



DORMER PRAMET



info@panas.sk

038/7496764

www.panas.sk



NEGATÍVNE DOŠTIČKY



CN

09/ 12/ 16/ 19/ 25

DOŠTIČKY ZO SPEKANÉHO KARBIDU

CNGG	CNMA	CNMG	CNMM
222	222	223	234

DOŠTIČKY CER A CBN

CNGA CER	CNGN CER	CNGA CBN
238	238	239

PRIRADENIE SPRÁVNEJ VEĽKOSTI (príklad)

Doštička	Upínač
CNMM 120412E-OR	DCBNR 2525 M 12

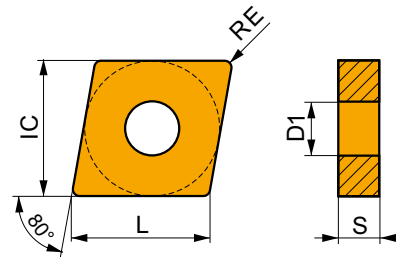
ISO SÚSTRUŽENIE - VONKAJŠIE

DCBN(RL) EXT	DCKN(RL) EXT	DCLN(RL) EXT	PCBN(RL) EXT
75°	75°	95°	75°
CN.. 12 16 19	CN.. 12 16	CN.. 09 12 16 19	CN.. 12 16 19 25
20x20 40x40	20x20 32x32	16x16 40x40	20x20 50x50
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.. 12 16 19 25	CN.. 12 16 19	CN.. 12 16 19	
20x20 50x50	20x20 40x40	C3 C8	
247	246	249	
222-239	222-239	222-239	



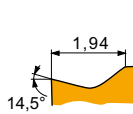
CNGG

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



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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

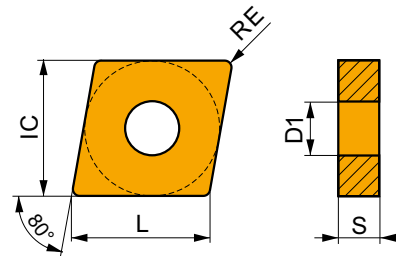


SF geometria s pozitívnym prevedením pre jemné dokončovacie obrábanie a obrábanie tenkostenných obrobkov s plynulým rezom.

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

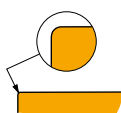
CNMA

	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



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



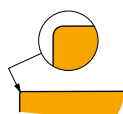
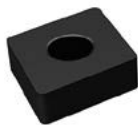
Pre jemné dokončovacie až polohrubovacie obrábanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.

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
CNMA 120412	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
CNMA 120412	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



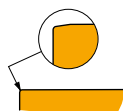
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



Pre jemné dokončovacie až polohrubovacie obrábanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.

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



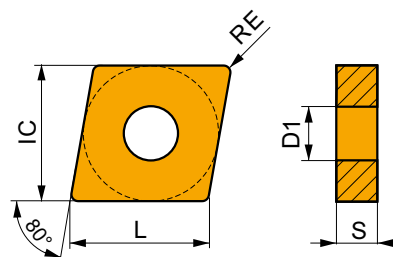
Pre jemné dokončovacie až polohrubovacie obrábanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.

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

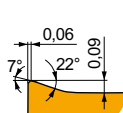
PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.81	9.70	3.18
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.880	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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




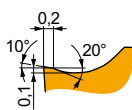
FF geometria s veľmi pozitívnym prevedením pre jemné dokončovacie obrábanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.

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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



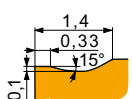
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



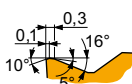
FM geometria s pozitívnym prevedením pre dokončovacie až polohrubovacie obrábanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.

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	—	—	—
CNMG 120408E-FM	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	—	—	—
	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	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-FM	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	—	—	—	—	—	—
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 pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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



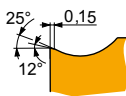
M geometria pre dokončovacie až polohrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



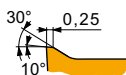
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



NF geometria s veľmi pozitívnym prevedením pre jemné dokončovacie až stredné obrábanie a plynulý rez.

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	–	–	–



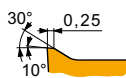
NM geometria s veľmi pozitívnym prevedením pre jemné dokončovacie, stredné a hrubovacie obrábanie pri plynulom reze.

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	–	–	–



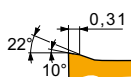
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



NM geometria s veľmi pozitívnym prevedením pre jemné dokončovacie, stredné a hrubovacie obrábanie pri plynulom reze.

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	-	-	-
CNMG 190612E-NM	T9325	1.2	240	0.30	3.6	140	0.27	3.6	-	-	-	-	-	-	50	0.27	2.9	-	-	-
	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	-	-	-




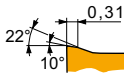
NMR geometria s pozitívnym prevedením pre stredné až hrubovacie obrábanie a plynulý rez.

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	-	-	-	
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	-	-	-	
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	-	-	-	
CNMG 120416E-NMR	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	-	-	-	
	T7325	1.6	170	0.45	2.7	130	0.41	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.32	2.2	-	-	-	
CNMG 160608E-NMR	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	-	-	-	
	T7325	0.8	160	0.35	4.0	120	0.32	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.25	3.2	-	-	-	
CNMG 160612E-NMR	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	-	-	-	
	T7325	1.2	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-	
CNMG 160612E-NMR	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	-	-	-	



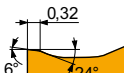
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



NMR geometria s pozitívnym prevedením pre stredné až hrubovacie obrábanie a plynulý rez.

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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190608E-NMR	T9325	1.6	180	0.45	4.0	105	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.32	3.2	-	-	-
	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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-NMR	T9325	0.8	180	0.35	5.2	105	0.32	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.25	4.2	-	-	-
	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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-NMR	T9325	1.2	180	0.40	5.2	105	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.28	4.2	-	-	-
	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	-	-	-




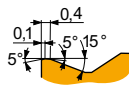
NRM geometria s pozitívnym prevedením pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až stredne prerušovaný rez.

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	-	-	-	-	-	-	-	-	-



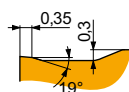
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



R geometria pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

CNMG 120408E-R	6640	0.8	█	140	0.40	4.0	█	–	–	–	█	130	0.40	4.0	█	–	–	–	█	45	0.15	1.0
	T5305	0.8	█	240	0.40	4.0	█	–	–	–	█	225	0.40	4.0	█	–	–	–	█	40	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	█	150	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	█	–	–	–	█	–	–	–	█	–	–	–	█	–	–	–
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	█	–	–	–	█	–	–	–	█	–	–	–	█	–	–	–




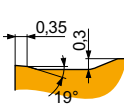
RM geometria pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	█	–	–	–	█	–	–	–	█	–	–	–



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



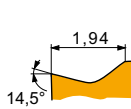
RM geometria pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	110	0.36	7.5	180	0.40	7.5	-	-	-				
	T9335	0.8	160	0.40	7.5	95	0.36	7.5	-	-	-	-	-					



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt	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)	
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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–




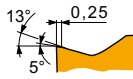
SF geometria s pozitívnym prevedením pre jemné dokončovacie obrábanie a obrábanie tenkostenných obrobkov s plynulým rezom.

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	–	–	–
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



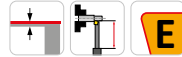
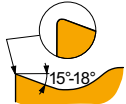
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



SM geometria s pozitívnym prevedením pre stredné obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	█	–	–	–
CNMG 120408E-SM	T6310	0.8	█	175	0.25	2.0	█	125	0.23	2.0	█	140	0.25	2.0	█	525	0.30	2.0	█	50	0.20	1.6	█	35	0.15	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	█	–	–	–
CNMG 120412E-SM	T6310	1.2	█	175	0.30	2.0	█	125	0.27	2.0	█	140	0.30	2.0	█	525	0.36	2.0	█	50	0.24	1.6	█	35	0.15	1.0
	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	█	–	–	–
CNMG 160608E-SM	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
	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	█	–	–	–
CNMG 160612E-SM	T6310	1.2	█	170	0.30	3.0	█	120	0.27	3.0	█	135	0.30	3.0	█	510	0.36	3.0	█	50	0.27	2.4	█	30	0.15	1.0
	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	█	–	–	–
CNMG 190612E-SM	T6310	1.2	█	165	0.30	4.0	█	115	0.27	4.0	█	130	0.30	4.0	█	495	0.36	4.0	█	45	0.27	3.2	█	30	0.15	1.0
	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	█	245	0.30	4.0	█	–	–	–	█	230	0.30	4.0	█	–	–	–	█	45	0.15	1.0	█	–	–	–
	T9325	1.2	█	220	0.30	4.0	█	130	0.27	4.0	█	205	0.30	4.0	█	–	–	–	█	45	0.27	3.2	█	–	–	–



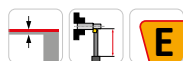
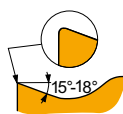
ER-SI geometria s pozitívnym pravostranným prevedením pre jemné dokončovacie až polohrubovacie obrábanie a plynulý rez.

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	█	–	–	–
CNMG 120412ER-SI	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	█	–	–	–



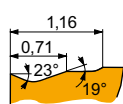
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



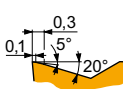
EL-SI geometria s pozitívnym lavostranným prevedením pre jemné dokončovacie až polohrubovacie obrábanie a plynulý rez.

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	-	-
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	-	-



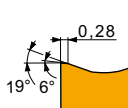
W-F wiper geometria pre jemné až dokončovacie obrábanie so zvýšenými hodnotami posuvu a lepšou kvalitou opracovaného povrchu.

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	-	-	-	-	-	-



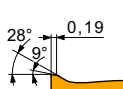
W-M wiper geometria pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie so zvýšenými hodnotami posuvu a lepšou kvalitou opracovaného povrchu.

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 pre dokončovacie až hrubovacie obrábanie so zvýšenými hodnotami posuvu a lepšou kvalitou opracovaného povrchu.

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	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412W-MR	T9325	0.8	185	0.45	1.5	110	0.41	1.5	175	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-
	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	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412W-MR	T9325	1.2	180	0.55	1.5	105	0.50	1.5	170	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-



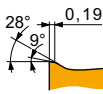
W-NM wiper geometria pre dokončovacie až hrubovacie obrábanie so zvýšenými hodnotami posuvu a lepšou kvalitou opracovaného povrchu.

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



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



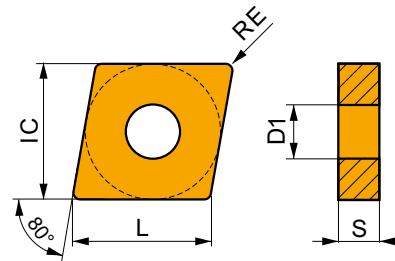
W-NM wiper geometria pre dokončovacie až hrubovacie obrábanie so zvýšenými hodnotami posuvu a lepšou kvalitou opracovaného povrchu.

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

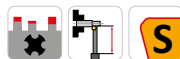
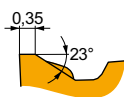


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



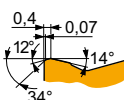
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



DR geometria pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	



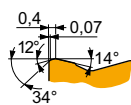
HR geometria pre hrubovacie až ťažké hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



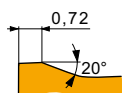
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



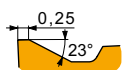
HR geometria pre hrubovacie až ťažké hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



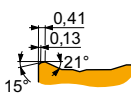
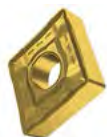
HR2 geometria pre hrubovacie až ťažké hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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 pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	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	-	-
	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	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	2.4	-	-
	T8430	1.2	170	0.40	3.0	90	0.36	3.0	135	0.40	3.0	-	-	-	35	0.28	2.4	-	-
	T9325	1.2	205	0.40	3.0	120	0.36	3.0	190	0.40	3.0	-	-	-	45	0.28	2.4	-	-




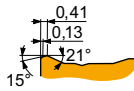
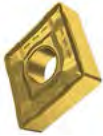
NR2 geometria pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	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	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 120412E-NR2	T9325	0.8	185	0.40	5.0	110	0.36	5.0	175	0.40	5.0	-	-	-	40	0.28	4.0	-	-
	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	4.0	-	-
	T8430	1.2	150	0.45	5.0	80	0.41	5.0	125	0.45	5.0	-	-	-	30	0.32	4.0	-	-
	T9315	1.2	205	0.45	5.0	-	-	-	190	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 160608E-NR2	T9325	1.2	185	0.45	5.0	110	0.41	5.0	175	0.45	5.0	-	-	-	40	0.32	4.0	-	-
	T8330	0.8	145	0.40	6.0	85	0.36	6.0	135	0.40	6.0	-	-	-	35	0.32	4.8	-	-
	T8430	0.8	150	0.40	6.0	80	0.36	6.0	125	0.40	6.0	-	-	-	30	0.32	4.8	-	-
T9325	0.8	180	0.40	6.0	105	0.36	6.0	170	0.40	6.0	-	-	-	40	0.32	4.8	-	-	



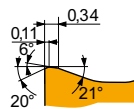
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



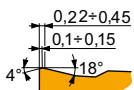
NR2 geometria pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	–	–	–	
	T9325	1.2	175	0.45	9.0	105	0.41	9.0	165	0.45	9.0	–	–	–	35	0.36	7.2	–	–	–	
CNMM 190616E-NR2	T7325	1.6	160	0.50	9.0	120	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	50	0.40	7.2	–	–	–	
	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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	175	0.50	9.0	105	0.45	9.0	165	0.50	9.0	–	–	–	35	0.40	7.2	–	–	–	–
CNMM 190624E-NR2	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 geometria s pozitívnym prevedením pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	–	–	–	–	–	–	–	–	–



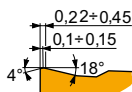
OR geometria pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	–	–	–	–



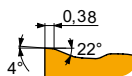
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



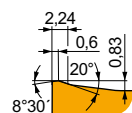
OR geometria pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	–
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	–
CNMM 190624E-OR	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	–	–	–	–	–	–	–
	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 pre polohrubovacie až ťažké hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	–	



Geometria 923 pre polohrubovacie až ťažké hrubovacie obrábanie a plynulý až veľmi prerušovaný rez.

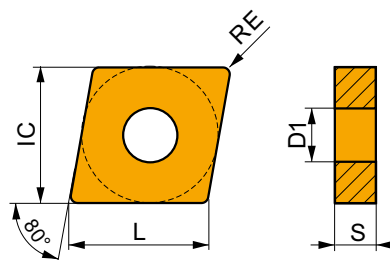
CNMM 250924S-923	T8330	2.4	75	0.85	12.0	45	0.77	12.0	70	0.85	12.0	–	–	–	15	0.60	9.6	–
	T8430	2.4	75	0.85	12.0	40	0.77	12.0	60	0.85	12.0	–	–	–	15	0.60	9.6	–
	T9335	2.4	75	0.85	12.0	45	0.77	12.0	–	–	–	–	–	15	0.60	9.6	–	



CNGA CER

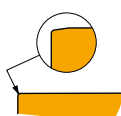
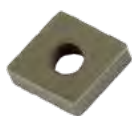


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



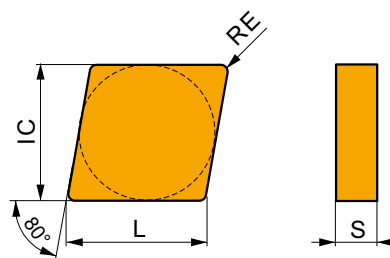
Pre obrábanie pri vysokých rýchlostiach a plynulom reze.

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

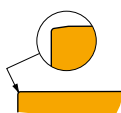
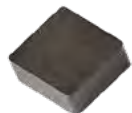


	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	12.90	4.76
1207	12.700	12.90	7.94



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



Pre obrábanie pri vysokých rýchlostiach a plynulom reze.

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	-	-	-	-	-	-	-	-



DCBN(RL) EXT



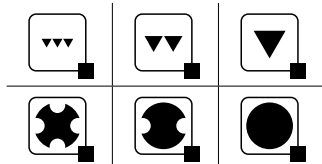
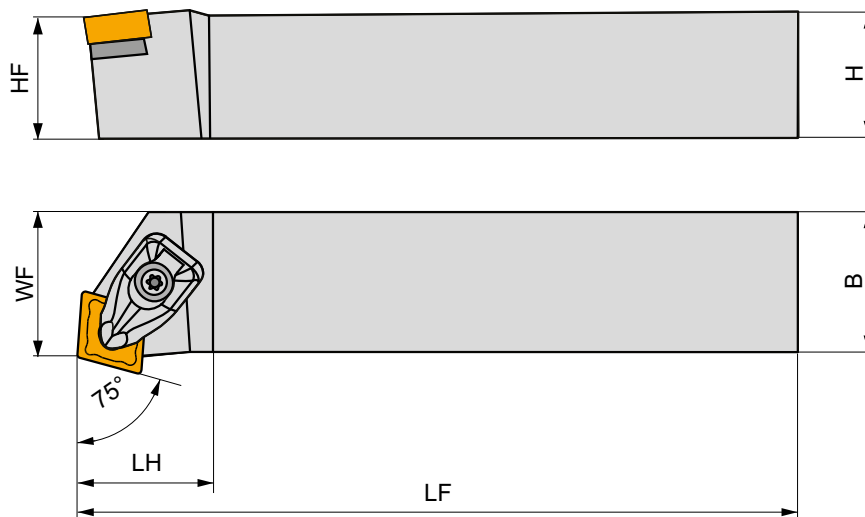
PRAMET

D



Vonakjší sústružnícky nôž s rezným uhlom 75° a upínaním úpinkou pre doštičky CN..

Vonkajší Pravý/Ľavý sústružnícky nôž s upínaním úpinkou a rezným uhlom 75°. Vhodný pre pozdĺžne a čelné sústruženie bez osadení a zrážanie hrán s negatívnymi doštičkami CN.. 12 až 16. Dostupný s veľkosťou stopky 20x20 až 40x40mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	H	B	H _E	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	–

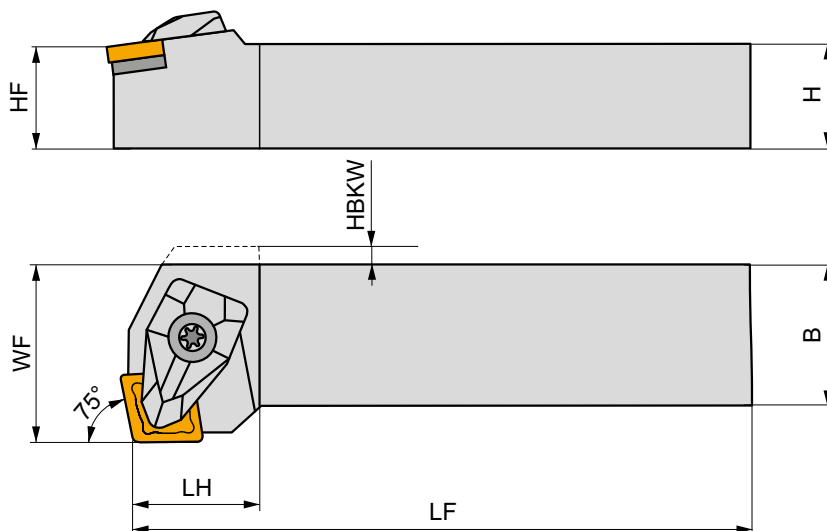
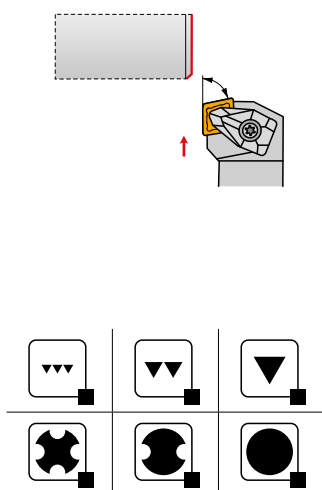


DCKN(RL) EXT




Vonkajší sústružnícky nôž s rezným uhlom 75° (čelný) a upínaním úpinkou pre doštičky CN..

Vonkajší Pravý/Lavý sústružnícky nôž s upínaním úpinkou a rezným uhlom 75°. Vhodný pre čelné sústruženie a zrážanie hrán s negatívnymi doštičkami CN.. 12 alebo 16. Dostupný s veľkosťou stopky 20x20 až 32x32mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg			
	(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	G1043	DC12	AT001
DCKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	21.1	-	-6	-6	0.80	G1043	DC12	AT001
DCKNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	21.1	-	-6	-6	1.14	G1043	DC12	AT001
DCKNR 3232 P 16	32	32	32	40	170	26	-	-6	-6	1.46	G1050	DC16	AT005
L DCKNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	21.2	4.5	-6	-6	0.46	G1043	DC12	AT001
DCKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	21.1	-	-6	-6	0.80	G1043	DC12	AT001
DCKNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	21.1	-	-6	-6	1.13	G1043	DC12	AT001
DCKNL 3232 P 16	32	32	32	40	170	26	-	-6	-6	1.46	G1050	DC16	AT005

G1043		CN.. 1204..	
G1050		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

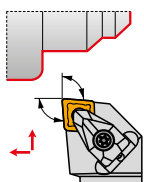


DCLN(RL) EXT



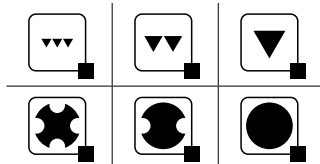
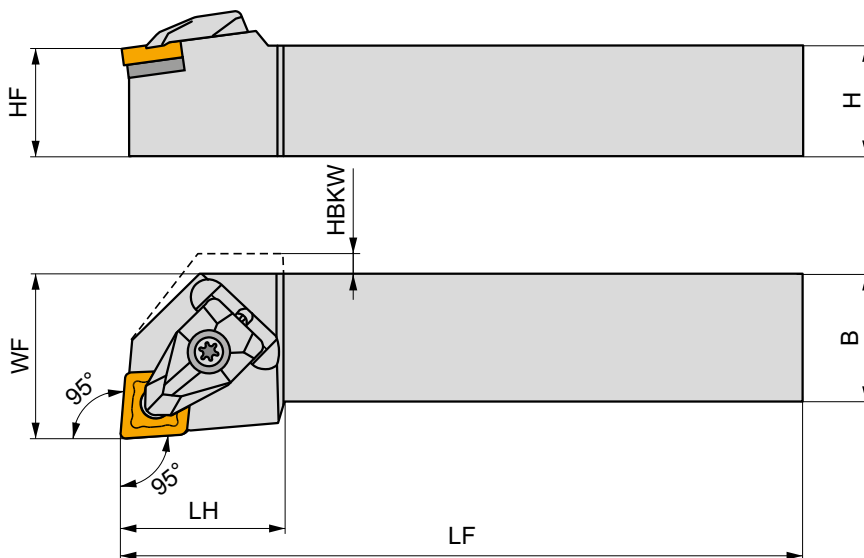
PRAMET

D



Vonakjší sústružnícky nôž s rezným uhlom 95° a upínaním úpinkou pre doštičky CN..

Vonkajší Právý/Lavý sústružnícky nôž s upínaním úpinkou a rezným uhlom 95°. Vhodný pre pozdĺžne a čelné sústruženie s osadeniami a sústruženie zrazení s negatívnymi doštičkami CN.. 09 až 16. Dostupný s veľkosťou stopky 16x16 až 40x40mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	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	0.27	GI133	DC09	-
	DCLNR 2020 K 09	20	20	20	25	125	25	-	-6	0.44	GI133	DC09	-
	DCLNR 2525 M 09	25	25	25	32	150	25	-	-6	0.78	GI133	DC09	-
	DCLNR 1616 H 12	16	16	16	20	100	32.3	4.5	-6	0.26	GI043	DC12	AT001
	DCLNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	30	-	-6	0.44	GI043	DC12	AT001
	DCLNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	30	-	-6	0.78	GI043	DC12	AT001
	DCLNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	30	-	-6	1.10	GI043	DC12	AT001
	DCLNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	39	-	-6	0.81	GI050	DC16	AT005
	DCLNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	35	-	-6	1.20	GI050	DC16	AT005
	DCLNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	40	-	-6	1.55	GI042	DC19	-
DCLNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	43.4	-	-6	3.26	GI042	DC19	-	
L	DCLNL 1616 H 09	16	16	16	20	100	24.8	-	-6	0.22	GI133	DC09	-
	DCLNL 2020 K 09	20	20	20	25	125	24.8	-	-6	0.42	GI133	DC09	-
	DCLNL 2525 M 09	25	25	25	32	150	24.8	-	-6	0.76	GI133	DC09	-
	DCLNL 1616 H 12	16	16	16	20	100	32.2	4.5	-6	0.26	GI043	DC12	AT001
	DCLNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	32	-	-6	0.44	GI043	DC12	AT001
	DCLNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	32	-	-6	0.78	GI043	DC12	AT001
	DCLNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	32	-	-6	1.10	GI043	DC12	AT001
	DCLNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	39	-	-6	0.81	GI050	DC16	AT005
	DCLNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	39	-	-6	1.20	GI050	DC16	AT005
	DCLNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	43.2	-	-6	1.51	GI042	DC19	-
DCLNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	43.4	-	-6	3.26	GI042	DC19	-	



GI042
GI043



CN.. 1906..
CN.. 1204..



GI050
GI133

CN.. 1606..
CN.. 0903..



DC09
DC12
DC16
DC19
DCI12

DCS 09
DCS 12
DCS 16
DCS 19
DCS 12

1.7
3.9
6.4
6.4
3.9

DCS 236-04
DCS 234-01
DCS 234-03
DCS 236-01
DCS 236-03

US 2004-T09P
US 2002-T15P
US 2007-T20P
US 2007-T20P
US 2002-T15P

FLAG T09P
FLAG T15P/3,5
-
-
FLAG T15P/3,5

-
-
LK T20P
LK T20P
-



AT001a
AT005a
AT001b
AT001c
AT005b
AT005c

CN.. 1207..
CN.. 1607..
CER CN.N 1204..
CER CN.A 1204..
CER CN.N 1606..
CER CN.A 1606..

-
-
DCS 12C4
DCS 12C2
DCS 16C4
DCS 16C2

DCS 234-02
DCS 234-04
-
-
-
-

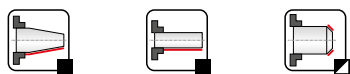
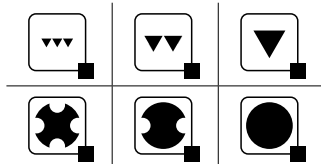
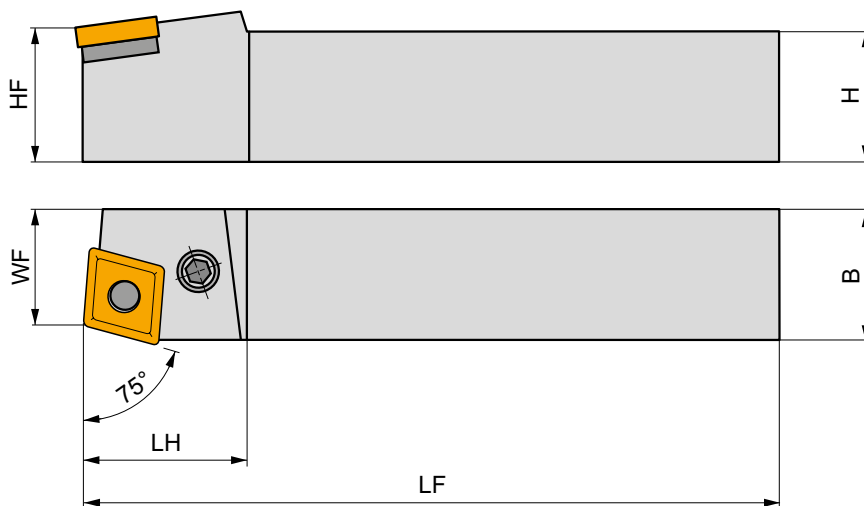
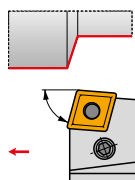


PCBN(RL) EXT




Vonakjší sústružnícky nôž s rezným uhlom 75° a upínaním pákou pre doštičky CN..

Vonakjší Právý/Lavý sústružnícky nôž s upínaním pákou a rezným uhlom 75°. Vhodný pre pozdĺžne sústruženie bez osadení a sústruženie kužeľových plôch a zrazení s negatívnymi doštičkami CN.. 12, 16, 19 alebo 25. Dostupný s veľkosťou stopky 20x20 až 50x50mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	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
	PCBNR 5050 T 25	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.80	GI062	PC60
L	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

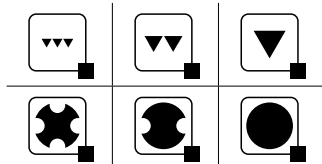
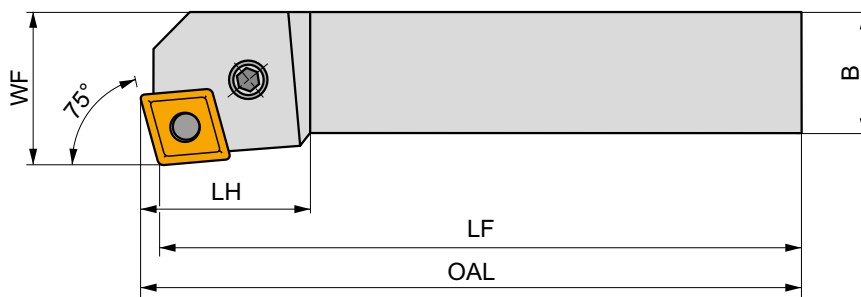
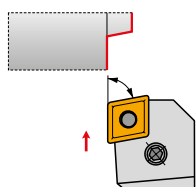


PCKN(RL) EXT




Vonkajší sústružnícky nôž s rezným uhlom 75° (čelný) a upínaním pákou pre doštičky CN..

Vonkajší Pravý/Ľavý sústružnícky nôž s upínaním pákou a rezným uhlom 75°. Vhodný pre čelné sústruženie bez osadení a sústruženie vrazení s negatívnymi doštičkami DN.. 15. Dostupný s veľkosťou stopky 20x20 až 32x25mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	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	G1043	PC22
	PCKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	G1043	PC20
	PCKNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	36	-6	-6	0.85	G1043	PC20
	PCKNR 3232 P 16	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.43	G1050	PC40
	PCKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.40	G1042	PC50
L	PCKNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.25	G1042	PC50
	PCKNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.42	G1043	PC22
	PCKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.78	G1043	PC20
	PCKNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.15	G1043	PC20
	PCKNL 3232 P 16	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.40	G1050	PC40
PCKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.40	G1042	PC50	
PCKNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.27	G1042	PC50	



G1042

G1043

G1050



CN.. 1906..

