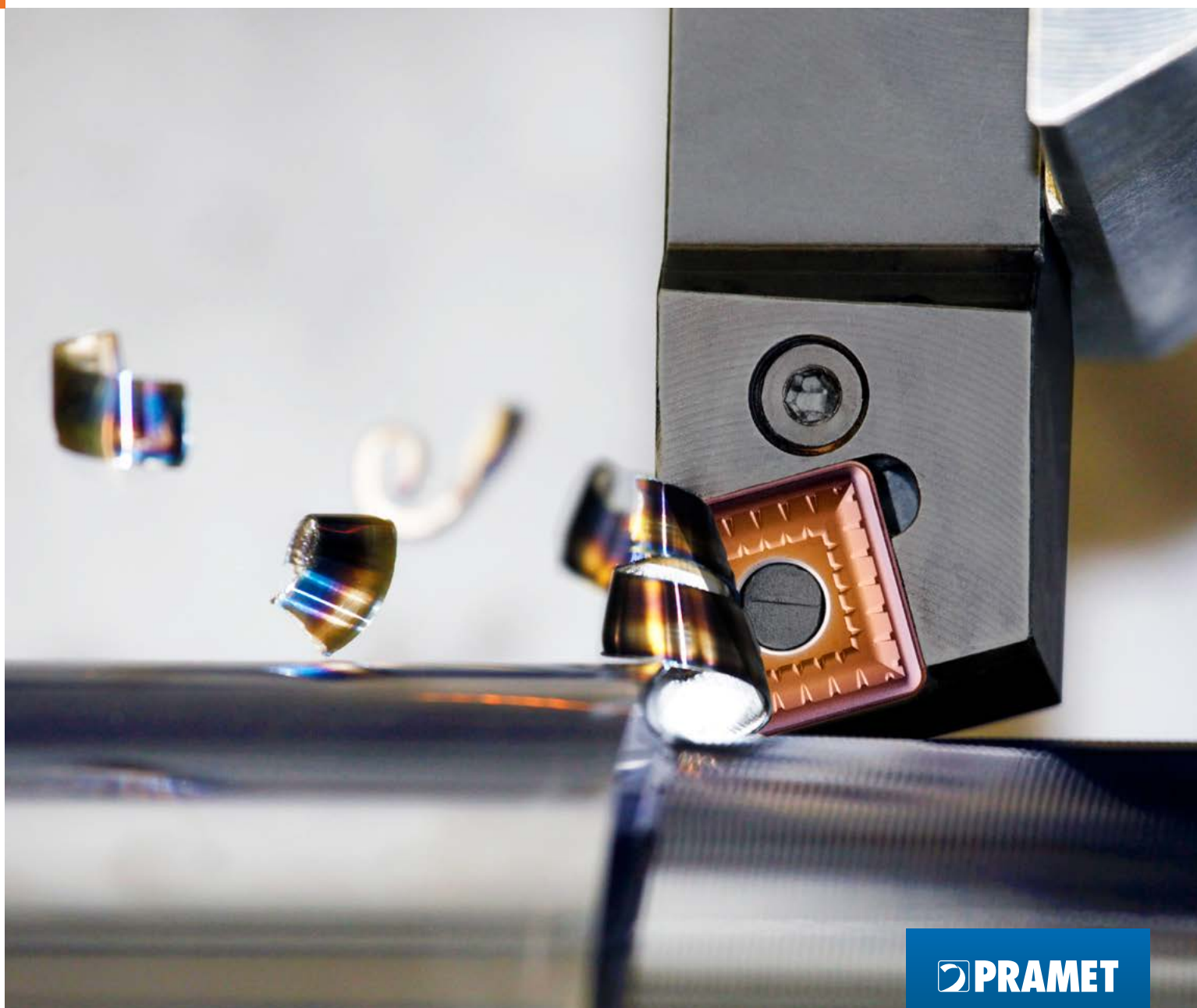


**DORMER  PRAMET**

**ESZTERGÁLÁS**

**2021 – 2022**







## ESZTERGÁLÁS – ÁLTALÁNOS TARTALOM

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



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



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



# DORMER PRAMET



## GYORS KERESÉS

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



 Download on the  
App Store

 GET IT ON  
Google Play

 Download on  
AppGallery



## ESZTERGÁLÁS – ÁLTALÁNOS TARTALOM

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



## MUNKADARAB ANYAGÁNAK CSOPORTJAI (WMG)

**ISO** Forgácsolási minőség és geometria kiválasztása munkadarabok széles választékához

**Általános meghatározás**  
pl. acél, rozsdamentes acél stb.

**P** **M** **K** **N** **S** **H**

**Alcsoport** Navigálás és szerszám kiválasztása megfelelőség alapján munkadarabok szűkebb választékához

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

**P** **M** **K** **N** **S** **H**

**P1**

**P2**

**P3**

**P4**

**WMG** Forgácsolási paraméterek kiválasztása és biztosítása  $\pm 10\%$ -os intervallumban

**Meghatározás keménység/maximális szakítószilárdság szerint**  
pl.  $160 < 220\text{HB}$ ,  $620 < 900 \text{ n/mm}^2$  stb.

**P**

**P1** **P1.1** **P1.2** **P1.3**

**P2** **P2.1** **P2.2** **P2.3**

**P3** **P3.1** **P3.2** **P3.3**

**P4** **P4.1** **P4.2** **P4.3**

## A DORMER PRAMET MUNKADARAB-ALAPANYAGOK OSZTÁLYOZÁSA

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

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

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

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

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

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

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





## WMG (MUNKAANYAG-CSOPORT)

ISO csoportok	Munkadarab anyagminőség csoportok	Keménység (HB vagy HRC)	Szakítószilárdság (MPa)		
P	P1.1	Kén tartalmú	< 240 HB	≤ 830	
	P1.2	Acél (szénacélok, javított forgácsolhatósággal)	< 180 HB	≤ 620	
	P1.3	Kén, foszfor vagy ón tartalmú	< 180 HB	≤ 620	
	P2.1	Egyszerű acélok (szénacélok, alacsony ötvöző tartalommal)	< 180 HB	≤ 620	
	P2.2	Széntartalom <0.25%C	< 240 HB	≤ 830	
	P2.3	Széntartalom >0.55%C	< 300 HB	≤ 1030	
	P3.1	Lágyított	< 180 HB	≤ 620	
	P3.2	Ötvözött acélok (szénacélok, kevesebb mint 10 % ötvöző tartalommal)	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900	
	P3.3	Edzett, nemesített	260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240	
	P4.1	Lágyított	< 26 HRC	≤ 900	
P4.2	Szerszámacélok (szerszámok, formák ötvözött acéljai)	26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240		
P4.3	Edzett, nemesített	39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450		
M	M1.1	Ferrites korrozíóálló acél (nem felkeményedő króm ötvözetek)	< 160 HB	≤ 520	
	M1.2		160 – 220 HB	> 520 ≤ 700	
	M2.1	Lágyított	< 200 HB	≤ 670	
	M2.2	Martenzites korrozíóálló acél (felkeményedő króm ötvözetek)	Edzett, nemesített	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950
	M2.3	Kiválósan keményített	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300	
	M3.1		< 200 HB	≤ 750	
	M3.2	Auszténites korrozíóálló acélok (króm-nikkel és króm-nikkel-mangán ötvözetek)	200 – 260 HB	> 750 ≤ 870	
	M3.3		260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040	
	M4.1	Auszténit-ferrites (duplex) és super-auszténites korrozíóálló acélok	< 300 HB	≤ 990	
	M4.2	Kiválósan keményített auszténites korrozíóálló acélok	300 – 380 HB	≤ 1320	
K	K1.1	Szürkeöntvény (ASTM A48) és Autóipari szürkeöntvény (ASTM A 159)(vas-karbon öntvények lamellás grafitos mikroszerkezettel)	Ferrites vagy ferrites-perlites	< 180 HB	≤ 190
	K1.2		Ferrites-perlites vagy pearlites	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310
	K1.3		Perlites	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390
	K2.1		Ferrites	< 160 HB	≤ 400
	K2.2	Vasöntvény (ASTM A602) (vas-karbon öntvény szabad-grafit-mentes mikroszerkezettel)	Ferrites vagy perlites	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550
	K2.3		Perlites	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660
	K3.1		Ferrites	< 180 HB	≤ 560
	K3.2	Gömbgrafitos öntvény (ASTM A536) (vas-karbon öntvény gömbgrafitos mikroszerkezettel)	Ferrites vagy perlites	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680
	K3.3		Perlites	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800
	K4.1	Auszténites szürkeöntvény (ASTM A436)(vas-karbon öntvény auszténites lamellás mikroszerkezettel)		< 180 HB	≤ 190
K4.2	Auszténites gömbgrafitos öntvény (ASTM A439 vagy ASTM A571)(vas-karbon öntvény auszténites gömbgrafitos mikroszerkezettel)		< 240 HB	≤ 740	
K4.3			< 280 HB	> 840 ≤ 980	
K4.4	Ausztémperált gömbgrafitos öntvény (ASTM A897)(vas-karbon öntvény auszferrites mikroszerkezettel)		280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130	
K4.5			320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280	
K5.1		Ferrites	< 180 HB	≤ 400	
K5.2	Kompaktált grafitos öntvény CGI (ASTM A842)(vas-karbon öntvény féregszerű grafitos mikroszerkezettel)	Ferrit-perlites	180 – 220 HB	> 400 ≤ 450	
K5.3		Perlites	220 – 260 HB	> 450 ≤ 500	
N	N1.1	Tiszta, kovácsolt alumínium	< 60 HB	≤ 240	
	N1.2		Félkeményre edzve	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400
	N1.3	Kovácsolt alumínium ötvözetek	Keményre edzve	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590
	N2.1			< 75 HB	≤ 240
	N2.2	Öntött alumínium ötvözetek		75 – 90 HB	> 240 ≤ 270
	N2.3			90 – 140 HB	> 270 ≤ 440
	N3.1	Kiválóan forgácsolható rézötvözetek		–	–
	N3.2	Jól forgácsolható rézötvözetek, rövid forgácsképződéssel		–	–
	N3.3	Nehezen forgácsolható, elektrolitikus rezek és hosszú forgács-képződéssel forgácsolható réz ötvözetek		–	–
	N4.1	Hőre lágyuló műanyagok		–	–
N4.2	Hőre keményedő műanyagok		–	–	
N4.3	Erősített műanyagok és kompozitok		–	–	
N5.1	Grafit		–	–	
S	S1.1		< 200 HB	≤ 660	
	S1.2	Titán és ötvözetek	200 – 280 HB	> 660 ≤ 950	
	S1.3		280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200	
	S2.1		< 200 HB	≤ 690	
	S2.2	Vas alapú, magas hőmérsékletű ötvözetek	200 – 280 HB	> 690 ≤ 970	
	S3.1		< 280 HB	≤ 940	
	S3.2	Nikkel alapú magas hőmérsékletű ötvözetek	280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200	
	S4.1		< 240 HB	≤ 800	
S4.2	Kobalt alapú magas hőmérsékletű ötvözetek	240 – 320 HB	> 800 ≤ 1070		
H	H1.1	Vasöntvény	< 440 HB	–	
	H2.1		< 55 HRC	–	
	H2.2	Edzett vasöntvény	> 55 HRC	–	
	H3.1		< 51 HRC	–	
	H3.2	Edzett vasöntvény < 55 HRC	51 – 55 HRC	–	
	H4.1		55 – 59 HRC	–	
H4.2	Edzett vasöntvény > 55 HRC	> 59 HRC	–		

