0.93	0.81	0.65	0.48	0.33

M – Metrikus 60° – külső

Fogások száma	A NÖVEKVŐ EMELKEDÉSSSEL ARÁNYOSAN A VÁGÓSEBESSÉGET CSÖKKENTENI KELL														
	Emelkedés [mm]														
	6.0	5.5	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.0	1.75	1.5	1.25	1.0	0.75	0.50
1	0.46	0.43	0.42	0.37	0.34	0.32	0.28	0.26	0.23	0.22	0.20	0.17	0.17	0.16	0.10
2	0.43	0.40	0.40	0.34	0.31	0.30	0.26	0.25	0.21	0.20	0.18	0.17	0.15	0.13	0.08
3	0.35	0.33	0.32	0.28	0.24	0.24	0.21	0.18	0.17	0.15	0.15	0.14	0.11	0.10	0.07
4	0.30	0.26	0.26	0.23	0.21	0.19	0.16	0.15	0.15	0.13	0.13	0.10	0.09	0.07	0.06
5	0.26	0.22	0.22	0.21	0.18	0.17	0.14	0.13	0.12	0.10	0.11	0.09	0.08		
6	0.22	0.20	0.20	0.19	0.15	0.15	0.13	0.12	0.11	0.09	0.08	0.08			
7	0.20	0.18	0.17	0.16	0.14	0.14	0.12	0.11	0.10	0.08					
8	0.19	0.17	0.16	0.15	0.13	0.13	0.11	0.10	0.08	0.08					
9	0.18	0.16	0.16	0.14	0.12	0.12	0.10	0.10							
10	0.16	0.15	0.15	0.13	0.12	0.11	0.10	0.08							
11	0.15	0.14	0.14	0.12	0.11	0.10	0.09								
12	0.15	0.14	0.14	0.12	0.10	0.08	0.08								
13	0.14	0.13	0.12	0.11	0.10										
14	0.13	0.12	0.10	0.10	0.08										
15	0.12	0.12													
16	0.10	0.10													
A profil mélysége	3.54	3.25	2.96	2.65	2.33	2.05	1.78	1.48	1.17	1.05	0.85	0.75	0.60	0.46	0.31

A VÁGÁSFELOSZTÁS TÁBLÁZATA

W – Whitworth 55° – külső

Fogások száma	A NÖVEKVŐ EMELKEDÉSSSEL ARÁNYOSAN A VÁGÓSEBESSÉGET CSÖKKENTENI KELL																
	Emelkedés [Menet/Hüvelyk]																
	4	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	14	16	18	19	20	26	28
1	0.49	0.46	0.45	0.38	0.37	0.32	0.30	0.29	0.28	0.28	0.24	0.24	0.23	0.22	0.21	0.19	0.18
2	0.46	0.43	0.43	0.36	0.35	0.30	0.28	0.27	0.26	0.26	0.22	0.22	0.22	0.22	0.21	0.18	0.17
3	0.38	0.38	0.38	0.30	0.29	0.24	0.23	0.22	0.22	0.22	0.18	0.19	0.19	0.18	0.17	0.15	0.14
4	0.36	0.33	0.32	0.26	0.25	0.21	0.20	0.19	0.19	0.18	0.15	0.16	0.16	0.14	0.14	0.12	0.12
5	0.34	0.29	0.28	0.22	0.22	0.19	0.18	0.17	0.16	0.16	0.13	0.13	0.13	0.12	0.11	0.08	0.08
6	0.31	0.25	0.25	0.21	0.19	0.17	0.15	0.15	0.14	0.14	0.11	0.11	0.08	0.08	0.08		
7	0.29	0.24	0.22	0.19	0.18	0.15	0.14	0.14	0.13	0.13	0.09	0.08					
8	0.27	0.22	0.20	0.17	0.16	0.14	0.13	0.13	0.12	0.08	0.08						
9	0.24	0.20	0.19	0.16	0.15	0.13	0.12	0.12	0.08								
10	0.22	0.18	0.18	0.15	0.14	0.12	0.12	0.08									
11	0.20	0.17	0.17	0.14	0.12	0.12	0.08										
12	0.19	0.16	0.15	0.14	0.08	0.08											
13	0.17	0.15	0.12	0.12													
14	0.15	0.14	0.10	0.10													
15	0.12	0.12															
16	0.10	0.10															
A profil mélysége	4.29	3.82	3.44	2.90	2.50	2.17	1.93	1.76	1.58	1.45	1.20	1.13	1.01	0.96	0.92	0.72	0.69

UN – UN 60° – külső

Fogások száma	A NÖVEKVŐ EMELKEDÉSSSEL ARÁNYOSAN A VÁGÓSEBESSÉGET CSÖKKENTENI KELL																	
	Emelkedés [Menet/Hüvelyk]																	
	4	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	16	18	20	24	28	32
1	0.47	0.45	0.43	0.36	0.35	0.30	0.28	0.27	0.27	0.27	0.25	0.23	0.22	0.23	0.20	0.19	0.17	0.17
2	0.44	0.41	0.40	0.34	0.33	0.28	0.26	0.26	0.25	0.26	0.24	0.22	0.21	0.21	0.19	0.17	0.15	0.15
3	0.40	0.39	0.36	0.27	0.26	0.25	0.21	0.20	0.20	0.20	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.11	0.13
4	0.36	0.31	0.31	0.23	0.22	0.21	0.20	0.17	0.19	0.18	0.17	0.15	0.14	0.14	0.12	0.12	0.09	0.08
5	0.32	0.26	0.26	0.22	0.21	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.13	0.12	0.10	0.08	0.08	
6	0.27	0.23	0.23	0.20	0.19	0.16	0.15	0.15	0.14	0.13	0.12	0.11	0.11	0.08	0.08			
7	0.25	0.21	0.20	0.18	0.17	0.14	0.14	0.14	0.12	0.12	0.11	0.10	0.08					
8	0.23	0.20	0.19	0.16	0.15	0.13	0.12	0.12	0.11	0.08	0.08	0.08						
9	0.22	0.18	0.19	0.15	0.14	0.12	0.12	0.11	0.08									
10	0.21	0.17	0.18	0.14	0.12	0.12	0.11	0.08										
11	0.19	0.16	0.17	0.13	0.11	0.11	0.08											
12	0.18	0.15	0.15	0.12	0.08	0.08												
13	0.16	0.14	0.12	0.11														
14	0.15	0.14	0.10	0.10														
15	0.12	0.12																
16	0.10	0.10																
A profil mélysége	4.07	3.62	3.29	2.71	2.33	2.08	1.84	1.66	1.52	1.39	1.29	1.19	1.05	0.94	0.84	0.70	0.60	0.53