CN.. 1204..

CN.. 1606..



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

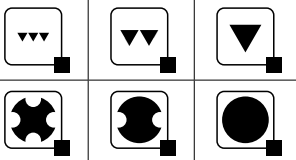
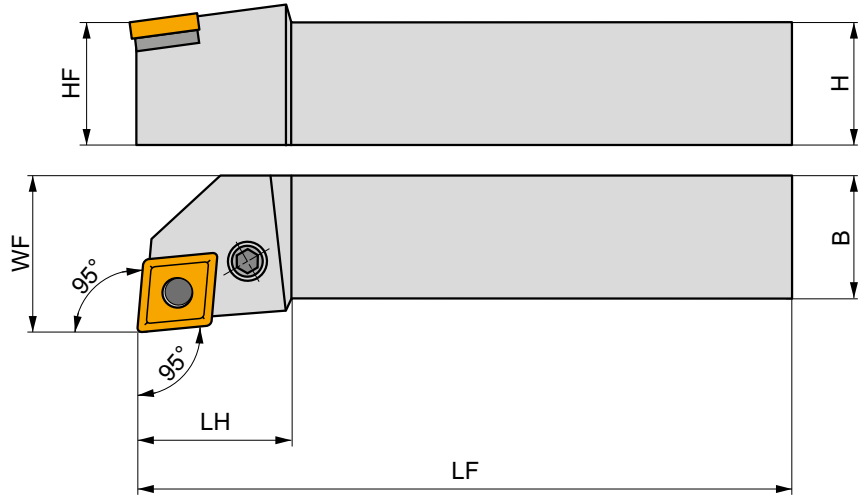
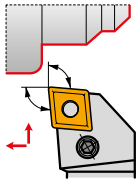


PCLN(RL) EXT




Vonakjší sústružnícky nôž s rezným uhlom 95° a upínaním pákou pre doštičky CN..

Vonkajší Právý/Lavý sústružnícky nôž s upínaním pákou a rezným uhlom 95°. Vhodný pre pozdĺžne a čelné sústruženie s osadeniami, sústruženie kužeľových plôch a zrazení s negatívnymi doštičkami CN.. 12, 16, 19 alebo 25. Dostupný s veľkosťou stopky 20x20 až 50x50mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI043	PC22	
	(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
	PCLNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	50	-6	-6	5.90	GI062	PC60
	L	PCLNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.42	GI043
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..



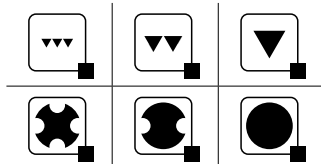
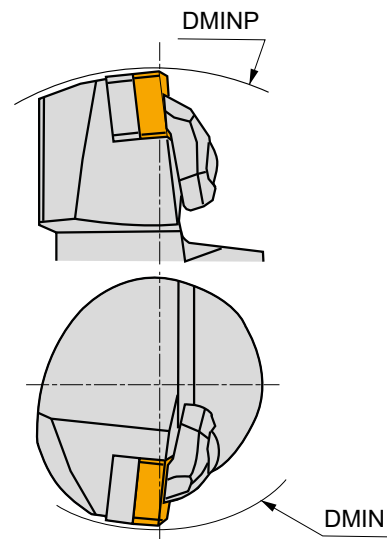
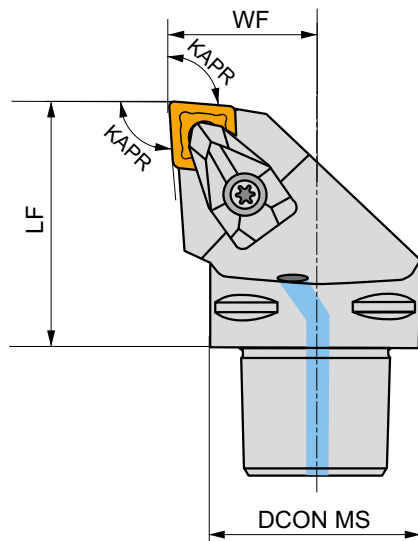
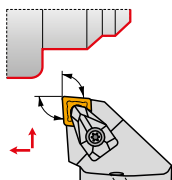
				 Nm					
PC20	CNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXX 4
PC22	CNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXX 4
PC40	CNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5
PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXX 5


NEW
C.-DCLN(RL) EXT

D

Vonkajší PSC rýchlovýmenný sústružnícky nôž s rezným uhlom 95° a upínaním úpinkou pre doštičky CN..

Vonkajší Právý/Lavý sústružnícky nôž s upínaním úpinkou, vnútorným chladením a rezným uhlom 95° pre pozdĺžne a čelné sústruženie s osadeniami, sústruženie kužeľových plôch a zrazení s negatívnymi doštičkami CN.. 12 až 19. Dostupný s PSC (polygónová kužeľová stopka) C3 až C8 veľkosťou stopky. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	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..



		 Nm					
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	–

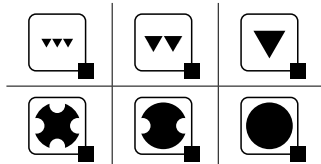
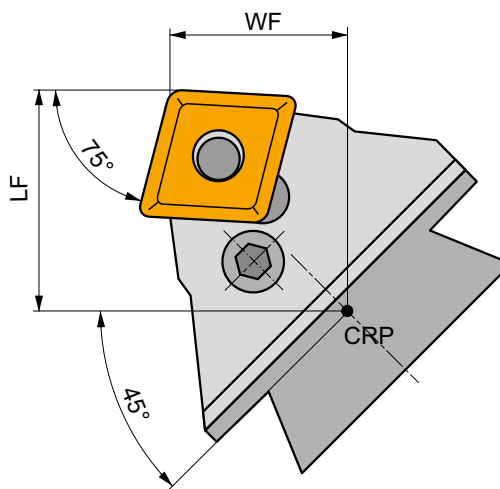
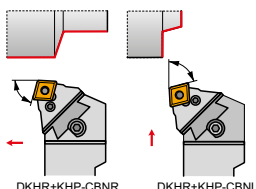


KHP-CBN(RL)




Modulárna KHP kazeta na sústruženie, upínanie pákou, 75° rezný uhol pre doštičky CN..

Rybinová Pravá/Ľavá kazeta s pákovým upínaním a rezným uhlom 75°, pre montáž do DKH nástrojového držiaka. Vhodná pre ťažké pozdĺžne sústruženie bez osadení, čelné sústruženie, sústruženie kuželových plôch a zrazení s negatívnymi doštičkami CN.. 25. Držiak je povrchovo upravený pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R KHP-CBNR 25	32	47	-6	-6	1.54	G1062	PC60
L KHP-CBNL 25	32	47	-6	-6	1.56	G1062	PC60



G1062



CN.. 2509..



PC60



CNU 250620



PU 06



US 39



8.0



M 10x1



33



NT 08



MT 08



HXK 5

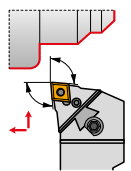


KHP-CLN(RL)

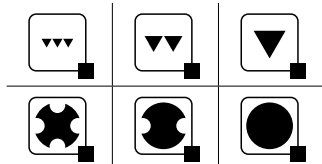
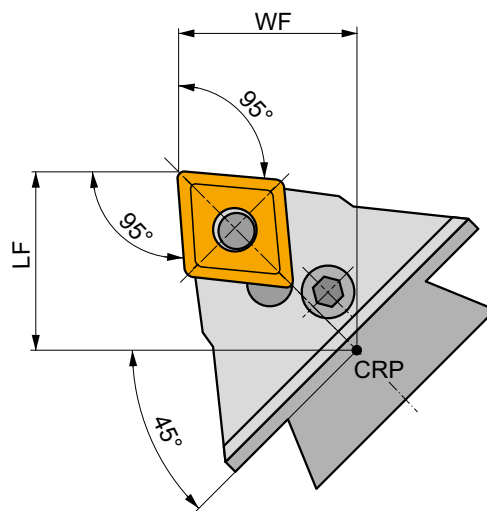



Modulárna KHP kazeta na sústruženie, upínanie pákou, 95° rezný uhol pre doštičky CN..

Rybinová Pravá/Lavá kazeta s pákovým upínaním a rezným uhlom 95°, pre montáž do DKH nástrojového držáka. Vhodná pre ťažké pozdĺžne sústruženie s osadeniami, čelné sústruženie s osadením, sústruženie kuželových plôch a zrazení s negatívnymi doštičkami CN.. 19 alebo 25. Držiak je povrchovo upravený pre predĺženie životnosti nástroja.



DKHR+KHP-CLNR



Produkt	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R KHP-CLNR 19	35	45	-6	-6	1.30	GI042	PC50
	KHP-CLNR 25	35	45	-6	-6	1.25	GI062
L KHP-CLNL 19	35	45	-6	-6	1.30	GI042	PC50
	KHP-CLNL 25	35	45	-6	-6	1.25	GI062

GI042	CN.. 1906..
GI062	CN.. 2509..

PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

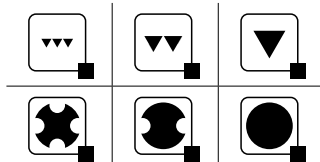
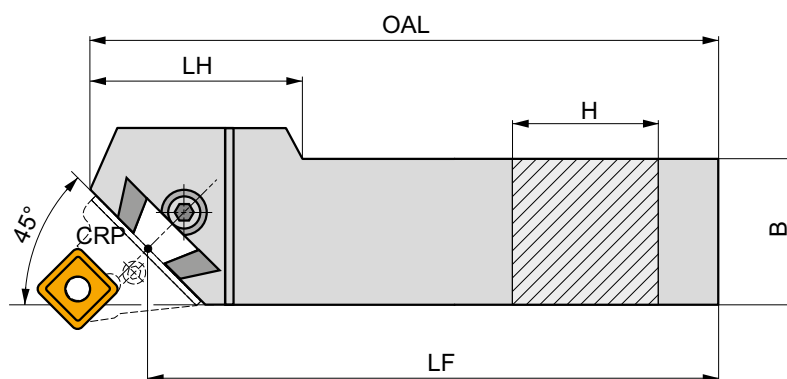
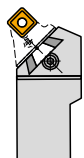


DKH(RL)



Vonkajší nástrojový držiak pre KHP/KHS kazety pre ťažké sústruženie

Rybinový Pravý/Ľavý modulárny nástrojový držiak pre KHP/KHS kazety. Vhodný pre ťažké sústružnícke operácie. Dostupný s veľkosťou stopky 40x50 až 60x80mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



	Produkt	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

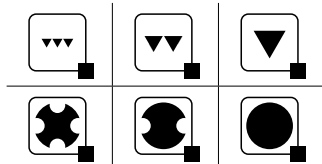
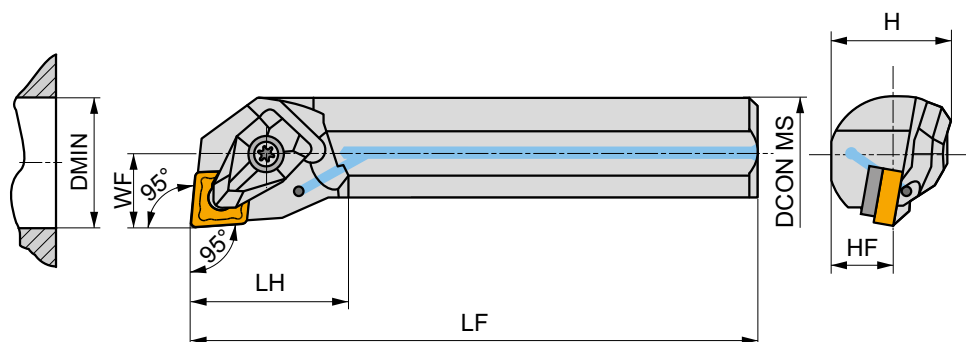
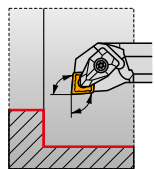


DCLN(RL) INT




Vnútorný sústružnícky nôž s rezným uhlom 95° a upínaním úpinkou pre dosťičky CN..

Vnútorný Pravý/Lavý sústružnícky nôž s upínaním úpinkou, vnútorným chladením a rezným uhlom 95° pre negatívne dosťičky CN.. 09 a 12. Minimálny priemer otvoru pre sústruženie Ø32mm. Vhodný pre vnútorné pozdĺžne sústruženie s osadeniami, sústruženie kuželových plôch a zrazení. Dostupný s veľkosťou stopky Ø25 až Ø40mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMIS (°)	GAMO (°)				
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

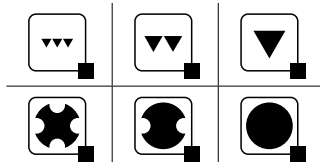
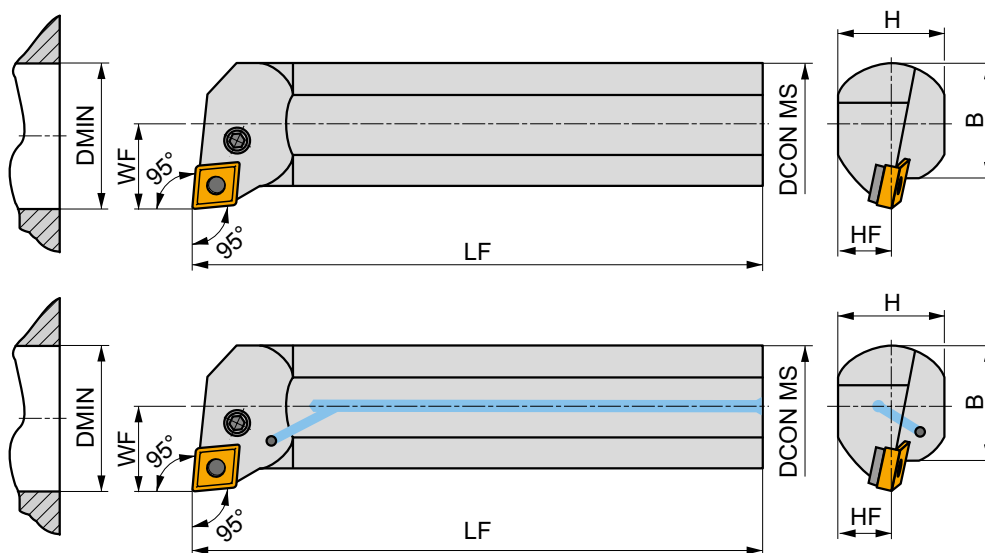
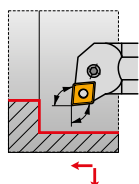


PCLN(RL) INT




Vnútrotný sústružnícky nôž s rezným uhlom 95° a upínaním pákou pre dosťičky CN..

Vnútrotný Právý/Lavý sústružnícky nôž s upínaním pákou, s možnosťou vnútorného chladenia a rezným uhlom 95° pre negatívne dosťičky CN.. 09, 12, 16 a 19. Minimálny priemer otvoru pre sústruženie Ø20mm. Vhodný pre vnútorné pozdĺžne sústruženie s osadeniami, sústruženie kužeľových plôch a zrazení. Dostupný s veľkosťou stopky Ø16 až Ø60mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	A16M-PCLNR 09	16	20	11	15	150	-13.5	-5	✓	0.22	GI133	PC09	
	A20Q-PCLNR 09	20	25	13	18	180	-13.5	-5	✓	0.36	GI133	PC09	
	A25R-PCLNR 12	25	32	17	23	230	-13	-7	✓	0.65	GI043	PC25	
	S25T-PCLNR 12	25	32	17	23	300	-13	-7	–	1.10	GI043	PC25	
	A32S-PCLNR 12	32	40	22	30	300	-12	-6	✓	1.48	GI043	PC21	
	A40T-PCLNR 12	40	50	27	38	300	-12	-6	✓	2.40	GI043	PC20	
	A40T-PCLNR 16	40	50	27	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
A60V-PCLNR 19	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.22	GI042	PC50	
L	A16M-PCLNL 09	16	20	11	15	150	-13.5	-5	✓	0.20	GI133	PC09	
	A20Q-PCLNL 09	20	25	13	18	180	-13.5	-5	✓	0.34	GI133	PC09	
	A25R-PCLNL 12	25	32	17	23	230	-13	-7	✓	0.65	GI043	PC25	
	S25T-PCLNL 12	25	32	17	23	300	-13	-7	–	1.15	GI043	PC25	
	A32S-PCLNL 12	32	40	22	30	300	-12	-6	✓	1.48	GI043	PC21	
	A40T-PCLNL 12	40	50	27	38	300	-12	-6	✓	2.58	GI043	PC20	
	A40T-PCLNL 16	40	50	27	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..



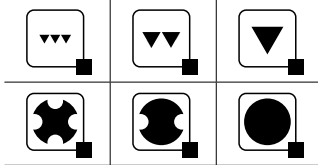
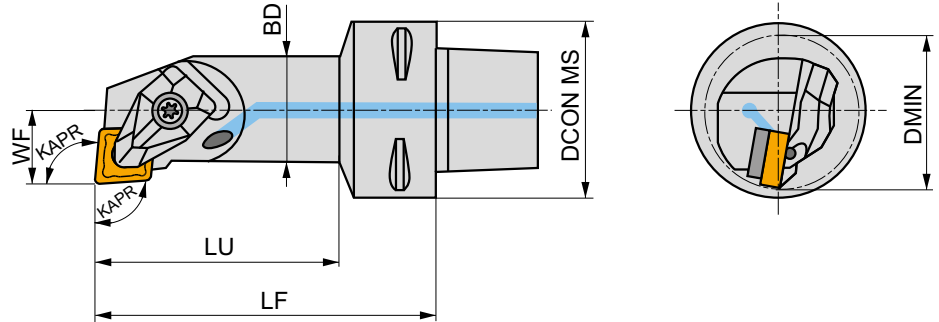
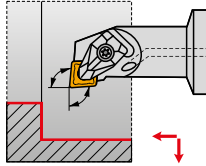
PC09	–	PU 8451	PS 8290	2.0	M 5	12	–	–	HXX 2
PC20	CNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXX 4
PC21	CNU 120312	PU 02	US 41	6.0	M 8x1	17	NT 05	MT 05	HXX 4
PC25	–	PU 32	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	–	–	HXX 3
PC40	CNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4
PC41	CNU 150312	PU 04	US 40	6.0	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

Vnútrotný PSC rýchlovýmenný sústružnícky nôž s uhlom 95° a upínaním úpinkou pre doštičky CN..

Vnútrotný Právý/Lavý sústružnícky nôž s upínaním úpinkou, vnútorným chladením a rezným uhlom 95° pre negatívne doštičky CN.. 09 až 16. Vhodný pre širokú škálu operácií vnútorného sústruženia. Minimálny priemer otvoru pre sústruženie Ø25mm. Dostupný s PSC (polygónová kuželová stopka) C4 až C6 veľkosťou stopky. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMMS (°)	GAMO (°)					
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
 GI050
 GI133

 CN.. 1204..
 CN.. 1606..
 CN.. 0903..

 DC09
 DC16
 DC12

 DCS 09
 DCS 16
 DCS 12

 1.7
 6.4
 3.9

 DCS 236-04
 DCS 234-03
 DCS 236-03

 US 2004-T09P
 US 2007-T20P
 US 2002-T15P

 FLAGT09P
 -
 FLAG T15P/3,5

 -
 LKT20P
 -



DN

11/ 15

DOŠTIČKY ZO SPEKANÉHO KARBIDU

DNMA	DNMG	DNMM
260	260	270

DOŠTIČKY CER A CBN

DNGA CER	DNGN CER	DNGA CBN
271	271	272

PRIRADENIE SPRÁVNEJ VEĽKOSTI (príklad)

Doštička	Upínač
DNMG 150404E-SF	DDJNL 2020 K 15

ISO SÚSTRUŽENIE - VONKAJŠIE




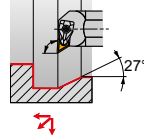
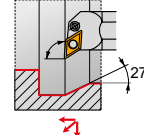
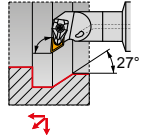









DDJN(RL) EXT	PDJN(RL) EXT	PDNN(RL) EXT	PDXN(RL) EXT
<p>93°</p> <p>DN..</p> <p>11 15</p> <p>20×20 32×32</p> 273	<p>93°</p> <p>DN..</p> <p>11 15</p> <p>20×20 32×32</p> 274	<p>62°30'</p> <p>DN..</p> <p>11 15</p> <p>20×20 32×25</p> 275	<p>98°</p> <p>DN..</p> <p>15</p> <p>20×20 32×25</p> 276
C.-DDJN(RL) EXT NEW	C.-DDNNN EXT NEW	C.-DDUN(RL) EXT NEW	
<p>93°</p> <p>DN..</p> <p>11 15</p> <p>C4 C6</p> 277	<p>62,5°</p> <p>DN..</p> <p>15</p> <p>C5 C6</p> 278	<p>93°</p> <p>DN..</p> <p>15</p> <p>C5 C6</p> 279	



DN

11/ 15

ISO SÚSTRUŽENIE - VNÚTORNÉ

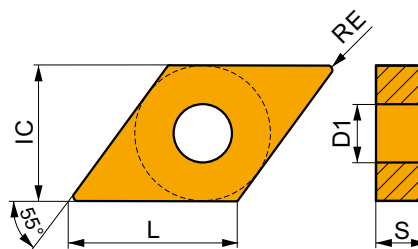
DDUN(RL) INT		PDUN(RL) INT		C.-DDUN(RL) INT NEW	
93°	DN.. 	93°	DN.. 	93°	DN.. 
	11 15		11 15		11
	$\frac{25}{50}$		$\frac{25}{60}$		12
 280	 260 – 272	 281	 260 – 272	 282	 260 – 272



DNMA

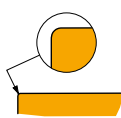


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt	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)



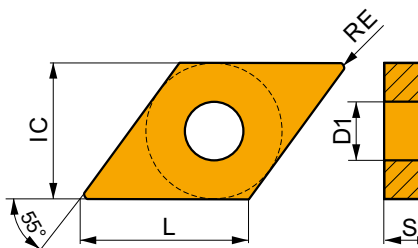
Pre jemné dokončovacie až polohrubovacie obrábanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.

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

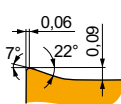


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt	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)



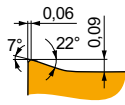
FF geometria s veľmi pozitívnym prevedením pre jemné dokončovacie obrábanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.

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	–	–	–	–	–	–	–



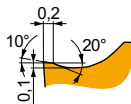
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



FF geometria s veľmi pozitívnym prevedením pre jemné dokončovacie obrábanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.

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	-	-	-	-	-	-	-




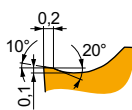
FM geometria s pozitívnym prevedením pre dokončovacie až polohrubovacie obrábanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.

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	-	-	-
	T9310	0.4	210	0.20	1.7	-	-	-	195	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-
DNMG 150408E-FM	T7325	0.8	180	0.20	1.7	140	0.18	1.7	-	-	-	55	0.16	1.4	-	-	-
	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	-	-	-
	T9310	0.8	225	0.20	1.7	-	-	-	210	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-
DNMG 150604E-FM	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	-	-	-
	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	-	-	-
DNMG 150608E-FM	T8315	0.8	170	0.20	1.7	100	0.18	1.7	160	0.20	1.7	40	0.16	1.4	-	-	-
	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	-	-	-	-	-	-	
T9325	1.2	215	0.25	1.7	125	0.23	1.7	200	0.25	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-	



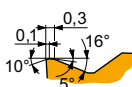
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



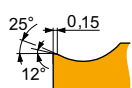
FM geometria s pozitívnym prevedením pre dokončovacie až polohrubovacie obrábanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.

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 pre dokončovacie až polohrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–




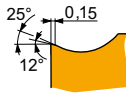
NF geometria s veľmi pozitívnym prevedením pre jemné dokončovacie až stredné obrábanie a plynulý rez.

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	–	–	–
	T9335	0.4	140	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



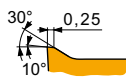
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



NF geometria s veľmi pozitívnym prevedením pre jemné dokončovacie až stredné obrábanie a plynulý rez.

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	-	-	-	
DNMG 150604E-NF	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	-	-	-	
	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	-	-	-	
DNMG 150608E-NF	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	-	-	-	
	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	-	-	-	
DNMG 150612E-NF	T6310	1.2	150	0.30	1.5	105	0.27	1.5	120	0.30	1.5	450	0.36	1.5	45	0.21	1.2	-	-	-	
	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	-	-	-	
	T9325	1.2	200	0.30	1.5	120	0.27	1.5	190	0.30	1.5	-	-	-	45	0.21	1.2	-	-	-	



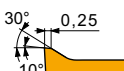
NM geometria s veľmi pozitívnym prevedením pre jemné dokončovacie, stredné a hrubovacie obrábanie pri plynulom reze.

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	-	-	-	-



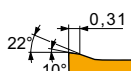
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



NM geometria s veľmi pozitívnym prevedením pre jemné dokončovacie, stredné a hrubovacie obrábanie pri plynulom reze.

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	-	-	-
DNMG 150604E-NM	T7325	0.4	160	0.20	1.9	120	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.5	-	-	-
	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	-	-	-
DNMG 150608E-NM	T7325	0.8	175	0.25	1.9	135	0.23	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.5	-	-	-
	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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612E-NM	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	-	-	-
	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	-	-	-	



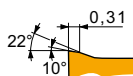
NMR geometria s pozitívnym prevedením pre stredné až hrubovacie obrábanie a plynulý rez.

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	-	-	-



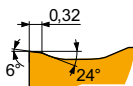
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



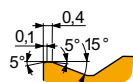
NMR geometria s pozitívnym prevedením pre stredné až hrubovacie obrábanie a plynulý rez.

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	-	-	-	



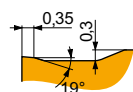
NRM geometria s pozitívnym prevedením pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až stredne prerušovaný rez.

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 pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	█	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612E-R	T5305	1.2	█	210	0.40	3.0	█	-	-	-	█	195	0.40	3.0	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
	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	█	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150616E-R	T9325	1.6	█	155	0.40	3.0	█	-	-	-	█	145	0.40	3.0	█	-	-	-	-	-	-	-




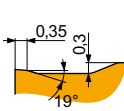
RM geometria pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	█	-	-	-	-	-	-



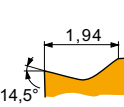
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



RM geometria pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	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	—	—	—	—	—	—	—	
	T7325	0.8	145	0.40	3.0	110	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
DNMG 150612E-RM	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	—	—	—	—	—	—	—	
	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	—	—	—	—	—	—	—	
	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	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	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	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	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	—	—	—	—	—	—	—	
	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	—	—	—	—	—	—	—		
T9335	1.2	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
DNMG 150616E-RM	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	—	—	—	—	—	—	—	
	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	—	—	—	—	—	—	—	—	—		




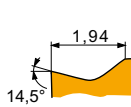
SF geometria s pozitívnym prevedením pre jemné dokončovacie obrábanie a obrábanie tenkostenných obrobkov s plynulým rezom.

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
	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
DNMG 110408E-SF	T9325	0.4	210	0.17	0.8	125	0.15	0.8	195	0.17	0.8	—	—	—	45	0.15	0.6	—	—	—
	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	—	—	—
	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
	T9325	0.4	195	0.17	1.5	115	0.15	1.5	185	0.17	1.5	—	—	—	40	0.15	1.2	—	—	—



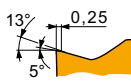
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



SF geometria s pozitívnym prevedením pre jemné dokončovacie obrábanie a obrábanie tenkostenných obrobkov s plynulým rezom.

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




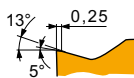
SM geometria s pozitívnym prevedením pre stredné obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	█	-	-	-



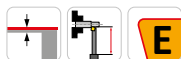
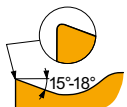
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



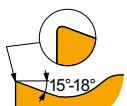
SM geometria s pozitívnym prevedením pre stredné obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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
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 geometria s pozitívnym pravostranným prevedením pre jemné dokončovacie až polohrubovacie obrábanie a plynulý rez.

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	-	-	
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	-	-		



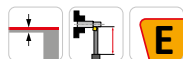
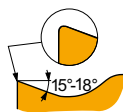
EL-SI geometria s pozitívnym ľavostranným prevedením pre jemné dokončovacie až polohrubovacie obrábanie a plynulý rez.

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	-	-	



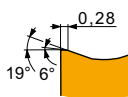
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



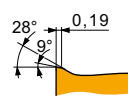
EL-SI geometria s pozitívnym lavostranným prevedením pre jemné dokončovacie až polohrubovacie obrábanie a plynulý rez.

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	-	-	-
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 pre dokončovacie až hrubovacie obrábanie so zvýšenými hodnotami posuvu a lepšou kvalitou opracovaného povrchu.

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	-	-	-	-	-	-	-	-	-



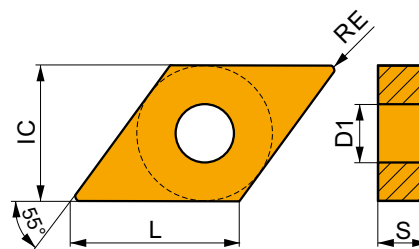
W-NM wiper geometria pre dokončovacie až hrubovacie obrábanie so zvýšenými hodnotami posuvu a lepšou kvalitou opracovaného povrchu.

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	-	-	-



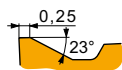
DNMM

	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



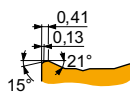
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



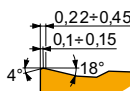
NR geometria pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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 pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	–	–	–
------------------	-------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



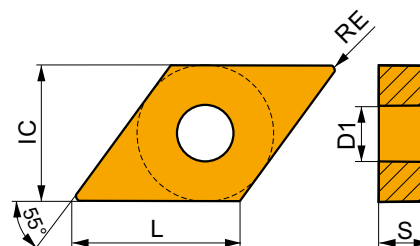
OR geometria pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	–	–	–



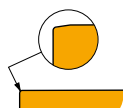
DNGA CER

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76



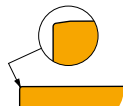
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



Pre obrábanie pri vysokých rýchlostiach a plynulom reze.