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

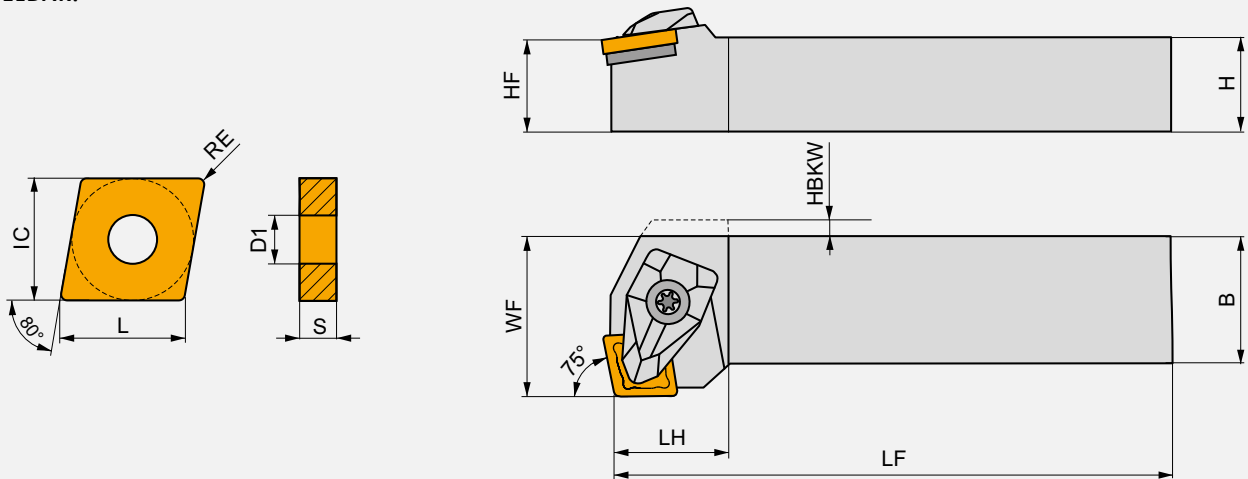


## FORGÁCSOLÓSZERSZÁMOK PARAMÉTEREI AZ ISO 13399 SZABVÁNY SZERINT

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

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

### CSAK PÉLDÁK!



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

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

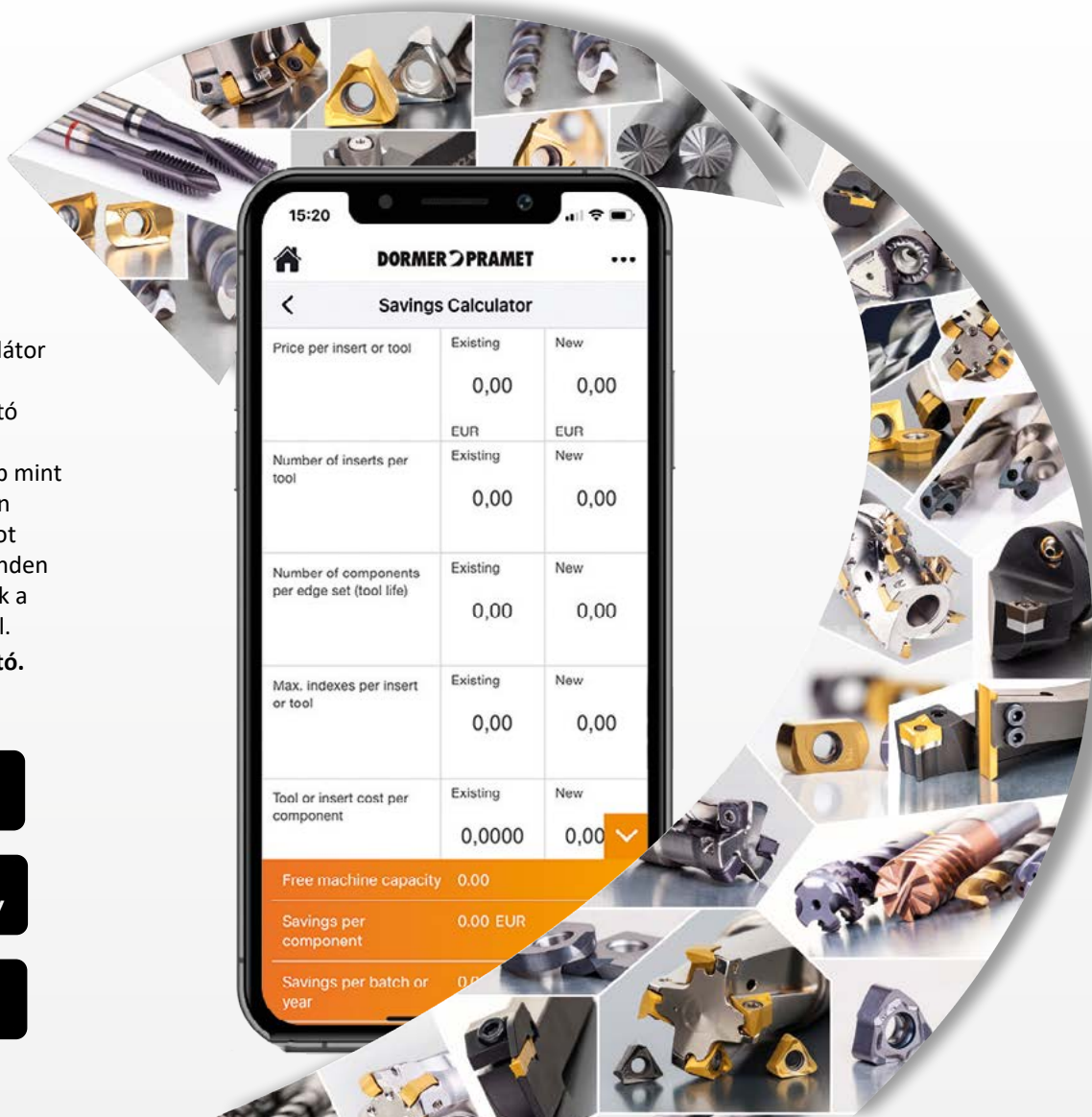
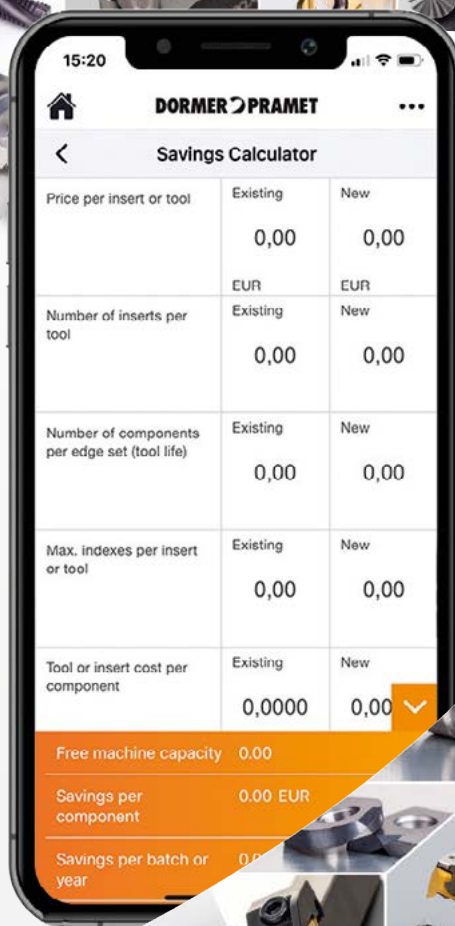


# DORMER PRAMET



# MINDEN SZERSZÁM EGYÜTT

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



# ISO ESZTERGÁLÁS





## ESZTERGÁLÁS – ÁLTALÁNOS TARTALOM

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

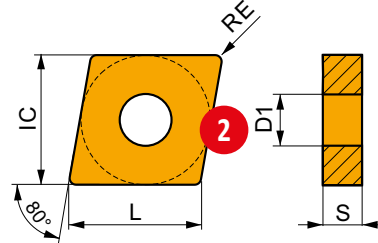


# ESZTERGALAPKÁK – ÁTTEKINTÉSI OLDAL



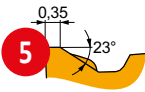
## 1 CNMM

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



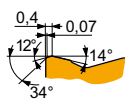
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



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

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



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

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

### CNMM190616E-HR:T8345

Rendeléskor használja a teljes lapkaspecifikációs kódot!

Anyagminőség

Beleértve a kettőspontot

ISO-lapkakód



## ESZTERGALAPKÁK – ÁTTEKINTÉSI OLDAL

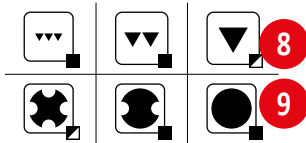
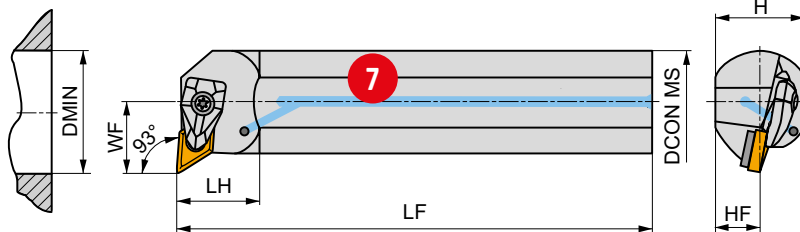
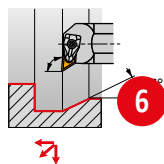
Poz.	Leírás	Poz.	Leírás
1	A lapka megnevezése	7	ISO-lapkakód
2	A lapka sematikus rajza	8	Anyagminőség
3	Táblázat a lapkaméretekkel (mm)	9	Lapkasugarak (mm)
4	Kép egy reprezentatív lapkáról	10	Geometriai leírás
5	A fő forgácsolóél profilja	11	A lapka alkalmazási területe
6	Ikonok – különleges jellemzők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

**1 DDUN(RL) INT** **P M K N S I 2**



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

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



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

	<b>19</b>	
GI044		DN.. 1506..
GI046		DN.. 1104..

			<b>20</b>			
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

		<b>21</b>		
AT002a	DN.. 1504..		-	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..		DCS 12C4	-
AT002c	CER DN.A 1506..		DCS 12C2	-





## ESZTERGÁLÁSI BEFOGÓK – ÁTTEKINTÉSI OLDAL

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

Poz.	Leírás
12	Befogó ISO-kódja
13	Befogó méretei [mm] és szögei <sup>2)</sup> [°]
14	Belső hűtőfolyadék-hozzávezetés
15	Tömeg [kg]
16	Kompatibilis lapkacsoport <sup>3)</sup>
17	Pótalkatrészcsoport <sup>3), 4)</sup>
18	Tartozékcsoport <sup>3), 4)</sup>
19	Kompatibilis lapkák
20	Pótalkatrészek
21	Különleges tartozékok

<sup>1)</sup> Eszterga lapkatartókat általában jobbos kivitelben ábrázoljuk (R).

<sup>2)</sup> GAMO = élráhelyezési szög (lásd műszaki rész)

LAMS = terelőszög (lásd műszaki rész)

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

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



## ESZTERGÁLÁSI BEFOGÓK – IKONOK ÁTTEKINTÉSE

### ÁLTALÁNOS IKONOK

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

### JELLEMZŐK

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





















### ESZTERGÁLÁSI MŰVELETEK

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
























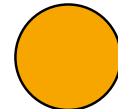


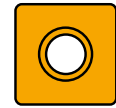







## ESZTERGÁLÁSI BEFOGÓK – IKONOK ÁTTEKINTÉSE




















### MŰSZAKI OLDALAK

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


### EGYÉB


	Csavar szorítónyomatéka [Nm]		Fej csoport nagyoláshoz		Belső hűtőközeg-hozzávetetés
---	------------------------------	---	-------------------------	---	------------------------------

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


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


**CNGG**




 222


**CNMA**




 222


**CNMG**




 223


**CNMM**



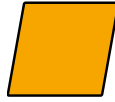
 234


**CNGA CER**



 238

**CNGN CER**




 238


**CNGA CBN**




 239


**DNMA**




 260


**DNMG**



 260

**DNMM**




 270


**DNGA CER**




 271


**DNGN CER**




 271


**DNGA CBN**



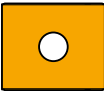
 272


**KNUX**




 284


**LNUX 40, LN.X 50**




 289


**RNMG**




 294

**RNGN CER**




 294

**SNMA**



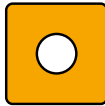
📖 300

**SNMG**




📖 301

**SNMM**



📖 307

**SNMX**



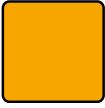
📖 311

**SNGA CER**




📖 311

**SNGN CER**




📖 312

**TNMA**




📖 334

**TNMG**




📖 335

**TNMM**




📖 342

**TNGA CER**




📖 343

**TNGN CER**




📖 344

**TNGA CBN**



📖 344

**VNMG**



📖 356

**VNGA CER**




📖 359

**VNGA CBN**




📖 359

**WNMA**




📖 366

**WNMG**




📖 366

**WNMM**



📖 375

**WNGA CBN**



📖 376



# ISO-LAPKÁK, POZITÍV – FORGÁCSTÖRŐ NAVIGÁTOR


## P


 Kifejezetten kedvezőtlen forgácsolási körülmények

 Kedvezőtlen forgácsolási körülmények

 Stabil forgácsolási körülmények

 Vékony falú, karcsú alkatrészek esztergálásához

 1. választás

 Lehetséges felhasználás

**RF**

**SR**

**FF2**

**FM2**

**RM3**

**OR**

**FF**

**UR**

**FM**

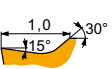

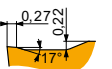
**RM**

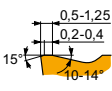
**DR4**

**SF3**



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

<b>UR</b>		A finommegmunkálástól a simításig, acélok és öntöttvasak, potenciálisan rozsdamentes acél folyamatos és megszakított forgácsolásához tervezték
<b>FM</b>		Simítástól az előnagyalásig, acélok és rozsdamentes acélok, potenciálisan öntöttvasak és nemvas anyagok folyamatos és közepesen megszakított forgácsolásához tervezték
<b>RM</b>		Acélok, rozsdamentes acélok és öntöttvasak, potenciálisan szuperötvözetek és edzett anyagok folyamatos és megszakított forgácsolásban végzett előnagyalásához tervezték

<b>OR</b>		Acélok, rozsdamentes acélok és öntöttvasak, potenciálisan szuperötvözetek folyamatos és megszakított forgácsolásban végzett nagyalásához és nagy teljesítményű nagyalásához tervezték
-----------	--	---





## ISO-LAPKÁK, POZITÍV – FORGÁCSTÖRŐ NAVIGÁTOR

# M

Kifejezetten kedvezőtlen forgácsolási körülmények

Kedvezőtlen forgácsolási körülmények

Stabil forgácsolási körülmények

Vékony falú, karcosú alkatrészek esztergálásához

1. választás  
 Lehetséges felhasználás

**NF1**

**FM2**

**RF**

**SR**

**SF2**

**NF2**

**FM**

**RM**

**OR**

**SF3**

**SI**

**DR4**



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

<b>NF1</b>		<p>A finommegmunkálástól a közepes megmunkálásig alkalmazható pozitív kialakítás, rozsdamentes acélok és szuperötvözetek, potenciálisan acélok, nemvas és edzett anyagok folyamatos forgácsolásához</p>
<b>FM</b>		<p>Simítástól az előnagyolásig, acélok és rozsdamentes acélok, potenciálisan öntöttvasak és nemvas anyagok folyamatos és közepesen megszakított forgácsolásához tervezték</p>
<b>RM</b>		<p>Acélok, rozsdamentes acélok és öntöttvasak, potenciálisan szuperötvözetek és edzett anyagok folyamatos és megszakított forgácsolásban végzett előnagyolásához tervezték</p>
<b>OR</b>		<p>Acélok, rozsdamentes acélok és öntöttvasak, potenciálisan szuperötvözetek folyamatos és megszakított forgácsolásban végzett nagyolásához és nagy teljesítményű nagyolásához tervezték</p>



# ISO-LAPKÁK, POZITÍV – FORGÁCSTÖRŐ NAVIGÁTOR

## K



Kifejezetten kedvezőtlen forgácsolási körülmények



Kedvezőtlen forgácsolási körülmények



Stabil forgácsolási körülmények



Vékony falú, karcsú alkatrészek esztergálásához



1. választás

Lehetséges felhasználás

RM3

.CMW

RF

RM



SF3

SR

OR

DR4



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

<p><b>RF</b></p>  <table border="1" data-bbox="175 1758 295 1825"> <tr> <td>I. C.</td> <td>R</td> </tr> <tr> <td>6,35</td> <td>1,0</td> </tr> <tr> <td>9,525</td> <td>1,5</td> </tr> <tr> <td>12,7</td> <td>2,5</td> </tr> </table>	I. C.	R	6,35	1,0	9,525	1,5	12,7	2,5	<p>Öntöttvasak, és potenciálisan acélok, rozsdamentes acélok és edzett anyagok folyamatos és megszakított forgácsolásban végzett nagyolásához tervezték</p>			
I. C.	R											
6,35	1,0											
9,525	1,5											
12,7	2,5											
<p><b>RM</b></p> 	<p>Acélok, rozsdamentes acélok és öntöttvasak, potenciálisan szuperötvözetek és edzett anyagok folyamatos és megszakított forgácsolásban végzett előnagyolásához tervezték</p>											
<p><b>OR</b></p> 	<p>Acélok, rozsdamentes acélok és öntöttvasak, potenciálisan szuperötvözetek folyamatos és megszakított forgácsolásban végzett nagyolásához és nagy teljesítményű nagyolásához tervezték</p>											


N


  
Kifejezetten kedvezőtlen forgácsolási körülmények


  
Kedvezőtlen forgácsolási körülmények


  
Stabil forgácsolási körülmények

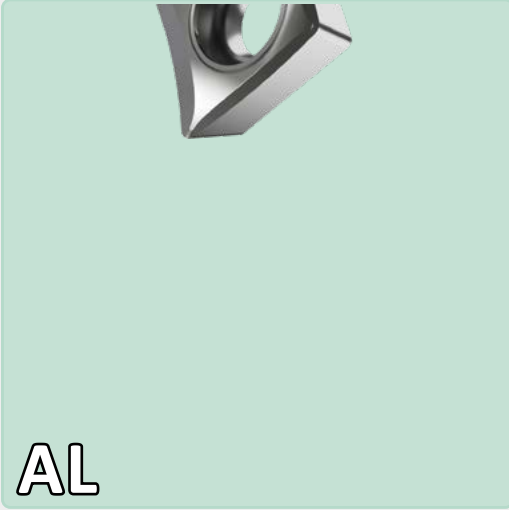
  
Vékony falú, karcos alkatrészek esztergálásához



 SF3

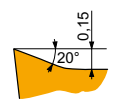
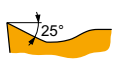
 NF1