A VÁGÁSFELOSZTÁS TÁBLÁZATA

UN – UN 60° – külső

Fogások száma	A NÖVEKVŐ EMELKEDÉSEL ARÁNYOSAN A VÁGÓSEBESSÉGET CSÖKKENTENI KELL																	
	Emelkedés [Menet/Hüvelyk]																	
	4	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	16	18	20	24	28	32
1	0.44	0.41	0.42	0.35	0.34	0.30	0.28	0.27	0.27	0.27	0.25	0.23	0.22	0.23	0.20	0.18	0.17	0.17
2	0.41	0.38	0.38	0.33	0.32	0.28	0.26	0.25	0.23	0.23	0.20	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.14
3	0.39	0.34	0.33	0.25	0.24	0.22	0.19	0.18	0.18	0.18	0.15	0.14	0.14	0.14	0.13	0.13	0.09	0.10
4	0.33	0.28	0.27	0.21	0.21	0.18	0.16	0.15	0.15	0.15	0.13	0.13	0.12	0.12	0.10	0.10	0.08	0.08
5	0.28	0.23	0.23	0.18	0.17	0.15	0.14	0.13	0.13	0.13	0.12	0.11	0.10	0.10	0.09	0.08	0.08	
6	0.24	0.20	0.20	0.16	0.15	0.13	0.13	0.12	0.11	0.11	0.11	0.10	0.09	0.08	0.08			
7	0.22	0.19	0.18	0.15	0.14	0.12	0.12	0.11	0.11	0.10	0.10	0.09	0.08					
8	0.21	0.18	0.17	0.14	0.13	0.11	0.11	0.10	0.10	0.08	0.08	0.08						
9	0.20	0.17	0.16	0.13	0.12	0.11	0.10	0.10	0.08									
10	0.18	0.16	0.15	0.12	0.12	0.10	0.09	0.08										
11	0.17	0.15	0.14	0.12	0.11	0.10	0.08											
12	0.16	0.14	0.14	0.11	0.08	0.08												
13	0.15	0.14	0.12	0.11														
14	0.14	0.13	0.10	0.10														
15	0.12	0.12																
16	0.10	0.10																
A profil mélysége	3.74	3.32	2.99	2.46	2.13	1.88	1.66	1.49	1.36	1.25	1.14	1.06	0.93	0.84	0.76	0.64	0.56	0.49

NPT 60° – belső

Fogások száma	A NÖVEKVŐ EMELKEDÉSEL ARÁNYOSAN A VÁGÓSEBESSÉGET CSÖKKENTENI KELL					
	Emelkedés [Menet/Hüvelyk]					
	8	11.5	14	18	27	
1	0.28	0.25	0.24	0.22	0.19	
2	0.25	0.22	0.22	0.18	0.15	
3	0.22	0.18	0.17	0.15	0.13	
4	0.19	0.16	0.15	0.14	0.11	
5	0.18	0.16	0.14	0.13	0.09	
6	0.18	0.14	0.13	0.12	0.08	
7	0.17	0.14	0.12	0.10		
8	0.17	0.12	0.10	0.08		
9	0.16	0.12	0.10			
10	0.16	0.10	0.08			
11	0.14	0.09				
12	0.13	0.08				
13	0.12					
14	0.11					
15	0.08					
A profil mélysége	2.54	1.76	1.45	1.12	0.75	

A VÁGÁSFELOSZTÁS TÁBLÁZATA

RD – RD 30° – külső

Fogások száma	A NÖVEKVŐ EMELKEDÉSSSEL ARÁNYOSAN A VÁGÓSEBESSÉGET CSÖKKENTENI KELL			
	Emelkedés [Menet/Hüvelyk]			
	4	6	8	10
1	0.44	0.33	0.29	0.26
2	0.40	0.29	0.26	0.25
3	0.34	0.25	0.21	0.23
4	0.32	0.23	0.19	0.20
5	0.28	0.20	0.18	0.16
6	0.26	0.18	0.16	0.12
7	0.24	0.16	0.14	0.10
8	0.22	0.15	0.12	0.08
9	0.20	0.14	0.10	
10	0.19	0.12	0.08	
11	0.17	0.10		
12	0.15	0.08		
13	0.12			
14	0.10			
A profil mélysége	3.43	2.23	1.73	1.40

RD – RD 30° – belső

Fogások száma	A NÖVEKVŐ EMELKEDÉSSSEL ARÁNYOSAN A VÁGÓSEBESSÉGET CSÖKKENTENI KELL			
	Emelkedés [Menet/Hüvelyk]			
	4	6	8	10
1	0.46	0.38	0.26	0.27
2	0.43	0.34	0.22	0.26
3	0.40	0.30	0.21	0.25
4	0.35	0.25	0.19	0.22
5	0.30	0.21	0.18	0.18
6	0.26	0.19	0.16	0.13
7	0.24	0.17	0.14	0.10
8	0.22	0.16	0.12	0.08
9	0.20	0.14	0.10	
10	0.19	0.12	0.08	
11	0.17	0.10		
12	0.15	0.08		
13	0.12			
14	0.10			
A profil mélysége	3.59	2.44	1.66	1.49

A VÁGÁSFELOSZTÁS TÁBLÁZATA

Trapez 30° – külső

Fogások száma	A NÖVEKVŐ EMELKEDÉSEL ARÁNYOSAN A VÁGÓSEBESSÉGET CSÖKKENTENI KELL											
	Emelkedés [mm]											
	14,0	12,0	10,0	9,0	8,0	7,0	6,0	5,0	4,0	3,0	2,0	1,5
1	0.40	0.38	0.38	0.38	0.37	0.37	0.37	0.34	0.31	0.27	0.25	0.23
2	0.37	0.36	0.36	0.35	0.35	0.34	0.35	0.33	0.28	0.25	0.24	0.22
3	0.36	0.34	0.34	0.34	0.34	0.33	0.32	0.27	0.24	0.21	0.20	0.18
4	0.36	0.34	0.34	0.33	0.33	0.31	0.29	0.25	0.20	0.17	0.17	0.14
5	0.35	0.32	0.32	0.31	0.31	0.29	0.27	0.23	0.19	0.15	0.14	0.12
6	0.35	0.32	0.32	0.30	0.29	0.26	0.25	0.21	0.18	0.13	0.13	0.08
7	0.34	0.30	0.31	0.29	0.28	0.26	0.23	0.20	0.16	0.13	0.11	
8	0.34	0.30	0.29	0.28	0.27	0.26	0.22	0.20	0.15	0.12	0.09	
9	0.34	0.30	0.28	0.26	0.25	0.24	0.22	0.18	0.15	0.12		
10	0.33	0.29	0.27	0.25	0.24	0.23	0.20	0.16	0.15	0.10		
11	0.33	0.29	0.25	0.24	0.23	0.22	0.18	0.15	0.14	0.10		
12	0.32	0.29	0.24	0.23	0.21	0.22	0.17	0.14	0.13	0.08		
13	0.32	0.28	0.23	0.22	0.20	0.20	0.17	0.13	0.10			
14	0.31	0.27	0.22	0.21	0.19	0.19	0.16	0.10				
15	0.31	0.25	0.22	0.21	0.19	0.17	0.14					
16	0.30	0.25	0.20	0.19	0.18	0.16	0.12					
17	0.30	0.24	0.19	0.18	0.17	0.12						
18	0.29	0.22	0.18	0.16	0.15							
19	0.28	0.20	0.17	0.15	0.13							
20	0.27	0.20	0.16	0.15								
21	0.23	0.19	0.15	0.13								
22	0.23	0.18	0.15									
23	0.21	0.17	0.13									
24	0.19	0.16										
25	0.17	0.15										
26	0.16	0.13										
27	0.16											
28	0.15											
29	0.13											
A profil mélysége	8.2	6.72	5.7	5.16	4.68	4.17	3.66	2.89	2.38	1.83	1.33	0.97