DNGA 150408 S02020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	450	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

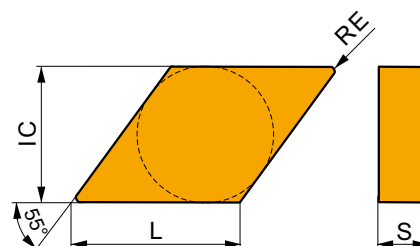


Pre obrábanie pri vysokých rýchlostiach a plynulom reze.

DNGA 150404 T01020	TC100	0.4	-	-	-	-	-	-	475	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNGA 150408 T00520	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	450	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-

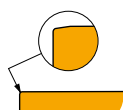
DNGN CER

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1504	12.700	15.50	4.76



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



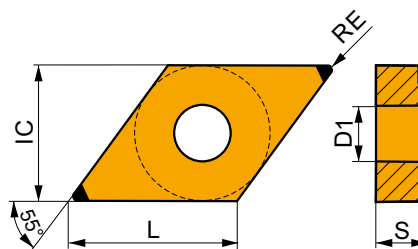
Pre obrábanie pri vysokých rýchlostiach a plynulom reze.

DNGN 150408 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	450	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



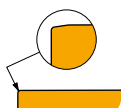
DNGA CBN

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



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



Pre dokončovacie obrábanie a plynulý rez.

DNGA 150608S01020B	TB310	0.8	-	-	-	-	-	-	420	0.15	0.6	-	-	-	110	0.11	0.5	85	0.15	1.0
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	----	------	-----



DDJN(RL) EXT



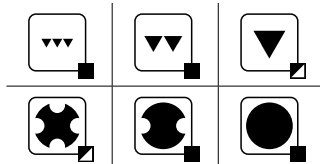
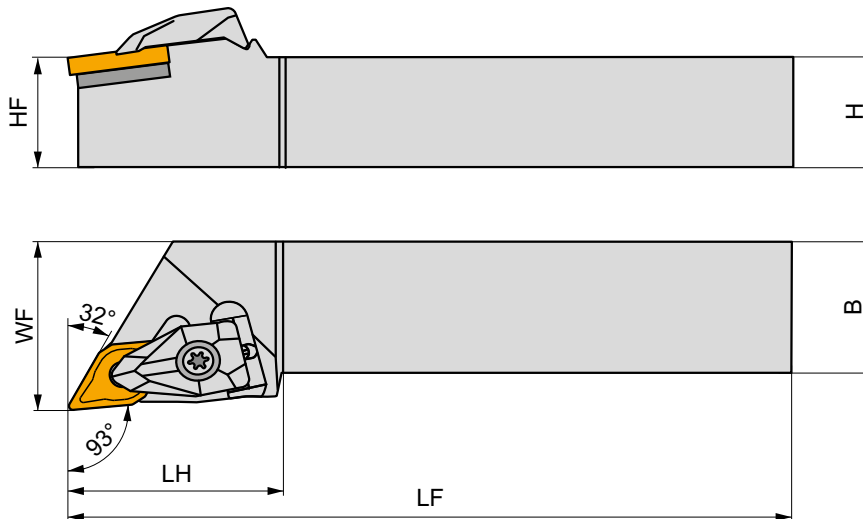
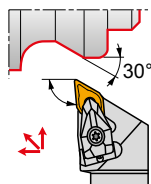
PRAMET

D



Vonakjší sústružnícky nôž s rezným uhlom 93° a upínaním úpinkou pre doštičky DN..

Vonkajší Právý/Lavý sústružnícky nôž s upínaním úpinkou a rezným uhlom 93°. Vhodný pre pozdĺžne sústruženie s osadeniami, kopirovacie sústruženie, sústruženie kužeľových plôch a zrazení s negatívnymi doštičkami DN.. 11 alebo 15. Dostupný s veľkosťou stopky 20x20 až 32x32mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	DDJNR 2020 K 11	20	20	20	25	125	30.2	-7	-6	0.45	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



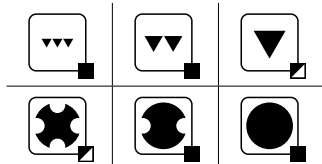
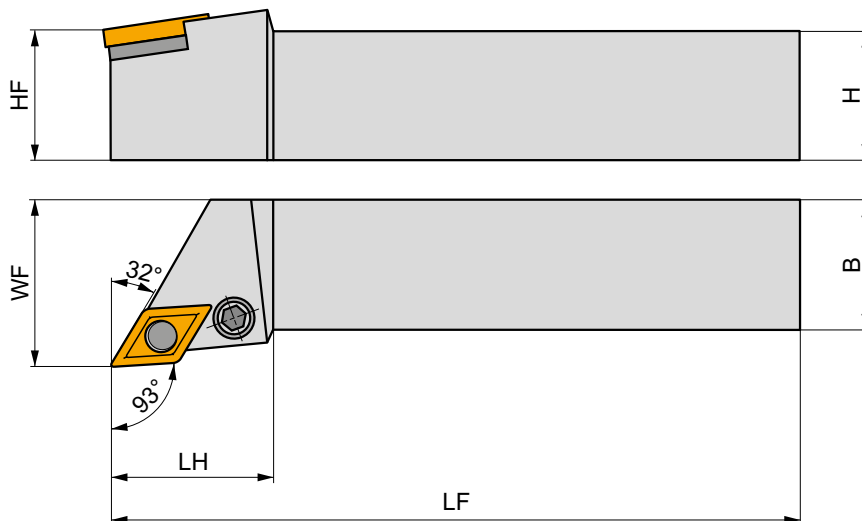
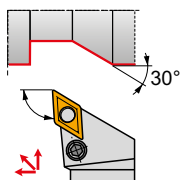
PRAMET

P



Vonakjší sústružnícky nôž s rezným uhlom 93° a upínaním pákou pre doštičky DN..

Vonkajší Pravý/Lavý sústružnícky nôž s upínaním pákou a rezným uhlom 93°. Vhodný pre pozdĺžne sústruženie s osadeniami, kopírovacie sústruženie do 30°, sústruženie kuželových plôch a zrazení s negatívnymi doštičkami DN.. 11 a 15. Dostupný s veľkosťou stopky 20x20 až 32x32mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



	Produkt	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
	PDJNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.30	GI044	PD30
L	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
GI046

DN.. 1506..
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

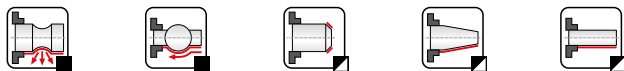
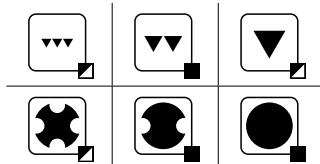
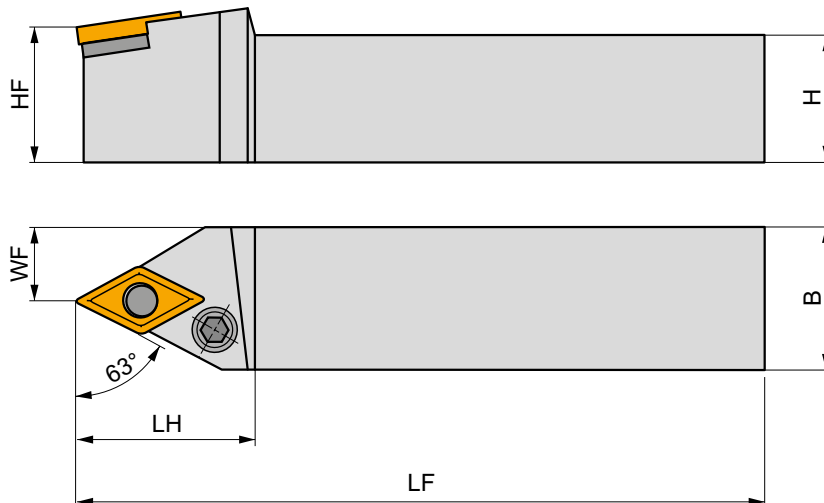
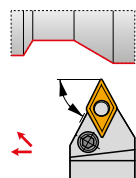


PDNN(RL) EXT




Vonakjší sústružnícky nôž s rezným uhlom 63° a upínaním pákou pre doštičky DN..

Vonkajší Právý/Lavý sústružnícky nôž s upínaním pákou a rezným uhlom 63° (neutrálny). Vhodný pre pozdĺžne sústruženie bez osadení, kopírovacie sústruženie, sústruženie kužeľových plôch a zrazení s negatívnymi doštičkami DN.. 15. Dostupný s veľkosťou stopky 20x20 až 32x25mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R PDNNR 2020 K 11	20	20	20	10	125	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
GI046



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



PD30
PD60



DNU 150308
PDN 110308



PU 03
PU 3512



US 36
PS 0616



Nm
6.0
3.0



M 8x1
M 6



26
16



NT 05
NT 5153



MT 05
MT 0912



HXK 4
HXK 2.5

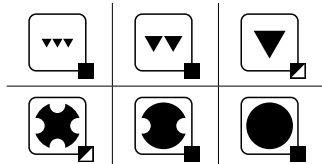
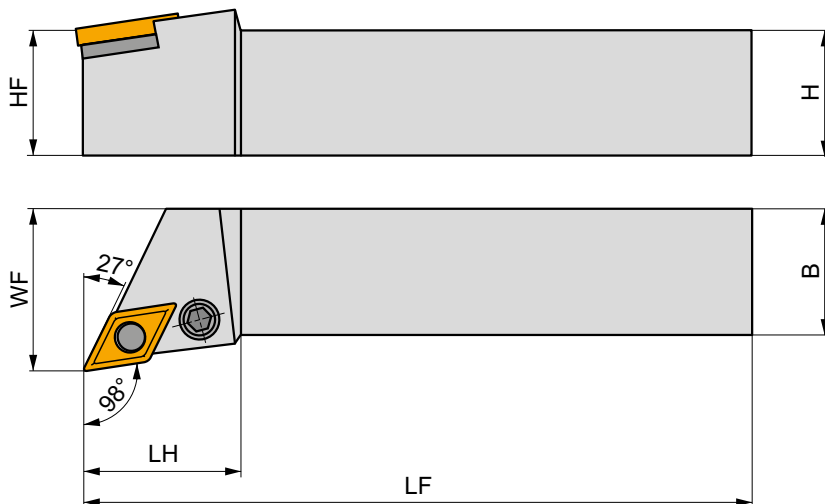
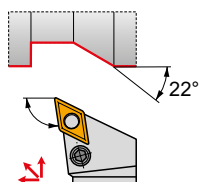


PDXN(RL) EXT




Vonkajší sústružnícky nôž s rezným uhlom 98° a upínaním pákou pre doštičky DN..

Vonkajší Pravý/Lavý sústružnícky nôž s upínaním pákou a rezným uhlom 98°. Vhodný pre pozdĺžne sústruženie s osadeniami, kopírovacie sústruženie do 22°, sústruženie kužeľových plôch a zrazení s negatívnymi doštičkami DN.. 15. Dostupný s veľkosťou stopky 20x20 až 32x25mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	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	G1044	PD31
PDXNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.73	G1044	PD30
PDXNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	0.80	G1044	PD30
L PDXNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.42	G1044	PD31
PDXNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.71	G1044	PD30
PDXNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	0.95	G1044	PD30



G1044



DN.. 1506..



PD30

DNU 150308

PU 03

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 05

MT 05

HXK 4

PD31

DNU 150308

PU 03

US 40

6.0

M 8x1

20.5

NT 05

MT 05

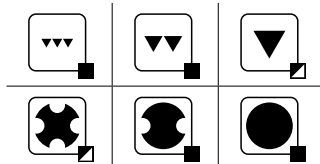
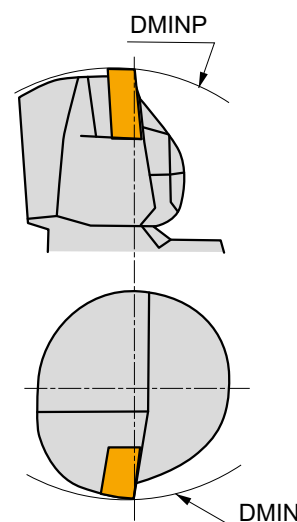
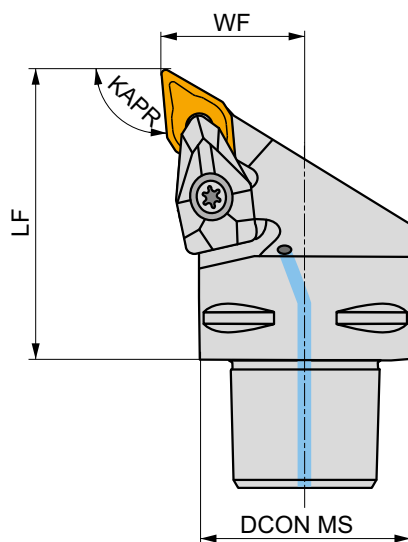
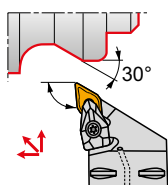
HXK 4


NEW
C.-DDJN(RL) EXT

D

Vonk. PSC rýchlovýmenný sústružnícky nôž s rezným uhlom 93° a upínaním úpinkou pre doštičky DN..

Vonkajší Právý/Ľavý sústružnícky nôž s upínaním úpinkou, vnútorným chladením a rezným uhlom 93° pre pozdĺžne sústruženie s osadeniami, kopirovacie sústruženie, sústruženie kužeľových plôch a zrazení s negatívnymi doštičkami DN.. 11 alebo 15. Dostupný s PSC (polygónová kužeľová stopka) C4 až C6 veľkostí stopky. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMIS (°)	GAMO (°)						
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
GI046

 DN.. 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



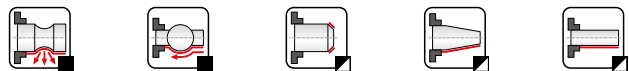
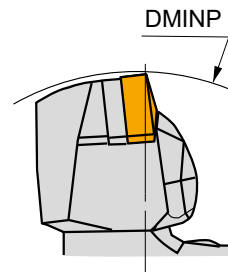
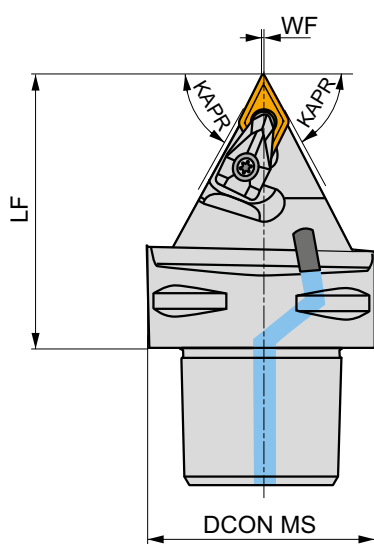
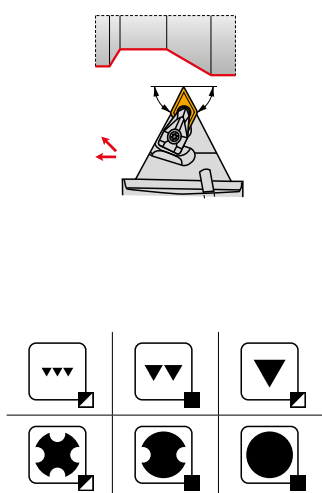
AT002a	DN.. 1504..	-	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	-
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	-
AT002d	CER DN.N 1504..	DCS 12C4	DDS 266-01
AT002e	CER DN.A 1504..	DCS 12C2	DDS 266-01


NEW
C.-DDNNN EXT

D

Vonk. PSC rýchlovýmenný sústružnícky nôž s rezným uhlom 62,5° a upínaním úpinkou pre doštičky DN..

Vonkajší Pravý/Ľavý sústružnícky nôž s upínaním úpinkou, vnútorným chladením a rezným uhlom 62,5° pre pozdĺžne sústruženie bez osadení, kopírovacie sústruženie, sústruženie kužeľových plôch a zrazení s negatívnymi doštičkami DN.. 15. Dostupný s PSC (polygónová kužeľová stopka) C5 a C6 veľkosťou stopky. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.

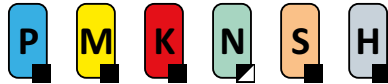


Produkt	DCON MS (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)					
N C5-DDNNN-00060-15	50	165	0.5	60	62.5	-9	-5	✓	0.62	GI044	C-DD154-2	AT002
C6-DDNNN-00065-15	63	190	0.5	65	62.5	-9	-5	✓	1.06	GI044	C-DD154-2	AT002

	GI044		DN.. 1506..
--	-------	--	-------------

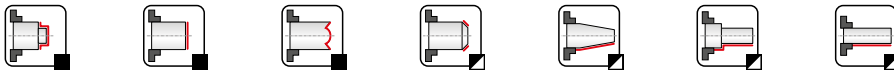
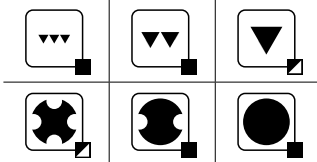
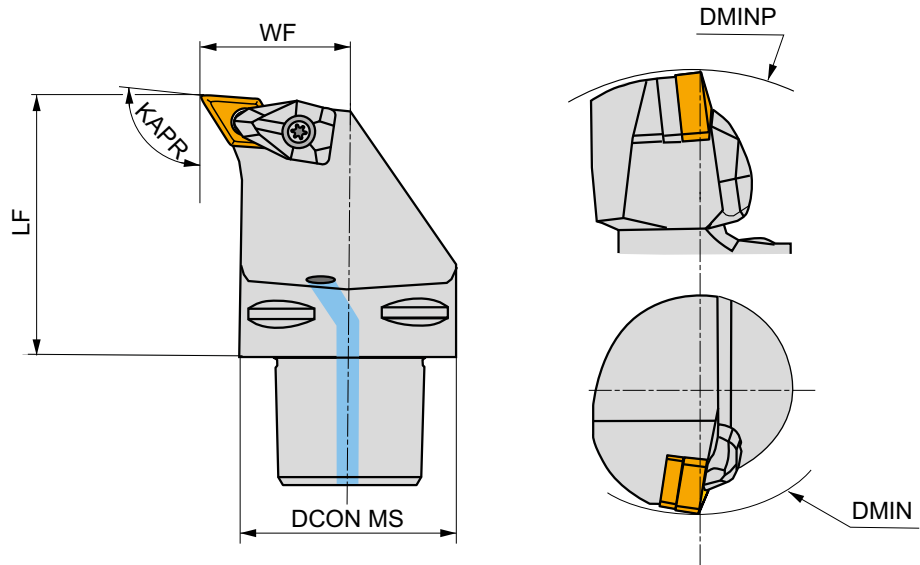
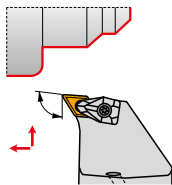
	C-DD154-2		DCS 12		3.9		DDS 266-02		US 2002-T15P		FLAG T15P/3,5		CN 045-01
--	-----------	--	--------	--	-----	--	------------	--	--------------	--	---------------	--	-----------

	AT002a		DN.. 1504..		-		DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..		DCS 12C2	-	-		
AT002c	CER DN.A 1506..		DCS 12C2	-	-		
AT002d	CER DN.N 1504..		DCS 12C4	DDS 266-01	DDS 266-01		
AT002e	CER DN.A 1504..		DCS 12C2	DDS 266-01	DDS 266-01		


NEW
C.-DDUN(RL) EXT

D

Vonkajší Pravý/Lavý sústružnícký nôž s úhľom 93° (čelný) a upínaním úpinkou pre doštičky DN..

Vonkajší Pravý/Lavý sústružnícký nôž s upínaním úpinkou, vnútorným chladením a rezným úhľom 93° pre pozdĺžne a čelné sústruženie s osadeniami, čelné kopírovacie sústruženie, sústruženie kužeľových plôch a zrazení s negatívnymi doštičkami DN.. 15. Dostupný s PSC (polygónová kužeľová stopka) C5 a C6 veľkosťou stopky. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMIS (°)	GAMO (°)					
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 12C4

AT002c

CER DN.A 1506..

DCS 12C4

AT002d

CER DN.N 1504..

DCS 12C4

AT002e

CER DN.A 1504..

DCS 12C2

DDS 266-01

DDS 266-01



DDUN(RL) INT



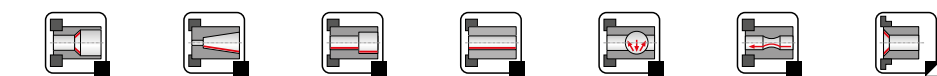
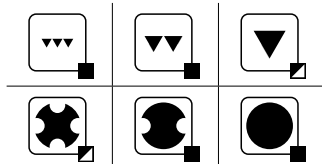
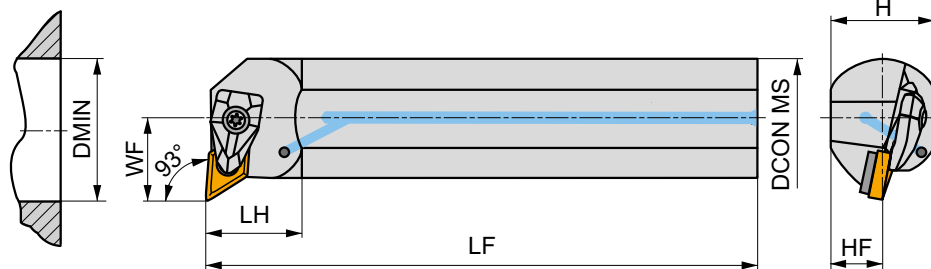
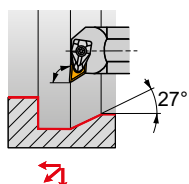
PRAMET

D



Vnútorný sústružnícky nôž s rezným uhlom 93° a upínaním úpinkou pre doštičky DN..

Vnútorný Pravý/Lavý sústružnícky nôž s upínaním úpinkou, vnútorným chladením a rezným uhlom 93° pre negatívne doštičky DN.. 11 a 15. Minimálny priemer otvoru pre sústruženie Ø32mm. Vhodný pre širokú škálu operácií vnútorného sústruženia a kopírovania do 27°. Dostupný s veľkosťou stopky Ø25 až Ø50mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg				
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	-

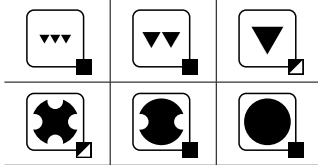
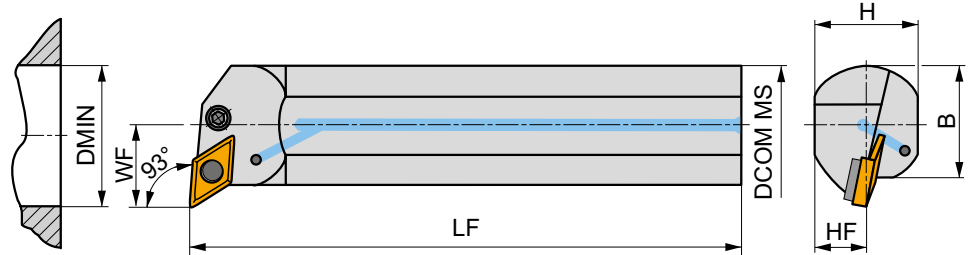
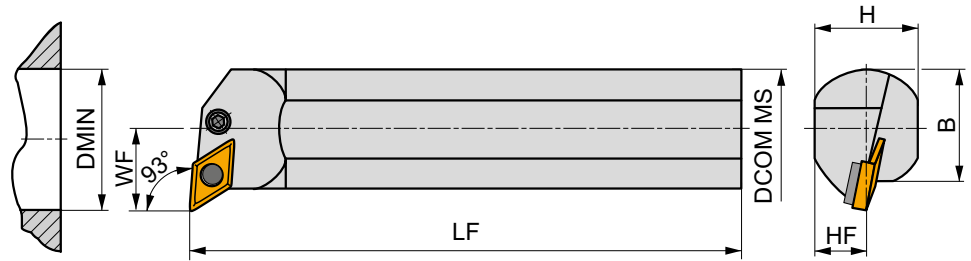
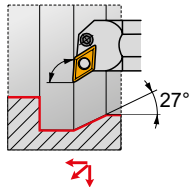


PDUN(RL) INT




Vnútroňý sústružnícky nôž s rezným uhlom 93° a upínaním pákou pre doštičky DN..

Vnútroňý Právý/Lavý sústružnícky nôž s upínaním pákou, s možnosťou vnútorného chladenia a rezným uhlom 93° pre negatívne doštičky DN.. 11 a 15. Minimálny priemer otvoru pre sústruženie Ø32mm. Vhodný pre širokú škálu operácií vnútorného sústruženia a kopírovania do 27°. Dostupný s veľkosťou stopky Ø25 až Ø60mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	DCOM MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAM S (°)	GAMO (°)					
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
GI097



DN.. 1104..
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

-

-

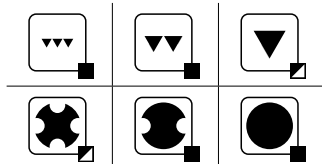
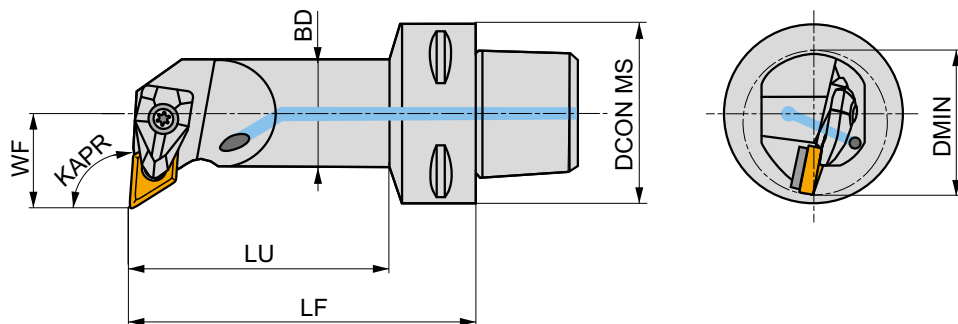
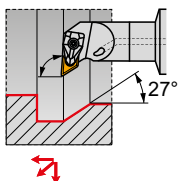
HXK 2


NEW
C-DDUN(RL) INT

D

Vnútorný PSC rýchlovýmenný sústružnícky nôž s uhlom 93° a upínaním úpinkou pre doštičky DN..

Vnútorný Pravý/Lavý sústružnícky nôž s upínaním úpinkou, vnútorným chladením a rezným uhlom 93° pre širokú škálu operácií vnútorného sústruženia, vrátane kopírovania do 27° s doštičkami DN.. 11. Minimálny priemer otvoru pre sústruženie Ø32mm. Dostupný s PSC (polygónová kuželová stopka) C4 veľkosťou stopky a pracovnou dĺžkou 68mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	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	G1046	DD11
L C4-DDUNL-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-12	-6	✓	0.51	G1046	DD11



G1046



DN.. 1104..



DD11



DCS 09



1.7



DDS 267-01



US 2004-T09P



FLAG T09P



KN

16

DOŠTIČKY ZO SPEKANÉHO KARBIDU

KNUX



284

PRIRADENIE SPRÁVNEJ VEĽKOSTI (príklad)

Doštička

KNUX 160405L-22

Upínač

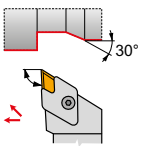
CKJNR 2020 K 16

ISO SÚSTRUŽENIE - VONKAJŠIE

CKJN(RL) EXT

93°

KN..



16

20×20
32×25

287

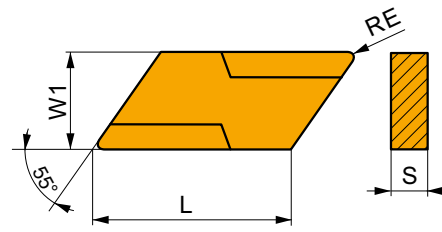
284 – 286



KNUX

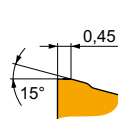


	W1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	19.50	4.76



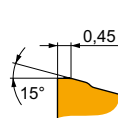
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



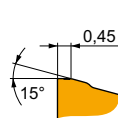
R-22 geometria s lavostranným prevedením pre dokončovacie a polohrubovacie obrábanie a plynulý rez.

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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	



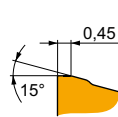
R-22 geometria s pravostanným prevedením pre dokončovacie až polohrubovacie obrábanie a plynulý rez.

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	–	–	–	–	–	–	–	–	



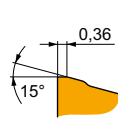
R-22 geometria s lavostranným prevedením pre dokončovacie a polohrubovacie obrábanie a plynulý rez.

KNUX 160410L-22	T9335	1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



R-22 geometria s pravostanným prevedením pre dokončovacie až polohrubovacie obrábanie a plynulý rez.

KNUX 160410R-22	T9335	1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

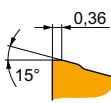
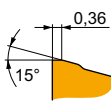
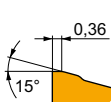
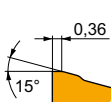
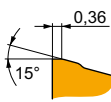
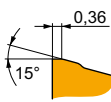
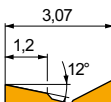
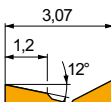
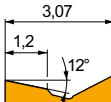
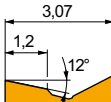
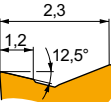
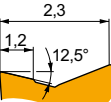
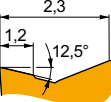
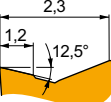
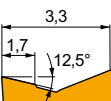
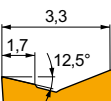


L-32 geometria s lavostranným prevedením pre dokončovacie a polohrubovacie obrábanie a plynulý rez.

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	–	–	–	–	–	–	–	



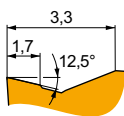
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt	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)
		R-32 geometria s pravostranným prevedením pre dokončovacie až polohrubovacie obrábanie a plynulý rez.																	
KNUX 160405R-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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		L-32 geometria s ľavostranným prevedením pre dokončovacie až polohrubovacie obrábanie a plynulý rez.																	
KNUX 160410L-32	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 geometria s pravostranným prevedením pre dokončovacie až polohrubovacie obrábanie a plynulý rez.																	
KNUX 160410R-32	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 s pravostranným prevedením pre jemné až dokončovacie obrábanie a plynulý rez.																	
KNUX 160405ER-72	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 s ľavostranným prevedením pre jemné až dokončovacie obrábanie a plynulý rez.																	
KNUX 160405EL-72	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 s pravostranným prevedením pre dokončovacie až polohrubovacie obrábanie a plynulý rez.																	
KNUX 160405SR-73	6640	0.5	150	0.25	3.0	90	0.23	3.0	140	0.25	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410SR-73	6640	1.0	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.0	235	0.40	3.0	–	–	–	220	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–
		EL-73 geometria s ľavostranným prevedením pre dokončovacie až polohrubovacie obrábanie a plynulý rez.																	
KNUX 160405SL-73	6640	0.5	150	0.25	3.0	90	0.23	3.0	140	0.25	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410SL-73	6640	1.0	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–
		ER-74 geometria s pravostranným prevedením pre dokončovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý rez.																	
KNUX 160415SR-74	6640	1.5	155	0.45	3.0	90	0.41	3.0	145	0.45	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



EL-74 geometria s ľavostranným prevedením pre dokončovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý rez.