 FM

 AL



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

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



# ISO-LAPKÁK, POZITÍV – FORGÁCSTÖRŐ NAVIGÁTOR

## S



Kifejezetten kedvezőtlen forgácsolási körülmények



Kedvezőtlen forgácsolási körülmények



Stabil forgácsolási körülmények



Vékony falú, karcsú alkatrészek esztergálásához



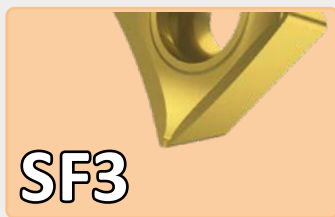
1. választás



Lehetséges felhasználás



SF2



SF3



NF1



NF2



0.05 – 0.2 mm/fordulat

0.05 – 0.2 mm/fordulat

0.2 – 0.4 mm/fordulat

0.4 – 1.0 mm/  
fordulat

> 1.0 mm/fordulat



0.05 – 2 mm

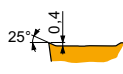
0.05 – 2 mm

2 – 4 mm

4 – 10 mm

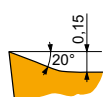
> 10 mm

SF2



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

SF3



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

NF2



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



H


  
Kifejezetten kedvezőtlen forgácsolási körülmények



  
Kedvezőtlen forgácsolási körülmények

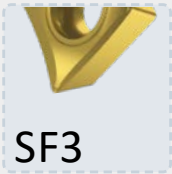
  
Stabil forgácsolási körülmények

  
Vékony falú, karcsú alkatrészek esztergálásához

 1. választás  
 Lehetséges felhasználás



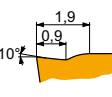

 **RM3**

 **NF1**      **.CMW**

 **SF3**



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

<b>SF3</b>		Nagyon pozitív kialakítás finommegmunkáláshoz és simításhoz, szuperötvözetek, rozsdamentes acélok és nemvas anyagok, potenciálisan acél, öntöttvas és edzett anyagok folyamatos forgácsolásához	<b>RM3</b>		Öntöttvasak, és potenciálisan acélok, rozsdamentes acélok és edzett anyagok folyamatos és megszakított forgácsolásban végzett nagyolásához tervezték
<b>NF1</b>		A finommegmunkálástól a közepes megmunkálásig alkalmazható pozitív kialakítás, rozsdamentes acélok és szuperötvözetek, potenciálisan acélok, nemvas és edzett anyagok folyamatos forgácsolásához			
<b>.CMW</b>		Szupersimítástól előnagyolásig, öntöttvasak és potenciálisan edzett anyagok folyamatos és enyhén megszakított forgácsolásához			



# ISO-LAPKÁK, NEGATÍV – FORGÁCSTÖRŐ NAVIGÁTOR

## P



Kifejezetten kedvezőtlen forgácsolási körülmények



Kedvezőtlen forgácsolási körülmények



Stabil forgácsolási körülmények



Vékony falú, karcsú alkatrészek esztergálásához



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

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

<b>SM</b>		Pozitív geometria rozsdamentes acélok, szuperötvözetek, acélok és öntöttvasak, potenciálisan nemvas anyagok és edzett anyagok, valamint vékony falak közepes megmunkálásához folyamatos és megszakított forgácsolással
<b>RM</b>		Acélok, rozsdamentes acélok és öntöttvasak, potenciálisan szuperötvözetek folyamatos és megszakított forgácsolásban végzett előnagylásához és nagylásához
<b>OR</b>		Acélok és öntöttvasak, potenciálisan rozsdamentes acélok és szuperötvözetek folyamatos és megszakított forgácsolásához simítástól a nagy teljesítményű nagylásig



## ISO-LAPKÁK, NEGATÍV – FORGÁCSTÖRŐ NAVIGÁTOR



# M







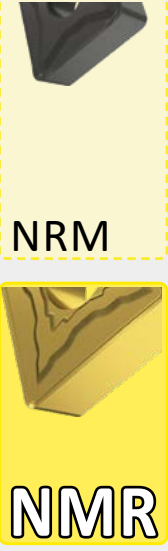







  
Kifejezetten kedvezőtlen forgácsolási körülmények

  
Kedvezőtlen forgácsolási körülmények

  
Stabil forgácsolási körülmények

  
Vékony falú, karcsú alkatrészek esztergálásához

 1. választás  
 Lehetséges felhasználás

 SF  
 NF  
 FF  
 FM  
 SM  
 NM  
 NMR  
 SI  
 NRM  
 OR  
 NR2  
 HR  
 923  
 HR2



0.05 – 0.2 mm/fordulat

0.05 – 0.2 mm/fordulat

0.2 – 0.4 mm/fordulat

0.4 – 1.0 mm/  
fordulat

> 1.0 mm/fordulat



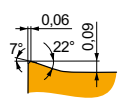
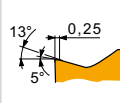
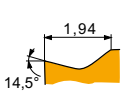
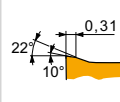
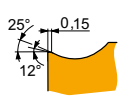
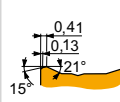
0.05 – 2 mm

0.05 – 2 mm

2 – 4 mm

4 – 10 mm

> 10 mm

<b>FF</b>		Rendkívül pozitív geometria szuper-simításhoz, rozsdamentes acél és acél, potenciálisan öntöttvas folyamatos forgácsolásában	<b>SM</b>		Pozitív geometria rozsdamentes acélok, szuperötvözetek, acélok és öntöttvasak, potenciálisan nemvas anyagok és edzett anyagok, valamint vékony falak közepes megmunkálásához folyamatos és megszakított forgácsolással
<b>SF</b>		Sokoldalú pozitív geometria, acélok, rozsdamentes acélok, öntöttvasak, szuperötvözetek és edzett anyagok, potenciálisan nemvas anyagok és vékony falak szuper-simításhoz folyamatos forgácsolással	<b>NMR</b>		A közepes megmunkálástól a nagyolásig alkalmazható pozitív kialakítás, rozsdamentes acélok, lágyacélok szuperötvözetek folyamatos forgácsolásához
<b>NF</b>		Rendkívül pozitív kialakítás rozsdamentes acél és acél, potenciálisan öntöttvas, nemvas anyagok és szuperötvözetek folyamatos forgácsolásához, szuper-simítástól a közepes megmunkálásig	<b>NR2</b>		Acélok és rozsdamentes acélok, potenciálisan öntöttvasak és szuperötvözetek folyamatos és megszakított forgácsolásához simítástól a nagyolásig



# ISO-LAPKÁK, NEGATÍV – FORGÁCSTÖRŐ NAVIGÁTOR

## K

  
Kifejezetten kedvezőtlen forgácsolási körülmények



  
Kedvezőtlen forgácsolási körülmények


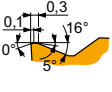
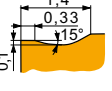
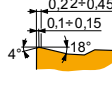
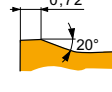
  
Stabil forgácsolási körülmények

  
Vékony falú, karcsú alkatrészek esztergálásához

1. választás  
Lehetséges felhasználás



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

<b>.NMA</b>		Szupersimítástól előnagylásig, öntöttvasak és potenciálisan edzett anyagok folyamatos és enyhén megszakított forgácsolásához		
<b>M</b>		Öntöttvasak, potenciálisan acélok és edzett anyagok folyamatos és megszakított forgácsolásához simítástól előnagylásig		
<b>KR</b>		Öntöttvasak, potenciálisan acélok és edzett anyagok folyamatos és megszakított forgácsolásához előnagylástól nagylásig		
<b>OR</b>		Acélok és öntöttvasak, potenciálisan rozsdamentes acélok és szuperötvözetek folyamatos és megszakított forgácsolásához simítástól a nagy teljesítményű nagylásig		
<b>HR2</b>		Acélok és öntöttvasak, potenciálisan rozsdamentes acélok folyamatos és megszakított forgácsolásához simítástól a nagy teljesítményű nagylásig nagy előtolással		



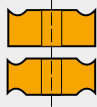


# ISO-LAPKÁK, NEGATÍV – FORGÁCSTÖRŐ NAVIGÁTOR

## N



Kifejezetten kedvezőtlen forgácsolási körülmények



1. választás

Lehetséges felhasználás



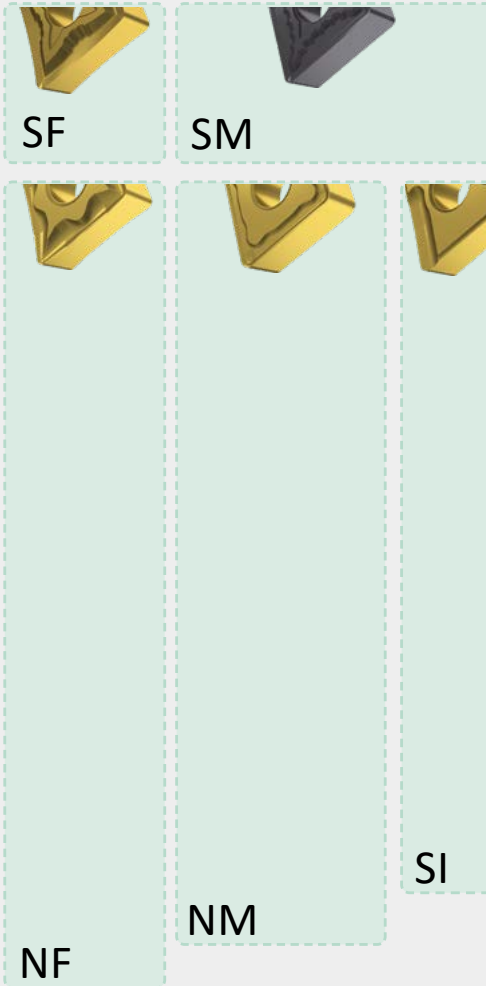
Kedvezőtlen forgácsolási körülmények



Stabil forgácsolási körülmények



Vékony falú, karcosú alkatrészek esztergálásához



0.05 – 0.2 mm/fordulat

0.05 – 0.2 mm/fordulat

0.2 – 0.4 mm/fordulat

0.4 – 1.0 mm/  
fordulat

> 1.0 mm/fordulat



0.05 – 2 mm

0.05 – 2 mm

2 – 4 mm

4 – 10 mm

> 10 mm

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



# ISO-LAPKÁK, NEGATÍV – FORGÁCSTÖRŐ NAVIGÁTOR

## S

Kifejezetten kedvezőtlen forgácsolási körülmények

Kedvezőtlen forgácsolási körülmények

Stabil forgácsolási körülmények

Vékony falú, karcsú alkatrészek esztergálásához

1. választás  
 Lehetséges felhasználás

**SF**

**SM**

**NRM**

**NR2**

**NF**

**NM**



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

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

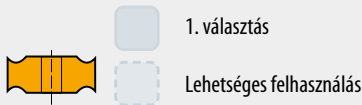


# ISO-LAPKÁK, NEGATÍV – FORGÁCSTÖRŐ NAVIGÁTOR

## H



Kifejezetten kedvezőtlen forgácsolási körülmények



Kedvezőtlen forgácsolási körülmények



Stabil forgácsolási körülmények



Vékony falú, karcos alkatrészek esztergálásához



0.05 – 0.2 mm/fordulat

0.05 – 0.2 mm/fordulat

0.2 – 0.4 mm/fordulat

0.4 – 1.0 mm/  
fordulat

> 1.0 mm/fordulat



0.05 – 2 mm

0.05 – 2 mm

2 – 4 mm

4 – 10 mm

> 10 mm

<b>SF</b>		Sokoldalú pozitív geometria, acélok, rozsdamentes acélok, öntöttvasak, szuperötvözetek és edzett anyagok, potenciálisan nemvas anyagok és vékony falak szupersimításához folyamatos forgácsolással	<b>R</b>		Öntöttvasak, potenciálisan acélok és edzett anyagok folyamatos és megszakított forgácsolásához előnagylástól nagyolásig
<b>SM</b>		Pozitív geometria rozsdamentes acélok, szuperötvözetek, acélok és öntöttvasak, potenciálisan nemvas anyagok és edzett anyagok, valamint vékony falak közepes megmunkálásához folyamatos és megszakított forgácsolással			
<b>.NMA</b>		Szupersimítástól előnagylásig, öntöttvasak és potenciálisan edzett anyagok folyamatos és enyhén megszakított forgácsolásához			



## ESZTERGÁLÁSI MINŐSÉGEK – NAVIGÁTOR

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

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

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

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

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

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



## ESZTERGÁLÁSI MINŐSÉGEK – NAVIGÁTOR

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



## ESZTERGÁLÁSI MINŐSÉGEK – NAVIGÁTOR

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



## ESZTERGÁLÁSI MINŐSÉGEK – NAVIGÁTOR

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

### Alapréteg

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

### A hűtő-kenő folyadék előnyei

+++	Hűtőközeg használata elengedhetetlen
++	Erősen ajánlott
+	Ajánlott
+ / -	Opcionális
--	Ne használjon hűtőközeget
-	Hűtőközeg nem ajánlott

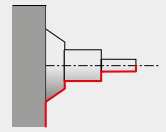
### Bevonat

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



## ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

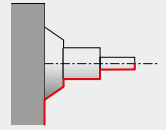
HOSSZÚ ÉS INSTABIL MUNKADARABOKHOZ (pozitív lapkageometriához)



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



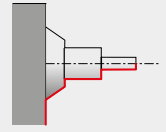
**ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ**  
HOSSZÚ ÉS INSTABIL MUNKADARABOKHOZ (pozitív lapkageometriákhoz)

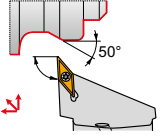






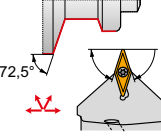




<p><b>STJC(RL) EXT</b></p> <p>93°</p> <p>TC..</p> <p>11 16</p> <p>16×16 25×25</p> <p>157</p> <p>149 – 154</p>	<p><b>SVAC(RL)-DC EXT</b></p> <p>90°</p> <p>VC..</p> <p>13</p> <p>10×10 25×25</p> <p>193</p> <p>186 – 192</p>	<p><b>SVGC(RL) EXT</b></p> <p>90°</p> <p>VC..</p> <p>07</p> <p>08×08 16×16</p> <p>194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



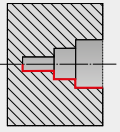
**ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ**  
HOSSZÚ ÉS INSTABIL MUNKADARABOKHOZ (pozitív lapkageometriákhoz)

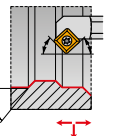


<b>C.-SVJB(RL) EXT <span style="color:red">NEW</span></b>	
<b>93°</b>	<b>VB, VC..</b>
	 <b>11</b> <b>16</b>
	<b>C3</b> <b>C6</b>
 178, 202	 168 – 171 186 – 192

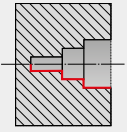
<b>C.-SVVBN EXT <span style="color:red">NEW</span></b>	
<b>72°30'</b>	<b>VB, VC..</b>
	 <b>16</b>
	<b>C4</b> <b>C6</b>
 179, 203	 168 – 171 186 – 192