A VÁGÁSFELSZTÁS TÁBLÁZATA

TR – TR 30° – belső

Fogások száma	A NÖVEKVŐ EMELKEDÉSSSEL ARÁNYOSAN A VÁGÓSEBESSÉGET CSÖKKENTENI KELL											
	Emelkedés [mm]											
	14,0	12,0	10,0	9,0	8,0	7,0	6,0	5,0	4,0	3,0	2,0	1,5
1	0.40	0.38	0.38	0.38	0.37	0.37	0.37	0.34	0.31	0.27	0.25	0.23
2	0.37	0.36	0.36	0.35	0.35	0.34	0.34	0.33	0.28	0.25	0.24	0.22
3	0.36	0.34	0.34	0.34	0.34	0.33	0.32	0.27	0.24	0.22	0.21	0.19
4	0.36	0.34	0.34	0.33	0.33	0.31	0.29	0.25	0.20	0.17	0.17	0.14
5	0.35	0.32	0.32	0.31	0.31	0.29	0.27	0.23	0.19	0.15	0.14	0.12
6	0.35	0.32	0.32	0.31	0.29	0.26	0.25	0.21	0.18	0.14	0.13	0.08
7	0.34	0.30	0.31	0.29	0.28	0.26	0.23	0.20	0.16	0.13	0.11	
8	0.34	0.30	0.29	0.29	0.27	0.26	0.22	0.20	0.15	0.12	0.09	
9	0.34	0.30	0.28	0.26	0.25	0.24	0.22	0.18	0.15	0.12		
10	0.33	0.29	0.27	0.25	0.24	0.23	0.20	0.16	0.15	0.10		
11	0.33	0.29	0.25	0.24	0.23	0.22	0.18	0.15	0.14	0.10		
12	0.32	0.28	0.24	0.23	0.21	0.22	0.17	0.14	0.13	0.08		
13	0.32	0.28	0.23	0.22	0.20	0.20	0.17	0.13	0.10			
14	0.31	0.27	0.22	0.21	0.19	0.19	0.16	0.10				
15	0.31	0.25	0.22	0.21	0.19	0.17	0.14					
16	0.30	0.25	0.20	0.20	0.18	0.16	0.12					
17	0.30	0.24	0.19	0.18	0.17	0.12						
18	0.29	0.22	0.18	0.16	0.15							
19	0.28	0.20	0.17	0.15	0.13							
20	0.27	0.20	0.16	0.15								
21	0.27	0.19	0.15	0.13								
22	0.23	0.18	0.15									
23	0.23	0.17	0.13									
24	0.21	0.16										
25	0.19	0.15										
26	0.17	0.13										
27	0.16											
28	0.16											
29	0.15											
30	0.13											
A profil mélysége	8.47	6.71	5.7	5.19	4.68	4.17	3.65	2.89	2.38	1.85	1.34	0.98

BSPT 55° – belső

Fogások száma	A NÖVEKVŐ EMELKEDÉSSSEL ARÁNYOSAN A VÁGÓSEBESSÉGET CSÖKKENTENI KELL			
	Emelkedés [Menet/Hüvelyk]			
	11	14	19	28
1	0.22	0.19	0.19	0.15
2	0.21	0.18	0.18	0.14
3	0.20	0.17	0.17	0.13
4	0.19	0.16	0.15	0.12
5	0.18	0.15	0.13	0.08
6	0.16	0.14	0.08	
7	0.15	0.12		
8	0.13	0.08		
9	0.08			
A profil mélysége	1.52	1.19	0.90	0.62

A VÁGÁSFELOSZTÁS TÁBLÁZATA

ACME – ACME 29° – külső

Fogások száma	A NÖVEKVŐ EMELKEDÉSEL ARÁNYOSAN A VÁGÓSEBESSÉGET CSÖKKENTENI KELL							
	Emelkedés [Menet/Hüvelyk]							
	4	5	6	8	10	12	14	16
1	0.37	0.34	0.32	0.29	0.27	0.25	0.22	0.23
2	0.34	0.32	0.28	0.25	0.23	0.22	0.20	0.21
3	0.30	0.25	0.23	0.21	0.20	0.17	0.18	0.18
4	0.27	0.23	0.21	0.17	0.18	0.14	0.15	0.14
5	0.25	0.22	0.18	0.15	0.14	0.13	0.13	0.12
6	0.24	0.20	0.18	0.13	0.12	0.12	0.11	0.08
7	0.21	0.19	0.16	0.13	0.12	0.10	0.08	
8	0.20	0.19	0.16	0.12	0.11	0.09		
9	0.20	0.18	0.16	0.12	0.11			
10	0.18	0.16	0.15	0.11	0.09			
11	0.17	0.15	0.14	0.11				
12	0.16	0.14	0.13	0.09				
13	0.16	0.13	0.11					
14	0.15	0.11						
15	0.14							
16	0.12							
A profil mélysége	3.46	2.83	2.41	1.88	1.57	1.22	1.07	0.96

ACME – ACME 29° – belső

Fogások száma	A NÖVEKVŐ EMELKEDÉSEL ARÁNYOSAN A VÁGÓSEBESSÉGET CSÖKKENTENI KELL							
	Emelkedés [Menet/Hüvelyk]							
	4	5	6	8	10	12	14	16
1	0.37	0.34	0.32	0.29	0.27	0.25	0.22	0.23
2	0.33	0.31	0.27	0.25	0.23	0.22	0.20	0.21
3	0.30	0.25	0.23	0.21	0.20	0.17	0.18	0.17
4	0.27	0.23	0.20	0.17	0.18	0.15	0.15	0.14
5	0.25	0.22	0.18	0.15	0.15	0.13	0.13	0.12
6	0.23	0.20	0.18	0.14	0.12	0.12	0.11	0.08
7	0.21	0.19	0.16	0.13	0.12	0.10	0.08	
8	0.20	0.19	0.15	0.12	0.11	0.09		
9	0.20	0.17	0.15	0.12	0.11			
10	0.18	0.16	0.15	0.12	0.09			
11	0.17	0.15	0.14	0.11				
12	0.16	0.14	0.13	0.09				
13	0.16	0.13	0.11					
14	0.15	0.11						
15	0.14							
16	0.12							
A profil mélysége	3.44	2.78	2.38	1.90	1.59	1.23	1.07	0.95

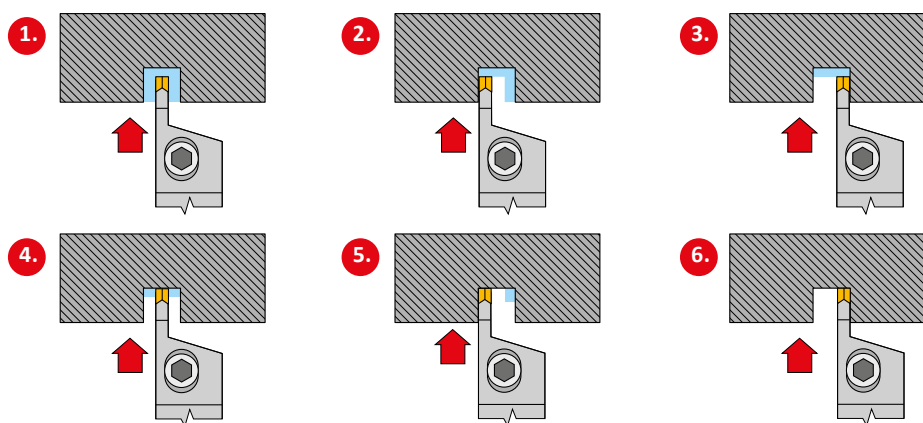
SÜLLYESZTÉSEK, LESZÚRÁS ÉS MÁSOLÓESZTERGÁLÁS

Sülylesztések, leszúrás és másolóesztergálás.

A Pramet átfogó szerszámválasztékot kínál a sekély és mély sülylesztések esztergálásához radiálisan és axiálisan (homlokbeszúrás). A körkörös/másoló profilesztergálás oldalforgácsolással is elvégezhető.

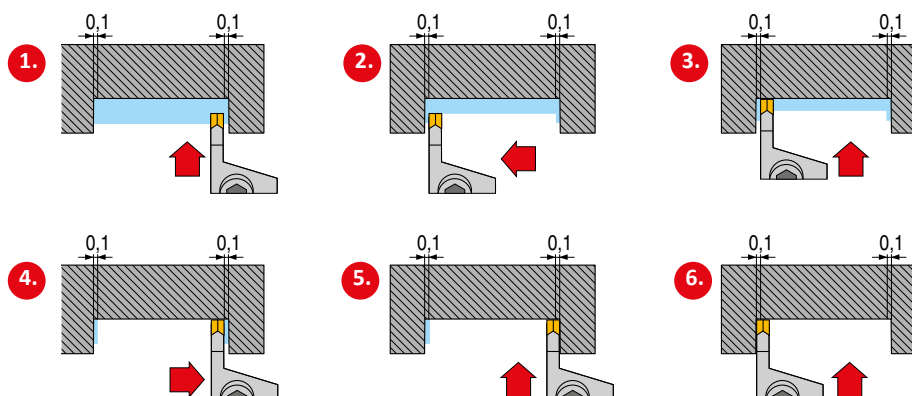
Ajánlás a gyakorlati használatra:

A sülylesztés esztergálásának eljárását (mélyítés és szélesítés) a következő ábra mutatja.