KNUX 160415SL-74	6640	1.5	■	155	0.45	3.0	☑	90	0.41	3.0	■	145	0.45	3.0	—	—	—	—	—	—
-------------------------	-------------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---

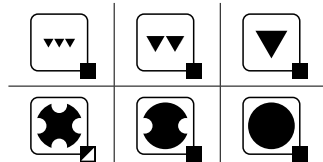
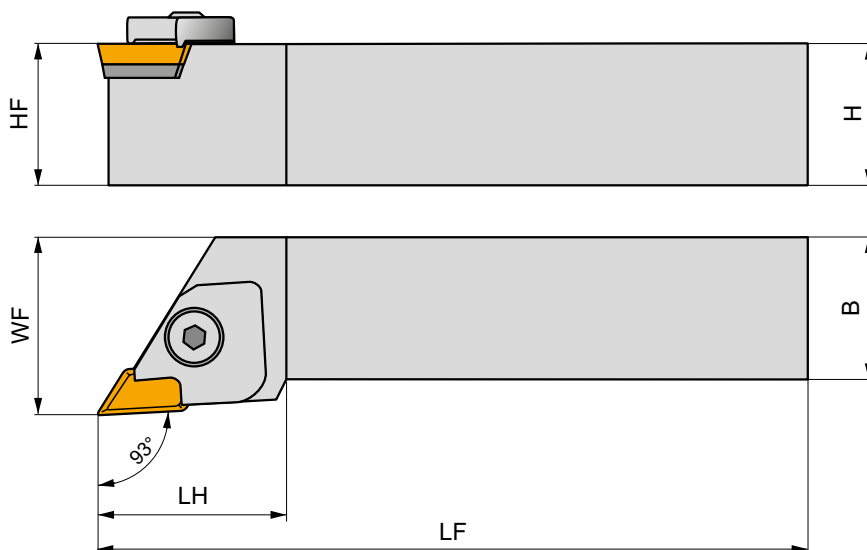
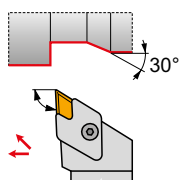


CKJN(RL) EXT




Vonakjší sústružnícky nôž s rezným uhlom 93° a upínaním úpinkou pre doštičky KN.. 16

Vonakjší Právý/Lavý sústružnícky nôž s upínaním úpinkou a rezným uhlom 93°. Vhodný pre vonkajšie pozdĺžne sústruženie s osadeniami, kopirovacie sústruženie do 30°, sústruženie kužeľových plôch a zrazení s negatívnymi doštičkami KN.. 16. Dostupný s veľkosťou stopky 20x20 až 32x25mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI	R	
	(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

KN.X 1604...R

GI067

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

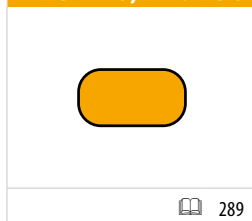
K 22

HXK 4



DOŠTIČKY ZO SPEKANÉHO KARBIDU

LNUX 40, LN.X 50



PRIRADENIE SPRÁVNEJ VEĽKOSTI (príklad)

Doštička	Upínač
LNUX 40-1129003	KHP-LBNR 40-A

ISO SÚSTRUŽENIE - VONKAJŠIE

PLBN(RL) EXT

75°	LN..
	40 50
60x60	
290	289

ISO SÚSTRUŽENIE - ŤAŽKÉ SÚSTRUŽENIE - VONKAJŠIE

KHP-LBNR + DKH(RL)

75°	LN..
40x50 60x80	40
291, 292	289

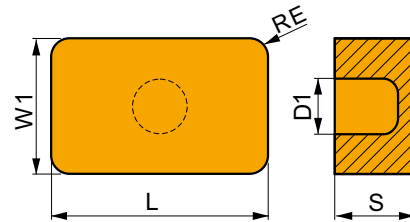
KHP-LBNL + DKH(RL)

75°	LN..
40x50 60x80	40
291, 292	289


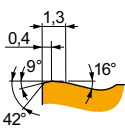

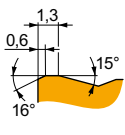

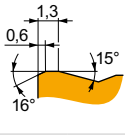

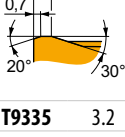


LNUX 40, LN.X 50

	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



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
 LNUX 40-1129002 	RE																		
	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	–	–	–	–	–	–	–	–
 LNUX 40-1129003 	RE																		
	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	–	–	–	–	–	–	–	–
 LNUX 50-1275000 	RE																		
	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	–	–	–	–	–	–	–	–
 LNMX 501432E 	RE																		
	T9335	3.2	45	1.50	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	3.2	60	1.50	25.0	–	–	–	55	1.50	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–



PLBN(RL) EXT



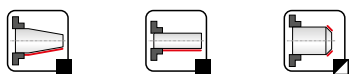
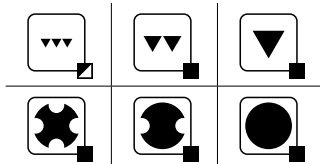
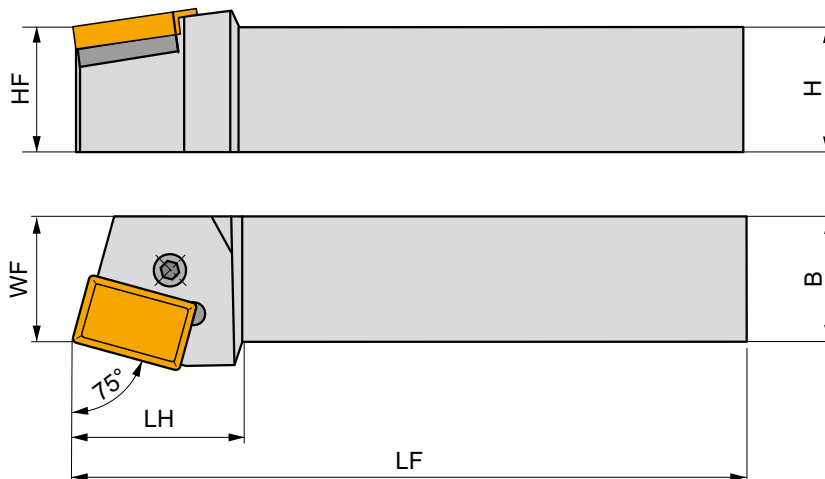
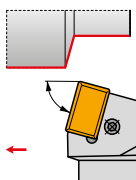
PRAMET

P



Vonkajší sústružnícky nôž s rezným uhlom 75° a upínaním pákou pre doštičky LNUX

Vonkajší Pravý/Ľavý sústružnícky nôž s upínaním pákou a rezným uhlom 60° pre ťažké obrábanie. Vhodný pre pozdĺžne sústruženie s osadeniami, sústruženie kužeľových plôch a zrazení s negatívnymi doštičkami LN.. 40 a 50. Dostupný s veľkosťou stopky 60x60mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	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

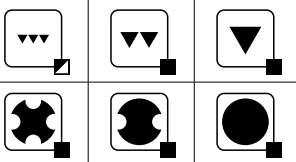
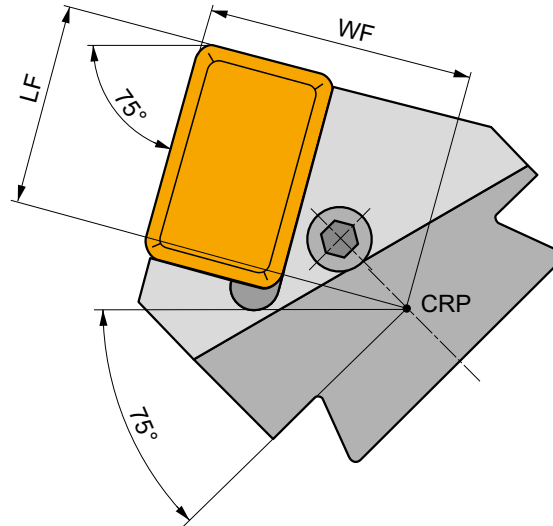
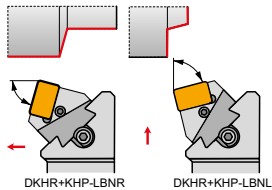


KHP-LBN(RL)




Modulárna KHP kazeta na sústruženie, upínanie pákou, 75° rezný uhol pre doštičky LNUX

Rybinová Pravá/Ľavá kazeta s pákovým upínaním a rezným uhlom 75°, pre montáž do DKH nástrojového držiaka. Vhodná pre ťažké pozdĺžne sústruženie bez osadení, sústruženie kuželových plôch a zrazení s negatívnymi doštičkami LNUX 40. Držiak je povrchovo upravený pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
L KHP-LBNR 40-A	48	36	-6	-6	1.50	GI102	PL71
KHP-LBNL 40-A	48	36	-6	-6	1.47	GI102	PL71



GI102



LNUX 40....



PL71



LNK 400632



PU 06



PS 12040



8.0



M 12x1



40



NT 08



MT 08



HXK 5

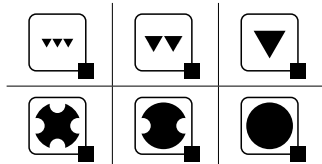
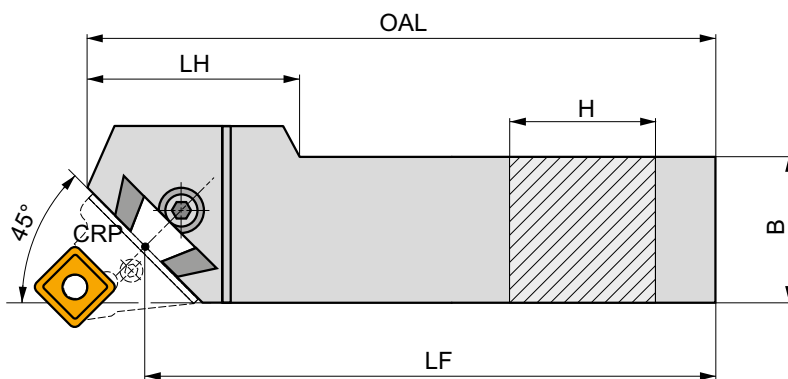


DKH(RL)



Vonkajší nástrojový držiak pre KHP/KHS kazety pre ťažké sústruženie

Rybinový Pravý/Lavý modulárny nástrojový držiak pre KHP/KHS kazety. Vhodný pre ťažké sústružnícke operácie. Dostupný s veľkosťou stopky 40x50 až 60x80mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



	Produkt	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

DOŠTIČKY ZO SPEKANÉHO KARBIDU

RNMG



294

DOŠTIČKY CER

RNGN CER



294

PRIRADENIE SPRÁVNEJ VEĽKOSTI (príklad)

Doštička

Upínač

RNMG 120400E-08

DRSNR 2525 M 12

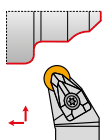
ISO SÚSTRUŽENIE - VONKAJŠIE

DRSN(RL) EXT

RN..



12



25×25

295

294

PRSN(RL) EXT

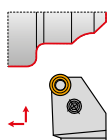
RN..



12

15

19



25×25
40×40

296

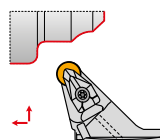
294

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

RN..



12



C6

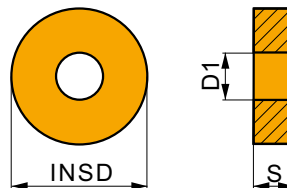
297

294



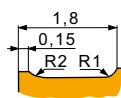
RNMG

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	4.76
1506	15.875	6.35	6.35
1906	19.050	7.94	6.35
2509	25.400	9.12	9.53



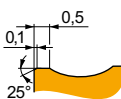
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt	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)



Geometria 08 pre polohrubovacie až ťažké hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

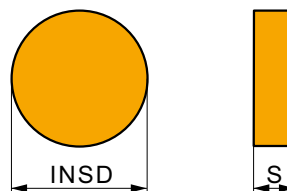


Geometria 081 pre hrubovacie až ťažké hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

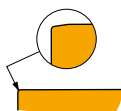
RNGN CER

	INSD (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.18
1204	12.700	4.76
1207	12.700	7.94



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt	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)

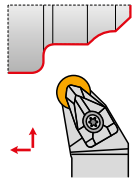


Pre obrábanie pri vysokých rýchlostiach a plynulom reze.

RNGN 090300 T01020	TC100	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120400 T01020	TC100	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120700 T01020	TC100	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120700 T15015	TC100	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

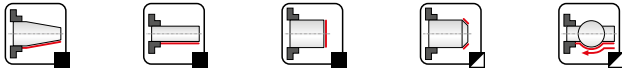
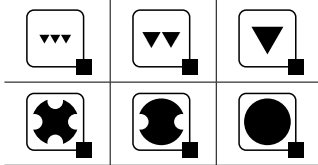
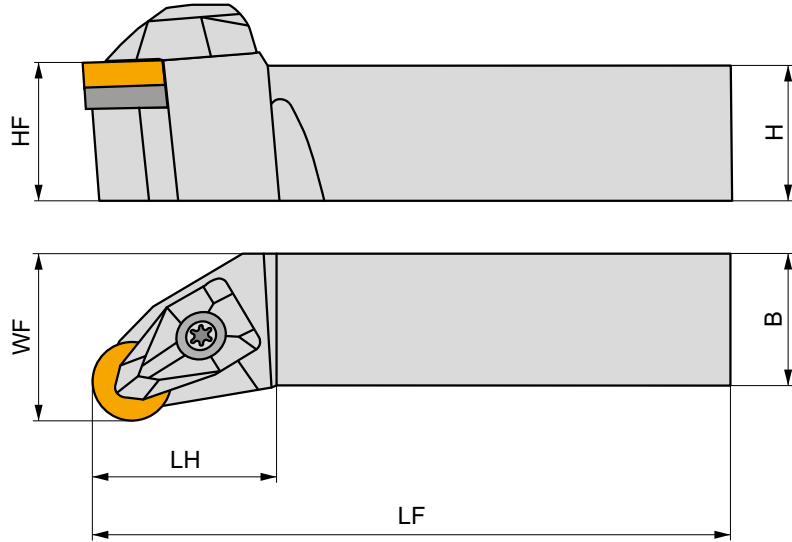


DRSN(RL) EXT

Vonkajší sústružnícky nôž s upínaním úpinkou pre doštičky RN..

Vonkajší Právý/Lavý sústružnícky nôž s upínaním úpinkou. Vhodný pre pozdĺžne sústruženie bez osadení, kopírovacie sústruženie, sústruženie kuželových plôch a zrazení s negatívnymi kruhovými doštičkami RN.. 12. Dostupný s veľkosťou stopky 25x25mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R DRSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	31.6	-6	-6	0.74	GI083	DR12
L DRSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	31.6	-6	-6	0.75	GI083	DR12



GI083



RN.. 120400



DR12



DCS 12



3.9



DRS 155-02



US 2002-T15P



FLAG T15P/3,5

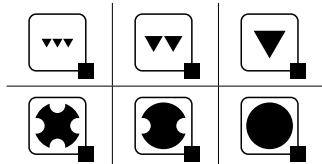
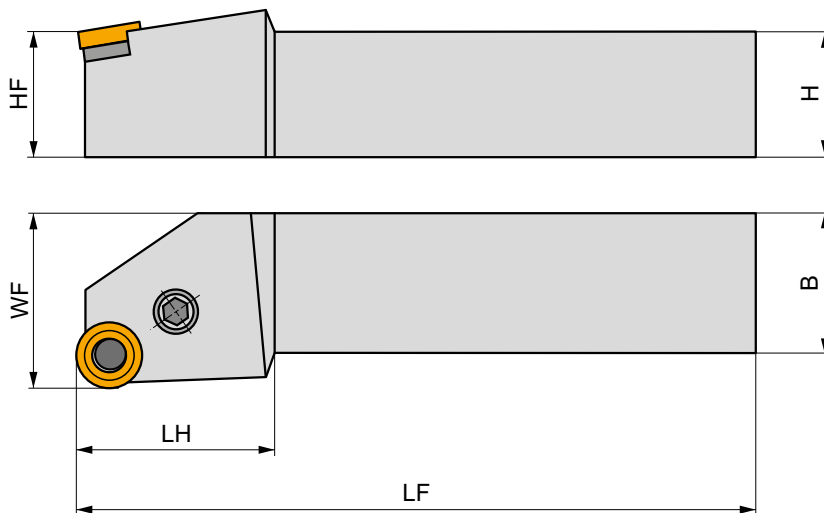
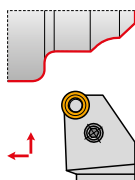


PRSN(RL) EXT




Vonkajší sústružnícky nôž s upínaním pákou pre doštičky RN..

Vonkajší Pravý/Ľavý sústružnícky nôž s upínaním pákou. Vhodný pre pozdĺžne sústruženie, kopírovacie sústruženie do 90°, sústruženie kuželových plôch a zrazení s negatívnymi doštičkami RN.. 12, 15 a 19. Dostupný s veľkosťou stopky 25x25 až 40x40mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	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	G1083	PR20
PRSNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	38	-6	-6	1.40	G1105	PR40
PRSNR 4040 R 19	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.49	G1106	PR50
L PRSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.74	G1083	PR20
PRSNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	38	-6	-6	1.40	G1105	PR40
PRSNL 4040 R 19	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.48	G1106	PR50

G1083	RN.. 120400
G1105	RN.. 150600
G1106	RN.. 190600

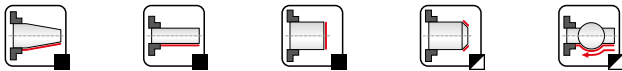
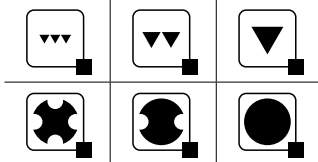
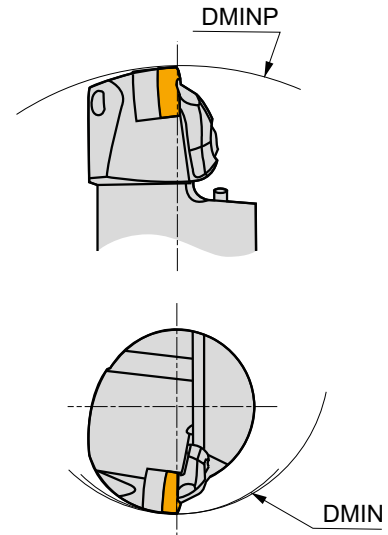
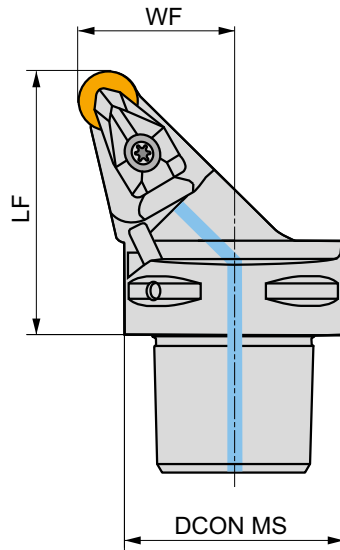
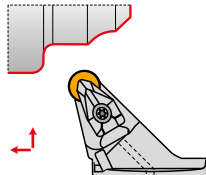
PR20	RNU 120300	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PR40	RNU 150300	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PR50	RNU 190400	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5


NEW
C.-DRSN(RL) EXT

PRAMET
D

Vonkajší PSC rýchlovýmenný sústružnícky nôž s upínaním úpinkou pre doštičky RN..

Vonkajší Právý/Lavý sústružnícky nôž s upínaním úpinkou a vnútorným chladením pre pozdĺžne sústruženie bez osadení, kopírovacie sústruženie, sústruženie kuželových plôch a zrazení s negatívnymi kruhovými doštičkami RN.. 12. Dostupný s PSC (polygónová kuželová stopka) C6 veľkosťou stopky. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	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

DOŠTIČKY ZO SPEKANÉHO KARBIDU

SNMA	SNMG	SNMM	SNMX
300	301	307	311

DOŠTIČKY CER

SNGA CER	SNGN CER
311	312

PRIRADENIE SPRÁVNEJ VEĽKOSTI (príklad)

Doštička	Upínač
SNMG 190616E-RM	DSDNN 3232 P 19

ISO SÚSTRUŽENIE - VONKAJŠIE

<p>DSBN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>SN..</p> <p>12 15 19</p> <p>20×20 40×40</p> <p> 313 300-312</p>	<p>DSDNN EXT</p> <p>45°</p> <p>SN..</p> <p>12 15 19 25</p> <p>20×20 40×40</p> <p> 315 300-312</p>	<p>DSKN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>SN..</p> <p>12 19</p> <p>25×25 32×32</p> <p> 316 300-312</p>	<p>DSSN(RL) EXT</p> <p>45°</p> <p>SN..</p> <p>12 15 19</p> <p>20×20 40×40</p> <p> 317 300-312</p>
<p>PSBN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>SN..</p> <p>12 15 19 25</p> <p>20×20 50×50</p> <p> 318 300-312</p>	<p>PSDNN EXT</p> <p>45°</p> <p>SN..</p> <p>12 15 19 25</p> <p>20×20 50×50</p> <p> 320 300-312</p>	<p>PSKN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>SN..</p> <p>12 15 19 25</p> <p>20×20 50×50</p> <p> 321 300-312</p>	<p>PSSN(RL) EXT</p> <p>45°</p> <p>SN..</p> <p>19 25</p> <p>40×40 50×50</p> <p> 323 300-312</p>



SN

09/ 12/ 15/ 19/ 25

C.-DSDNN EXT **NEW**

45°		SN..
		12 19
	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
	C4 C6	
		326 300 – 312

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

45°		SN..
		12
	C4 C5	
		327 300 – 312

ISO SÚSTRUŽENIE - ŤAŽKÉ SÚSTRUŽENIE - VONKAJŠIE

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 SÚSTRUŽENIE - VNÚTORNÉ

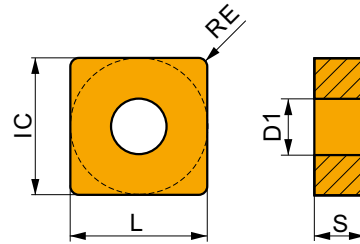
PSKN(RL) INT

93°		SN..
		11 15
	32 80	
		331 300 – 312



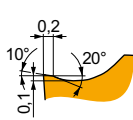
SNMG

	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



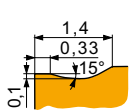
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



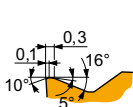
FM geometria s pozitívnym prevedením pre dokončovacie až polohrubovacie obrábanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.

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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120408E-FM	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	225	0.20	2.1	-	-	-	50	0.16	1.7	-	-	-	
	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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120412E-FM	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	-	-	-	
	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	-	-	-	
SNMG 120416E-FM	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	-	-	-	
	T8330	1.6	200	0.32	2.1	120	0.29	2.1	190	0.32	2.1	-	-	-	50	0.22	1.7	-	-	-	
SNMG 120416E-FM	T8430	1.6	220	0.32	2.1	120	0.29	2.1	180	0.32	2.1	-	-	-	45	0.22	1.7	-	-	-	
	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 pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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




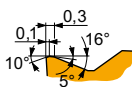
M geometria pre dokončovacie až polohrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



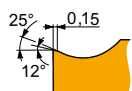
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



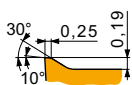
M geometria pre dokončovacie až polohrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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 geometria s veľmi pozitívnym prevedením pre jemné dokončovacie až stredné obrábanie a plynulý rez.

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
	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	



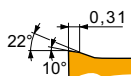
NM geometria s veľmi pozitívnym prevedením pre jemné dokončovacie, stredné a hrubovacie obrábanie pri plynulom reze.

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	-	-	-



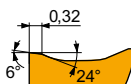
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



NMR geometria s pozitívnym prevedením pre stredné až hrubovacie obrábanie a plynulý rez.

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	■	-	-	-	■	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325	0.8	■	200	0.35	2.6	■	120	0.32	2.6	■	-	-	-	▣	45	0.25	2.1	-	-	-	
SNMG 120412E-NMR	T6310	1.2	■	160	0.40	2.6	■	115	0.36	2.6	■	-	-	-	■	45	0.28	2.1	-	-	-
	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	■	-	-	-	■	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	■	200	0.40	2.6	■	120	0.36	2.6	■	-	-	-	▣	45	0.28	2.1	-	-	-
SNMG 120416E-NMR	T7325	1.6	▣	180	0.45	2.6	■	140	0.41	2.6	■	-	-	-	■	55	0.32	2.1	-	-	-
	T7335	1.6	▣	170	0.45	2.6	■	130	0.41	2.6	■	-	-	-	■	55	0.32	2.1	-	-	-
	T9325	1.6	■	200	0.45	2.6	■	120	0.41	2.6	■	-	-	-	▣	45	0.32	2.1	-	-	-
SNMG 150612E-NMR	T6310	1.2	■	150	0.40	3.8	■	105	0.36	3.8	■	-	-	-	■	45	0.28	3.0	-	-	-
	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	■	-	-	-	■	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	■	190	0.40	3.8	■	110	0.36	3.8	■	-	-	-	▣	40	0.28	3.0	-	-	-
SNMG 190612E-NMR	T6310	1.2	■	145	0.40	5.2	■	100	0.36	5.2	■	-	-	-	■	40	0.28	4.2	-	-	-
	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	■	-	-	-	■	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	■	185	0.40	5.2	■	110	0.36	5.2	■	-	-	-	▣	40	0.28	4.2	-	-	-
SNMG 190616E-NMR	T6310	1.6	■	150	0.45	5.2	■	105	0.41	5.2	■	-	-	-	■	45	0.32	4.2	-	-	-
	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	-	-	-




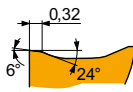
NRM geometria s pozitívnym prevedením pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až stredne prerušovaný rez.

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	■	-	-	-	-	-	-



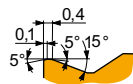
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



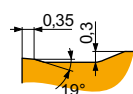
NRM geometria s pozitívnym prevedením pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až stredne prerušovaný rez.

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 pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–




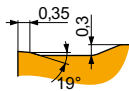
RM geometria pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



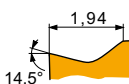
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



RM geometria pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	-	-	-	-	-	-	-	
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	-	-	-	-	-	-	-	
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	-	-	-	-	-	-	-	
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	-	-	-	-	-	-	-	
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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	




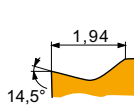
SF geometria s pozitívnym prevedením pre jemné dokončovacie obrábanie a obrábanie tenkostenných obrobkov s plynulým rezom.

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	-	-	-



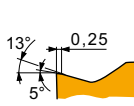
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



SF geometria s pozitívnym prevedením pre jemné dokončovacie obrábanie a obrábanie tenkostenných obrobkov s plynulým rezom.

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



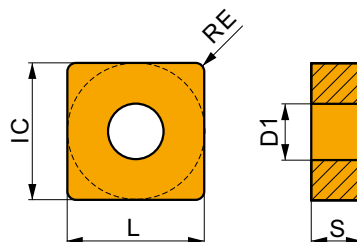
SM geometria s pozitívnym prevedením pre stredné obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	–	–	–



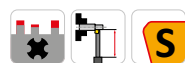
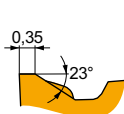
SNMM

	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



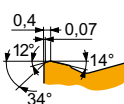
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



DR geometria pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



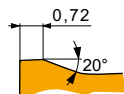
HR geometria pre hrubovacie až ťažké hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	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	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	85	0.60	13.0	50	0.54	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724E-HR	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	–	–	–	–	–	–	–	–
	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	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	85	0.65	13.0	50	0.59	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250932E-HR	T9325	3.2	95	0.80	13.0	55	0.72	13.0	90	0.80	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–



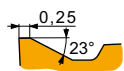
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



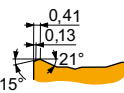
HR2 geometria pre hrubovacie až ťažké hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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 pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	–	–	–



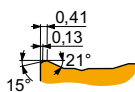
NR2 geometria pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	–	–	–
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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	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-NR2	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	–	–	–



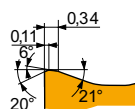
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



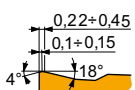
NR2 geometria pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

SNMM 250724E-NR2	T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-
	T8330	2.4	85	0.80	12.0	50	0.72	12.0	80	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-
	T8430	2.4	85	0.80	12.0	45	0.72	12.0	70	0.80	12.0	-	-	-	15	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	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924E-NR2	T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-
	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 geometria s pozitívnym prevedením pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až stredne prerušovaný rez.

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	-	-	-	-	-	-	-	-	-




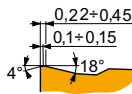
OR geometria pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	-	-	-



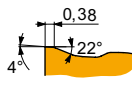
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



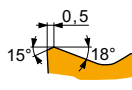
OR geometria pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	—	—	—	
SNMM 250924E-OR	T9335	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	—	—	—	—	—	—	15	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	—	—	—	
	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	—	—	—		



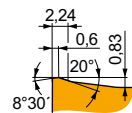
OR1 geometria pre polohrubovacie až ťažké hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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 pre hrubovacie až ťažké hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	



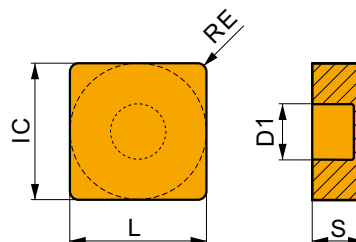
Geometria 923 pre polohrubovacie až ťažké hrubovacie obrábanie a plynulý až veľmi prerušovaný rez.