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



<p><b>SCFC(RL) INT</b></p> <p>90° CC..</p>  <p>06</p> <p><math>\frac{13}{16}</math></p> <p>76 60-69</p>	<p><b>SCKC(RL) INT</b></p> <p>75° CC..</p>  <p>06 09 12</p> <p><math>\frac{11}{40}</math></p> <p>77 60-69</p>	<p><b>SCLC(RL) INT</b></p> <p>95° CC..</p>  <p>06 09 12</p> <p><math>\frac{11}{40}</math></p> <p>78 60-69</p>	<p><b>SCXC(RL) INT</b></p> <p>40° CC..</p>  <p>06</p> <p><math>\frac{13}{20}</math></p> <p>80 60-69</p>
<p><b>SDQC(RL) INT</b></p> <p>107°30' DC..</p>  <p>07 11</p> <p><math>\frac{13}{40}</math></p> <p>98 86-93</p>	<p><b>SDUC(RL) INT</b></p> <p>93° DC..</p>  <p>07 11</p> <p><math>\frac{13}{40}</math></p> <p>99 86-93</p>	<p><b>SDUC(RL)-E INT</b></p> <p>93° DC..</p>  <p>07 11</p> <p><math>\frac{13}{40}</math></p> <p>100 86-93</p>	<p><b>SDZC(RL) INT</b></p> <p>93° DC..</p>  <p>07 11</p> <p><math>\frac{27}{65}</math></p> <p>101 86-93</p>
<p><b>SELP(RL) INT</b></p> <p>95° EP..</p>  <p>05</p> <p><math>\frac{8}{16}</math></p> <p>111 110</p>	<p><b>SELP(RL)-E INT</b></p> <p>95° EP..</p>  <p>05</p> <p><math>\frac{8}{16}</math></p> <p>112 110</p>	<p><b>SEUC(RL) INT</b></p> <p>93° EC..</p>  <p>06 08</p> <p><math>\frac{11}{32}</math></p> <p>108 104-106</p>	<p><b>SEUP(RL) INT</b></p> <p>93° EP..</p>  <p>05</p> <p>8.3</p> <p>113 110</p>
<p><b>SEXP(RL) INT</b></p> <p>52°30' EP..</p>  <p>05</p> <p><math>\frac{9.5}{16}</math></p> <p>114 110</p>	<p><b>SEXP(RL)-E INT</b></p> <p>52°30' EP..</p>  <p>05</p> <p><math>\frac{9.5}{16}</math></p> <p>115 110</p>	<p><b>SSSC(RL) INT</b></p> <p>45° SC..</p>  <p>09</p> <p><math>\frac{25}{32}</math></p> <p>144 134-138</p>	<p><b>STFC(RL) INT</b></p> <p>90° TC..</p>  <p>06 09 11 16</p> <p><math>\frac{8.5}{40}</math></p> <p>158 149-154</p>

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



STFC(RL)-E INT	
90°	TC..
	06 09 11
	8.5 / 20
160	149 – 154

SVJB(RL) INT	
93°	VB, VC..
	11
	25 / 32
180, 204	168 – 171 186 – 192

SVLC(RL) INT	
95°	VC..
	13
	27 / 43
205	186 – 192

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

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

SVXC(RL) INT	
113°	VC..
	07
	12.5 / 17.5
208	186 – 192

SVXC(RL)-E INT	
113°	VC..
	07
	12.5 / 17.5
209	186 – 192

SWLC(RL) INT	
95°	WC..
	06 08
	25 / 40
216	212 – 214

SWUC(RL) INT	
93°	WC..
	02
	5.8 / 7.8
217	212 – 214

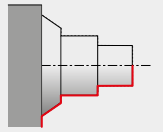
SWUC(RL)-E INT	
93°	WC..
	02
	5.8 / 7.8
218	212 – 214

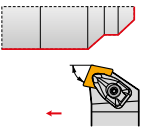
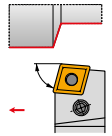
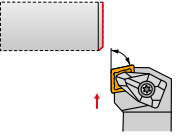
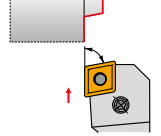
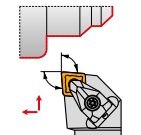
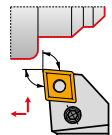
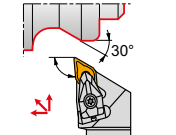
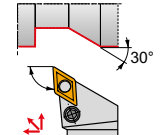
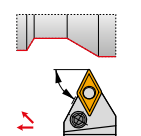
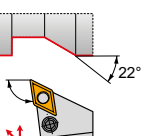
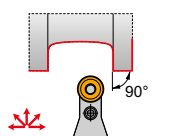
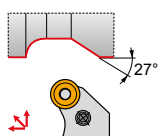
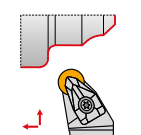
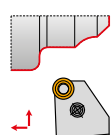
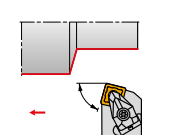
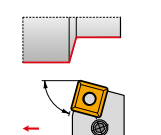
C.-SCLC(RL) INT <b>NEW</b>	
95°	CC..
	09
	C3 / C5
81	60 – 69

C.-SDUC(RL) INT <b>NEW</b>	
93°	DC..
	07 11
	20 / 32
102	86 – 93

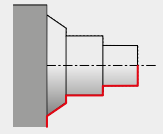
C.-SVQB(C)(RL) INT <b>NEW</b>	
108°	VB, VC..
	16
	33
183, 210	168 – 171 186 – 192

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



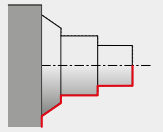
<p><b>DCBN(RL) EXT</b></p> <p>75°</p> <p>CN..</p>  <p>12 16 19</p> <p>20×20 40×40</p> <p>240 222 – 239</p>	<p><b>PCBN(RL) EXT</b></p> <p>75°</p> <p>CN..</p>  <p>12 16 19 25</p> <p>20×20 50×50</p> <p>245 222 – 239</p>	<p><b>DCKN(RL) EXT</b></p> <p>75°</p> <p>CN..</p>  <p>12 16</p> <p>20×20 32×32</p> 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

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



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

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



**MWLN(RL) EXT**

95° WN..

08

25×25  
40×40

379 366 – 376

**PWLN(RL) EXT**

95° WN..

06  
08

16×16  
32×25

380 366 – 376

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

95° CN..

12  
16  
19

C3  
C8

249 222 – 239

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

93° DN..

11  
15

C4  
C6

277 260 – 272

**C.-DDNNN EXT NEW**

62.5° DN..

15

C5  
C6

278 260 – 272

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

93° DN..

15

C5  
C6

279 260 – 272

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

RN..

12

C6

297 294

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

75° SN..

12  
19

C4  
C6

326 300 – 312

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

45° SN..

12

C4  
C5

327 300 – 312

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

93° TN..

16

C4  
C5

351 334 – 344

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

93° VN..

16

C4  
C6

363 356 – 376

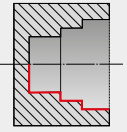
**C.-DWLN(RL) EXT NEW**

95° WN..

06  
08

C4  
C6

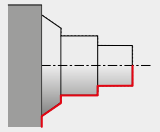
381 366 – 376


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


<b>DCLN(RL) INT</b> <b>95°</b>   254 222–239	<b>CN..</b>  09 12	<b>PCLN(RL) INT</b> <b>95°</b>   255 222–239	<b>CN..</b>  09 12 16 19	<b>DDUN(RL) INT</b> <b>93°</b>   280 260–272	<b>DN..</b>  11 15	<b>PDUN(RL) INT</b> <b>93°</b>   281 260–272	<b>DN..</b>  11 15
<b>PSKN(RL) INT</b> <b>93°</b>   331 300–312	<b>SN..</b>  11 15	<b>DTFN(RL) INT</b> <b>90°</b>   352 334–344	<b>TN..</b>  16 22	<b>PTFN(RL) INT</b> <b>90°</b>   353 334–344	<b>TN..</b>  16 22	<b>DVUN(RL) INT</b>   364 356–376	<b>VN..</b>  16
<b>DWLN(RL) INT</b> <b>95°</b>   382 366–376	<b>WN..</b>  06 08	<b>PWLN(RL) INT</b> <b>95°</b>   383 366–376	<b>WN..</b>  06 08	<b>C.-DCLN(RL) INT <b>NEW</b></b> <b>95°</b>   257 222–239	<b>CN..</b>  09 12 16	<b>C.-DDUN(RL) INT <b>NEW</b></b> <b>93°</b>   282 260–272	<b>DN..</b>  11
<b>C.-DTFN(RL) INT <b>NEW</b></b> <b>91°</b>   354 334–344	<b>TN..</b>  16	<b>C.-DWLN(RL) INT <b>NEW</b></b> <b>95°</b>   385 366–376	<b>WN..</b>  06 08				



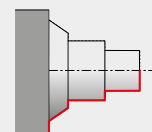
**ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - NAGY TELJESÍTMÉNYŰ  
NAGYOLÁS- KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ**  
FIX SZERSZÁMTARTÓK

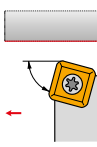






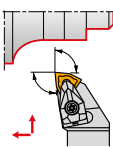




<p><b>DCBN(RL) EXT</b></p> <p>75°</p> <p>CN..</p> <p>19</p> <p>40×40</p> <p>240</p> <p>222 – 239</p>	<p><b>PCBN(RL) EXT</b></p> <p>75°</p> <p>CN..</p> <p>19 25</p> <p>40×40 50×50</p> <p>245</p> <p>222 – 239</p>	<p><b>PCKN(RL) EXT</b></p> <p>75°</p> <p>CN..</p> <p>19</p> <p>40×40</p> <p>246</p> <p>222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



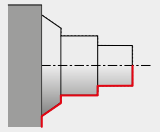
**ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK -NAGY TELJESÍTMÉNYŰ  
NAGYOLÁS- KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ**  
FIX SZERSZÁMTARTÓK



<b>SSBC(RL) EXT</b>	
<b>75°</b>	<b>SC..</b>
	 25 38
 40×40 60×60	
 139	 134 – 138

<b>DWLN(RL) EXT</b>	
<b>95°</b>	<b>WN..</b>
	 13
 40×40	
 377	 366 – 376

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



<p><b>KHP-CBNR + DKH(RL)</b></p> <p>75°</p> <p>CN..</p> <p>25</p> <p>DKHR+KHP-CBNR</p> <p>40×50 60×80</p> <p>251, 253</p> <p>222 – 239</p>	<p><b>KHP-CBNL + DKH(RL)</b></p> <p>75°</p> <p>CN..</p> <p>25</p> <p>DKHR+KHP-CBNL</p> <p>40×50 60×80</p> <p>251, 253</p> <p>222 – 239</p>	<p><b>KHP-CLNR/L + DKH(RL)</b></p> <p>95°</p> <p>CN..</p> <p>19 25</p> <p>DKHR+KHP-CLNR</p> <p>40×50 60×80</p> <p>252, 253</p> <p>222 – 239</p>	<p><b>KHP-LBNR + DKH(RL)</b></p> <p>75°</p> <p>LN..</p> <p>40</p> <p>DKHR+KHP-LBNR</p> <p>40×50 60×80</p> <p>291, 292</p> <p>289</p>
<p><b>KHP-LBNL + DKH(RL)</b></p> <p>75°</p> <p>LN..</p> <p>40</p> <p>DKHR+KHP-LBNL</p> <p>40×50 60×80</p> <p>291, 292</p> <p>289</p>	<p><b>KHP-RSCR/L + DKH(RL)</b></p> <p>RC..</p> <p>20 25 32</p> <p>DKHR+KHP-RSCR</p> <p>40×50 60×80</p> <p>131, 132</p> <p>118 – 123</p>	<p><b>KHP-SBNR + DKH(RL)</b></p> <p>75°</p> <p>SN..</p> <p>25</p> <p>DKHR+KHP-SBNR</p> <p>40×50 60×80</p> <p>328, 330</p> <p>300 – 312</p>	<p><b>KHP-SBNL + DKH(RL)</b></p> <p>75°</p> <p>SN..</p> <p>25</p> <p>DKHR+KHP-SBNL</p> <p>40×50 60×80</p> <p>328, 330</p> <p>300 – 312</p>
<p><b>KHP-SSNR/L + DKH(RL)</b></p> <p>45°</p> <p>SN..</p> <p>19 25</p> <p>DKHR+KHP-SSNR</p> <p>40×50 60×80</p> <p>329, 330</p> <p>300 – 312</p>	<p><b>KHS-SBCR + DKH(RL)</b></p> <p>75°</p> <p>SC..</p> <p>25 38</p> <p>DKHR+KHS-SBC</p> <p>40×50 60×80</p> <p>142, 143</p> <p>134 – 138</p>	<p><b>KHS-SBCL + DKH(RL)</b></p> <p>75°</p> <p>SC..</p> <p>25 38</p> <p>DKHR+KHS-SBCL</p> <p>40×50 60×80</p> <p>142, 143</p> <p>134 – 138</p>	

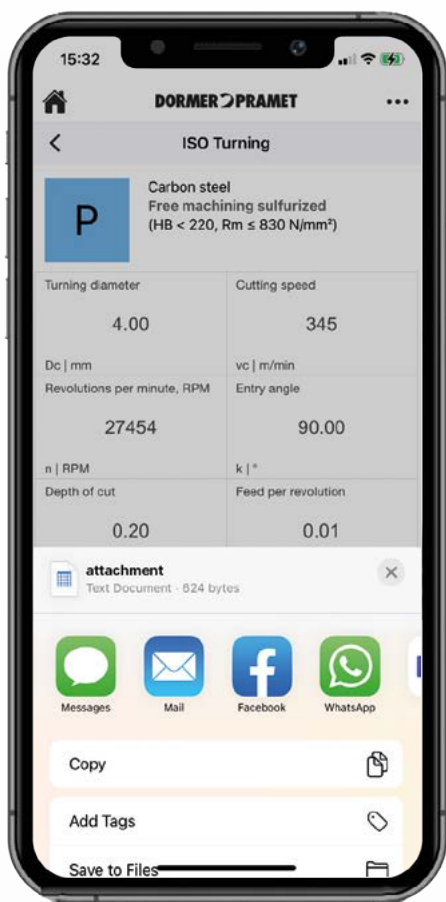


# DORMER PRAMET



# MINDIG KAPCSOLATBAN

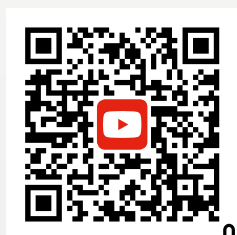
Nincs Wi-Fi- vagy internetkapcsolata? A megmunkálási kalkulátor akkor is tökéletesen működik, amikor Ön offline, így mindig rendelkezésre áll, ha szüksége van rá. **Egyszerűen megbízható.**