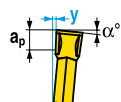


Megjegyzés: A sík felfekvőfelület létrehozásához használja a **GL** típusú betétet **GM** forgácstörővel vagy **LCMF F** forgácstörővel. A külső radiális beszúrási meneteknek a lapka csúcssugarának kétszeresével kell átfedniük a középső menetet.

Széles sülylesztés megmunkálásakor kövesse a következő ábrán látható eljárást.



Megjegyzés: Használja az LCMF forgácsolólapkát az M forgácstörővel. Figyelembe kell venni a szerszám „y” alakváltozását:

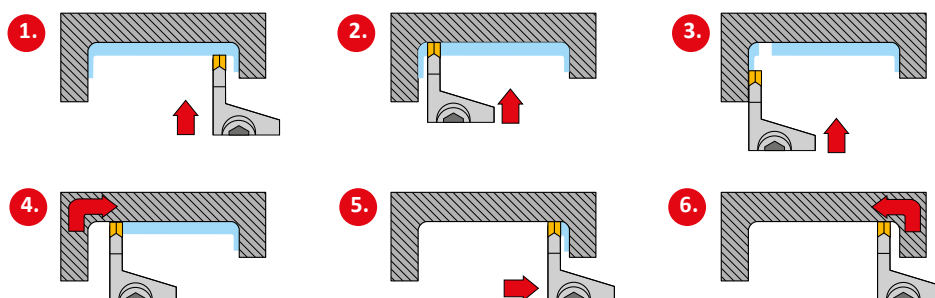


– $f=0,15$ mm/ford esetén; $a_p = 3$ mm
 – $f=0,25$ mm/ford esetén; $a_p = 3$ mm
 – $f=0,35$ mm/ford esetén; $a_p = 3$ mm

$y = 0,07$ mm
 $y = 0,08$ mm
 $y = 0,10$ mm

SÜLLYESZTÉSEK, LESZÚRÁS ÉS MÁSOLÓESZTERGÁLÁS

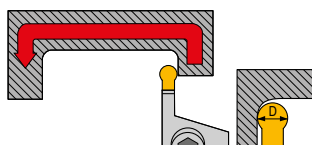
Kontúr oldalesztergálással történő felnyitása vagy mélyítése során a következő ábrán látható eljárást alkalmazza.



Kontúr nagyolása (kerek forgácsolóélel ellátott lapka)



Kontúr simítása (kerek forgácsolóélel ellátott lapka)



D (mm)	a_p (mm)
3	0.15
4	0.20
5	0.22
6	0.25
8	0.40

SÜLLYESZTÉSEK, LESZÚRÁS ÉS MÁSOLÓESZTERGÁLÁS

Kerek forgácsolóéllal rendelkező váltólapkával végzett másolóesztergálás során a maximális fogásmélység a lapka átmérőjének 50%-a.

A rezgések kiküszöbölése érdekében válassza a maximális keresztmetszetű és minimális szerszámkinyúlású szerszámtartót.

A forgácsolólapka hossz tengelyének merőlegesnek kell lennie a munkadarab forgástengelyére (radiális süllyesztések esetén).

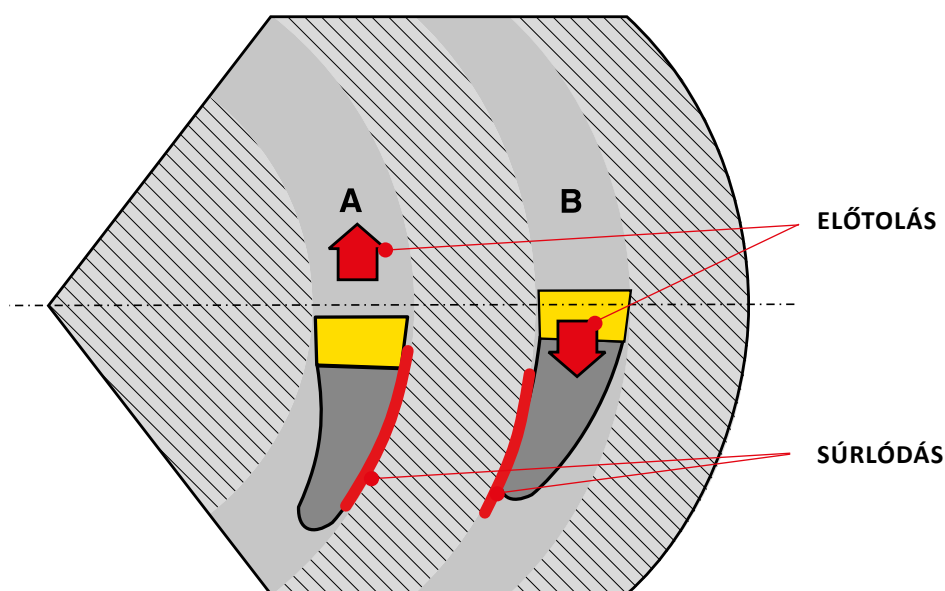
A forgácsolóélnak ± 0.1 mm tűrésen belül közepén kell lennie

A hűtőközeget közvetlenül a forgácsolóélre és a szerszámtartónak a lapka forgácsolóéle alatti tartófelületére kell juttatni, megfelelő mennyiségben, hogy a lapka hatékony hűtése biztosított legyen.

A homlokbeszúrásnál a megmunkálandó horonyhoz megfelelő átmérőtartományú szerszámtartót kell választani. A szerszámot a munkadarab forgástengelyével párhuzamosan kell beállítani (a horony felületére merőlegesen). Ellenkező esetben fennáll a horony falához (falaihoz) való súrlódás veszélye a megmunkálás során.

Ha a szerszám a horony külső falához dörzsölődik, szükség lehet a forgácsolóél középvonal fölé emelésére (lásd az „A” példát a ábrán).

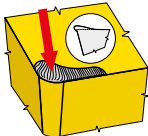
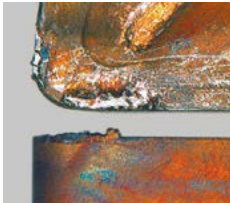
Homlokbeszúrásakor a szerszámot úgy kell beállítani, hogy az nagy pontossággal merőleges legyen a munkadarab felületére, különben a szerszám oldala súrlódik a kialakítandó horonyhoz.



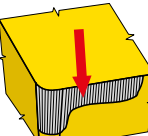
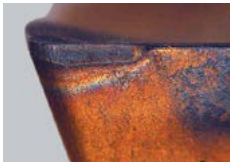
Nagyon fontos a hatékony hűtőközeg használata, amelyet közvetlenül a forgácsolóélre kell juttatni megfelelő mennyiségben. A hűtés csökkenti a forgácsolóél és a szerszámtartó alsó részének (amelyben a forgácsolólapka található) hőmérsékletét.