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	—	—	—



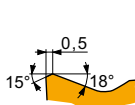
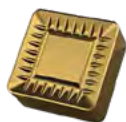
SNMX

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
2512	25.400	9.17	25.40	12.00



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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

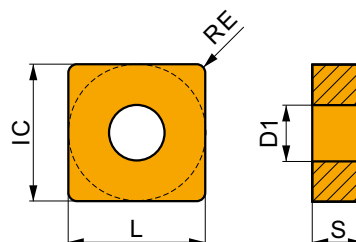


SR geometria pre hrobovacie až ťažké hrobovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

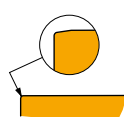
SNGA CER

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



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



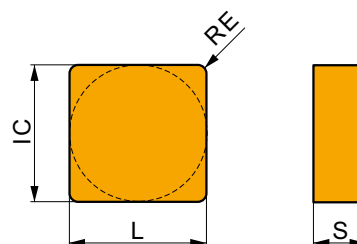
Pre obrábanie pri vysokých rýchlostiach a plynulom reze.

SNGA 120408 T01025	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	575	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNGA 120412 T01020	TC100	1.2	-	-	-	-	-	-	565	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-



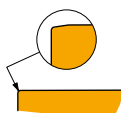
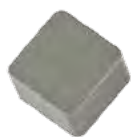
SNGN CER

	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



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



Pre obrábanie pri vysokých rýchlostiach a plynulom reze.

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	–	–	–	–	–	–	–

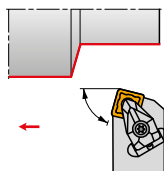


DSBN(RL) EXT



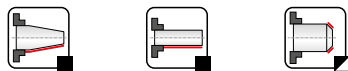
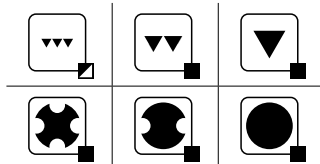
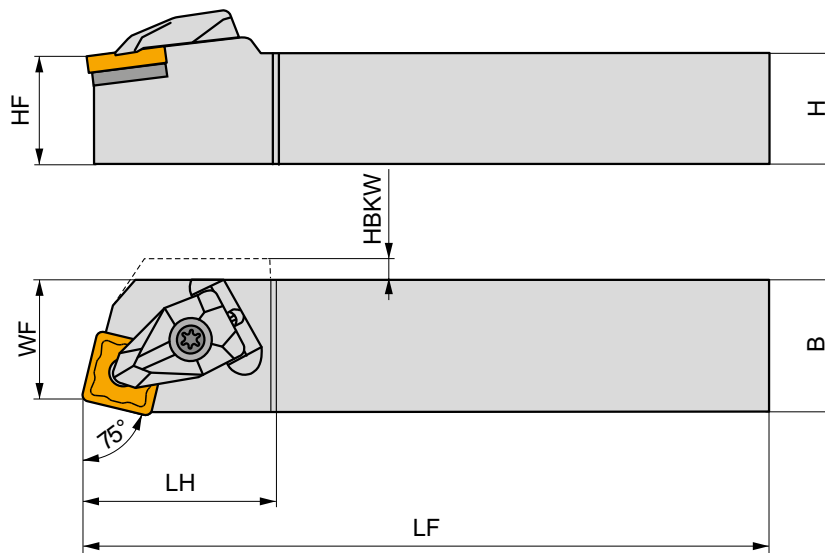
PRAMET

D



Vonkajší sústružnícky nôž s rezným uhlom 75° a upínaním úpinkou pre doštičky SN..

Vonkajší Právý/Lavý sústružnícky nôž s upínaním úpinkou a rezným uhlom 75°. Vhodný pre pozdĺžne sústruženie bez osadení, sústruženie kužeľových plôch a zrazení s negatívnymi doštičkami SN.. 12, 15 alebo 19. Dostupný s veľkosťou stopky 20x20 až 40x40mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	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	-

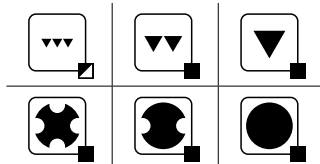
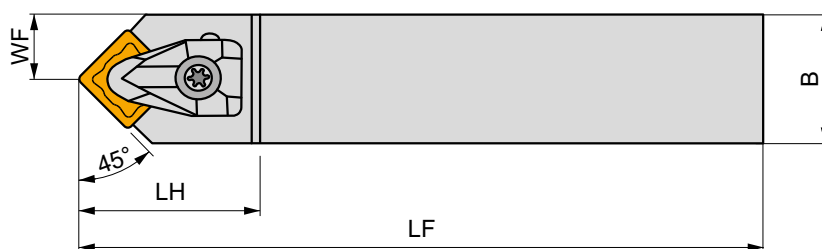
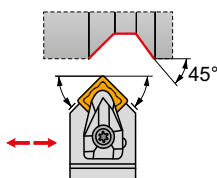


DSDNN EXT




Vonkajší sústružnícky nôž s rezným uhlom 45° a upínaním úpinkou pre doštičky SN..

Vonkajší neutrálny sústružnícky nôž s upínaním úpinkou a rezným uhlom 45°. Vhodný pre pozdĺžne sústruženie bez osadení, kopírovanie, sústruženie kuželových plôch a zrazení s negatívnymi doštičkami SN.. 12, 15, 19 alebo 25. Dostupný s veľkosťou stopky 25x25 až 40x40mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	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												
GI027												
GI029												
GI082												

DS12	DCS 12	3.9		DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5						
DS15	DCS 16	6.4		DSS 425-03	US 2007-T20P						LKT20P	
DS19	DCS 19	6.4		DSS 425-04	US 2007-T20P						LKT20P	
DS25	DCS 25	9.5		DSS 425-07	US 2008-T25P						LKT25P	

AT003a	SN.. 1207..											DSS 425-02
AT006a	SN.. 1507..											DSS 425-05
AT003b	CER SN.N 1204..											
AT003c	CER SN.A 1204..											
AT006b	CER CN.N 1606..											
AT006c	CER CN.A 1606..											

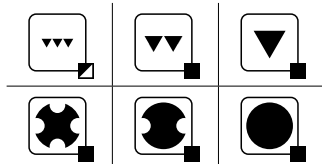
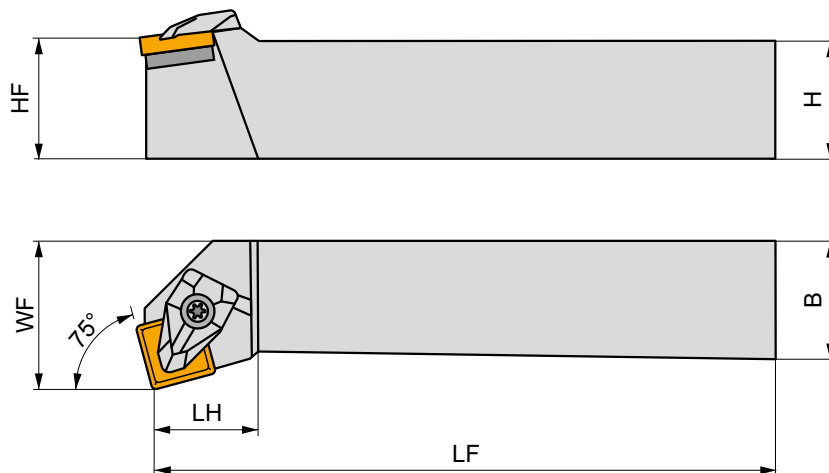
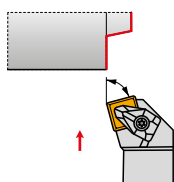


DSKN(RL) EXT




Vonkajší sústružnícky nôž s rezným uhlom 75° (čelný) a upínaním úpinkou pre doštičky SN..

Vonkajší Pravý/Lavý sústružnícky nôž s upínaním úpinkou a rezným uhlom 75°. Vhodný pre čelné sústruženie bez osadení a zrážanie hrán s negatívnymi doštičkami SN.. 12 alebo 19. Dostupný s veľkosťou stopky 25x25 až 32x32mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	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	G1029	DS12	AT003
DSKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	32.1	-6	-6	1.46	G1026	DS19	-
L DSKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.79	G1029	DS12	AT003
DSKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	32.1	-6	-6	1.46	G1026	DS19	-



G1026

SN.. 1906..

G1029

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

-

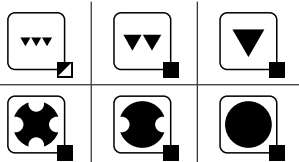
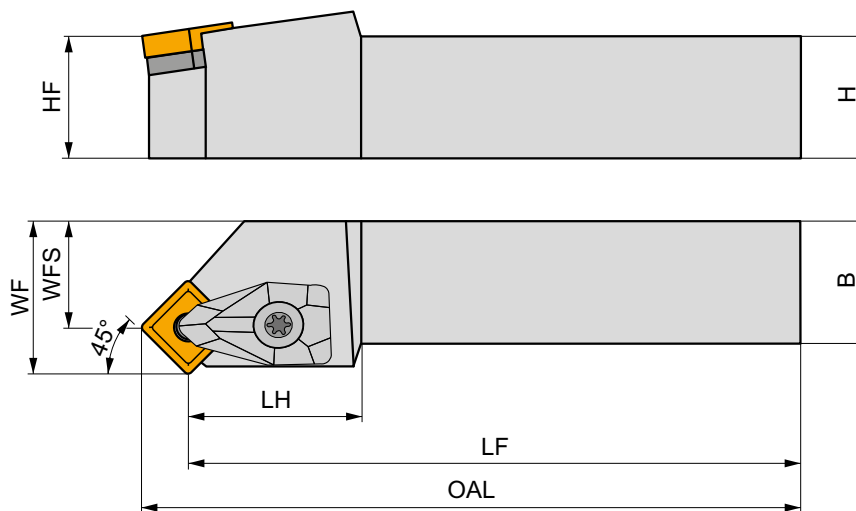
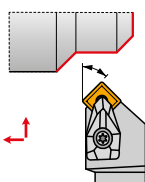


DSSN(RL) EXT




Vonakjší sústružnícky nôž s rezným uhlom 45° a upínaním úpinkou pre doštičky SN..

Vonkajší Pravý/Lavý sústružnícky nôž s upínaním úpinkou a rezným uhlom 45°. Vhodný pre pozdĺžne a čelné sústruženie bez osadení, kopirovacie sústruženie, sústruženie kužeľových plôch a zrazení s negatívnymi doštičkami SN.. 12, 15 alebo 19. Dostupný s veľkosťou stopky 20x20 až 40x40mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	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
GI029
GI082

SN.. 1906..
SN.. 1204..
SN.. 1506..



DS12
DS15
DS19

DCS 12
DCS 16
DCS 19

3.9
6.4
6.4

DSS 425-01
DSS 425-03
DSS 425-04

US 2002-T15P
US 2007-T20P
US 2007-T20P

FLAG T15P/3,5
-
-

-
LKT20P
LKT20P



AT003a
AT006a
AT003b
AT003c
AT006b
AT006c

SN.. 1207..
SN.. 1507..
CER SN.N 1204..
CER SN.A 1204..
CER CN.N 1606..
CER CN.A 1606..

-
-
DCS 12C4
DCS 12C2
DCS 16C4
DCS 16C2

DSS 425-02
DSS 425-05
-
-
-
-



PSBN(RL) EXT



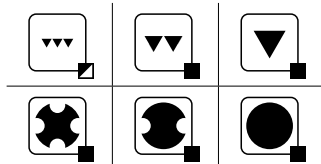
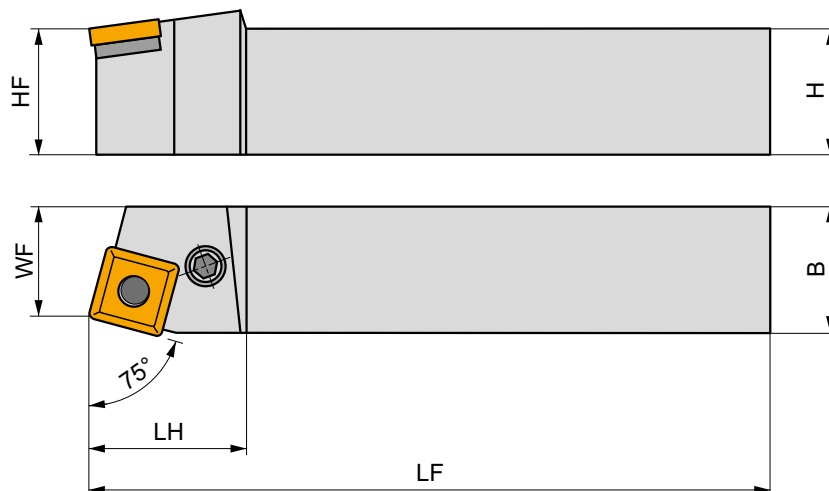
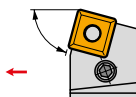
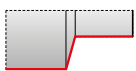
PRAMET

P



Vonkajší sústružnícky nôž s rezným uhlom 75° a upínaním pákou pre doštičky SN..

Vonkajší Pravý/Lavý sústružnícky nôž s upínaním pákou a rezným uhlom 75°. Vhodný pre pozdĺžne sústruženie bez osadení, sústruženie kuželových plôch a zrazení s negatívnymi doštičkami SN.. 12, 15, 19 alebo 25. Dostupný s veľkosťou stopky 20x20 až 50x50mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



	Produkt	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
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



Produkt	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

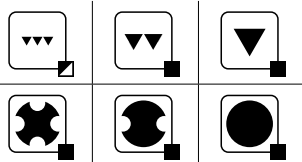
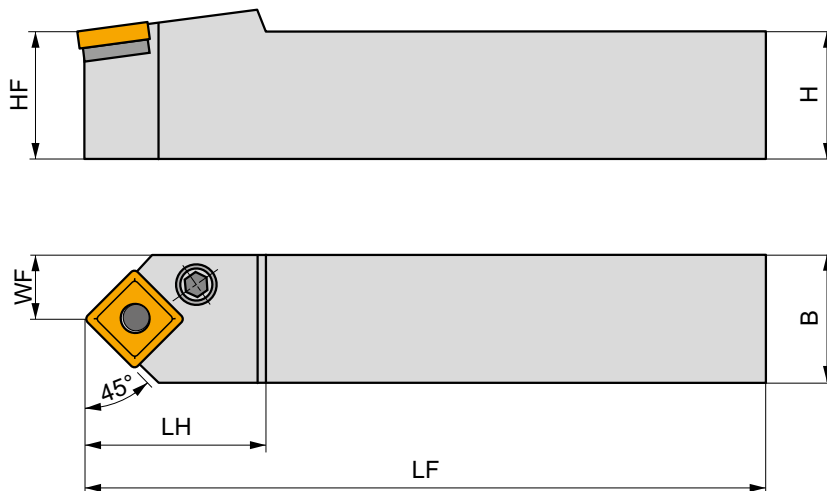
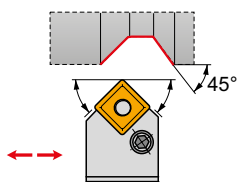


PSDNN EXT




Vonkajší sústružnícky nôž s rezným uhlom 45° a upínaním pákou pre doštičky SN..

Vonkajší neutrálny sústružnícky nôž s upínaním pákou a rezným uhlom 45°. Vhodný pre pozdĺžne sústruženie bez osadení, kopírovanie, sústruženie kužeľových plôch a zrazení s negatívnymi doštičkami SN.. 12, 15, 19 alebo 25. Dostupný s veľkosťou stopky 20x20 až 50x50mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
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	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..



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



PSKN(RL) EXT



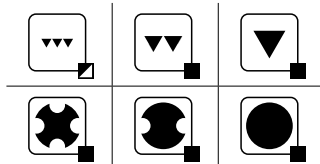
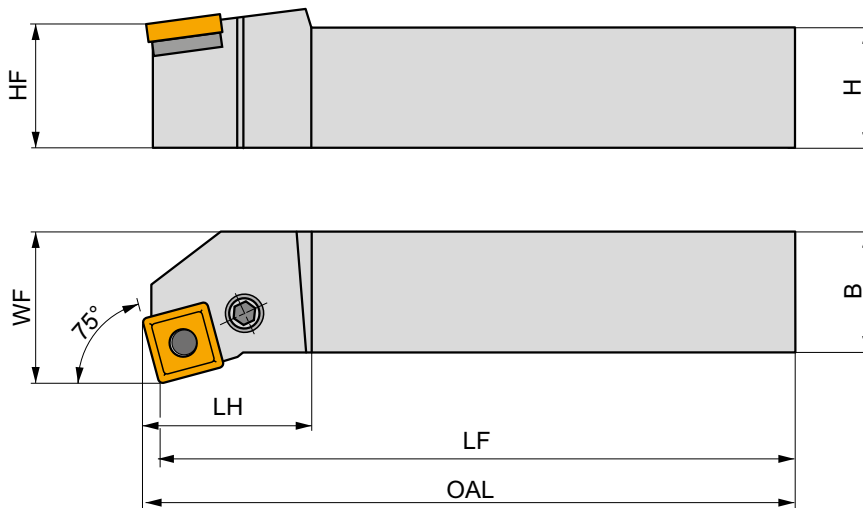
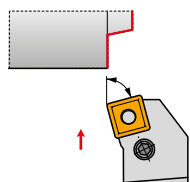
PRAMET

P



Vonakjší sústružnícky nôž s rezným uhlom 75° (čelný) a upínaním pákou pre doštičky SN..

Vonkajší Právý/Lavý sústružnícky nôž s upínaním pákou a rezným uhlom 75°. Vhodný pre čelné sústruženie bez osadení a sústruženie zrazení s negatívnymi doštičkami SN.. 12, 15, 19 alebo 25. Dostupný s veľkosťou stopky 20x20 až 50x50mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	OAL	LH	LAMS	GAMO	kg	G	PS	
	(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

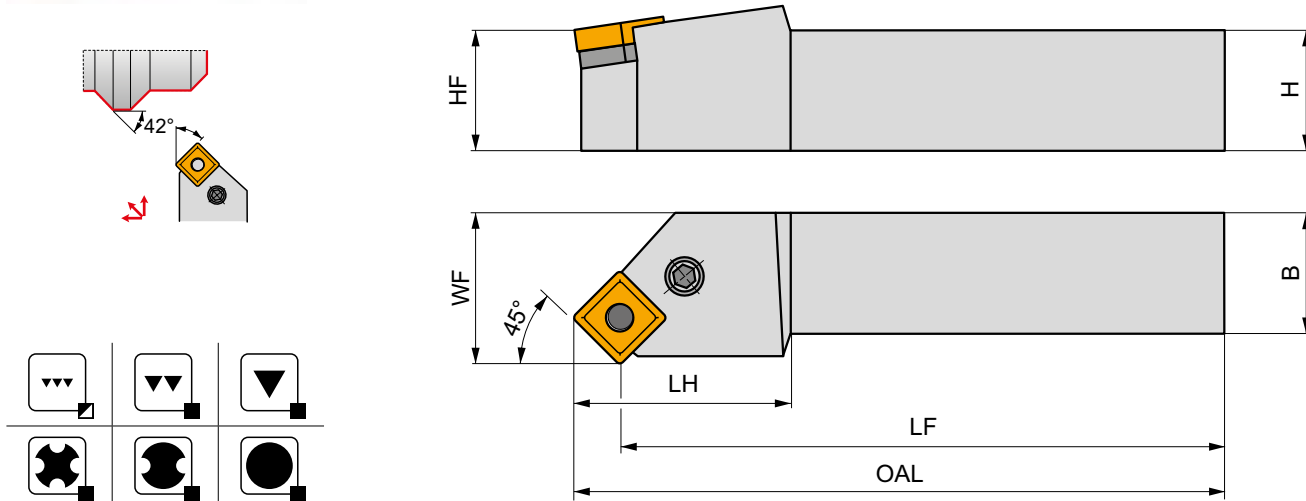


PSSN(RL) EXT




Vonkajší sústružnícky nôž s rezným uhlom 45° a upínaním pákou pre doštičky SN..

Vonkajší Právý/Lavý sústružnícky nôž s upínaním pákou a rezným uhlom 45°. Vhodný pre pozdĺžne a čelné sústruženie bez osadení, kopírovacie sústruženie, sústruženie kužeľových plôch a zrazení s negatívnymi doštičkami SN.. 12, 15, 19 alebo 25. Dostupný s veľkosťou stopky 20x20 až 50x50mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	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	



G1026

G1027

G1029

G1040

G1082



SN.. 1906..

SN.. 2507..

SN.. 1204..

SN.. 2509..

SN.. 1506..



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

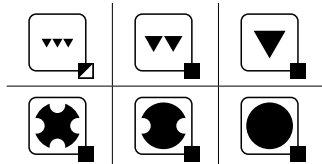
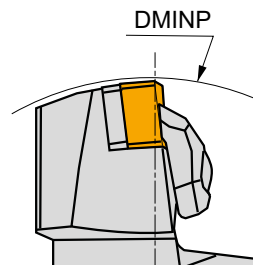
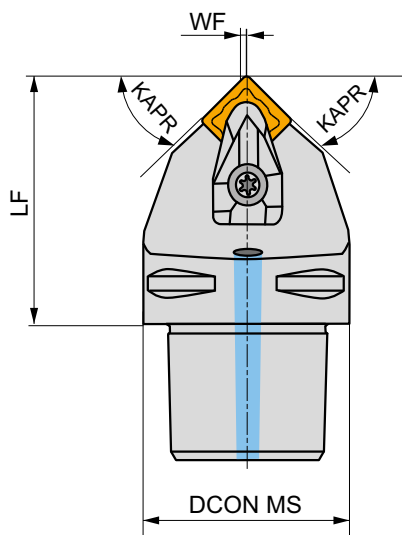
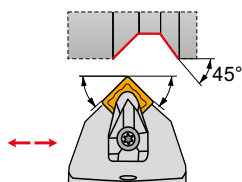
HXK 5


NEW
C.-DSDNN EXT

D

Vonkajší PSC rýchlovýmenný sústružnícky nôž s rezným uhlom 45° a upínaním úpinkou pre doštičky SN..

Vonkajší neutrálny sústružnícky nôž s upínaním úpinkou, vnútorným chladením a rezným uhlom 45° pre pozdĺžne sústruženie bez osadení, kopírovacie sústruženie, sústruženie kužeľových plôch a zrazení s negatívnymi doštičkami SN.. 12 alebo 19. Dostupný s PSC (polygónová kužeľová stopka) C4 až C6 veľkosťou stopky. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	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

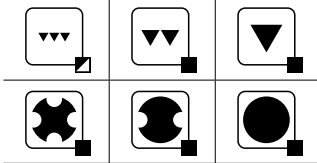
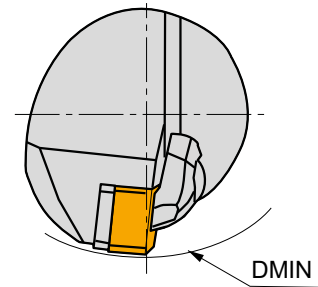
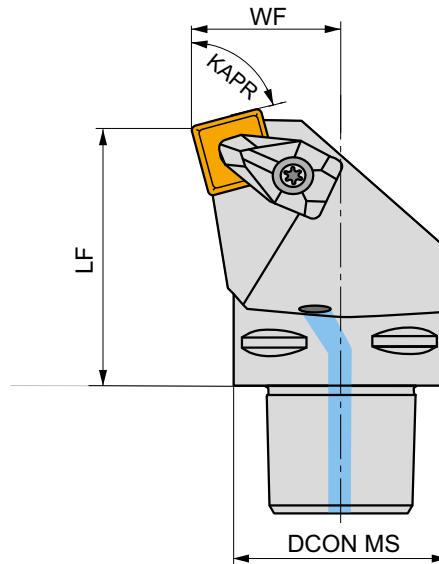
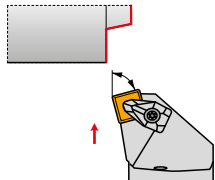
AT003a	SN.. 1207..	-	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	-


NEW
C.-DSKN(RL) EXT

D

Vonk. PSC rýchlovýmenný sústružnícky nôž s uhlom 75° (čelný) a upínaním úpinkou pre doštičky SN..

Vonkajší Právý/Lavý sústružnícky nôž s upínaním úpinkou, vnútorným chladením a rezným uhlom 75° pre čelné sústruženie bez osadení a sústruženie zrazení s negatívnymi doštičkami SN.. 12. Dostupný s PSC (polygónová kužeľová stopka) C4 veľkosťou stopky. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	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

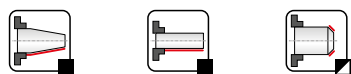
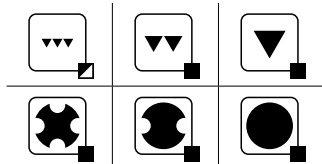
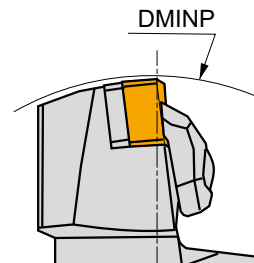
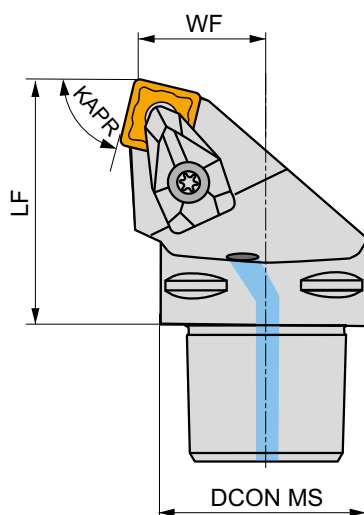
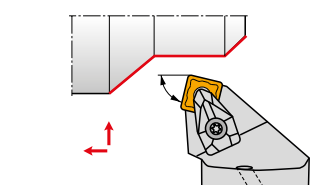
-


NEW
C.-DSRN(RL) EXT

D

Vonkajší PSC rýchlovýmenný sústružnícky nôž s rezným uhlom 75° a upínaním úpinkou pre doštičky SN..

Vonkajší Pravý/Ľavý sústružnícky nôž s upínaním úpinkou, vnútorným chladením a rezným uhlom 75° pre pozdĺžne sústruženie bez osadení, sústruženie kužeľových plôch a zrazení s negatívnymi doštičkami SN.. 12 alebo 19. Dostupný s PSC (polygónová kužeľová stopka) C4 až C6 veľkosťou stopky. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.

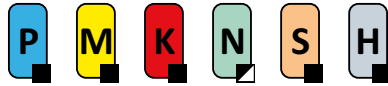


Produkt	DCON MS (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMIS (°)	GAMMO (°)					
R C4-DSRNR-22050-12	40	140	22	50	75	-6	-6	✓	0.40	GI029	C-DS12-1	AT003
C6-DSRNR-35065-19	63	190	35	65	75	-6	-6	✓	1.30	GI026	C-DS19	-
L C4-DSRNL-22050-12	40	140	22	50	75	-6	-6	✓	0.42	GI029	C-DS12-1	AT003
C6-DSRNL-35065-19	63	190	35	65	75	-6	-6	✓	1.30	GI026	C-DS19	-

GI026		SN.. 1906..
GI029		SN.. 1204..

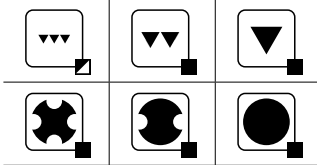
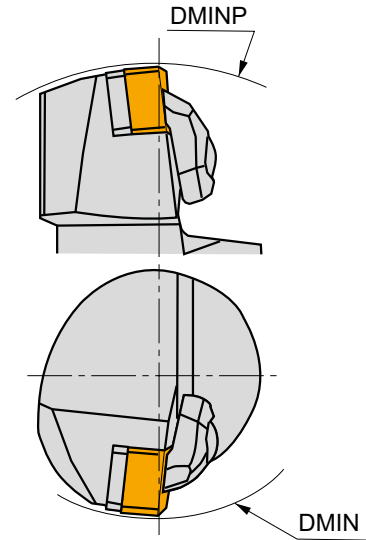
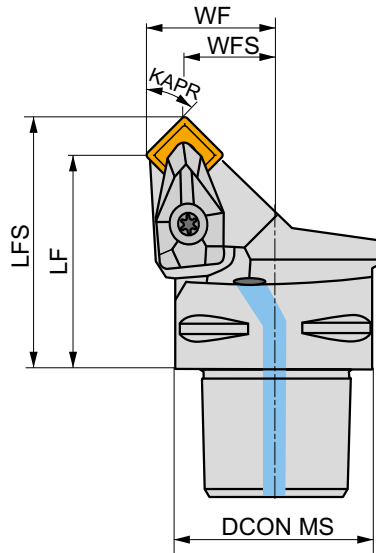
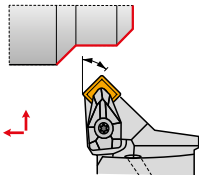
C-DS12-1	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-	CN 034-01
C-DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	LK T20P	CN 045-01

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

D

Vonkajší PSC rýchlovýmenný sústružnícky nôž s rezným uhlom 45° a upínaním úpinkou pre doštičky SN..

Vonkajší Právý/Lavý sústružnícky nôž s upínaním úpinkou, vnútorným chladením a rezným uhlom 45° pre pozdĺžne a čelné sústruženie s osadeniami, kopirovacie sústruženie, sústruženie kužeľových plôch a zrazení s negatívnymi doštičkami SN.. 12. Dostupný s PSC (polygónová kužeľová stopka) C4 a C5 veľkosťou stopky. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	WFS	LF	LFS	KAPR	LAMMS	GAMO					
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
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



GI029



SN.. 1204..



C-DS12-1



DCS 12



Nm

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 12C4

-

AT003c

CER SN.A 1204..