# DORMER PRAMET

## KÖVESSEN MINKET



SHARE



LIKE



COMMENT



TAG

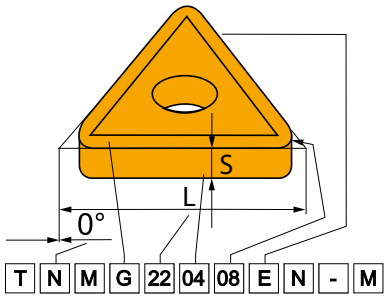


RE-TWEET





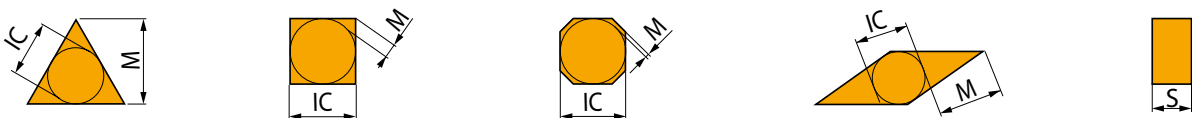
## LAPKÁK – ISO SZABVÁNY SZERINTI MEGNEVEZÉSEK



ISO	1	2	3	4
	T T	N N	U M	N G
ANSI	1	2	3	4
	T T	N N	U M	G

1				2				4														
Lapkaalak				Lapka oldalszöge, lapka élráhelyezése				Lapka típusa														
H	O	P	R	A	B	C	D	N	R	F	A	M	G	W	T	Q	U	B	H	C	J	X
S	T	C	D	E	F	G	N															
E	M	V	W																			
L	A	B	K	P	O		Speciális															

3				3			
Mérettűrések							
	(mm)			(")			
	M(±)	S(±)	IC(±)	M(±)	S(±)	IC(±)	
A	0.005	0.025	0.025	.0002"	.001"	.0010"	
F	0.005	0.025	0.013	.0002"	.001"	.0005"	
C	0.013	0.025	0.025	.0005"	.001"	.0010"	
H	0.013	0.025	0.013	.0005"	.001"	.0005"	
E	0.025	0.025	0.025	.0010"	.001"	.0010"	
G	0.025	0.130	0.025	.0010"	.005"	.0010"	
J	0.005	0.025	0.05 – 0.13	.0002"	.001"	.002 – 0.005"	
K	0.013	0.025	0.05 – 0.13	.0005"	.001"	.002 – 0.005"	
L	0.025	0.025	0.05 – 0.13	.0010"	.001"	.002 – 0.005"	
M	0.08 – 0.18	0.130	0.05 – 0.13	.003 – 0.007"	.005"	.002 – 0.005"	
N	0.08 – 0.18	0.025	0.05 – 0.13	.003 – 0.007"	.001"	.002 – 0.005"	
U	0.05 – 0.38	0.130	0.05 – 0.13	.005 – 0.015"	.005"	.003 – 0.010"	



## LAPKÁK – ISO SZABVÁNY SZERINTI MEGNEVEZÉSEK

<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>9</b>	<b>10</b>
<b>22</b>	<b>04</b>	<b>08</b>			
<b>22</b>	<b>04</b>	<b>08</b>	<b>E</b>	<b>N</b>	<b>M</b>
<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>9</b>	<b>10</b>
<b>4</b>	<b>3</b>	<b>2</b>			
<b>4</b>	<b>3</b>	<b>2</b>	<b>E</b>	<b>N</b>	<b>M</b>

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

6		7	
Lapka vastagsága		Lapkarádus	
<b>S</b>		<b>RE</b>	
	(mm)	(mm)	(")
<b>01</b>	1.59	0	0"
<b>T1</b>	1.98	0.2	1/128"
<b>02</b>	2.38	0.4	1/64"
<b>03</b>	3.18	0.8	1/32"
<b>T3</b>	3.97	1.2	3/64"
<b>04</b>	4.76	1.6	1/16"
<b>05</b>	5.56	2.4	3/32"
<b>06</b>	6.35	3.2	1/8"
<b>07</b>	7.94		
<b>09</b>	9.52		

5		6		7	
Belé írható kör		Lapka vastagsága		Lapkarádus	
<b>d=I.C.</b>		<b>S</b>		<b>RE</b>	
(mm)		(mm)		(mm)	
1		1		00	
1.2		1.2		02	
1.5		1.5		04	
1.8		1.8		08	
2		2		12	
2.5		2.5		16	
3		3		24	
4		4		32	
5		5			
6		6			
7		7			
8		8			
10		10			
12		12			

ANSI		
5	6	7
Belé írható kör	Lapka vastagsága	Lapkarádus
<b>d=I.C.</b>	<b>S</b>	<b>RE</b>
(mm)	(mm)	(mm)
1	1	0
1.2	1.2	0.2
1.5	1.5	0.5
1.8	1.8	1
2	2	1.5
2.5	2.5	2
3	3	3
4	4	4
5	5	5
6	6	6
7	7	7
8	8	8
10	10	10
12	12	12

8		8	
Lapka vágóél profilkialakítás			
<b>F</b>	Éles kialakítás	<b>E</b>	Lekerekített élkialakítás
<b>T</b>	Letörésszerű élkialakítás	<b>S</b>	Letörésszerű élkialakítás, lekerekítéssel
<b>K</b>	Kettős letörésű élkialakítás	<b>P</b>	Kettős letörésű élkialakítás, lekerekítéssel

9		9	
Előtólás iránya			
<b>R</b>		<b>N</b>	
<b>L</b>			
10		10	
Forgácstörő megnevezése			



## KÜLSŐ ESZTERGÁLÁSI SZERSZÁMOK – ISO-KÓD-MEGJELÖLÉS

Száras szerszám	<b>ISO</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>11</b>	<b>12</b>	<b>13</b>
		<b>P</b>	<b>C</b>	<b>L</b>	<b>N</b>	<b>R</b>	<b>- 32</b>	<b>25</b>	<b>L</b>	<b>12</b>	<b>- M</b>
PSC	<b>ISO</b>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>9</b>	<b>10</b>	<b>12</b>	
		<b>C4</b>	<b>- D</b>	<b>C</b>	<b>L</b>	<b>N</b>	<b>R</b>	<b>- 27</b>	<b>050</b>	<b>- 12</b>	
Száras szerszám	<b>ANSI</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7 &amp; 8</b>	<b>12</b>	<b>11</b>		
		<b>D</b>	<b>C</b>	<b>L</b>	<b>N</b>	<b>R</b>	<b>- 16</b>	<b>4</b>	<b>D</b>		

1	1	2	2	3				4															
Csatlakozó mérete		Lapkarögztés módja		Lapkaalak				Tartó típusa, élráhelyezés szöge															
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th>C</th> <th>DCON MS</th> </tr> <tr> <td>C3</td> <td>32</td> </tr> <tr> <td>C4</td> <td>40</td> </tr> <tr> <td>C5</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>C6</td> <td>63</td> </tr> <tr> <td>C8</td> <td>80</td> </tr> </table>	C	DCON MS	C3	32	C4	40	C5	50	C6	63	C8	80	C		H	O	P	R	A	B	C	D	D
	C	DCON MS																					
	C3	32																					
	C4	40																					
	C5	50																					
	C6	63																					
C8	80																						
D		S	T	C	D	E	F	G	H	J													
P		E	M	V	W	K	L	M	N	P													
M		L	A	B	K	Q	R	S	S	T													
S		G				U	V	W	X	Y													
X		Z																					
G																							

5		5	
Lapka oldalszöge, lapka élráhelyezése			
N	B	C	P
0°	5°	7°	11°

6	6
Előtolás iránya	
R	
L	
N	

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

11		11	
Tartó teljes hossza			
		LF [mm]	
		D	60
E	70	N	160
F	80	P	170
H	100	Q	180
J	110	R	200
K	125	S	250
L	140	T	300
	LF (")	U	350
A	4.000"	V	400
B	4.500"	W	450
C	5.000"	X	Spec.
D	6.000"	Y	500
E	7.000"		
F	8.000"		
M	4.000"		
N	4.500"		
R	6.000"		
S	7.000"		
T	8.000"		

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

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

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

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





## BELSŐ ESZTERGÁLÁSI SZERSZÁMOK – ISO-KÓD-MEGJELÖLÉS

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

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

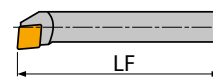
13	
Gyártó specifikus megnevezés	
<b>M</b>	Rögzítő rendszer lapka alátéttel

14	
Gyártó specifikus megnevezés	
<b>X</b>	Speciális lapkatartó kialakítás
.	
.	
<b>93</b>	Állítható élráhelyezésű tartó
.	
.	

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

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

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



LAPKATARTÓ

<b>1</b>	<b>2</b>	–	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>
<b>KH</b>	<b>P</b>		<b>C</b>	<b>L</b>	<b>N</b>	<b>R</b>	<b>25</b>

ALAPTARTÓ

<b>8</b>	<b>6</b>	<b>9</b>	<b>10</b>	<b>11</b>
<b>DKH</b>	<b>R</b>	<b>50</b>	<b>60</b>	<b>W</b>

1	2	3	4
Lapkatartó	Clamping designation	Lapkarögzítés módja	Tartó típusa, élráhelyezés szöge
<p><b>5</b></p> <p>Lapka oldalszöge, lapka élráhelyezése</p> <p>AN N 0°    C 7°    P 11°</p>	<p>C</p> <p>D</p> <p>P</p> <p>M</p> <p>S</p> <p>X</p> <p>G</p>	<p>S</p> <p>T</p> <p>R</p> <p>W</p> <p>L</p>	<p>A 90°</p> <p>B 75°</p> <p>C 90°</p> <p>D 45°</p> <p>E 60°</p> <p>F 90°</p> <p>G 90°</p> <p>H 107°30'</p> <p>J 93°</p> <p>K 75°</p> <p>L 95°</p> <p>M 50°</p> <p>N 62°30'</p> <p>P 62°30'</p> <p>Q 107°30'</p> <p>R 75°</p> <p>S 45°</p> <p>S Special</p> <p>T 60°</p> <p>U 93°</p> <p>V 72°30'</p> <p>W 60°</p> <p>X Special</p> <p>Y 85°</p> <p>Z K°</p>
<p><b>6</b></p> <p>Előtolás iránya</p> <p>R</p> <p>L</p> <p>N</p>			

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

8	Lapkatartó befogása					

9	Tartó magassága (mm)					

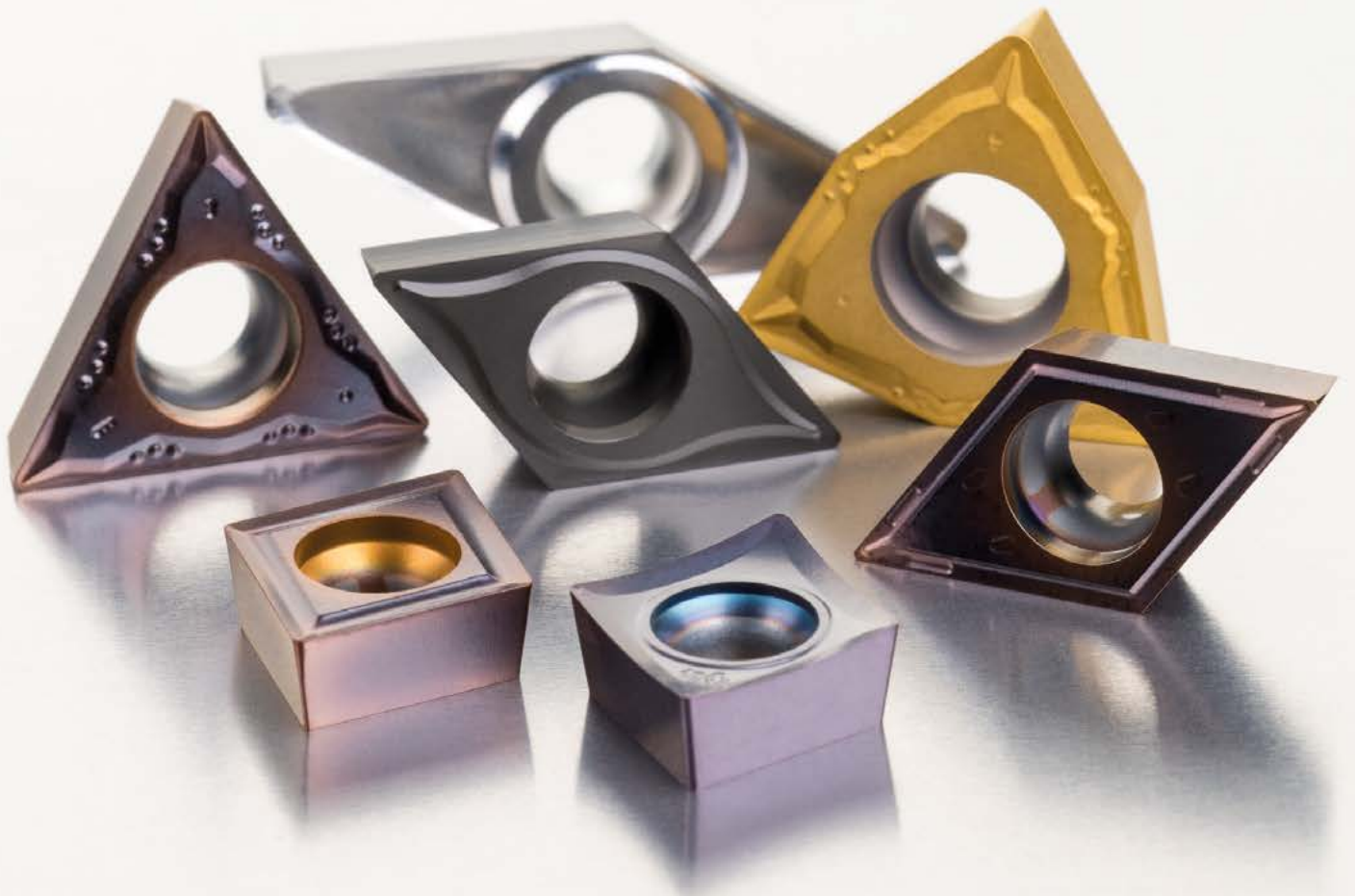
08	10	12	16	20	25
32	40	50	60	70	80

10	Tartó szélessége (mm)					

08	10	12	16	20	25
32	40	50	60	70	80

11	Tartó teljes hossza	

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



## POZITÍV LAPKÁK

---



CC

06 / 08 / 09 / 12

## KEMÉNYFÉM LAPKÁK

CCGT



60

CCMT



62

CCMW



68

## CBN-LAPKÁK

CCGW CBN



69

## A MEGFELELŐ MÉRET KIVÁLASZTÁSA (példa)

Lapka

Szerszámtartó

CCMT 120404E-UR

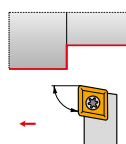
S32U-SCKCR 12-A

## ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

SCAC(RL) EXT

90°

CC..

06  
09
 08×08  
16×16

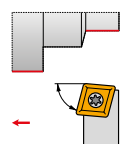
70

60 – 69

SCBC(RL) EXT

75°

CC..

09  
12
 12×12  
25×25

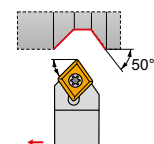
71

60 – 69

SCDCR EXT

45°

CC..



06

10×10

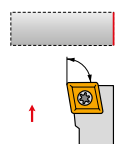
72

60 – 69

SCFC(RL) EXT

90°

CC..

06  
09
 08×08  
16×16

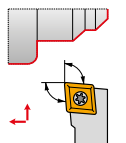
73

60 – 69

SCLC(RL) EXT

95°

CC..