VÁLTÓLAPKÁK KOPÁSFAJTÁI ESZTERGÁLÁSNÁL

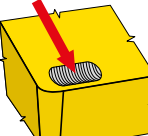
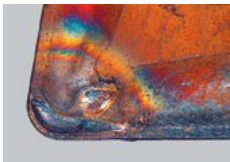
ÉLRÁTÉT KÉPZŐDÉSE

 		Nem befolyásolja.
	(MT)CVD PVD	++ Bármilyen bevonat alkalmazása (döntő tényező az adhéziós hatással szembeni ellenállósága).
		↑ A megnövelt előtolásnak köszönhetően kisebb az élrátét keletkezésének valószínűsége.
		↓ ↑ Általában a vágósebesség növelése javítja.
		Nem befolyásolja.
		↓ ↑ Pozitívabb lapkageometria alkalmazása (40 fokos, vagy annál nagyobb homlokszög esetén nem igazán szokott keletkezni élrátét).
		- Olyan hűtőfolyadék alkalmazása, melynek jobb a tapadásgátló hatása.

HÁT LAP KOPÁSA

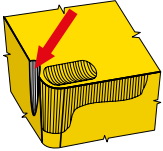
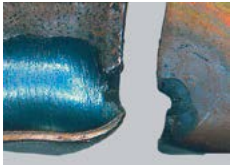
 		↑ Kopásállóbb alapréteg alkalmazása (S).
	(MT)CVD PVD	++ Bármilyen bevonat (döntő tényező az oxidációs ellenállóság - α Al_2O_3)
		↑ Az előtolás a oxidációs horony alakját és helyét befolyásolja.
		↓ Vágósebesség csökkentése.
		↑ Minimális hatással van rá.
		+ Pozitívabb geometria alkalmazása.
		+ Hűtőfolyadék alkalmazása, térfogatáramának növelése.

KRÁTERESEDÉS

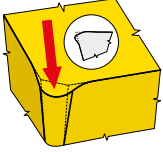
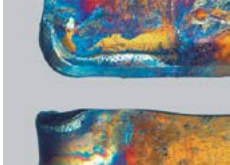
 		↑ Kopásállóbb alapréteg alkalmazása (S).
	(MT)CVD PVD	++ Bármilyen bevonat (döntő tényező az termikus ellenállóság - α Al_2O_3)
		↑ Az előtolás a kráteresedés alakját és helyét befolyásolja.
		↓ Vágósebesség csökkentése.
		↓ Minimális hatással van rá.
		↑ Pozitívabb geometria alkalmazása.
		++ Hűtőfolyadék alkalmazása, térfogatáramának növelése.

VÁLTÓLAPKÁK KOPÁSFAJTÁI ESZTERGÁLÁSNÁL

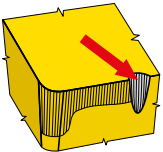
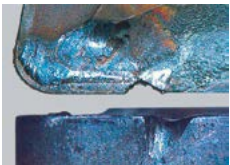
OXIDÁCIÓS HORNOK A MELLÉKÉLEN

 		↑	Kopásállóbb lapkaminőség alkalmazása (H).
	(MT)CVD PVD	++	Bármilyen bevonat alkalmazása (döntő tényező a bevonat keménysége TiC, TiCN)
		↓	Ajánlott növelni, különösen, ha az előtolás 0.1 mm alatt van.
		↓	Vágósebesség csökkentése.
		↓	Nem befolyásolja.
		↑	A legfontosabb a lapka hátszögének növelése.
		++	Hűtőfolyadék alkalmazása, térfogatáramának növelése.

KÉPLÉKENY ALAKVÁLTOZÁS, DEFORMÁCIÓ

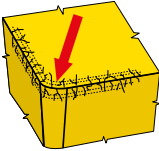
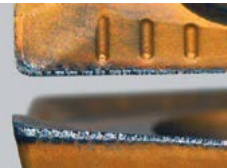
 		↑	Kopásállóbb alapréteg alkalmazása (döntő tényező a Co tartalom).
	(MT)CVD PVD	+	Bármilyen bevonat (döntő tényező a súrlódási tulajdonság).
		↓	Előtolás csökkentése.
		↓	Vágósebesség csökkentése.
		↓	Minimális hatással van rá.
		↑	Pozitívabb geometria alkalmazása.
		++	Hűtőfolyadék alkalmazása, térfogatáramának növelése.

BEMETSZÉS JELLEGŰ KOPÁS

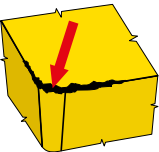
 		↑ ↓	A bemetszéses sérülés jellegétől függ (abrazív jellegű kopás - kopásállóbb alapréteg, törés jellegű - szívósabb alapréteg).
	(MT)CVD PVD	++	CVD bevonat (döntő tényező az oxidációs ellenállóság - α Al_2O_3)
		↓	Az előtolásnak van hatása rá, de lényegesen kisebb, mint a vágósebességnek.
		↓	Vágósebesség csökkentése.
		↑ ↓	Alkalmazzon egyenlőtlen fogásmélységeket, hogy a ne mindig ugyanazon pontja legyen terhelve a vágóélnak.
		↓	Kevésbé pozitívabb geometria alkalmazása.
		+	Hűtőfolyadék alkalmazása, térfogatáramának növelése.
Szerszám élráhelyezési szögének csökkentése.			

VÁLTÓLAPKÁK KOPÁSFAJTÁI ESZTERGÁLÁSNÁL

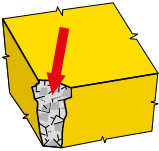
APRÓ REPEDÉSEK A VÁGÓÉLEN

 		↓	A szemcseméretnek jelentős a szerepe (H).
	(MT)CVD PVD	++	PVD bevonat ajánlott.
		↓	Az előtolásnak van hatása rá, de lényegesen kisebb, mint a vágósebességnek.
		↓	Alacsonyabb vágósebesség alacsonyabb hőmérsékletet jelent.
			Nem befolyásolja.
		↓	Kevésbé pozitív geometria alkalmazása.
		---	Ne alkalmazzon hűtést (forgácsolás javítása érdekében levegő alkalmazása).

RIDEG TÖRÉS JELLEGŰ REPEDÉSEK A VÁGÓÉLEN

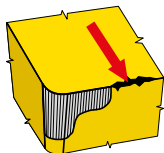
 		↓	A szemcseméretnek jelentős a szerepe (H).
	(MT)CVD PVD	+	PVD bevonat ajánlott.
		↓	A legfontosabb a megfelelő forgácsolás.
		↑ ↓	A cél a forgácsolás javítása és a szerszámrezgések csökkentése.
		↓	Szerszámterhelések csökkentése (különösen nagy kilógású szerszámok esetén).
		↓	Kevésbé pozitívabb geometria alkalmazása.
			Nem befolyásolja.
Jobb fogácsolási körülmények biztosítása, első fogásvételkor előtolás csökkentése.			

VÁGÓÉL TÖRÉSE

 		↓	A szemcseméretnek jelentős a szerepe (H).
	(MT)CVD PVD	+	PVD bevonat ajánlott.
		↓	A legfontosabb a megfelelő forgácsolás.
		↑ ↓	A cél a forgácsolás javítása és a szerszámrezgések csökkentése.
		↓	A legfontosabb a megfelelő forgácsolás.
		↓	Kevésbé pozitívabb geometria alkalmazása.
			Nem befolyásolja.
A hiba okozója a nem megfelelő forgácsolás, forgácsolás.			

VÁLTÓLAPKÁK KOPÁSFAJTÁI ESZTERGÁLÁSNÁL

LAPKATÖRÉS



A szemcseméretnek jelentős a szerepe (H).



PVD bevonat ajánlott.



Forgácsoló erők csökkentése.



A cél a forgácsolás javítása és a szerszámrezgések csökkentése.



Forgácsoló erők csökkentése.



Kevésbé pozitívabb geometria alkalmazása.



Nem befolyásolja.

Jobb forgácsolási körülmények biztosítása.