DCS 12C2

-

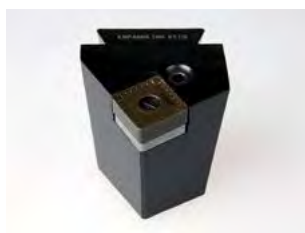


KHP-SBN(RL)



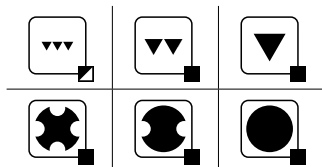
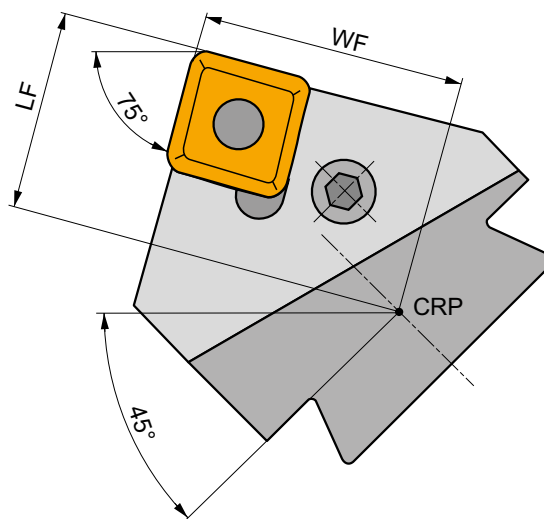
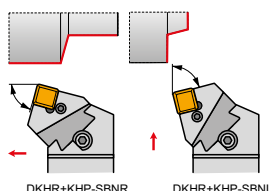
PRAMET

P



Modulárna KHP kazeta na sústruženie, upínanie pákou, 75° rezný uhol pre doštičky SN..

Rybinová Pravá/Lavá kazeta s pákovým upínaním a rezným uhlom 75°, pre montáž do DKH nástrojového držiaka. Vhodná pre ťažké pozdĺžne sústruženie bez osadení, čelné sústruženie, sústruženie kuželových plôch a zrazení s negatívnymi doštičkami SN.. 19 alebo 25. Držiak je povrchovo upravený pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
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

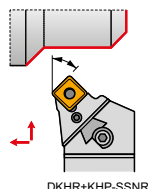


KHP-SSN(RL)

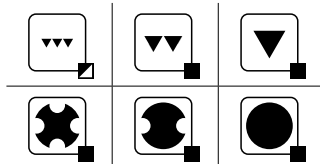
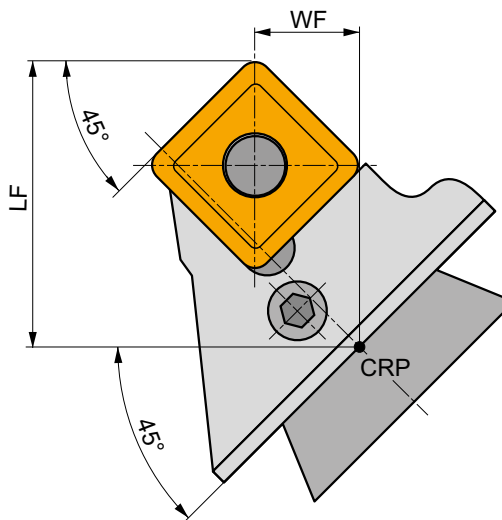



Modulárna KHP kazeta na sústruženie, upínanie pákou, 45° rezný uhol pre doštičky SN..

Rybinová Pravá/Ľavá kazeta s pákovým upínaním a rezným uhlom 45°, pre montáž do DKH nástrojového držiaka. Vhodná pre ťažké pozdĺžne sústruženie bez osadení, čelné a kopirovacie sústruženie, sústruženie kuželových plôch a zrazení s negatívnymi doštičkami SN.. 19 alebo 25. Držiak je povrchovo upravený pre predĺženie životnosti nástroja.



DKHR+KHP-SSNR



Produkt	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
L KHP-SSNL 19	15	45	-6	-6	1.03	GI026	PS50
	KHP-SSNL 25	15	45	-6	-6	1.30	GI027

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

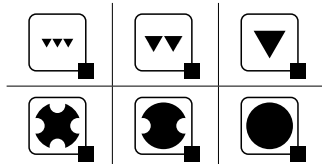
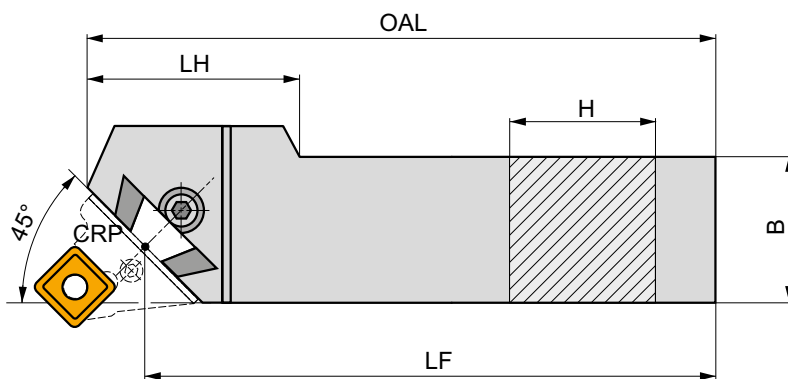
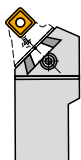


DKH(RL)



Vonkajší nástrojový držiak pre KHP/KHS kazety pre ťažké sústruženie

Rybinový Pravý/Lavý modulárny nástrojový držiak pre KHP/KHS kazety. Vhodný pre ťažké sústružnícke operácie. Dostupný s veľkosťou stopky 40x50 až 60x80mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



	Produkt	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

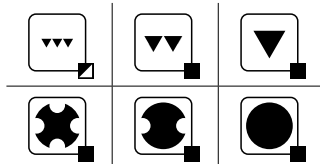
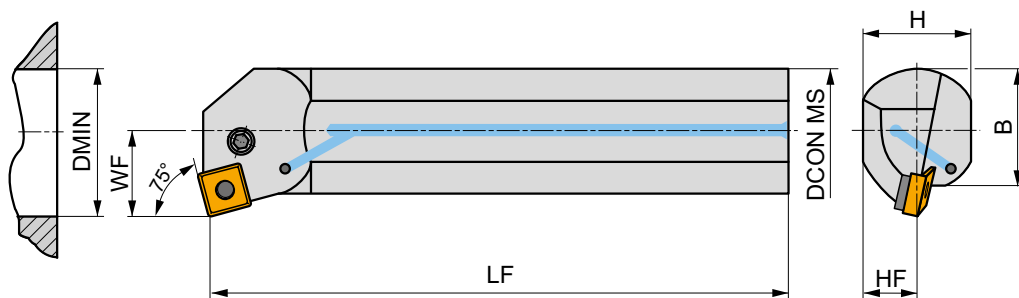
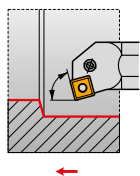


PSKN(RL) INT




Vnútroňý sústružnícky nôž s rezným uhlom 75° a upínaním pákou pre doštičky SN..

Vnútroňý Pravý/Lavý sústružnícky nôž s upínaním pákou, vnútorným chladením a rezným uhlom 75° pre negatívne doštičky SN.. 12, 15 a 19. Minimálny priemer otvoru pre sústruženie Ø40mm. Vhodný pre vnútorné pozdĺžne sústruženie bez osadení, sústruženie kužeľových plôch a zrazení. Dostupný s veľkosťou stopky Ø32 až Ø60mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAM S (°)	GAMO (°)					
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

HXK 4

PS40

SNU 150312

PU 04

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 07

MT 07

HXK 4

PS41

SNU 150312

PU 04

US 40

6.0

M 8x1

20.5

NT 07

MT 07

HXK 4

PS50

SNU 190416

PU 05

US 38

8.0

M 10x1

29

NT 06

MT 06

HXK 5



TN

16/ 22/ 27/ 33

DOŠTIČKY ZO SPEKANÉHO KARBIDU

TNMA	TNMG	TNMM
334	335	342

DOŠTIČKY CER A CBN

TNGA CER	TNGN CER	TNGA CBN
343	344	344

PRIRADENIE SPRÁVNEJ VEĽKOSTI (príklad)

Doštička	Upínač
TNMM 160412E-OR	DTFNR 2525 M 16

ISO SÚSTRUŽENIE - VONKAJŠIE

DTFN(RL) EXT 90° 345 TN.. 16 22 334 – 344	DTGN(RL) EXT 90° 346 TN.. 16 22 334 – 344	MTJN(RL) EXT 93° 347 TN.. 16 22 334 – 344	PTFN(RL) EXT 90° 348 TN.. 16 22 27 334 – 344
PTGN(RL) EXT 90° 349 TN.. 16 22 27 16×16 40×40 334 – 344	PPTN(RL) EXT 60° 350 TN.. 16 22 20×20 32×25 334 – 344	C.-DTJN(RL) EXT NEW 93° 351 TN.. 16 C4 C5 334 – 344	



TN

16/ 22/ 27/ 33

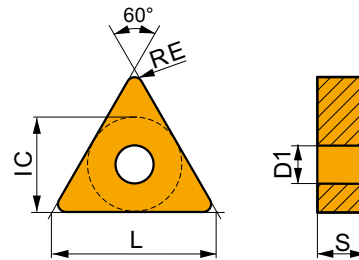
ISO SÚSTRUŽENIE - VNÚTORNÉ

DTFN(RL) INT		PTFN(RL) INT		C.-DTFN(RL) INT NEW	
90°	TN..	90°	TN..	91°	TN..
	16 22		16 22		16
	$\frac{32}{50}$		$\frac{32}{50}$		32
	352		353		354
	334 – 344		334 – 344		334 – 344



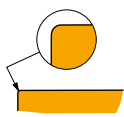
TNMA

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



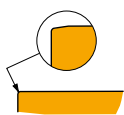
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



Pre jemné dokončovacie až polohrubovacie obrábanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.

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



Pre jemné dokončovacie až polohrubovacie obrábanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.

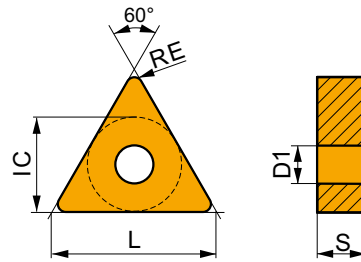
TNMA 160408S	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	205	0.20	1.5	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
--------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	----	------	-----



TNMG

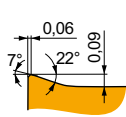


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35
3309	19.050	7.94	33.00	9.525



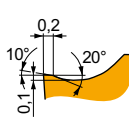
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



FF geometria s veľmi pozitívnym prevedením pre jemné dokončovacie obrábanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.

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	-	-	-	-	-	-	-



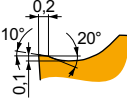

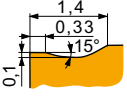

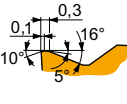

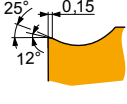


FM geometria s pozitívnym prevedením pre dokončovacie až polohrubovacie obrábanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.

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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	TNMG 160408E-FM	T7325	0.8	195	0.20	1.7	150	0.18	1.7	-	-	-	60	0.16	1.4	-	-	-
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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TNMG 160412E-FM		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	-	-	-	
	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	-	-	-	
TNMG 220404E-FM	T8330	0.4	145	0.20	1.7	85	0.18	1.7	135	0.20	1.7	35	0.20	1.4	-	-	-	
	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	-	-	-	



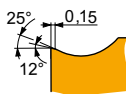
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H				
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)		
  <p>FM geometria s pozitívnym prevedením pre dokončovacie až polohrubovacie obrábanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.</p>	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	–	–	–	
  <p>KR geometria pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.</p>	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
  <p>M geometria pre dokončovacie až polohrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.</p>	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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9335	0.8	160	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
TNMG 160412E-M	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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9335	1.2	145	0.40	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
TNMG 220408E-M	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
	T9325	0.8	180	0.30	2.1	–	–	–	170	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9335	0.8	155	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
TNMG 220412E-M	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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9335	1.2	140	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
  <p>NF geometria s veľmi pozitívnym prevedením pre jemné dokončovacie až stredné obrábanie a plynulý rez.</p>	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	–	–	–	



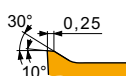
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



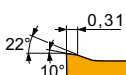
NF geometria s veľmi pozitívnym prevedením pre jemné dokončovacie až stredné obrábanie a plynulý rez.

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 geometria s veľmi pozitívnym prevedením pre jemné dokončovacie, stredné a hrubovacie obrábanie pri plynulom reze.

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	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	–	–	–
	T9315	0.8	255	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-NM	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	225	0.25	1.7	135	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–




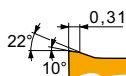
NMR geometria s pozitívnym prevedením pre stredné až hrubovacie obrábanie a plynulý rez.

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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-NMR	T9325	0.4	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.18	1.4	–	–	–
	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	–	–	–



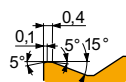
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



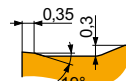
NMR geometria s pozitívnym prevedením pre stredné až hrubovacie obrábanie a plynulý rez.

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 pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	130	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-R	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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-R	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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	125	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-R	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
	T9325	1.2	155	0.40	4.0	–	–	–	145	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220416E-R	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	–	–	–	–	–	–	–	–	–



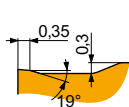
RM geometria pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	



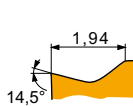
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



RM geometria pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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											
	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								
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											
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											




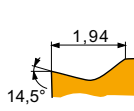
SF geometria s pozitívnym prevedením pre jemné dokončovacie obrábanie a obrábanie tenkostenných obrobkov s plynulým rezom.

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
	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
	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
	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
	T9315	0.4	245	0.15	1.3				230	0.15	1.3							45	0.15
	T9325	0.4	210	0.17	1.3	125	0.15	1.3	195	0.17	1.3				45	0.15	1.0		



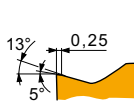
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



SF geometria s pozitívnym prevedením pre jemné dokončovacie obrábanie a obrábanie tenkostenných obrobkov s plynulým rezom.

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	–	–	–
TNMG 160412E-SF	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
	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	–	–	–
TNMG 220404E-SF	T6310	0.4	145	0.17	1.7	100	0.15	1.7	115	0.17	1.7	435	0.20	1.7	40	0.15	1.4	25	0.15	1.0
	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	–	–	–
TNMG 220408E-SF	T6310	0.8	170	0.17	1.7	120	0.15	1.7	135	0.17	1.7	510	0.20	1.7	50	0.15	1.4	30	0.15	1.0
	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
TNMG 220412E-SF	T6310	1.2	155	0.30	1.7	110	0.27	1.7	125	0.30	1.7	465	0.36	1.7	45	0.21	1.4	30	0.15	1.0
	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	–	–	–




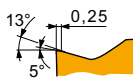
SM geometria s pozitívnym prevedením pre stredné obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	–	–	–	
	TNMG 160408E-SM	T6310	0.8	150	0.25	1.7	105	0.23	1.7	120	0.25	1.7	450	0.30	1.7	45	0.20	1.4	30	0.15	1.0
		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	–	–	–	
TNMG 160412E-SM		T6310	1.2	155	0.30	1.7	110	0.27	1.7	125	0.30	1.7	465	0.36	1.7	45	0.24	1.4	30	0.15	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	–	–	–		
	T9325	1.2	205	0.30	1.7	120	0.27	1.7	190	0.30	1.7	–	–	–	45	0.24	1.4	–	–	–	
TNMG 220404E-SM	T6310	0.4	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	–	–	–	
TNMG 220408E-SM	T6310	0.8	150	0.25	1.7	105	0.23	1.7	120	0.25	1.7	450	0.30	1.7	45	0.20	1.4	30	0.15	1.0	
	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	–	–	–	



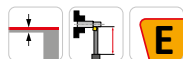
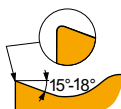
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



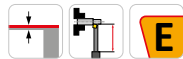
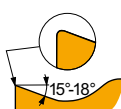
SM geometria s pozitívnym prevedením pre stredné obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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 geometria s pozitívnym pravostranným prevedením pre jemné dokončovacie až polohrubovacie obrábanie a plynulý rez.

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	-	-	-



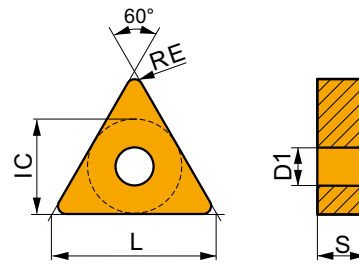
EL-SI geometria s pozitívnym ľavostranným prevedením pre jemné dokončovacie až polohrubovacie obrábanie a plynulý rez.

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	-	-	-



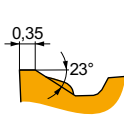
TNMM

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



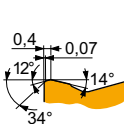
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



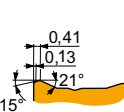
DR geometria pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



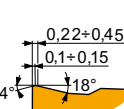
HR geometria pre hrubovacie až ťažké hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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 pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	-	-



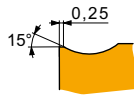
OR geometria pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	-	-



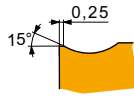
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



ER geometria s pravostranným prevedením pre stredné až polohrubovacie obrábanie a plynulý rez.

TNMM 220412ER	T9335	1.2	190	0.35	2.1	110	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	40	0.25	1.7	-	-	-
---------------	-------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



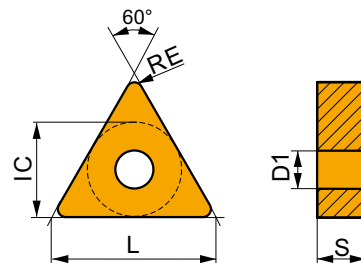
EL geometria s ľavostranným prevedením pre stredné až polohrubovacie obrábanie a plynulý rez.

TNMM 220412EL	T9335	1.2	190	0.35	2.1	110	0.32	2.1	-	-	-	-	-	40	0.25	1.7	-	-	-
---------------	-------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	----	------	-----	---	---	---

TNGA CER

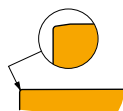


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



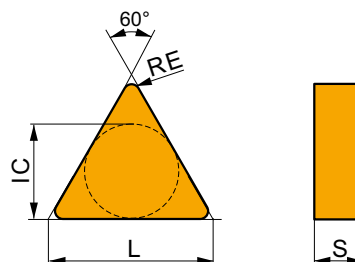
Pre obrábanie pri vysokých rýchlostiach a plynulom reze.

TNGA 160408 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	475	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNGA 160412 T01020	TC100	1.2	-	-	-	-	-	-	500	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-



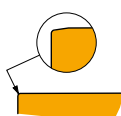
TNGN CER

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	16.50	4.76
1607	9.525	16.50	7.94



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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

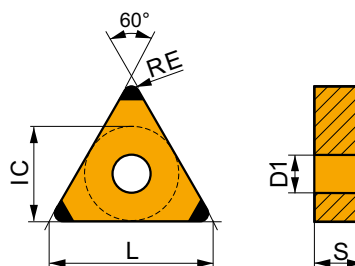


Pre obrábanie pri vysokých rýchlostiach a plynulom reze.

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	-	-	-	-	-	-	-	-

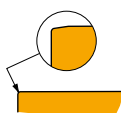
TNGA CBN

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



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



Pre dokončovacie obrábanie a plynulý rez.

TNGA 160408S01020C	TB310	0.8	-	-	-	-	-	-	450	0.15	0.6	-	-	-	115	0.11	0.5	95	0.15	1.0
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	----	------	-----

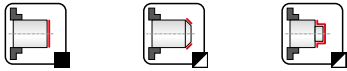
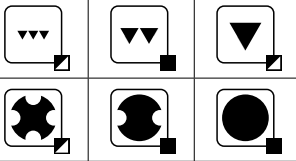
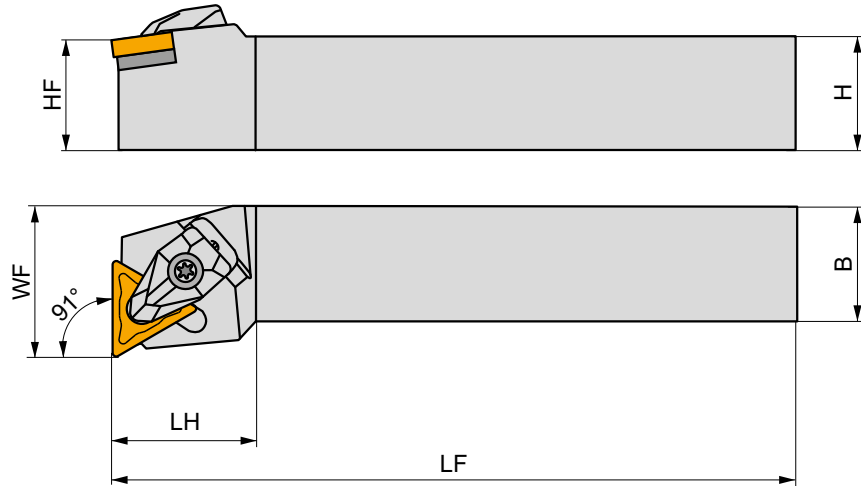
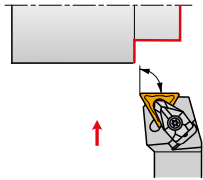


DTFN(RL) EXT




Vonakjší sústružnícky nôž s rezným uhlom 91° (čelný) a upínaním úpinkou pre doštičky TN..

Vonkajší Právý/Lavý sústružnícky nôž s upínaním úpinkou a rezným uhlom 91°. Vhodný pre čelné sústruženie s osadeniami a zrážanie hrán s negatívnymi doštičkami TN.. 16 alebo 22. Dostupný s veľkosťou stopky 20x20 až 25x25mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI024	DT16	
	(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



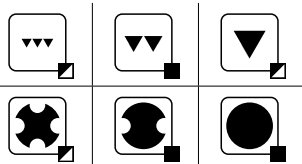
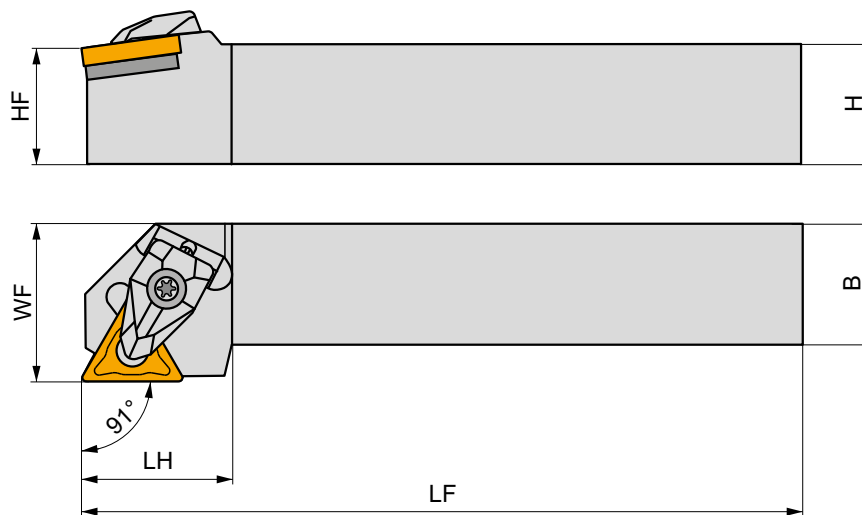
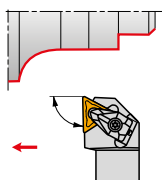
PRAMET

D



Vonkajší sústružnícky nôž s rezným uhlom 91° a upínaním úpinkou pre doštičky TN..

Vonkajší Pravý/Lavý sústružnícky nôž s upínaním úpinkou a rezným uhlom 91°. Vhodný pre pozdĺžne sústruženie s osadeniami, sústruženie kuželových plôch a zrazení s negatívnymi doštičkami TN.. 16 alebo 22. Dostupný s veľkosťou stopky 20x20 až 32x32mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R DTGNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	25.4	-6	-6	0.43	GI024	DT16
DTGNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	24.6	-6	-6	0.76	GI024	DT16
DTGNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	32.1	-6	-6	0.83	GI025	DT22
DTGNR 3232 P 22	32	32	32	40	170	33.1	-6	-6	1.42	GI025	DT22
L DTGNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	25.4	-6	-6	0.44	GI024	DT16
DTGNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	24.6	-6	-6	0.78	GI024	DT16
DTGNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	32.1	-6	-6	0.78	GI025	DT22
DTGNL 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



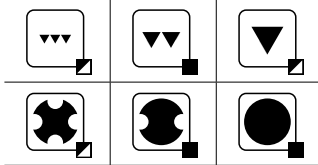
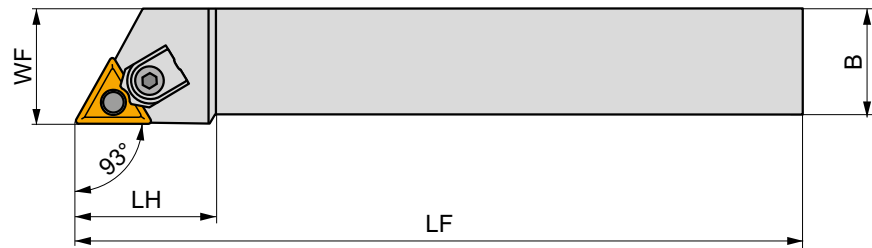
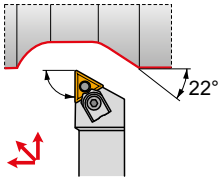
PRAMET

M



Vonakjší sústružnícky nôž s rezným uhlom 93° a multi-upínaním úpinkou pre doštičky TN..

Vonkajší Právý/Ľavý sústružnícky nôž s viacnásobným upínaním úpinkou a rezným uhlom 93°. Vhodný pre pozdĺžne sústruženie s osadeniami, sústruženie zrazení a kuželových plôch do 22°, kopírovacie sústruženie s negatívnymi doštičkami TN.. 16 alebo 22. Dostupný s veľkosťou stopky 20x20 až 32x32mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI024	GI025
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
GI025



TN.. 1604..
TN.. 2204..



MT16
MT22



UE 16
UE 22



Nim

3.0
5.0



MTN 160312
MTN 220612



UC 52
UC 53



HS 93
HS 94



HXK 5
HXK 5



PTFN(RL) EXT



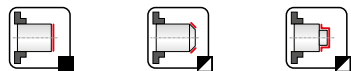
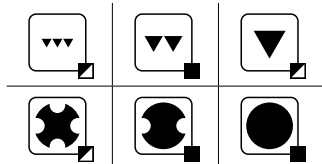
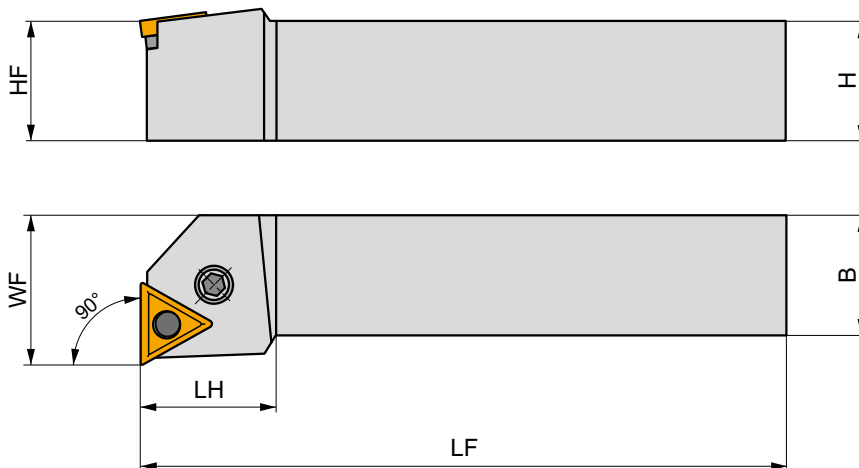
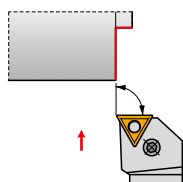
PRAMET

P



Vonkajší sústružnícky nôž s rezným uhlom 90° (čelný) a upínaním pákou pre doštičky TN..

Vonkajší Pravý/Ľavý sústružnícky nôž s upínaním pákou a rezným uhlom 90°. Vhodný pre čelné sústruženie s osadeniami a sústruženie vrazení s negatívnymi doštičkami TN.. 16, 22 alebo 27. Dostupný s veľkosťou stopky 16x16 až 40x40mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	≠	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

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

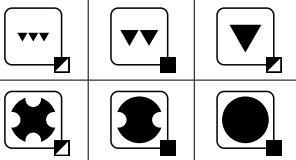
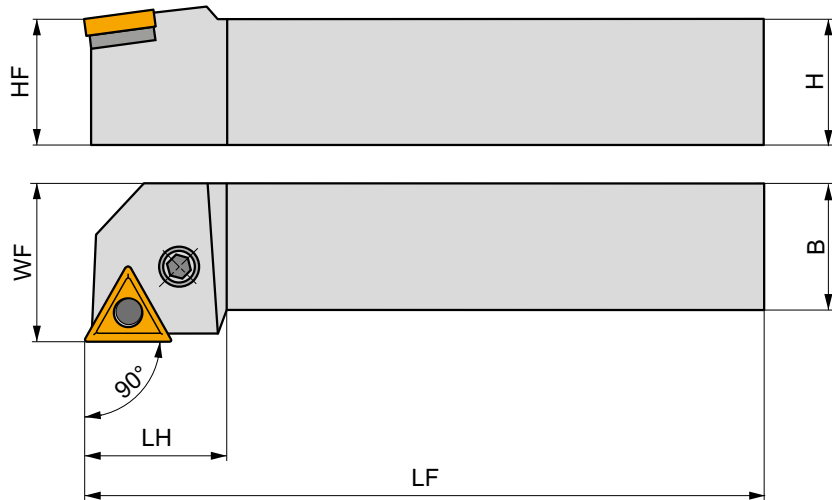
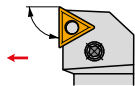


PTGN(RL) EXT




Vonakjší sústružnícky nôž s rezným uhlom 90° a upínaním pákou pre doštičky TN..