06  
08  
09  
12
 08×08  
25×25

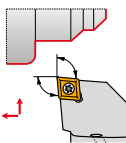
74

60 – 69

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

95°

CC..

09  
12
 C3  
C5

75

60 – 69



CC

06 / 08 / 09 / 12

## ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - BELSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

SCFC(RL) INT	
90°	CC..
	 06
	$\frac{13}{16}$
76	60-69

SCKC(RL) INT	
75°	CC..
	 06 09 12
	$\frac{11}{40}$
77	60-69

SCLC(RL) INT	
95°	CC..
	 06 09 12
	$\frac{11}{40}$
78	60-69

SCXC(RL) INT	
40°	CC..
	 06
	$\frac{13}{20}$
80	60-69

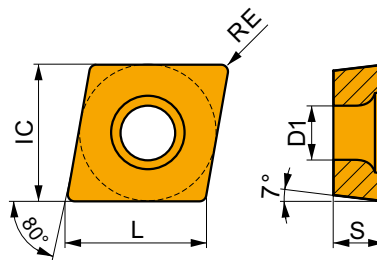
C.-SCLC(RL) INT <b>NEW</b>	
95°	CC..
	 09
	$\frac{20}{32}$
81	60-69



# CCGT



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



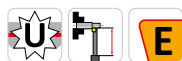
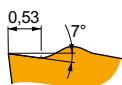
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



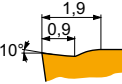
AL erősen pozitív geometria, finom-simítástól nagyoltság, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

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



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

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



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

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

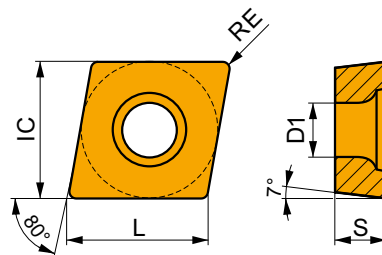




# CCMT

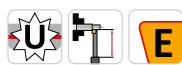
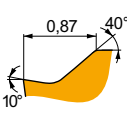


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0803	7.940	3.40	8.10	3.18
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



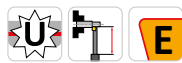
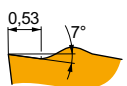
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



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

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



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

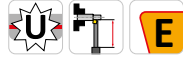
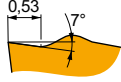
CCMT 060202E-FF2	T7325	0.2	240	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	205	0.05	0.8	190	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	280	0.05	0.8	230	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.2	390	0.05	0.8	370	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	350	0.05	0.8	330	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-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





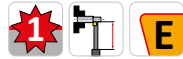
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



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

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



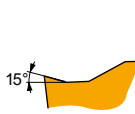
FM geometria, simítástól előnagylóságig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

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



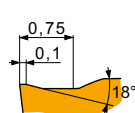
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



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

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



FM2 geometria, simítástól közepes megmunkálásokig folyamatostól megszakított felületekig alkalmazható.

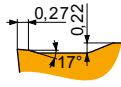
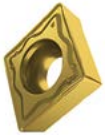
CCMT 080304E-FM2	T8330	0.4	165	0.12	1.0	95	0.11	1.0	155	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	110	0.11	1.0	170	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	-	-	-	265	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.4	215	0.12	1.0	125	0.11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





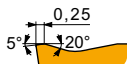
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



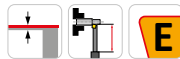
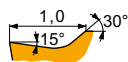
RM geometria, előnagyalástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

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



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

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



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

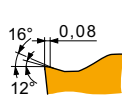
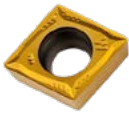
CCMT 060202E-UR	T7325	0.2	185	0.10	0.8	140	0.09	0.8												
	T7335	0.2	185	0.10	0.8	140	0.09	0.8												
	T8315	0.2	170	0.10	0.8	100	0.09	0.8	160	0.10	0.8									
	T8330	0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8									
	T8430	0.2	200	0.10	0.8	110	0.09	0.8	165	0.10	0.8									
	T9315	0.2	275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





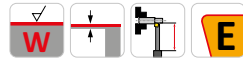
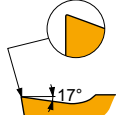
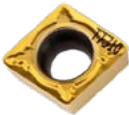
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



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

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



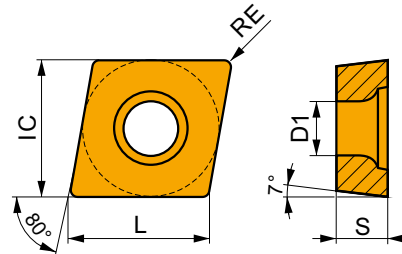
W-UR wiper geometria, finom-simítástól simításig, nagyobb előtolások és jobb felületi minőségek mellett.

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

## CCMW

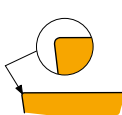


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



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

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



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

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



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

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H				
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)		
	0.4	T5305	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
		T5315	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		T6310	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMW 120408	0.8	T5305	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		T5315	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		T6310	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

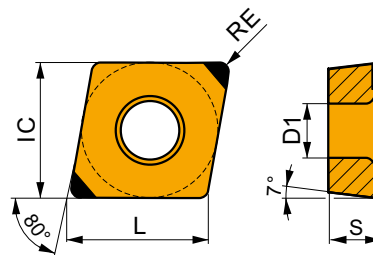


Finom-símítástól előnagyolásig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

## CCGW CBN

PRAMET

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



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

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H			
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	
	0.4	TB310	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		TB310	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	0.4	TB310	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		TB310	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	0.4	TB310	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		TB310	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	0.4	TB310	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		TB310	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



Símító megmunkálásokhoz.



Símító megmunkálásokhoz.

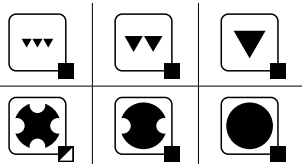
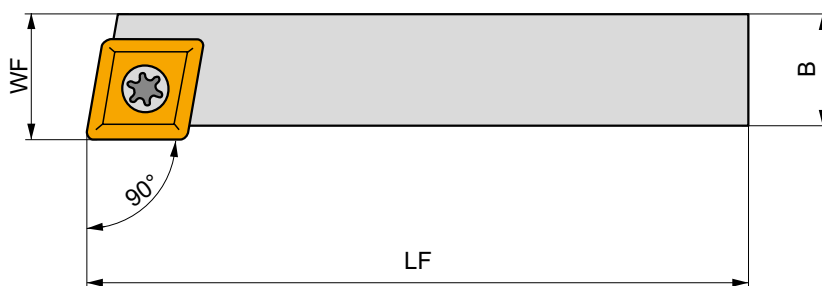
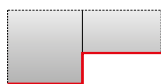


## SCAC(RL) EXT




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

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



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



GI041

CC.. 09T3..

GI045

CC.. 0602..



S04

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

FLAG T15P

S07

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

FLAG T07P



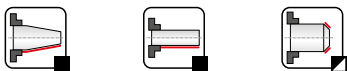
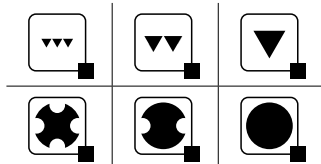
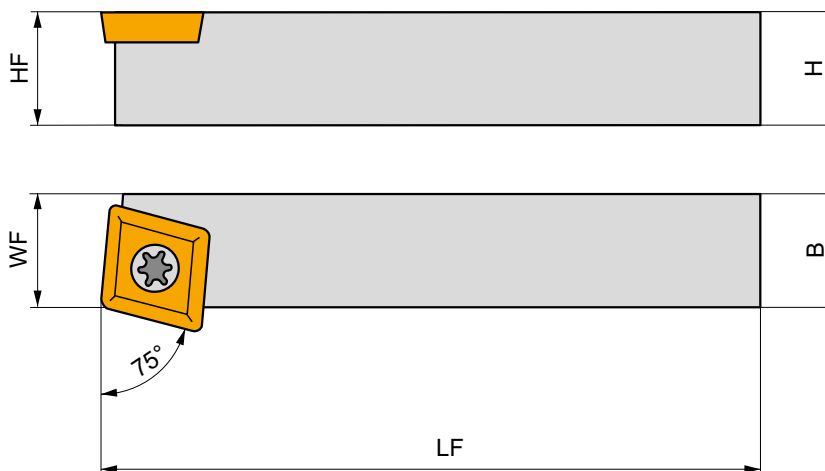
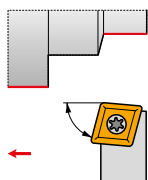


## SCBC(RL) EXT




### Külső, 75°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű, CC.. lapkákhöz

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



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



GI011

CC.. 1204..

GI041

CC.. 09T3..



SC20

US 5012-T15P

5.0

M 5

12.2

SCN 120304

MS 5008

FLAG T15P

HXK 5

S08

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

-

-

FLAG T15P

-

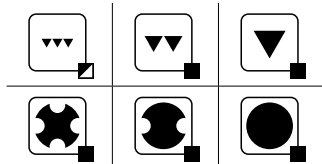
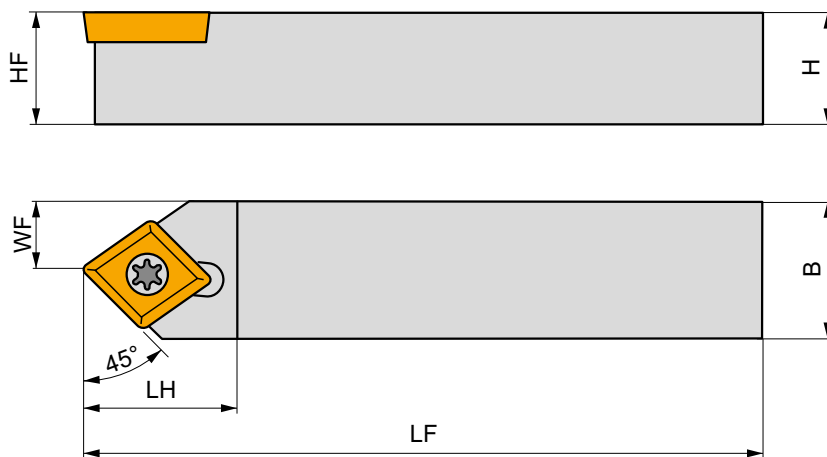
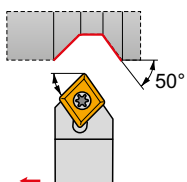


## SCDCR EXT




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

Külső, csavar rögzítésű befogó 45°-os ráhelyezéssel, pozitív CC.. 06 lapkához. Alkalmas palástesztergálásra (váll nélkül), másoló-, kúp és letörés esztergálásra. Befogó méret 10x10 mm.



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

GI045	CC..0602..

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

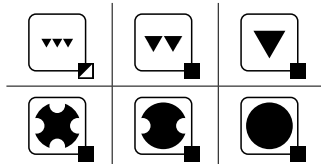
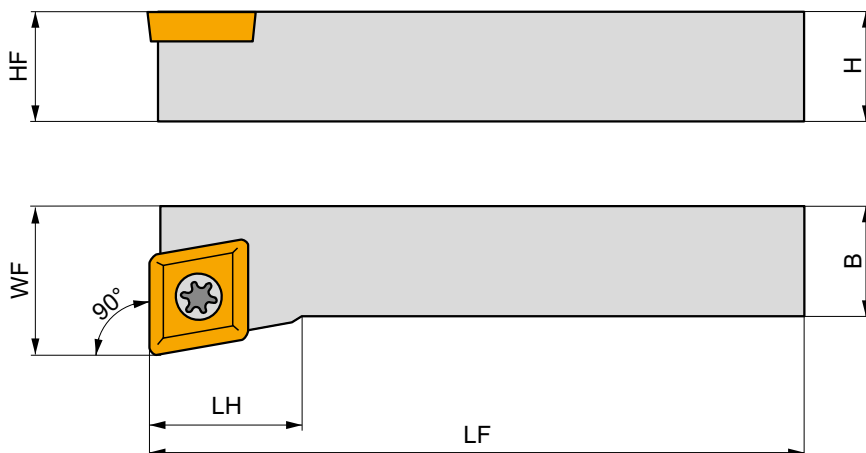
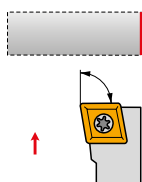


## SCFC(RL) EXT




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

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



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



GI041

CC.. 09T3..

GI045

CC.. 0602..



S04

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

FLAG T15P

S07

US 2506-T07P

0.9

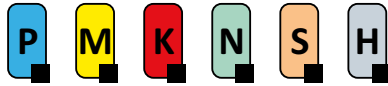
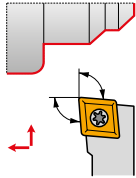
M 2.5

6.3

FLAG T07P

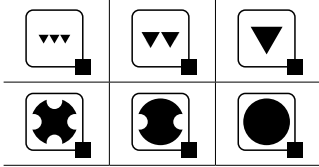
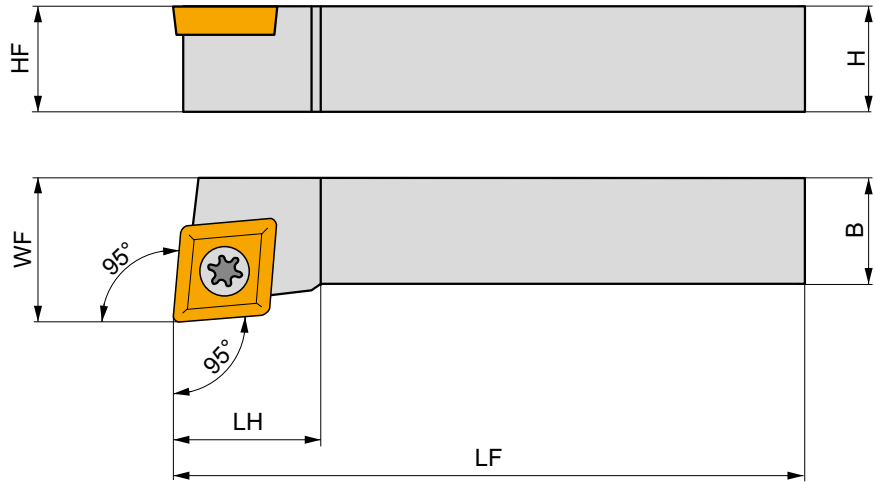


## SCLC(RL) EXT

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

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



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



GI011  
GI041  
GI045  
GI232

CC.. 1204..  
CC.. 09T3..  
CC.. 0602..  
CC.. 0803..