A MEGMUNKÁLANDÓ FELÜLET NAGYFOKÚ ÉRDESSÉGE

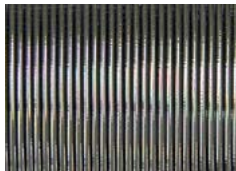
Leírás és hibaokok:

A simító műveleteknél, ahol a felületi érdességgel szemben követelményeket támasztanak, a minőséget természetesen sokféle tényező befolyásolja: munkadarab anyaga, vágási környezet, a szerszám vágóélének kivitelezése és állapota, vágási feltételek (főleg az előtolás és vágósebesség), illetve a gép-szerszám-munkadarab rendszer stabilitása.

- helytelen szerszámtípusválasztás
- helytelen forgácsvastagság
- helytelenül választott vágósebesség
- a megmunkálandó anyag igényli a hűtőfolyadék használatát
- magas előtolás

Intézkedések:

- simítólapkát vagy simító szegmessel ellátott váltólapkát kell használni
- megfelelő élgeometriájú váltólapkát kell használni
- a vágósebességet helyesbíteni (legtöbbször növelni) kell
- hűtést vagy kenést kell alkalmazni (minimumkenés)
- ki kell küszöbölni a rezgéseket
- olyan szerszámot kell használni, amely segítségével pontosabban lehet az egyes váltólapkák helyzetét beállítani
- meg kell változtatni a forgács vastagságát (javítani kell a vágási feltételeket)



REZGÉSEK OKOZTA FELÜLETI HIBÁK

Leírás és hibaokok:

Nagyon gyakori eset, melynek fő okai lehetnek a nem kiegyensúlyozott munkadarab, illetve szerszám, a megmunkálandó munkadarab nem stabil rögzítése, valamint a túl magas vágóerők.

Intézkedések:

- meg kell vizsgálni a munkadarabrögzítés állapotát
- meg kell vizsgálni a szerszámrögzítés stabilitását
- csökkenteni kell a fogásmélységet
- alacsonyabb kinyúlású szerszámot kell használni
- helyesbíteni kell a vágósebességet
- csökkenteni kell a forgács vastagságát (módosítani kell a vágási vagy fogásvételi feltételeket)
- a vágási geometria és anyagtípus helyes választásával minimálisra kell csökkenteni a vágási folyamat erőmérlegét (minél élesebb és a legpozitívabb módon), tehát a legkisebb vágási ellenállással rendelkező szerszámot kell alkalmazni
- a marási folyamatra kisebb beállítási szöggel rendelkező szerszámot kell alkalmazni



SORJAKÉPZŐDÉS

Leírás és hibaokok:

Ez a jelenség is nagyon gyakori, és nem mindig lehet teljesen meggátolni. A sorja főleg a lágy acél és a plasztikus anyagfélék megmunkálásakor keletkezik.

Intézkedések:

- éles váltólapkát kell használni
- pozitív geometriájú váltólapkát kell használni
- kisebb beállítási szögű szerszámot kell alkalmazni



MUNKADARAB MÉRETI ÉS ALAKI PONTATLANSÁGAI

**Leírás és hibaokok:**

Ezen pontatlanságokat számos tényező, illetve a gép-szerszám-munkadarab rendszer tulajdonságai idézik elő.

Intézkedések:

- megfelelő kopásállóságú váltólapkát kell használni
- meg kell vizsgálni a munkadarabrögzítés stabilitását
- meg kell vizsgálni a szerszámrögzítés stabilitását (csökkenteni kell kinyúlást, illetve biztosítani kell a kiegyensúlyozást)
- megfelelően kell kiválasztani a megmunkálási ráhagyás nagyságát

ALKALMATLAN FORGÁCSMÉRET

**Leírás és hibaokok:**

Alkalmas forgácsmért – ez jelenleg ugyanannyira fontos kritérium, mint a tartósság. A forgács megfelelő alakítására befolyással van főleg a munkadarab anyaga, az előtolás, fogásmélység és természetesen az élgeometria (forgácsstörő) helyes kiválasztása. A hosszú (nem alakított) forgács több okból is elfogadhatatlan, viszont a túl rövid „tört” forgács szintén nem jó (ez a jelenség alátámasztja a vágóél túlterheltségét és a nem kívánatos rezgéseket eredményezi).

Intézkedések:

- módosítani kell az előtolást és a fogásmélységet
- alkalmasabb geometriát kell alkalmazni
- módosítani kell a vágási feltételeket

VÁLTÓLAPKA BEÁGYAZÁSÁNAK VIZSGÁLATA

Új váltólapka használata, illetve a váltólapka forgatásával végzett vágóél-csere előtt meg kell vizsgálni a lapkaüléket, esetleg az alátétlapkákat vagy a támasztóéket (deformációra, sérülésekre, különösen a váltólapka csúcsa alatt).

A RÖGZÍTŐELEMELLENŐRZÉSE ÉS KARBANTARTÁSA

Szintén fontos a rögzítő elemek ellenőrzése is (szögállító karok, csavarok, rögzítők vagy rögzítő ékek). A rögzítéshez kizárólag a hibátlan szegmensek használhatók, cseréjük esetén pedig kizárólag az adott szerszám katalógusában feltüntetett alkatrészek használhatók. A csavarmeneteket és a csavarfejek kúpfelületeit rendszeresen kell kenni, pl. magas hőállóságú kenőanyaggal (Molyko G). A beszereléshez és leszereléshez csak azon csavarhúzókat és kulcsokat szabad használni, amelyek a katalógusban fel vannak tüntetve vagy a gyártó által javasoltak, és következetesen be kell tartani a megadott csavarmeghúzási nyomatékokat (ügyelve az utánhúzásra!) is – erre a célra legmegfelelőbb segédeszköz a nyomatékkulcs használata.

RÖGZÍTÉS ELLENŐRZÉSE

A rögzítéskor ellenőrizni kell a váltólapka felfekvését annak teljes felületén és a váltólapka megtámasztását radiális és axiális irányban is. A rögzítendő váltólapkáknak és természetesen a szerszámoknak is mindig tisztának és sértetlennek kell lenniük..



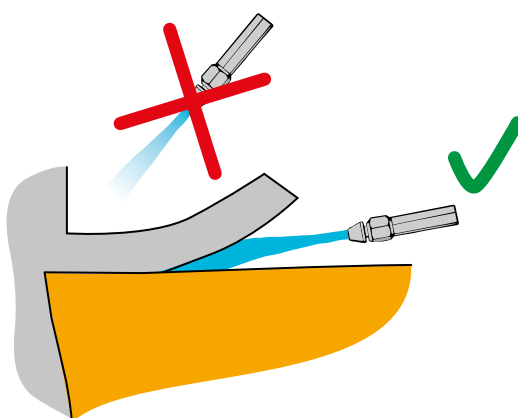
Megmunkált anyag – a forgácsolási környezet hatása a munkadarab anyaga megmunkálhatóságának romlásával növekszik.

Forgácsolási minőség – a forgácsolási környezet hatása a szívósság (Co-tartalom) növekedésével fokozódik. A hűtés nem csak nagy sebességű megmunkáláshoz, azaz CBN és kerámia alkalmazásához ajánlott.

Előtolás – a növekvő előtolás növeli a hűtőfolyadék hozzájárulását a szerszám éltartamához.

Forgácsolási sebesség (a megmunkált anyagra jellemző) – minél nagyobb a forgácsolási sebesség, annál jelentősebb a hűtő-kenő folyadék hűtő hatása, és minél kisebb a forgácsolási sebesség, annál jelentősebb a hűtő-kenő folyadék kenő hatása.