Vonkajší Právý/Lavý sústružnícky nôž s upínaním pákou a rezným uhlom 90°. Vhodný pre pozdĺžne sústruženie s osadeniami, sústruženie kuželových plôch a zrazení s negatívnymi doštičkami TN.. 16, 22 alebo 27. Dostupný s veľkosťou stopky 16x16 až 40x40mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	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
	PTGNR 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.55	GI077	PT40
L	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



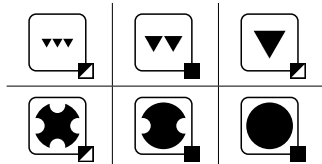
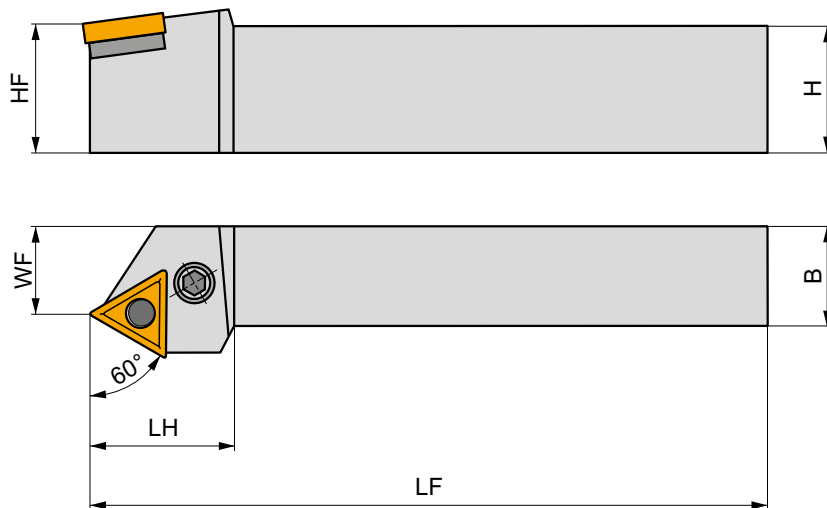
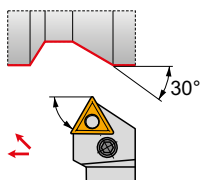
PRAMET

P



Vonkajší sústružnícky nôž s rezným uhlom 60° a upínaním pákou pre doštičky TN..

Vonkajší Pravý/Lavý sústružnícky nôž s upínaním pákou a rezným uhlom 60°. Vhodný pre pozdĺžne sústruženie s osadeniami, kopírovacie sústruženie, sústruženie kuželových plôch do 30° a zrážanie hrán s negatívnymi doštičkami TN.. 16 a 22. Dostupný s veľkosťou stopky 20x20 až 32x25mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	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
GI025

TN.. 1604..
TN.. 2204..



PT10
PT20

TNU 160308
TNU 220312

PU 01
PU 02

US 34
US 35

5.0
6.0

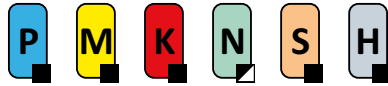
M 6x0.75
M 8x1

19
22.5

NT 04
NT 05

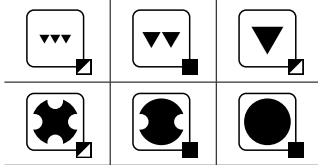
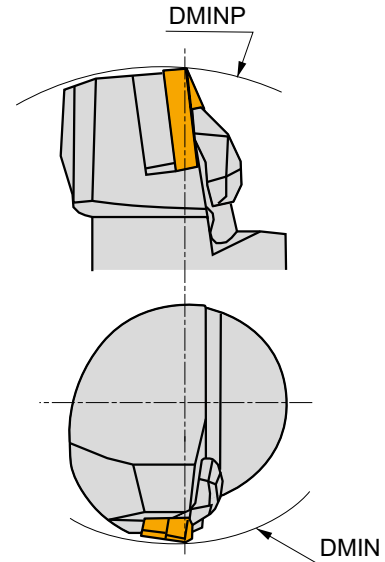
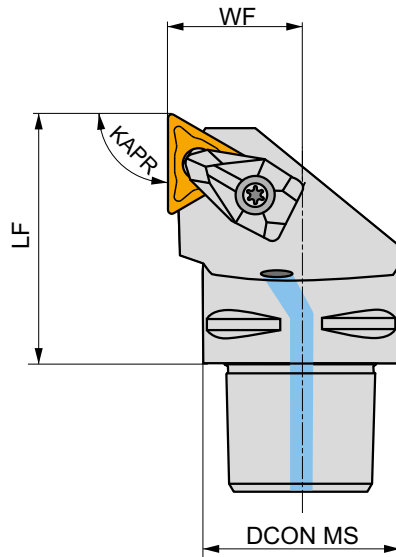
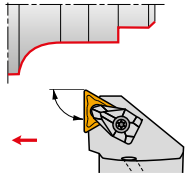
MT 04
MT 05

HXK 3
HXK 4


NEW
C.-DTJN(RL) EXT

D

Vonkajší PSC rýchlovýmenný sústružnícky nôž s rezným uhlom 93° a upínaním úpinkou pre doštičky TN..

Vonkajší Právý/Ľavý sústružnícky nôž s upínaním úpinkou, vnútorným chladením a rezným uhlom 93° pre pozdĺžne sústruženie s osadeniami, sústruženie kuželových plôch a zrazení s negatívnymi doštičkami TN.. 16. Dostupný s PSC (polygónová kužeľová stopka) C4 a C5 veľkosťou stopky. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMIS (°)	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

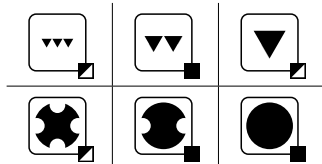
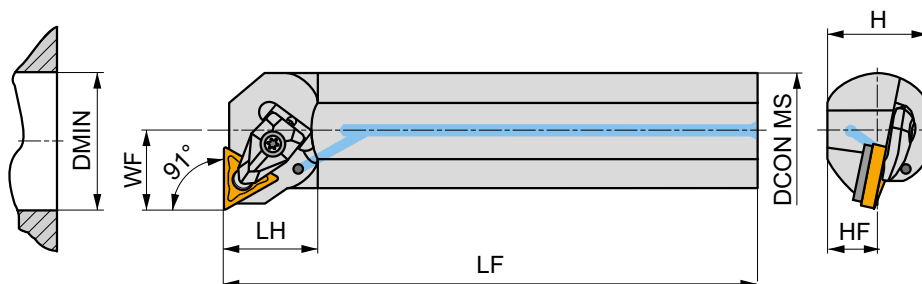
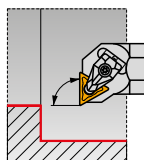


DTFN(RL) INT




Vnútorný sústružnícky nôž s rezným uhlom 91° a upínaním úpinkou pre doštičky TN..

Vnútorný Pravý/Lavý sústružnícky nôž s upínaním úpinkou, vnútorným chladením a rezným uhlom 91° pre negatívne doštičky TN.. 16 a 22. Minimálny priemer otvoru pre sústruženie Ø32mm. Vhodný pre vnútorné pozdĺžne sústruženie s osadeniami, sústruženie kuželových plôch a zrazení. Dostupný s veľkosťou stopky Ø25 až Ø40mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAM S (°)	GAMO (°)				
R A25T-DTFNR 16	25	32	17	23	11.5	300	32	-12	-6	✓	0.96	GI024	DT116
A32T-DTFNR 16	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.67	GI024	DT116
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	DT116
A32T-DTFNL 16	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.67	GI024	DT116
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

DT116

DCS 09

1.7

DTS 316-01

US 2004-T09P

FLAGT09P



PTFN(RL) INT

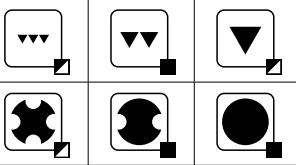
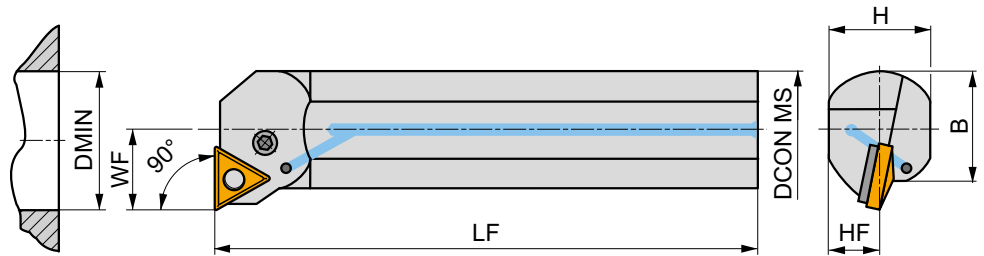
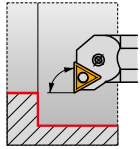


PRAMET

P


Vnútorný sústružnícky nôž s rezným uhlom 90° a upínaním pákou pre doštičky TN..

Vnútorný Pravý/Ľavý sústružnícky nôž s upínaním pákou, vnútorným chladením a rezným uhlom 90° pre negatívne doštičky TN.. 16 a 22. Minimálny priemer otvoru pre sústruženie Ø32mm. Vhodný pre vnútorné pozdĺžne sústruženie s osadeniami, sústruženie kužeľových plôch a zrazení. Dostupný s veľkosťou stopky Ø25 až Ø40mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAM S (°)	GAM O (°)				
R	A25R-PTFNR 16	25	32	17	23	23	-12	-6	✓	0.74	GI024	PT11
	A32S-PTFNR 16	32	40	22	30	30	-12	-6	✓	1.49	GI024	PT10
	A40T-PTFNR 22	40	50	27	38	38	-12	-6	✓	2.58	GI025	PT20
L	A25R-PTFNL 16	25	32	17	23	23	-12	-6	✓	0.74	GI024	PT11
	A32S-PTFNL 16	32	40	22	30	30	-12	-6	✓	1.48	GI024	PT10
	A40T-PTFNL 22	40	50	27	38	38	-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

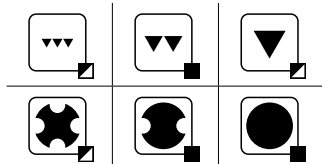
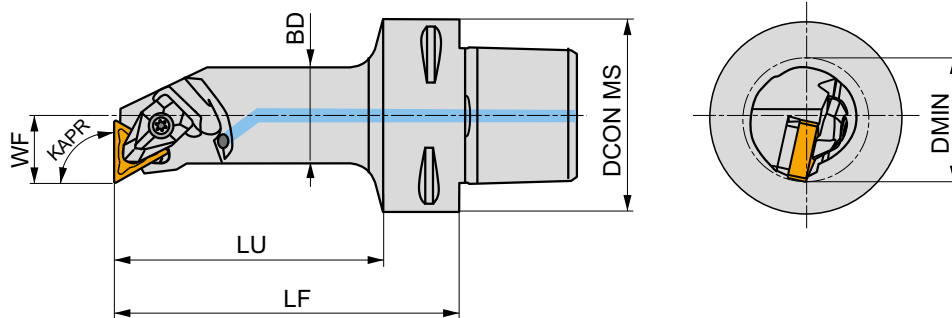
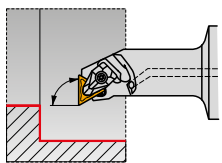
HXK 4


NEW
C.-DTFN(RL) INT

D

Vnútorný PSC rýchlovýmenný sústružnícky nôž s uhlom 91° a upínaním úpinkou pre doštičky TN..

Vnútorný Pravý/Lavý sústružnícky nôž s upínaním úpinkou, vnútorným chladením a rezným uhlom 91° pre širokú škálu operácií vnútorného sústruženia s doštičkami TN.. 16. Minimálny priemer otvoru pre sústruženie Ø32mm. Dostupný s PSC (polygónová kuželová stopka) C4 veľkosťou stopky a pracovnou dĺžkou 68mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	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	G1024	DT116

	G1024												
							TN.. 1604..						

DT116	DCS 09	1.7	DTS 316-01	US 2004-T09P	FLAG T09P								



DOŠTIČKY ZO SPEKANÉHO KARBIDU

VNMG



356

DOŠTIČKY CER A CBN

VNGA CER



359

VNGA CBN



359

PRIRADENIE SPRÁVNEJ VEĽKOSTI (príklad)

Doštička

VNMG 160404E-SF

Upínač

DVJNL 2020 K 16

ISO SÚSTRUŽENIE - VONKAJŠIE

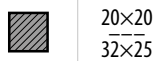
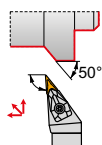
DVJN(RL) EXT

93°

VN..



16

20×20
32×25

360

356 – 359

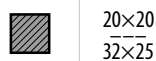
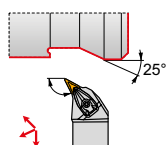
DVPN(RL) EXT

62°30'

VN..



16

20×20
32×25

361

356 – 359

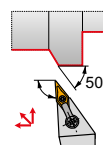
MVJN(RL) EXT

93°

VN..



16

20×20
32×25

362

356 – 359

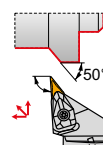
C.-DVJN(RL) EXT **NEW**

93°

VN..



16

C4
C6

363

356 – 359

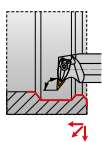
ISO SÚSTRUŽENIE - VNÚTORNÉ

DVUN(RL) INT

VN..



16



50

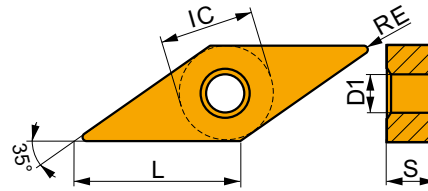
364

356 – 359



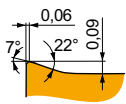
VNMG

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



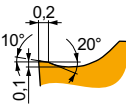
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



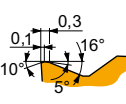
FF geometria s veľmi pozitívnym prevedením pre jemné dokončovacie obrábanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.

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 geometria s pozitívnym prevedením pre dokončovacie až polohrubovacie obrábanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.

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	–	–	–	–	–	–	–	–
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	–	–	–	–	–	–	–	–
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	–	–	–	–	–




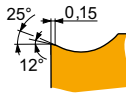
M geometria pre dokončovacie až polohrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160412E-M	T9335	0.8	130	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	140	0.40	1.4	–	–	–	130	0.40	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–



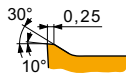
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



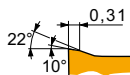
NF geometria s veľmi pozitívnym prevedením pre jemné dokončovacie až stredné obrábanie a plynulý rez.

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 geometria s veľmi pozitívnym prevedením pre jemné dokončovacie, stredné a hrubovacie obrábanie pri plynulom reze.

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	-	-	-	




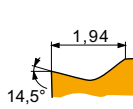
NMR geometria s pozitívnym prevedením pre stredné až hrubovacie obrábanie a plynulý rez.

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	-	-	-



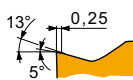
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



SF geometria s pozitívnym prevedením pre jemné dokončovacie obrábanie a obrábanie tenkostenných obrobkov s plynulým rezom.

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
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	█	–	–	–



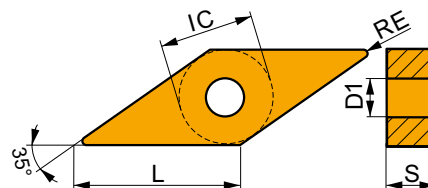
SM geometria s pozitívnym prevedením pre stredné obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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
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



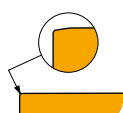
VNGA CER

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



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
VNGA 160404 T01020	TC100	0.4	-	-	-	-	-	425	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VNGA 160408 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	395	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

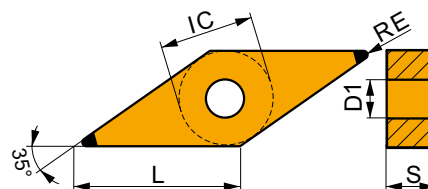


Pre obrábanie pri vysokých rýchlostiach a plynulom reze.

VNGA 160404 T01020	TC100	0.4	-	-	-	-	-	425	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VNGA 160408 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	395	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

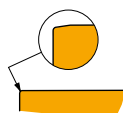
VNGA CBN

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.00	4.76



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



Pre dokončovacie obrábanie a plynulý rez.

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

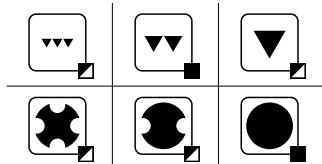
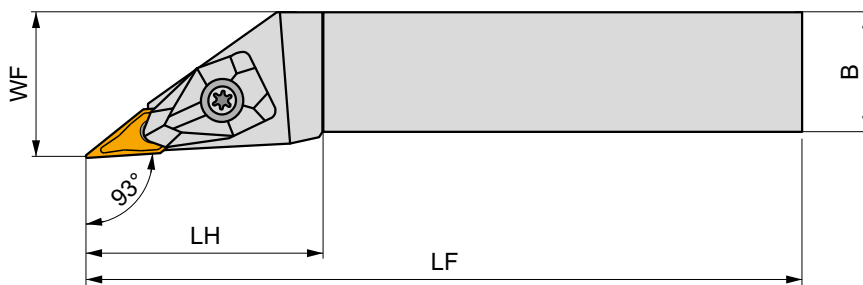
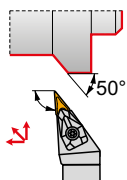


DVJN(RL) EXT




Vonkajší sústružnícky nôž s rezným uhlom 93° a upínaním úpinkou pre doštičky VN..

Vonkajší Pravý/Lavý sústružnícky nôž s upínaním úpinkou a rezným uhlom 93°. Vhodný pre pozdĺžne sústruženie s osadeniami, kopírovacie sústruženie, sústruženie kužeľových plôch a zrazení s negatívnymi doštičkami VN.. 16. Dostupný s veľkosťou stopky 20x20 až 32x32mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R DVJNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	46.4	-13	-4	0.43	G1048	DV16
DVJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	46.4	-13	-4	0.75	G1048	DV16
DVJNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	46.4	-13	-4	1.05	G1048	DV16
L DVJNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	46.4	-13	-4	0.43	G1048	DV16
DVJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	46.4	-13	-4	0.75	G1048	DV16
DVJNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	46.4	-13	-4	1.06	G1048	DV16



G1048



VN.. 1604..



DV16



DCS 16V



3.0



DVS 269-01



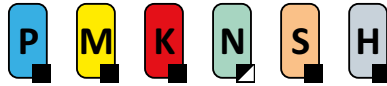
US 2009-T15P



FLAGT15P/3,5

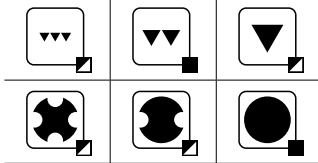
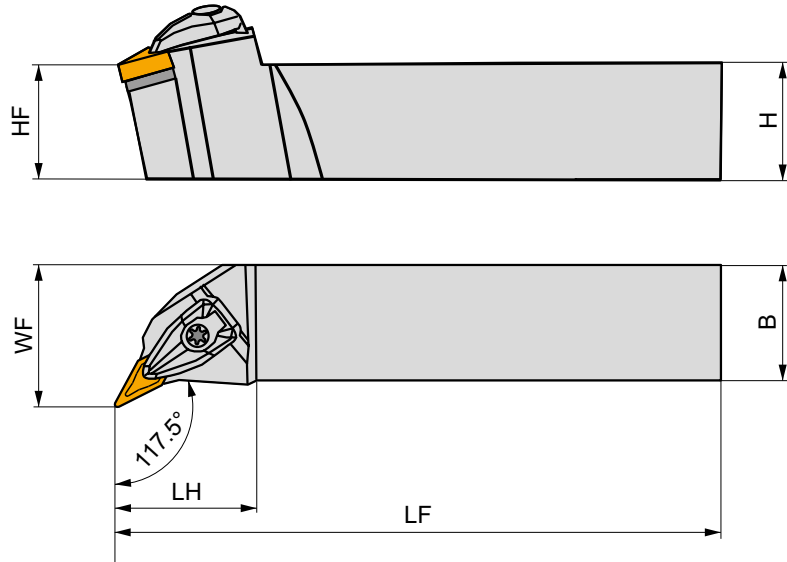
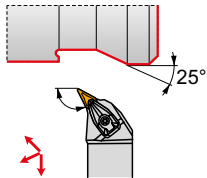


DVPN(RL) EXT




Vonakjší sústružnícky nôž s rezným uhlom 117,5° a upínaním úpinkou pre doštičky VN..

Vonkajší Právý/Lavý sústružnícky nôž s upínaním úpinkou a rezným uhlom 117,5°. Vhodný pre pozdĺžne a čelné sústruženie s osadeniami, kopirovacie sústruženie, sústruženie kuželových plôch a zrazení s negatívnymi doštičkami VN.. 16. Dostupný s veľkosťou stopky 25x25 až 32x25mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	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 DVPNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.2	-13	-4	0.74	GI048	DV16
DVPNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	39.2	-13	-4	1.06	GI048	DV16



GI048



VN.. 1604..



DV16



DCS 16V



3.0



DVS 269-01



US 2009-T15P



FLAG T15P/3,5

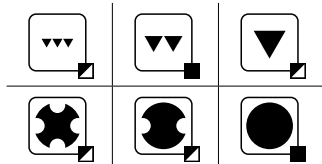
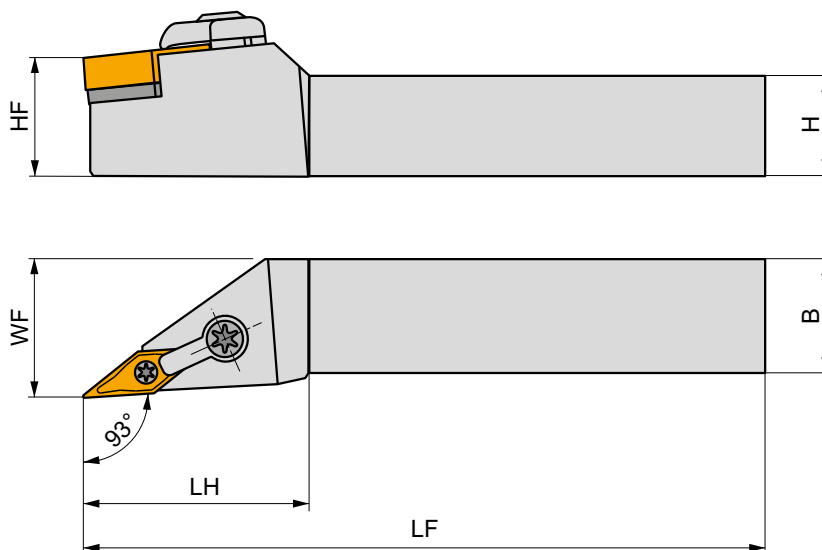
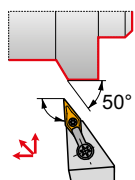


MVJN(RL) EXT




Vonkajší sústružnícky nôž s rezným uhlom 93° a multi-upínaním úpinkou pre doštičky VN..

Vonkajší Pravý/Ľavý sústružnícky nôž s viacnásobným upínaním úpinkou a rezným uhlom 93°. Vhodný pre pozdĺžne sústruženie s osadeniami, kopírovacie sústruženie do 50°, sústruženie kužeľových plôch a zrazení s negatívnymi doštičkami VN.. 16. Dostupný s veľkosťou stopky 20x20 až 32x25mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	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	G1048	MV2
MVJNR 2525 M 16-A	25	25	25	32	150	41	-4.5	-13.5	0.70	G1048	MV2
MVJNR 3225 P 16-A	32	25	32	32	170	41	-4.5	-13.5	0.98	G1048	MV2
L MVJNL 2020 K 16-A	20	20	20	25	125	41	-4.5	-13.5	0.40	G1048	MV2
MVJNL 2525 M 16-A	25	25	25	32	150	41	-4.5	-13.5	0.70	G1048	MV2
MVJNL 3225 P 16-A	32	25	32	32	170	41	-4.5	-13.5	0.96	G1048	MV2



G1048



VN.. 1604..



MV2



UPC22



MVN 160316



UP 0909-T09P



2.0



PS 6026-T09P

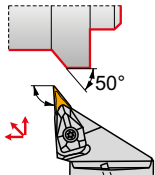


2.0

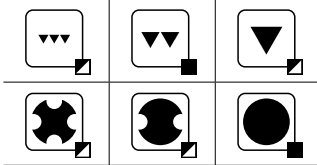
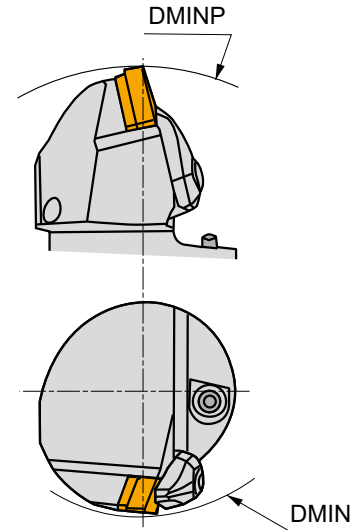
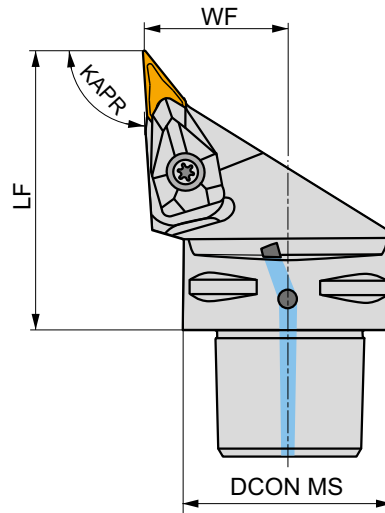


FLAG T09P


NEW
C.-DVJN(RL) EXT

D

Vonkajší PSC rýchlovýmenný sústružnícky nôž s rezným uhlom 93° a upínaním úpinkou pre doštičky VN..

Vonkajší Právý/Ľavý sústružnícky nôž s upínaním úpinkou, vnútorným chladením a rezným uhlom 93° pre pozdĺžne sústruženie s osadeniami, kopirovacie sústruženie, sústruženie kuželových plôch a zrazení s negatívnymi doštičkami VN.. 16. Dostupný s PSC (polygónová kuželová stopka) C4 až C6 veľkosťou stopky. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMIS (°)	GAMO (°)					
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..



C-DV16-1



DCS 16V



3.0



DVS 269-01



US 2009-T15P



FLAGT15P/3,5



CN 034-01

C-DV16-2

DCS 16V

3.0

DVS 269-01

US 2009-T15P

FLAGT15P/3,5

CN 034-02

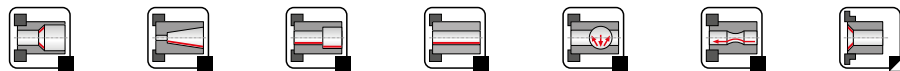
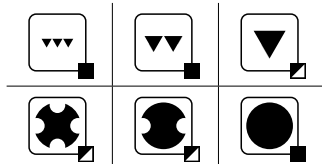
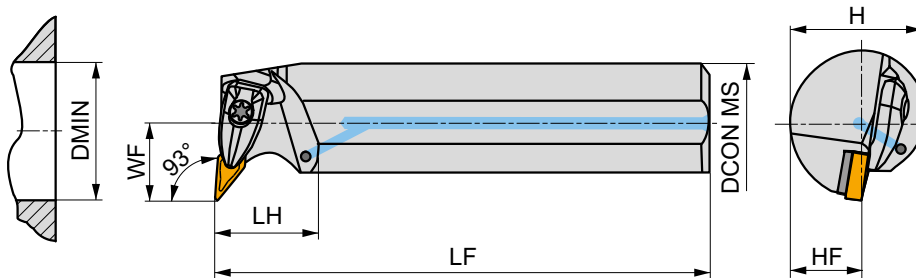
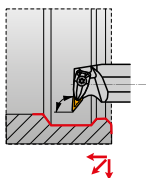


DVUN(RL) INT




Vnútorný sústružnícky nôž s rezným uhlom 93° a upínaním úpinkou pre doštičky VN..

Vnútorný Pravý/Lavý sústružnícky nôž s upínaním úpinkou, vnútorným chladením a rezným uhlom 93° pre negatívne doštičky VN.. 16. Minimálny priemer otvoru pre sústruženie Ø50mm. Vhodný pre vnútorné pozdĺžne sústruženie s osadeniami, kopirovacie sústruženie, sústruženie kuželových plôch a zrazení. Dostupný s veľkosťou stopky Ø40mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)				
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

DOŠTIČKY ZO SPEKANÉHO KARBIDU

WNMA



366

WNMG



366

WNMM



375

DOŠTIČKY CER A CBN

WNGA CBN



376

PRIRADENIE SPRÁVNEJ VEĽKOSTI (príklad)

Doštička
Upínač

WNMA 080408

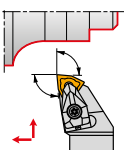
DWLNL 2020 K 08

ISO SÚSTRUŽENIE - VONKAJŠIE

DWLN(RL) EXT

95°

WN..

06
08
10
1316×16
40×40

377

366 – 376

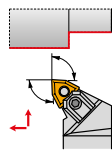
MWLN(RL) EXT

95°

WN..



08

25×25
40×40

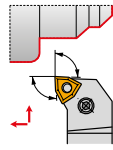
379

366 – 376

PWLN(RL) EXT

95°

WN..

06
0816×16
32×25

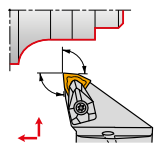
380

366 – 376

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

95°

WN..

06
08C4
C6

381

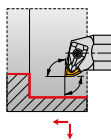
366 – 376

ISO SÚSTRUŽENIE - VNÚTORNÉ

DWLN(RL) INT

95°

WN..

06
0832
63

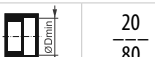
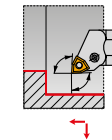
382

366 – 376

PWLN(RL) INT

95°

WN..

06
0820
80

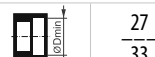
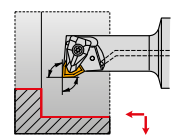
383

366 – 376

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

95°

WN..


06
0827
33

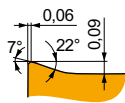
385

366 – 376



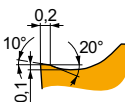
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



FF geometria s veľmi pozitívnym prevedením pre jemné dokončovacie obrábanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.

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	-	-	-	-	-	-	-




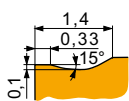
FM geometria s pozitívnym prevedením pre dokončovacie až polohrubovacie obrábanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.

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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 060408E-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	-	-	-
WNMG 060412E-FM	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	-	-	-
	T9315	0.8	315	0.20	1.4	-	-	-	295	0.20	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080404E-FM	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	-	-	-
	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	-	-	-
	T9315	0.4	310	0.20	1.9	-	-	-	290	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-FM	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	-	-	-
	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	-	-	-
	T9315	0.8	310	0.20	1.9	-	-	-	290	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-FM	T7325	1.2	220	0.27	1.9	170	0.24	1.9	-	-	-	-	-	70	0.19	1.5	-	-	-
	T7335	1.2	205	0.27	1.9	155	0.24	1.9	-	-	-	-	-	65	0.19	1.5	-	-	-
	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	-	-	-



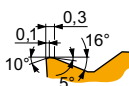
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



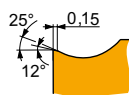
KR geometria pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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 pre dokončovacie až polohrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
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	–	–	–	–	–	–	–	–	–




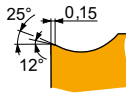
NF geometria s veľmi pozitívnym prevedením pre jemné dokončovacie až stredné obrábanie a plynulý rez.