SC20  
SC22  
S01  
S08

US 5012-T15P  
5513 020-04  
US 2506-T07P  
US 3510-T15P

5.0  
1.5  
0.9  
3.0

M 5  
M 3  
M 2.5  
M 3.5

12.2  
7.2  
6.3  
10.6

SCN 120304  
-  
-  
-

MS 5008  
-  
-  
-

FLAG T15P  
PT-8003  
FLAG T07P  
FLAG T15P

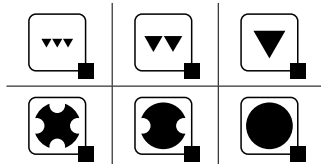
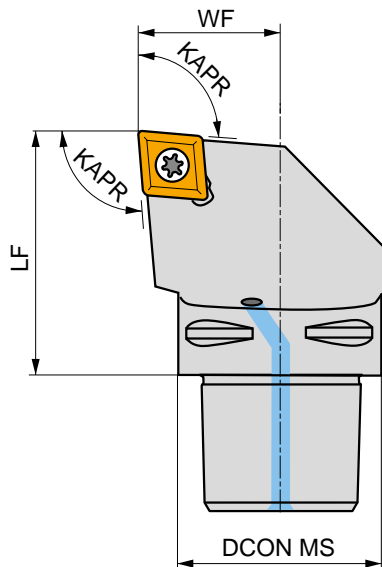
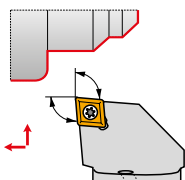
HXK 5  
-  
-  
-


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

**S**

**Külső, 95°-os ráhelyezési, PSC gyorscsere, csavaros rögzítésű tartó, CC.. lapkákhoz**

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



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



GI011

CC.. 1204..

GI041

CC.. 09T3..



C-SC09S

US 2001-T15P

3.0

M 3.5

12.1

SCS 232-01

MS 9001

FLAG T15P/3,5

CN 034-01

C-SC12-1

US 2018-T15P

3.0

M 4

14

SCS 232-02

MS 9003

FLAG T15P/4

CN 034-01

C-SC12-2

US 2018-T15P

3.0

M 4

14

SCS 232-02

MS 9003

FLAG T15P/4

CN 034-02

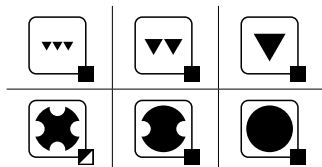
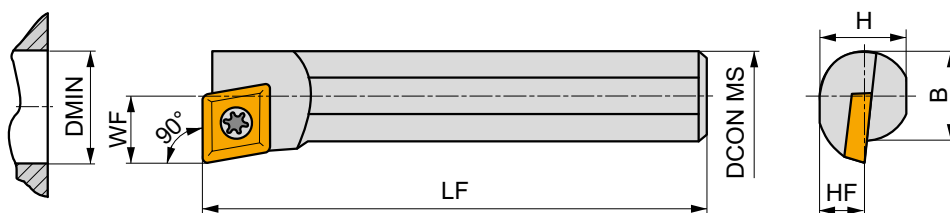
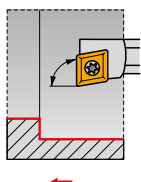


## SCFC(RL) INT




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

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



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> S10H-SCFCR 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.08	GI045	S06
	S12K-SCFCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	0.11	GI045
<b>L</b> S10H-SCFCL 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.10	GI045	S06
	S12K-SCFCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	0.14	GI045



GI045



CC..0602..



S06



US 2505-T07P



0.9



M 2.5



5.2



FLAG T07P

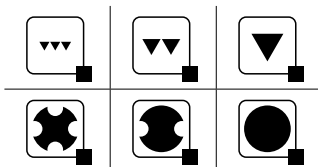
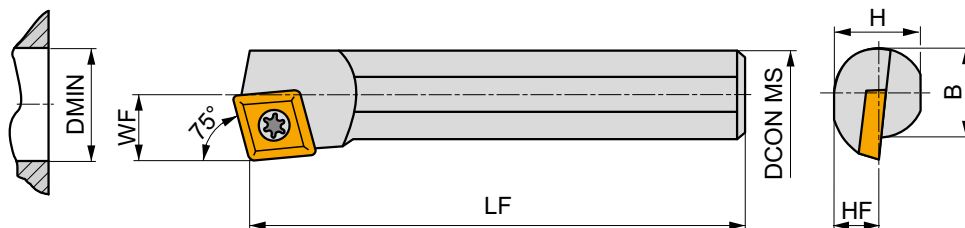
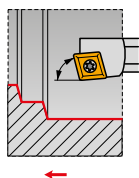


# SCKC(RL) INT




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

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



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



GI011

CC.. 1204..

GI041

CC.. 09T3..

GI045

CC.. 0602..



SC20

US 5012-T15P

5.0

M 5

12.2

SCN 120304

MS 5008

FLAGT15P

HXK 5

S02

US 2505-T07P

0.9

M 2.5

5.2

-

-

FLAGT07P

-

S05

US 4008-T15P

3.5

M 4

8

-

-

FLAGT15P

-

S08

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

-

-

FLAGT15P

-

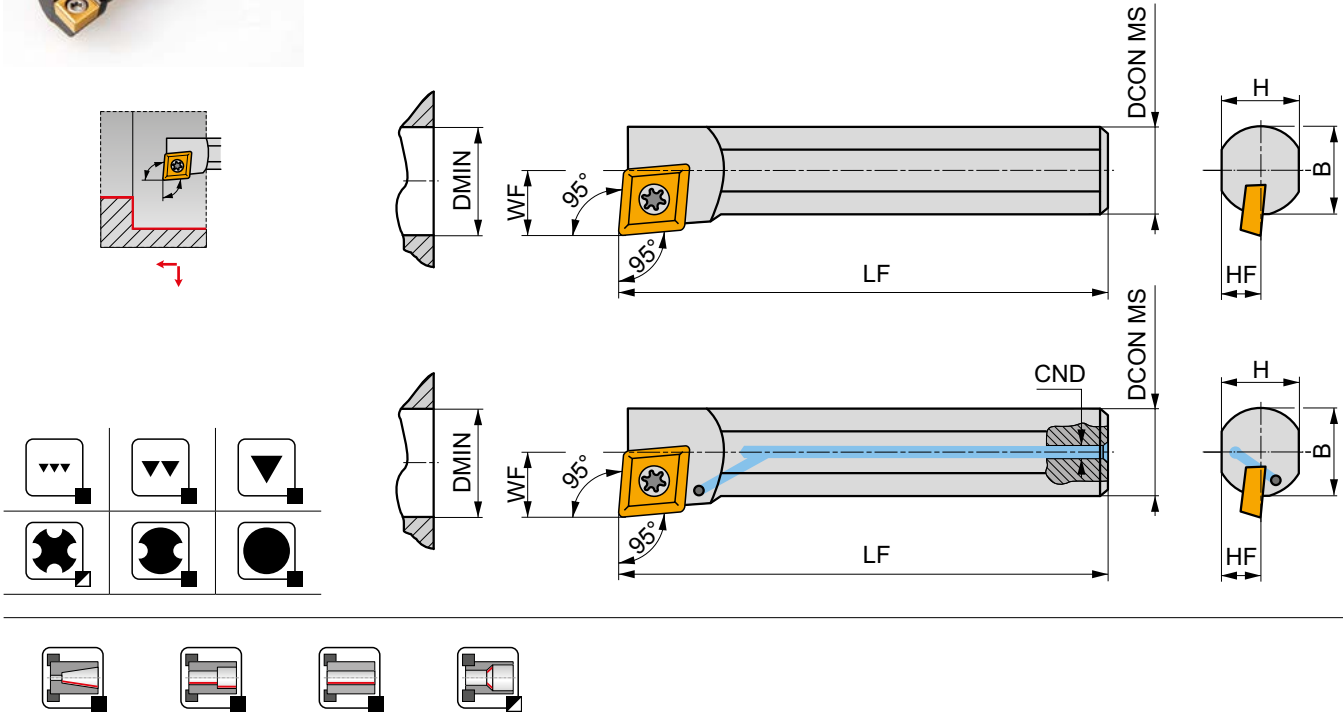


## SCLC(RL) INT




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

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



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





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

L



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



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

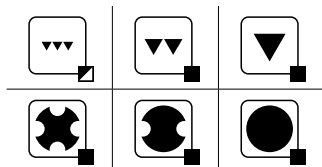
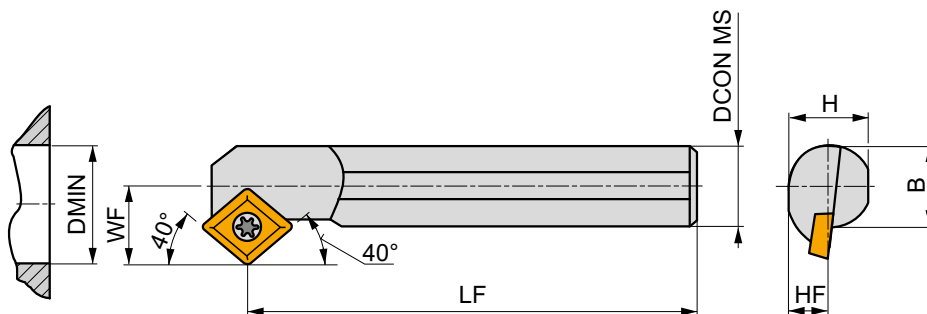
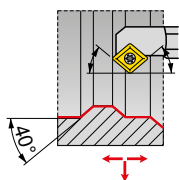


## SCXC(RL) INT




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

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



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> S10H-SCXCR 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.06	GI045	S06
S12K-SCXCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	GI045	S06
S16Q-SCXCR 06	16	20	11	14.5	15	180	-7	0	0.31	GI045	S07
<b>L</b> S10H-SCXCL 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.06	GI045	S06
S12K-SCXCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	GI045	S06
S16Q-SCXCL 06	16	20	11	14.5	15	180	-7	0	0.30	GI045	S07



GI045



CC.. 0602..



S06



US 2505-T07P



0.9



M 2.5



5.2



FLAG T07P

S07

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

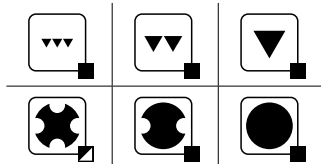
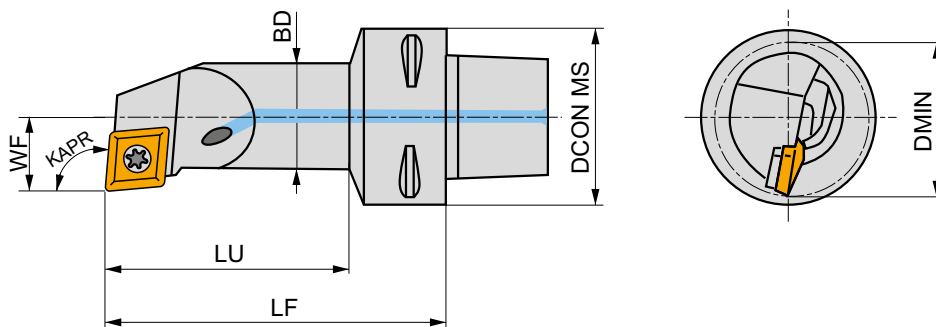
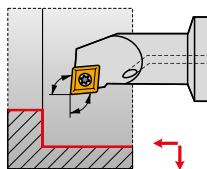
FLAG T07P


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

**S**

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

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



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



GI041



CC..09T3..



SC09M



US 2009-T15P



3.0



M 3.5



8.1



FLAG T15P/3,5



## CP

05

## KEMÉNYFÉM LAPKÁK

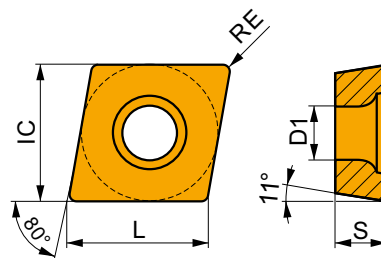
CPGX

 83

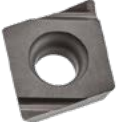
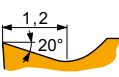



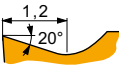


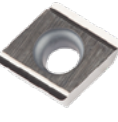
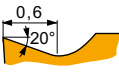



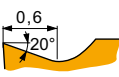


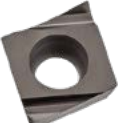
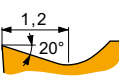



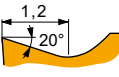




## CPGX

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



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

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



# DC

07 / 11 / 15

## KEMÉNYFÉM LAPKÁK

DCGT	DCMT	DCMW
86	87	92

## CBN- ÉS PCD-LAPKÁK

DCGW CBN	DCMW PCD
92	93

### A MEGFELELŐ MÉRET KIVÁLASZTÁSA (példa)

Lapka	Szerszámtartó
DCMT 070204E-UR	SDJCR 0808 D 07

## ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

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



DC

07 / 11 / 15

## ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - BELSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

SDQC(RL) INT	
107°30'	DC..
	07 11
98	86 - 93

SDUC(RL) INT	
93°	DC..
	07 11
99	86 - 93

SDUC(RL)-E INT	
93°	DC..
	07 11
100	86 - 93

SDZC(RL) INT	
93°	DC..
	07 11
101	86 - 93

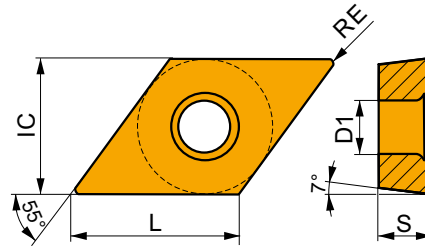
C.-SDUC(RL) INT <b>NEW</b>	
93°	DC..
	07 11
102	86 - 93



# DCGT



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
0702-SF3	6.350	2.80	7.80	2.58
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
11T3-SF3	9.525	4.40	11.60	4.22



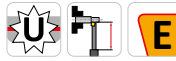
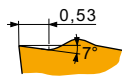
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



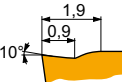
AL erősen pozitív geometria, finom-simítástól nagyolásig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

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



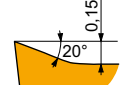
FF2 pozitív geometria, finom-simítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

DCGT 11T302E-FF2	T7325	0.2	190	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	165	0.05	0.8	-	-	-	155	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	225	0.05	0.8	-	-	-	185	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	280	0.05	0.8	-	-	-	265	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.2	275	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



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

DCGT 11T304E-NF1	T6310	0.4	145	0.10	0.8	100	0.09	0.8	-	-	-	435	0.12	0.8	40	0.07	0.6	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	165	0.10	0.8	125	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	50	0.07	0.6	-	-	-
DCGT 11T308E-NF1	T6310	0.8	155	0.14	0.8	110	0.13	0.8	-	-	-	465	0.17	0.8	45	0.13	0.6	30	0.15	1.0
	T7325	0.8	180	0.14	0.8	140	0.13	0.8	-	-	-	-	-	-	55	0.13	0.6	-	-	-



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

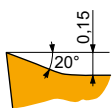
DCGT 070201E-SF3	T6310	0.1	160	0.05	0.5	115	0.05	0.5	125	0.05	0.5	480	0.06	0.5	45	0.04	0.4	30	0.15	1.0
DCGT 070202E-SF3	H07	0.2	-	-	-	95	0.05	0.8	150	0.05	0.8	485	0.06	0.8	45	0.04	0.6	-	-	-
	T6310	0.2	165	0.05	0.8	115	0.05	0.8	130	0.05	0.8	495	0.06	0.8	45	0.04	0.6	30	0.15	1.0
	T8315	0.2	175	0.05	0.8	105	0.05	0.8	165	0.05	0.8	525	0.06	0.8	40	0.04	0.6	35	0.15	1.0
DCGT 070204E-SF3	H07	0.4	-	-	-	75	0.09	0.8	120	0.10	0.8	390	0.12	0.8	35	0.07	0.6	-	-	-
	T6310	0.4	145	0.10	0.8	100	0.09	0.8	115	0.10	0.8	435	0.12	0.8	40	0.07	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	155	0.10	0.8	90	0.09	0.8	145	0.10	0.8	465	0.12	0.8	35	0.07	0.6	30	0.15	1.0
DCGT 11T301E-SF3	T6310	0.1	160	0.05	0.5	115	0.05	0.5	125	0.05	0.5	480	0.06	0.5	45	0.04	0.4	30	0.15	1.0





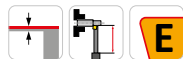
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



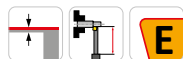
SF3 geometria, erősen pozitív geometriával, finom-símítástól simításig, folyamatos felületeken alkalmazható.