A folyadék-hozzávezetés szintén olyan kritérium, amely erősen befolyásolja a forgácsolási folyamat gazdaságosságát és termelékenységét. Ideális esetben a folyadékot a szerszám homlok- és hátfelületére is el lehet juttatni. A hűtő-kenő folyadék hátoldaltól történő hozzávezetése csak a szerszám éltartamát befolyásolja. A folyadék szerszám homlokfelületéről történő hozzávezetése bizonyos esetekben segítheti a forgácsolóképződést (különösen nagynyomású hűtés esetén). Ha csak az egyik megoldás lehetséges, a kopás típusa jelzi a helyes irányt. Ha a lapkák a hátoldalon kopnak, próbálja meg a folyadékot alulról hozzávezetni, azaz a lapka hátoldalára juttatni. Kráteres kopás esetén a folyadékot a szerszám homlokfelületére kell irányítani (a forgács alá, nem a gyökeréhez).



PARAMÉTER KISZÁMÍTÁSI KÉPLETEK

Tényező	Kiszámítási képlet	Mértékegység	Megjegyzés								
Fordulatszám	$n = \frac{v_c \cdot 1000}{D \cdot \pi}$	(1/min)	n Fordulatszám (1/min) D Átmérő (szerszám vagy munkadarab) (mm)								
Vágósebesség	$v_c = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000}$	(m/min)	v_c Vágósebesség (m/min) f_{rev} Fordulatonkénti előtolás (mm/ford)								
Fordulatonkénti előtolás	$f_{rev} = \frac{f_{min}}{n}$	(mm/ford)	f_{min} Percenkénti előtolás (előtolási sebességként is használatos) (mm/min)								
Percenkénti előtolás (előtolási sebesség)	$f_{min} = v_f = f_{rev} \cdot n$	(mm/min)									
A felület maximális érdességének elméleti értéke R_{max}	$R_{max} = \frac{125 \cdot f_{rev}^2}{RE}$	(mm)	R_{max} A felület maximális érdességének elméleti értéke (mm) R_a A megmunkálandó felület közepes érdessége (mm)								
A megmunkált felület közepes érdessége R_a	$R_a = \frac{43,9 \cdot f_{rev}^{1,88}}{RE^{0,97}}$	(mm)	f_{rev} Fordulatonkénti előtolás (mm/ford) RE Sarokrádiusz (mm)								
Forgácskeresztmetszet	$A = f_{rev} \cdot a_p$	(mm ²)	A Forgács keresztmetszete (mm²) f_{rev} Fordulatonkénti előtolás (mm/ford)								
Forgácsvastagság (egyenes vágóélű váltólapkáknál)	$h = f_{rev} \cdot \sin \kappa_r$	(mm)	a_p Axiális fogásmélység (mm) κ_r Elsődleges élbeállítási szög (°)								
Forgácsvastagság (kerek vágóélű váltólapkáknál)	$h = f_{rev} \cdot \sqrt{\frac{a_p}{INSD}}$	(mm)	h Forgácsvastagság (mm) v_c Forgácsolási sebesség (m/perc)								
Leválasztott térfogat	$Q = a_p \cdot f_{rev} \cdot v_c$	(cm ³ /perc)	f_{min} Percenkénti előtolás (lineáris előtolási sebesség) (mm/perc) Q Anyageltávolítás percenként (cm³/perc)								
Szükséges teljesítmény	$P_c = \frac{a_p \cdot f_{rev}^{1-c} \cdot k_{cl} \cdot v_c \cdot k\kappa_r}{6 \cdot 10^4 \cdot \eta}$	(kW)	$INSD$ Lapka átmérője [mm] P_c Szükséges teljesítmény (kW) a_p Fogásmélység (mm)								
Megközelítőleg szükséges teljesítmény	$P_c = \frac{a_p \cdot f_{rev} \cdot v_c}{x}$	(kW)	f_{rev} Fordulatonkénti előtolás (mm/ford) c KTV állandó (1) k_c Fajlagos fő vágóerő (MPa) k_{κ_r} A κ_r szög hatását magába foglaló együttható (1) η Az eszterga hatásfoka (általában $\eta = 0,75$) (1) x A megmunkálandó anyag hatásának együtthatója (1)								
			<table> <tr> <th>Anyag</th><th>Acél</th><th>Öntvény</th><th>Al</th></tr> <tr> <td>Súczinittel x</td><td>20</td><td>25</td><td>100</td></tr> </table>	Anyag	Acél	Öntvény	Al	Súczinittel x	20	25	100
Anyag	Acél	Öntvény	Al								
Súczinittel x	20	25	100								

ÁJÁNLOTT CSAVAR MEGHÚZÁSI NYOMATÉKOK

RÖGZÍTŐCSAVAR		
Csavar megnevezés	Csavarhúzó	Nyomaték (Nm)*
28588	MA2-8304	0.8
28992	MA2-8304	0.8
416.1-832	PT-8002	3.6
5513 020-01	PT-8004	3.6
5513 020-03	PT-8001	0.8
5513 020-04	PT-8003	1.5
5513 020-05	PT-8001	0.8
5513 020-14	TX 225PLUS	8.5
5513 020-24	PT-8002	1.5
5513 020-27	PT-8000	0.6
5513 020-28	PT-8000	0.6
5513 021-03	DMN 3124	13
CS 8601-T09P	SDR T09P	1.7
CS 8601-T15P	SDR T15P	3.9
CS 8601-T20P	SDR T20P	6.4
CS 8601-T25P	SDR T25P	9.5
DVF 0573	PT-8002	1.5
DVF 2260	TX 215PLUS	3.6
DVF 3584	DMD 1650	0.6
DVF 3593	TX 207PLUS	0.8
HS 0408	HXX 3	5
HS 0520C	HXX 4	5
HS 0616C	HXX 5	8
HS 0620	HXX 5	6
HS 0620C	HXX 5	6
HS 0625	HXX 5	6
HS 0625C	HXX 5	6
HS 0630	HXX 5	6
HS 0825	HXX 6	10
HS 0830	HXX 6	10
HS 0835	HXX 6	10
HS 0840	HXX 8	11
HS 1030	HXX 8	8
HS 1060	HXX 6	10
HS 93	HXX 5	8
HS 94	HXX 5	8
HSI 1020	HXX 6	8
PS 0512	HXX 2	2
PS 0512-A	HXX 2	2
PS 0616	HXX 2,5	4
PS 12040	HXX 5	8
PS 6026-709P	SRD T09P	2

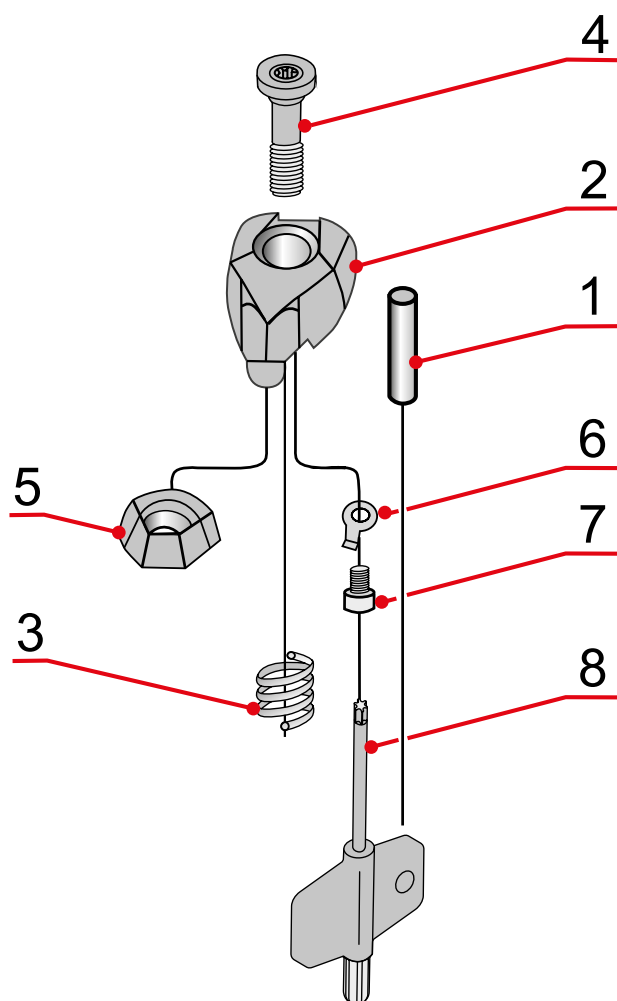
NYOMATÉKCSAVARHÚZÓK		
Nyomatékmarkolat	Nyomaték érték (Nm)	Rögzítőcsavar menet
MR-0.8-2.0 vario	0.5 – 2.0	M 2 – M 3
MR-1.0-5.0 vario	0.8 – 5.0	M 2.5 – M 5
MR-0.9 fix	0.9	M 2
MR-2.0 fix	2.0	M 3
MR-3.0 fix	3.0	M 3.5
MR-3.5 fix	3.5	M 4
MR-5.0 fix	5.0	M 5