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	–	–	–
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	–	–	–



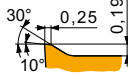
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



NF geometria s veľmi pozitívnym prevedením pre jemné dokončovacie až stredné obrábanie a plynulý rez.

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	–	–	–




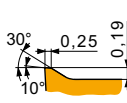
NM geometria s veľmi pozitívnym prevedením pre jemné dokončovacie, stredné a hrubovacie obrábanie pri plynulom reze.

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	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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	1.2	255	0.30	1.8	150	0.27	1.8	–	–	–	–	–	55	0.24	1.4	–	–	–	
WNMG 080404E-NM	T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–	
	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	–	–	–	



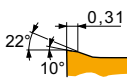
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



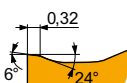
NM geometria s veľmi pozitívnym prevedením pre jemné dokončovacie, stredné a hrubovacie obrábanie pri plynulom reze.

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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-NM	T9325	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.7	-	-	-
	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 geometria s pozitívnym prevedením pre stredné až hrubovacie obrábanie a plynulý rez.

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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080404E-NMR	T9325	0.8	200	0.35	1.6	120	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.3	-	-	-
	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	-	-	-
	T6310	1.2	150	0.40	2.7	105	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.28	2.2	-	-	-
WNMG 080412E-NMR	T7325	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.28	2.2	-	-	-
	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	-	-	-



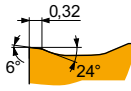
NRM geometria s pozitívnym prevedením pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až stredne prerušovaný rez.

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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



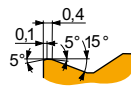
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt	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)



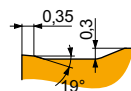
NRM geometria s pozitívnym prevedením pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až stredne prerušovaný rez.

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 pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-




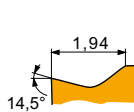
RM geometria pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	-	-	-	-	-	-	-	-	-			



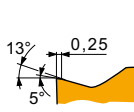
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



SF geometria s pozitívnym prevedením pre jemné dokončovacie obrábanie a obrábanie tenkostenných obrobkov s plynulým rezom.

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	–	–	–




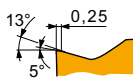
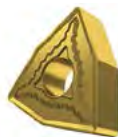
SM geometria s pozitívnym prevedením pre stredné obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	–	–	–



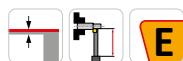
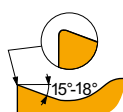
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



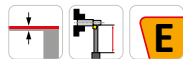
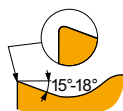
SM geometria s pozitívnym prevedením pre stredné obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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
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	
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	



ER-SI geometria s pozitívnym pravostranným prevedením pre jemné dokončovacie až polohrubovacie obrábanie a plynulý rez.

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	-	-	-
	T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	-	-	-	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-	-
WNMG 080412ER-SI	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	-	-	-



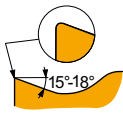

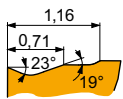

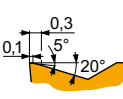

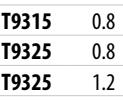

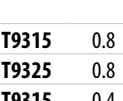

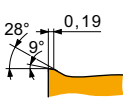
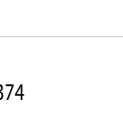
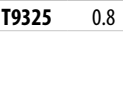


EL-SI geometria s pozitívnym ľavostranným prevedením pre jemné dokončovacie až polohrubovacie obrábanie a plynulý rez.

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	-	-	-



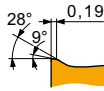
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H			
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	
  <p>EL-SI geometria s pozitívnym ľavostranným prevedením pre jemné dokončovacie až polohrubovacie obrábanie a plynulý rez.</p>	W7325	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
	W7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
	W8315	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	–	–	–
	W8330	0.8	195	0.35	1.7	115	0.32	1.7	–	–	–	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
	W8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	–	–	–	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
	W9325	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.4	–	–	–
	W8430	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
  <p>W-F wiper geometria pre jemné až dokončovacie obrábanie so zvýšenými hodnotami posuvu a lepšou kvalitou opracovaného povrchu.</p>	W9315	0.8	215	0.45	0.8	–	–	–	200	0.45	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	W9325	0.8	190	0.45	0.8	–	–	–	180	0.45	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	W8315	0.4	250	0.25	0.4	–	–	–	235	0.25	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	W9325	0.4	225	0.25	0.4	–	–	–	210	0.25	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
  <p>W-M wiper geometria pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie so zvýšenými hodnotami posuvu a lepšou kvalitou opracovaného povrchu.</p>	W9310	0.8	220	0.45	1.2	–	–	–	205	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	
	W9315	0.8	205	0.45	1.2	–	–	–	190	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	W9325	0.8	190	0.45	1.2	–	–	–	180	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	W5315	1.2	235	0.55	1.2	–	–	–	220	0.55	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	W9315	1.2	205	0.55	1.2	–	–	–	190	0.55	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
  <p>W-MR wiper geometria pre dokončovacie až hrubovacie obrábanie so zvýšenými hodnotami posuvu a lepšou kvalitou opracovaného povrchu.</p>	W9315	0.8	200	0.45	1.5	–	–	–	190	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	
	W9325	0.8	185	0.45	1.5	–	–	–	175	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
  <p>W-MR wiper geometria pre dokončovacie až hrubovacie obrábanie so zvýšenými hodnotami posuvu a lepšou kvalitou opracovaného povrchu.</p>	W9325	1.2	180	0.55	1.5	–	–	–	170	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	
	W9315	1.2	205	0.55	1.2	–	–	–	190	0.55	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
  <p>W-NM wiper geometria pre dokončovacie až hrubovacie obrábanie so zvýšenými hodnotami posuvu a lepšou kvalitou opracovaného povrchu.</p>	W9315	0.8	205	0.45	1.2	–	–	–	190	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	
	W9325	0.8	190	0.45	1.2	110	0.41	1.2	180	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
  <p>W-NM wiper geometria pre dokončovacie až hrubovacie obrábanie so zvýšenými hodnotami posuvu a lepšou kvalitou opracovaného povrchu.</p>	W9315	0.4	200	0.30	1.5	–	–	–	190	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	
	W9325	0.4	180	0.30	1.5	105	0.27	1.5	170	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<p>W-NM wiper geometria pre dokončovacie až hrubovacie obrábanie so zvýšenými hodnotami posuvu a lepšou kvalitou opracovaného povrchu.</p>	W5315	0.8	230	0.45	1.5	–	–	–	215	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	
	W9310	0.8	215	0.45	1.5	–	–	–	200	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<p>W-NM wiper geometria pre dokončovacie až hrubovacie obrábanie so zvýšenými hodnotami posuvu a lepšou kvalitou opracovaného povrchu.</p>	W9315	0.8	200	0.45	1.5	–	–	–	190	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	
	W9325	0.8	185	0.45	1.5	110	0.41	1.5	175	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<p>W-NM wiper geometria pre dokončovacie až hrubovacie obrábanie so zvýšenými hodnotami posuvu a lepšou kvalitou opracovaného povrchu.</p>	W5315	1.2	230	0.55	1.5	–	–	–	215	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	
	W9310	1.2	210	0.55	1.5	–	–	–	195	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	W9315	1.2	200	0.55	1.5	–	–	–	190	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	W9325	1.2	180	0.55	1.5	105	0.50	1.5	170	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<p>W-NM wiper geometria pre dokončovacie až hrubovacie obrábanie so zvýšenými hodnotami posuvu a lepšou kvalitou opracovaného povrchu.</p>	W7325	0.8	220	0.25	1.8	170	0.23	1.8	–	–	–	70	0.20	1.4	–	–	–	–	–	
	W7335	0.8	215	0.25	1.8	165	0.23	1.8	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–	–	–	
	W9315	0.8	290	0.25	1.8	–	–	–	275	0.25	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	
	W9325	0.8	265	0.25	1.8	155	0.23	1.8	250	0.25	1.8	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



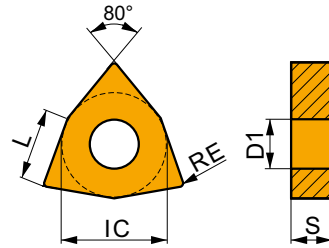
W-NM wiper geometria pre dokončovacie až hrubovacie obrábanie so zvýšenými hodnotami posuvu a lepšou kvalitou opracovaného povrchu.

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

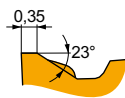


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76
1006	15.875	6.35	10.80	6.35
1306	19.050	7.94	13.00	6.35



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

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



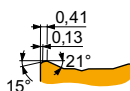
DR geometria pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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 pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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 pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

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	-	-	-



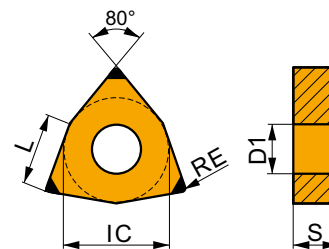
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H			
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	
 NR2 geometria pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.																				
	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 pre polohrubovacie až hrubovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.																				
	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

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H			
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	
 Pre dokončovacie obrábanie a plynulý rez.																				
	WNGA 080408S01020C	TB310	0.8	—	—	—	—	—	—	530	0.15	0.6	—	—	—	140	0.11	0.5	110	0.15
 Pre dokončovacie obrábanie a plynulý rez.																				
	WNGA080408S01020WC	TB310	0.8	—	—	—	—	—	—	530	0.15	0.6	—	—	—	140	0.11	0.5	110	0.15

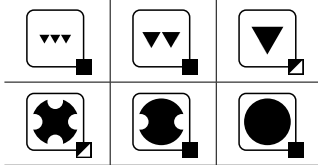
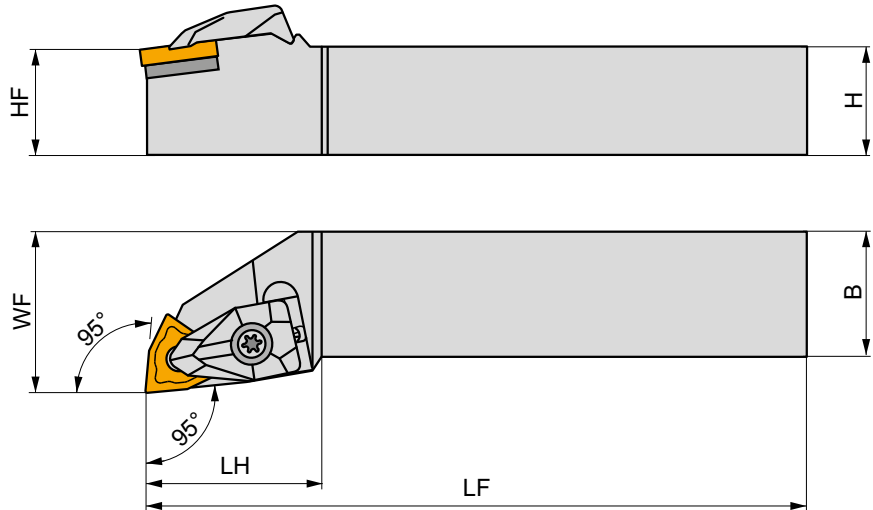
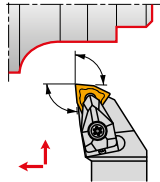


DWLN(RL) EXT




Vonakjší sústružnícky nôž s rezným uhlom 95° a upínaním úpinkou pre doštičky WN..

Vonkajší Právý/Lavý sústružnícky nôž s upínaním úpinkou a rezným uhlom 95°. Vhodný pre pozdĺžne a čelné sústruženie s osadeniami, sústruženie kuželových plôch a zrazení s negatívnymi doštičkami WN.. 06 až 13. Dostupný s veľkosťou stopky 16x16 až 40x40mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	DWLN R 1616 H 06	16	16	16	20	100	26.4	-6	-6	0.22	GI028	DW06	-
	DWLN R 2020 K 06	20	20	20	25	125	27.1	-6	-6	0.41	GI028	DW06	-
	DWLN R 2525 M 06	25	25	25	32	150	27.1	-6	-6	0.75	GI028	DW06	-
	DWLN R 2020 K 08	20	20	20	25	125	34.3	-6	-6	0.43	GI072	DW08	AT004
	DWLN R 2525 M 08	25	25	25	32	150	35	-6	-6	0.75	GI072	DW08	AT004
	DWLN R 3225 P 08	32	25	32	32	170	35	-6	-6	1.01	GI072	DW08	AT004
	DWLN R 3225 P 10	32	25	32	32	170	38	-6	-6	1.06	GI166	DW10	-
	DWLN R 3232 P 13	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.44	GI167	DW13	-
	DWLN R 4040 S 13	40	40	40	50	250	41	-6	-6	3.19	GI167	DW13	-
	L	DWLN L 1616 H 06	16	16	16	20	100	26.4	-6	-6	0.22	GI028	DW06
DWLN L 2020 K 06		20	20	20	25	125	27.1	-6	-6	0.41	GI028	DW06	-
DWLN L 2525 M 06		25	25	25	32	150	27.1	-6	-6	0.76	GI028	DW06	-
DWLN L 2020 K 08		20	20	20	25	125	34.3	-6	-6	0.43	GI072	DW08	AT004
DWLN L 2525 M 08		25	25	25	32	150	35	-6	-6	0.75	GI072	DW08	AT004
DWLN L 3225 P 08		32	25	32	32	170	35	-6	-6	1.10	GI072	DW08	AT004
DWLN L 3225 P 10		32	25	32	32	170	38	-6	-6	1.14	GI166	DW10	-
DWLN L 3232 P 13		32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.45	GI167	DW13	-
DWLN L 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..



						
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



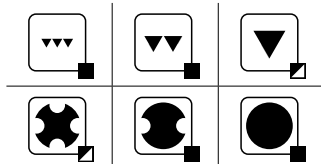
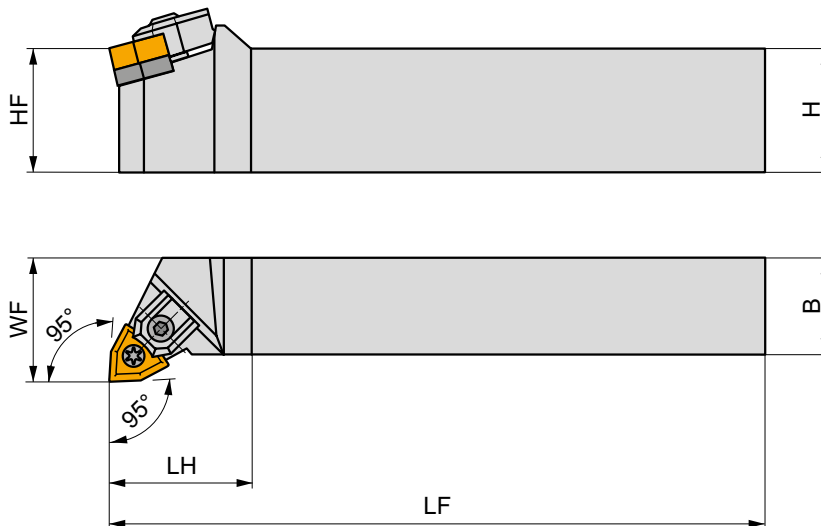
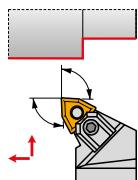
PRAMET

M



Vonakjší sústružnícky nôž s rezným uhlom 95° a multi-upínaním úpinkou pre doštičky WN..

Vonkajší Právý/Lavý sústružnícky nôž s viacnásobným upínaním úpinkou a rezným uhlom 95°. Vhodný pre pozdĺžne a čelné sústruženie s osadeniami, sústruženie kuželových plôch a zrazení s negatívnymi doštičkami WN.. 08. Dostupný s veľkosťou stopky 25x25 až 40x40mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI072	MW1	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	MWLN R 2525 M 08	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.73	GI072	MW1
	MWLN R 3225 P 08	32	25	32	32	170	32	-6	-6	1.30	GI072	MW1
	MWLN R 4040 R 08	40	40	40	50	200	32	-6	-6	2.50	GI072	MW1
L	MWLN L 2525 M 08	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.70	GI072	MW1
	MWLN L 3225 P 08	32	25	32	32	170	32	-6	-6	1.02	GI072	MW1
	MWLN L 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



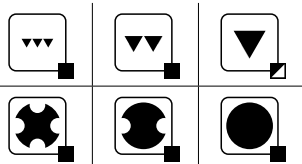
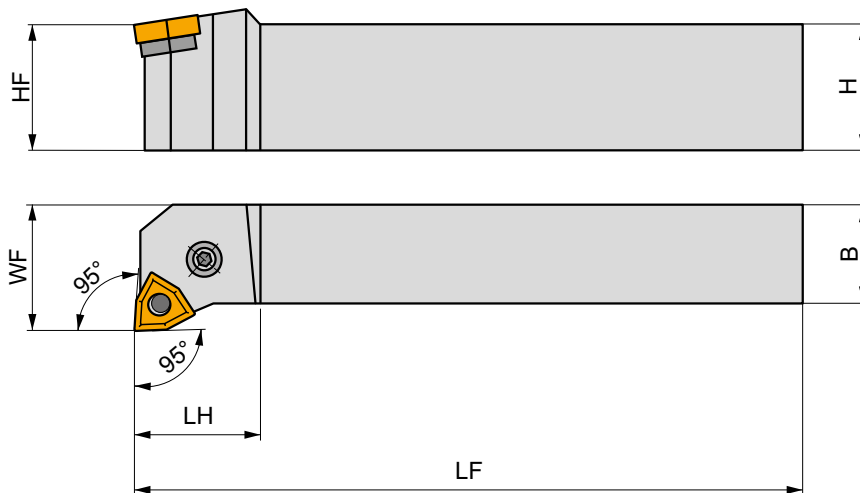
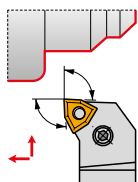
PRAMET

P



Vonkajší sústružnícky nôž s rezným uhlom 95° a upínaním pákou pre doštičky WN..

Vonkajší Pravý/Ľavý sústružnícky nôž s upínaním pákou a rezným uhlom 95°. Vhodný pre pozdĺžne a čelné sústruženie s osadeniami, sústruženie kuželových plôch a zrazení s negatívnymi doštičkami WN..06 a 08. Dostupný s veľkosťou stopky 16x16 až 32x25mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



	Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PWLN R 1616 H 0604	16	16	16	20	100	20	-6	-6	0.23	GI028	PW11
	PWLN R 2020 K 0604	20	20	20	25	125	20	-6	-6	0.40	GI028	PW10
	PWLN R 2525 M 0604	25	25	25	32	150	20	-6	-6	0.78	GI028	PW10
	PWLN R 2020 K 08	20	20	20	25	125	22	-6	-6	0.42	GI072	PW22
	PWLN R 2525 M 08	25	25	25	32	150	22	-6	-6	0.73	GI072	PW20
	PWLN R 3225 P 08	32	25	32	32	170	22	-6	-6	1.05	GI072	PW20
L	PWLN L 1616 H 0604	16	16	16	20	100	20	-6	-6	0.21	GI028	PW11
	PWLN L 2020 K 0604	20	20	20	25	125	20	-6	-6	0.40	GI028	PW10
	PWLN L 2525 M 0604	25	25	25	32	150	20	-6	-6	0.75	GI028	PW10
	PWLN L 2020 K 08	20	20	20	25	125	22	-6	-6	0.40	GI072	PW22
	PWLN L 2525 M 08	25	25	25	32	150	22	-6	-6	0.74	GI072	PW20
	PWLN L 3225 P 08	32	25	32	32	170	22	-6	-6	1.05	GI072	PW20



GI028
GI072



WN..0604..
WN..0804..



PW10
PW11
PW20
PW22

WNU 060308
WNU 060308
WNU 080312
WNU 080312

PU 01
PU 01
PU 02
PU 02

US 34
US 46
US 35
US 42

5.0
5.0
6.0
6.0

M 6x0.75
M 6x0.75
M 8x1
M 8x1

19
13.2
22.5
21

NT 04
NT 04
NT 05
NT 05

MT 04
MT 04
MT 05
MT 05

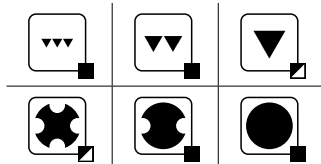
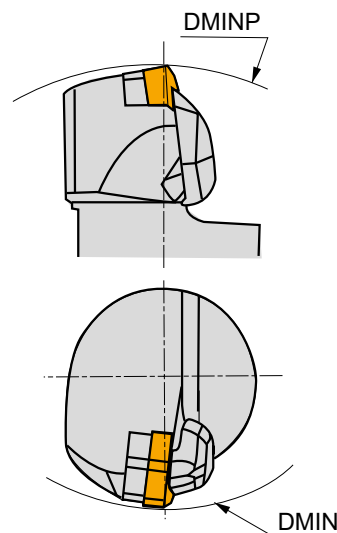
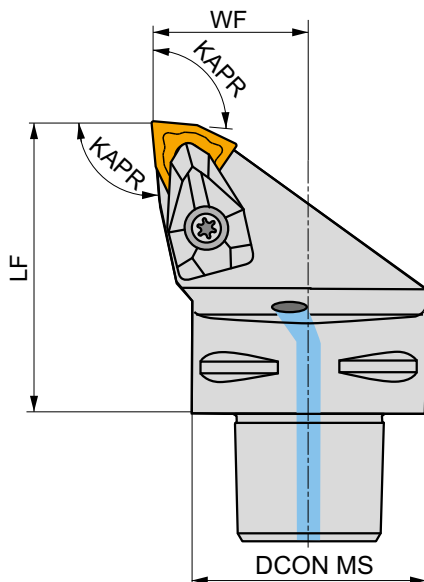
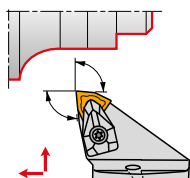
HXK 3
HXK 3
HXK 4
HXK 4


NEW
C.-DWLN(RL) EXT

D

Vonk. PSC rýchlovýmenný sústružnícky nôž s rezným uhlom 95° a upínaním úpinkou pre doštičky WN..

Vonkajší Právý/Lavý sústružnícky nôž s upínaním úpinkou, vnútorným chladením a rezným uhlom 95° pre pozdĺžne a čelné sústruženie s osadeniami, sústruženie kužeľových plôch a zrazení s negatívnymi doštičkami WN.. 06 a 08. Dostupný s PSC (polygónová kužeľová stopka) C4 až C6 veľkosťou stopky. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAM S (°)	GAMO (°)						
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
L	C6-DWLN-45065-08	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI072	C-DW08-2	AT004
	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



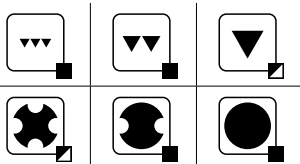
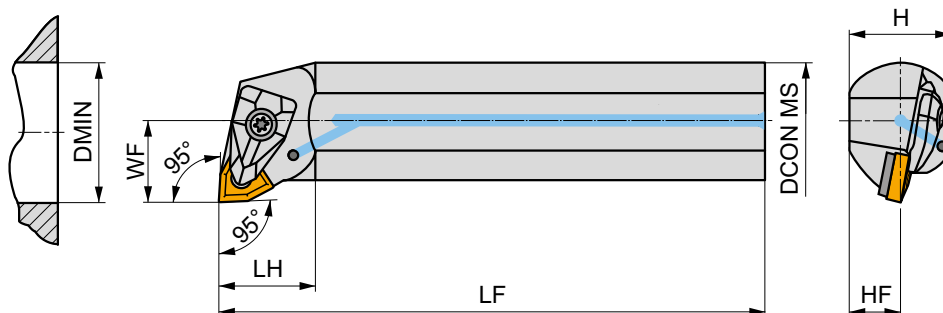
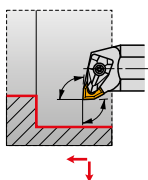
PRAMET

D



Vnútorný sústružnícky nôž s rezným uhlom 95° a upínaním úpinkou pre doštičky WN..

Vnútorný Pravý/Lavý sústružnícky nôž s upínaním úpinkou, vnútorným chladením a rezným uhlom 95° pre negatívne doštičky WN.. 06 a 08. Minimálny priemer otvoru pre sústruženie Ø32mm. Vhodný pre vnútorné pozdĺžne sústruženie s osadeniami, sústruženie kuželových plôch a zrazení. Dostupný s veľkosťou stopky Ø25 až Ø50mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAM S (°)	GAMO (°)					
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
GI072WN.. 0604..
WN.. 0804..DW06
DW08
DWI08DCS 09
DCS 12
DCS 121.7
3.9
3.9DWS 328-01
DWS 331-12
DWS 328-02US 2004-T09P
US 2002-T15P
US 2002-T15PFLAG T09P
FLAG T15P/3,5
FLAG T15P/3,5

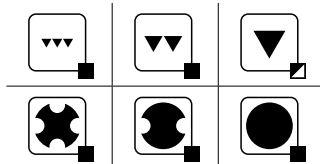
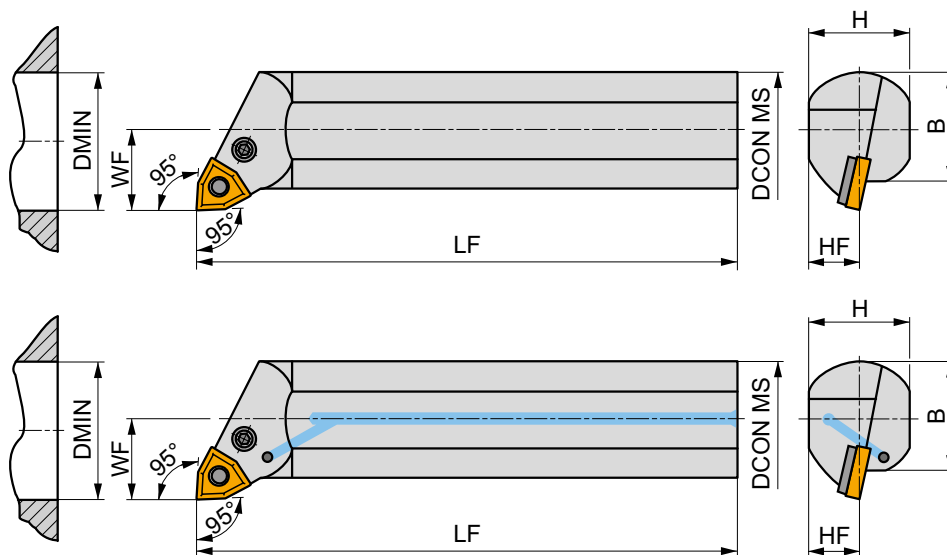
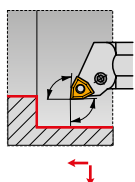


PWLN(RL) INT




Vnútrotný sústružnícky nôž s rezným uhlom 95° a upínaním pákou pre doštičky WN..

Vnútrotný Právý/Lavý sústružnícky nôž s upínaním pákou, s možnosťou vnútorného chladenia a rezným uhlom 95° pre negatívne doštičky WN.. 06 a 08. Minimálny priemer otvoru pre sústruženie $\varnothing 20\text{mm}$. Vhodný pre vnútrotné pozdĺžne sústruženie s osadeniami, sústruženie kužeľových plôch a zrazení. Dostupný s veľkosťou stopky $\varnothing 16$ až $\varnothing 60\text{mm}$. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	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
	L	A16M-PWLN L 0604	16	20	11	15	15	-13.5	-6	✓	0.22	GI028
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



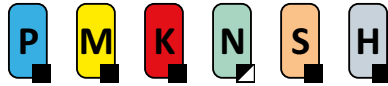
GI028
GI072



WN.. 0604..
WN.. 0804..

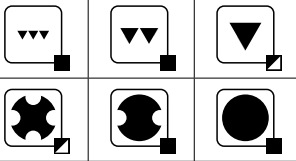
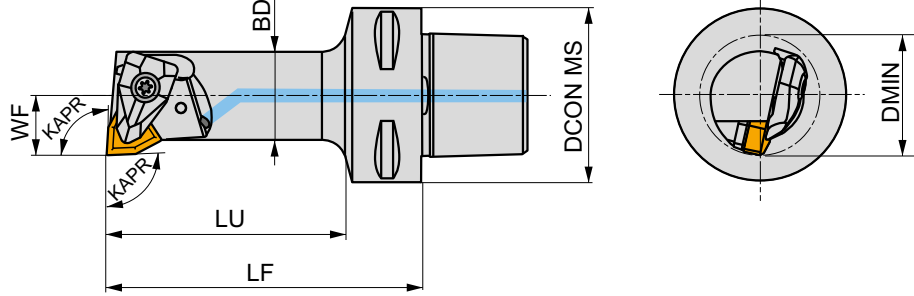
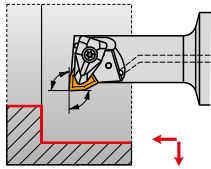


PW09	–	–	PU 3611-A	PS 0512-A	2.0	M 5	12	–	–	HXK 2
PW11	WNU 060308	–	PU 01	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	NT 04	MT 04	HXK 3
PW20	WNU 080312	–	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PW21	WNU 080312	–	PU 02	US 41	6.0	M 8x1	17	NT 05	MT 05	HXK 4
PW25	–	–	PU 32	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	–	–	HXK 3


NEW
C.-DWLN(RL) INT

D

Vnútroý PSC rýchlovýmenný sústružnícky nôž s uhlom 95° a upínaním úpinkou pre doštičky WN..

Vnútroý Pravý/Lavý sústružnícky nôž s upínaním úpinkou, vnútroým chladením a rezným uhlom 95° pre vnútroé pozdĺžne sústruženie s osadeniami, sústruženie kuželových plôch a zrazení s doštičkami WN.. 06 a 08. Minimálny priemer otvoru pre sústruženie Ø27mm. Dostupný s PSC (polygóónová kuželová stopka) C4 veľkosťou stopky. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.



Produkt	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMMS	GAMO				
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	DWI08
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	DWI08



GI028

GI072



WN.. 0604..

WN.. 0804..



DW06

DWI08



DCS 09

DCS 12



Nm

1.7

3.9



DWS 328-01

DWS 328-02



US 2004-T09P

US 2002-T15P



FLAG T09P

FLAG T15P/3,5