RÖGZÍTŐCSAVAR		
Csavar megnevezés	Csavarhúzó	Nyomaték (Nm)*
PS 8290	HXX 2	2
SR 14	HXX 10	10
SR 85011-T15P	SDR T15P	5
SR 85017-T09P	SDR T09P	2
SR 85020-T15P	SDR T15P	3
SR 86025-T20P	SRD T20P	5
T20.037	DMD 1650	0.6
UP 0909-T09P	SRD T09P	2
UP 1515-T15P	SDR T15P	8
US 2505-T07P	SDR T07P	0.9
US 2506-T07P	SDR T07P	0.9
US 3007-T09P	SDR T09P	2
US 34	HXX 3	5
US 35	HXX 4	6
US 3508-T15P	SDR T15P	3
US 3510A-T15P	SDR T15P	3
US 3510-T15P	SDR T15P	3
US 3512A-T15P	SDR T15P	3
US 3512-T15P	SDR T15P	3
US 36	HXX 4	6
US 38	HXX 5	8
US 39	HXX 5	8
US 40	HXX 4	6
US 4008-T15P	SDR T15P	3.5
US 4011-T15P	SDR T15P	3.5
US 41	HXX 4	6
US 42	HXX 4	6
US 45013-T20P	SDR T20P	5
US 4512-T15P	SDR T15P	5
US 4514A-T20	SDR T20	5
US 46	HXX 3	5
US 46017-T20P	SDR T20P	5
US 47	HXX 5	8
US 5012-T15P	SDR T15P	5
US 5015-T20P	SDR T20P	5
US 5018-T20P	SDR T20P	5
US 6020-T25P	SDR T25P	6
US 64518-T15P	SDR T15P	5
US 8025-T30P	SDR T20P	13
US 83	HXX 4	6
US 95	HXX 4	10

CSERÉLHETŐ SZÁRAK		
Cserélhető száruk		
D-T6	D-T8	D-T15
D-T6P	D-T8P	D-T15P
D-T7	D-T9	D-T20
D-T7P	D-T9P	D-T20P

CSAVAROK KENÉSE

A lapkarögzítő csavarok nagy hőhatásnak vannak kitéve. Ajánlott minden csavart magas minőségű rézpasztával kezelni, például MOLYKOTE 1000-el.



	1	2	3	4		5	6	7	8
DCS 09	CP 2655	CD 09	PR 0157	CS 8601-T09P	1.7	–	–	–	–
DCS 12	CP 2607	CD 12	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	–	–	–	–
DCS 16	CP 2607	CD 16	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	–	–	–	–
DCS 19	CP 2607	CD 19	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	–	–	–	–
DCS 25	CP 2607	CD 25	PR 0101	CS 8604-T25P	9.5	–	–	–	–
DCS 16V	CP 2607	CD 16V	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	–	–	–	–
DCS 12C2	CP 2607	CD 12C2	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	PP 3002	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
DCS 16C2	CP 2607	CD 16C2	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	PP 3003	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
DCS 12C4	CP 2607	CD 12C4	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	PP 3002	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
DCS 16C4	CP 2607	CD 16C4	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	PP 3003	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P

LAPKÁK DOBOZÁN ELHELYEZETT INFORMÁCIÓK



SIMPLY RELIABLE

Az ember szakértőként a forgácsot szemlélve meg tudja ítélni a munka minőségét. A forgács egy tiszta, egyszerű forma, ami képes elmondani a saját történetét. Egy érthető és ellentmondás mentes jelzés, ezért használjuk az **egyszerű megbízhatóság** szimbólumaként.

DORMER PRAMET

Austria

T: +31 10 2080 240
info.at@dormerpramet.com

Belgium & Luxembourg

T: +32 3 440 59 01
info.be@dormerpramet.com

Brazil

T: +55 11 5660 3000
info.br@dormerpramet.com

Canada

T: (888) 336 7637
En Français: (888) 368 8457
cs.canada@dormerpramet.com

China

T: +86 21 2416 0508
info.cn@dormerpramet.com

Croatia

T: +385 98 407 489
info.hr@dormerpramet.com

Czech Republic

T: +420 583 381 111
info.cz@dormerpramet.com

Denmark

T: 808 82106
info.se@dormerpramet.com

Finland

T: 0205 44 7003
info.fi@dormerpramet.com

France

T: +33 (0)2 47 62 57 01
info.fr@dormerpramet.com

Germany

T: +49 9131 933 08 70
info.de@dormerpramet.com

Hungary

T: +36-96 / 522-846
info.hu@dormerpramet.com

India

T: +91 11 4601 5686
info.in@dormerpramet.com

Italy

T: +39 02 30 70 54 44
info.it@dormerpramet.com

Kazakhstan

T: +7 771 305 11 45
info.kz@dormerpramet.com

Mexico

T: +52 (555) 7293981
cs.mexico@dormerpramet.com

Netherlands

T: +31 10 2080 240
info.nl@dormerpramet.com

Norway

T: 800 10 113
info.se@dormerpramet.com

Poland

T: +48 32 78-15-890
info.pl@dormerpramet.com

Portugal

T: +351 21 424 54 21
info.pt@dormerpramet.com

Romania

T: +4(0)730 015 885
info.ro@dormerpramet.com

Russia

T: +7 (495) 775 10 28
info.ru@dormerpramet.com

Slovakia

T: +421 (41) 764 54 60
info.sk@dormerpramet.com

Slovenia

T: +385 98 407 489
info.si@dormerpramet.com

Spain

T: +34 935717722
info.es@dormerpramet.com

Sweden

responsible for Iceland
T: +46 35 16 52 96
info.se@dormerpramet.com

Switzerland

T: +31 10 2080 240
info.ch@dormerpramet.com

Turkey

T: +90 533 212 45 47
info.tr@dormerpramet.com

Ukraine

T: +38 067 566 38 80
T: +38 067 566 81 51
info.ua@dormerpramet.com

United Kingdom

responsible for Ireland
T: 0870 850 4466
info.uk@dormerpramet.com

United States of America

T: (800) 877-3745
cs@dormerpramet.com

Other countries

South America

T: +55 11 5660 3000
info.br@dormerpramet.com

Adria

T: +420 583 381 527
info.rcee@dormerpramet.com

Rest of the World

Dormer Pramet International UK
T: +44 1246 571338
info.int@dormerpramet.com

Dormer Pramet International CZ
T: +420 583 381 520
info.int.cz@dormerpramet.com

DP-CAT-TURNING-2021-HU

FOLLOW US...



www.dormerpramet.com



youtube.com/dormerpramet



facebook.com/dormerprametsocial



linkedin.com/company/dormerpramet



instagram.com/dormerprametsocial



twitter.com/dormerpramet