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



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

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



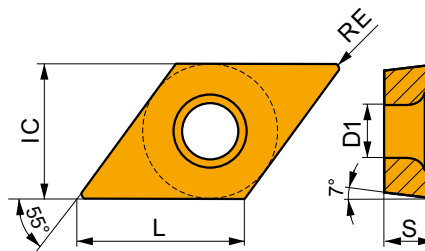
EL-SI pozitív geometria, balos kialakítás, finom-símításhoz, folyamatos felületekhez alkalmazható.

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

## DCMT

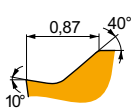


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
1504	12.700	5.50	15.50	4.76



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

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




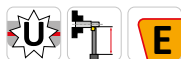
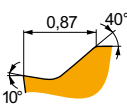
FF pozitív geometria, finom-símítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

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



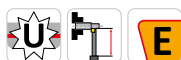
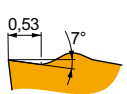
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



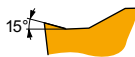
FF pozitív geometria, finom-símítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

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



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

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



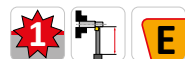
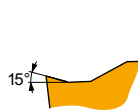
FM geometria, simítástól előnagylóságig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

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



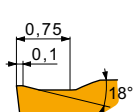
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



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

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




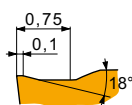
FM2 geometria, simítástól közepes megmunkálásokig folyamatostól megszakított felületekig alkalmazható.

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



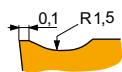
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



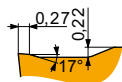
FM2 geometria, simítástól közepes megmunkálásig folyamatostól megszakított felületekig alkalmazható.

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



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

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



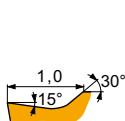
RM geometria, előnagylástól nagylásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

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



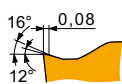
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



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

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



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

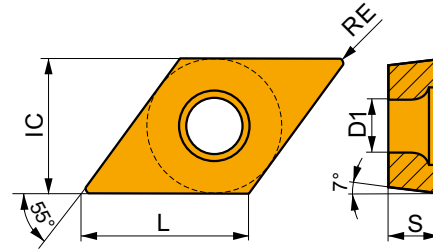
DCMX 11T304W-FM	T7325	0.4	130	0.30	0.8	100	0.27	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.4	115	0.30	0.8	65	0.27	0.8	105	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	130	0.30	0.8	70	0.27	0.8	105	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	170	0.30	0.8	-	-	-	160	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	155	0.30	0.8	90	0.27	0.8	145	0.30	0.8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



## DCMW



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



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

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



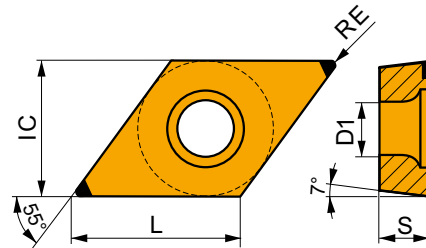
Finom-simítástól előnagyművelésig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

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

## DCGW CBN

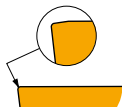


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
11T3	9.525	4.50	11.60	3.97



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

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



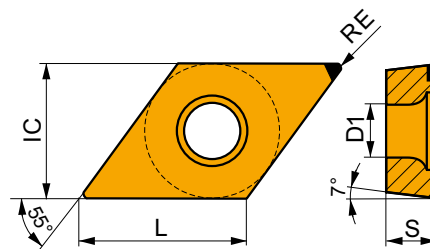
Simító megmunkálásokhoz.

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



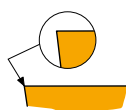
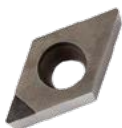
## DCMW PCD

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



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

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



Simításhoz, nagy vágósebességekhez és kedvező forgácsolási körülményekhez.

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



# SDJC(RL) EXT

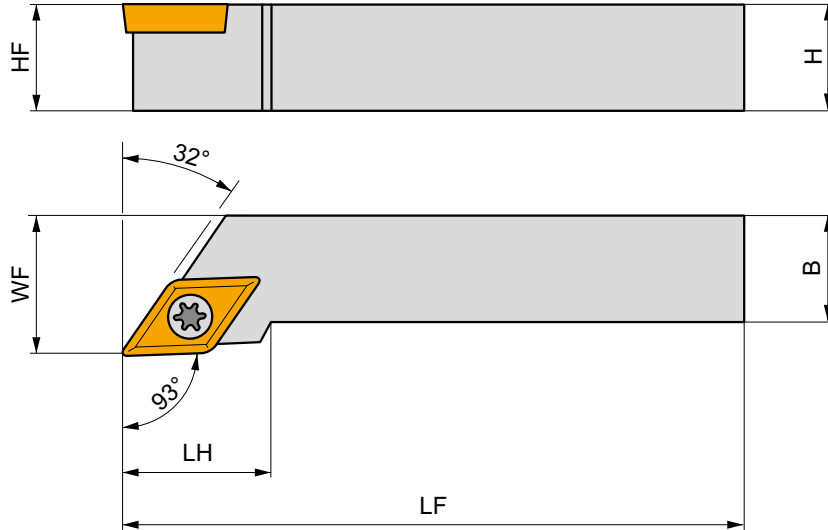
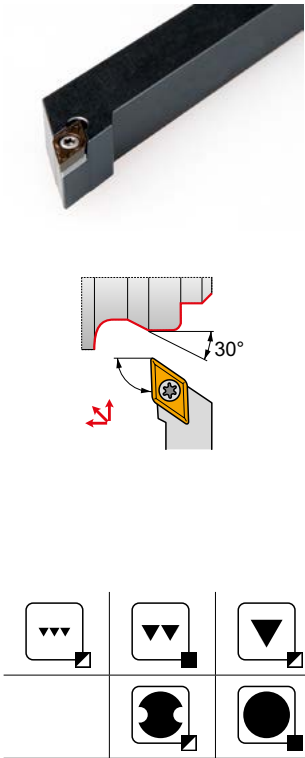


PRAMET

S

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

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



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

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

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



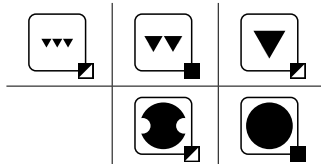
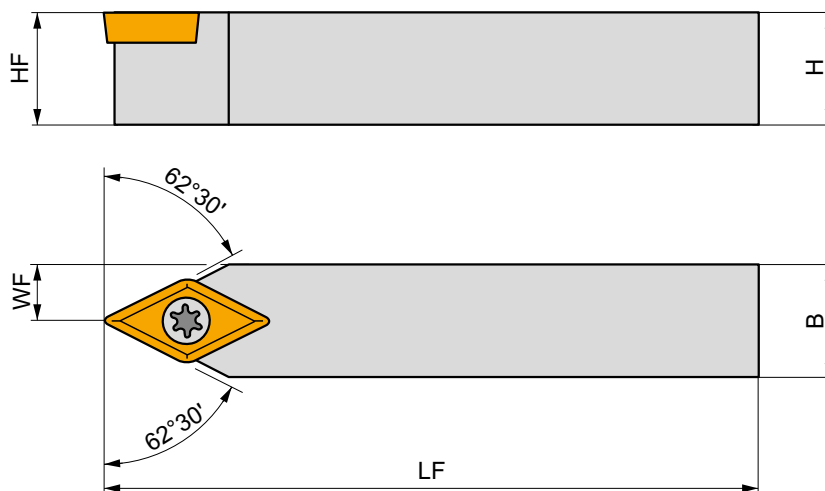
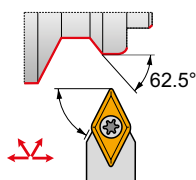


## SDNCN EXT




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

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



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



GI012

DC.. 11T3..

GI052

DC.. 0702..



SD10

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

SDN 110304

MS 3510

FLAGT15P

HXK 3.5

S01

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

-

-

FLAGT07P

-

S08

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

-

-

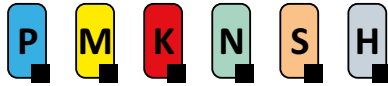
FLAGT15P

-



**NEW**

**C.-SDJC(RL) EXT**



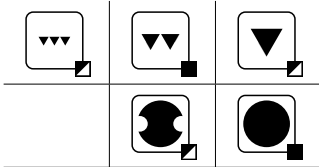
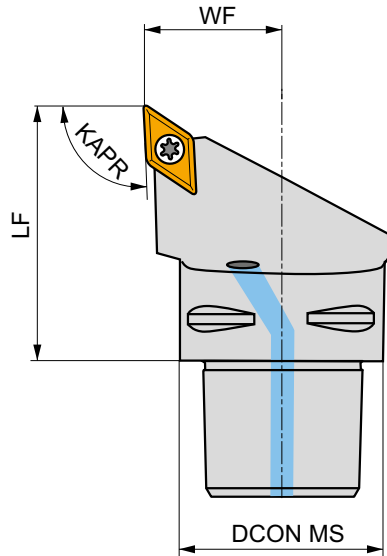
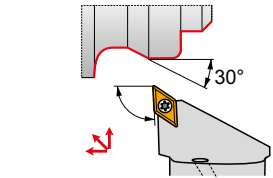
PRAMET

S



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

Külső, balos/jobbos csavaros rögzítésű szerszámbefogó belső hűtéssel, 93°-os ráhelyezéssel, pozitív DC.. 07, 11 vagy 15 lapkákhoz. Alkalmos palást, váll, kúp, másoló és letörés esztergáláshoz. PSC gyorscserelés rendszer, C3-tól és C5 szár méretig.



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

		GI012	DC.. 11T3..
--	--	-------	-------------

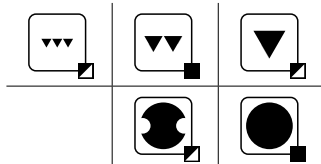
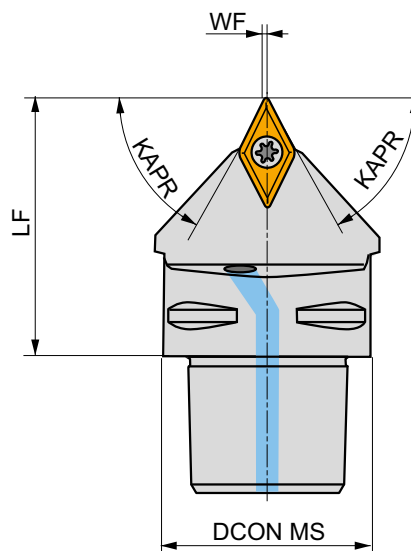
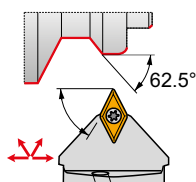
C-SD11V-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SDS 263-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SD11V-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SDS 263-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02


**NEW**
**C.-SDNCN EXT**

**S**

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

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



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



GI012



DC.. 11T3..

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



# SDQC(RL) INT



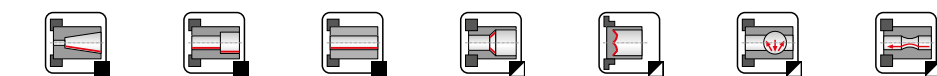
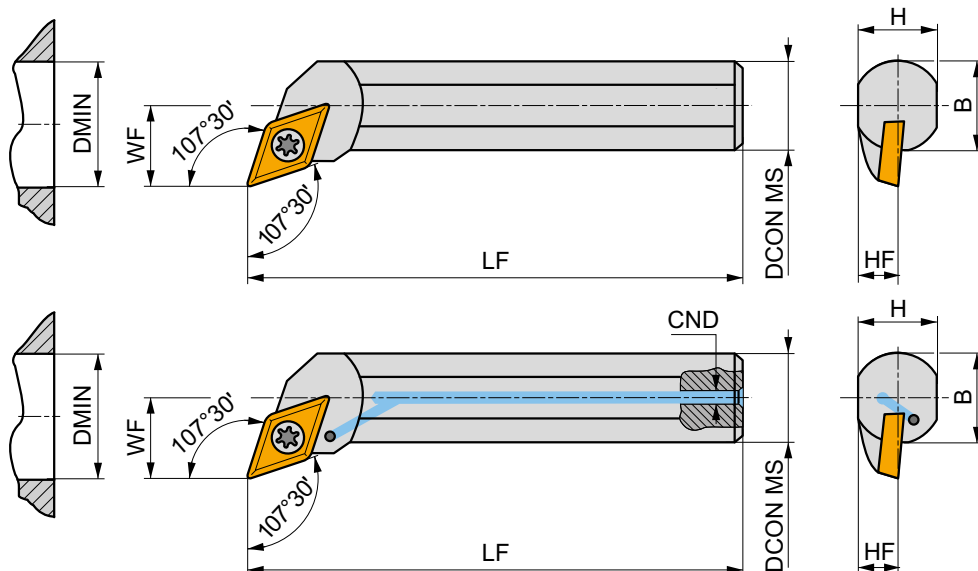
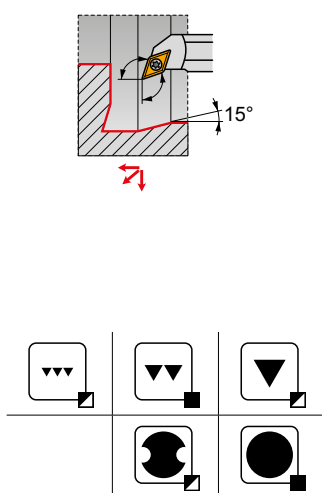
PRAMET

S



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

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



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO	✓	kg	GI02	S02
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> A10H-SDQCR 07	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.07	GI052	S02
A12K-SDQCR 07	12	16	9	11	-	125	5	-7	0	✓	0.10	GI052	S02
A16M-SDQCR 07	16	20	11	14.5	-	150	6	-7	0	✓	0.24	GI052	S01
A20Q-SDQCR 11	20	25	13	18	-	180	8	-5	0	✓	0.40	GI012	S08
S20S-SDQCR 11	20	25	13	18	18.5	250	-	-5	0	-	0.60	GI012	S08
A25R-SDQCR 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.67	GI012	S08
S25T-SDQCR 11	25	32	17	23	23	300	-	-3	0	-	1.09	GI012	S08
A32S-SDQCR 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.25	GI012	SD10
S32U-SDQCR 11-A	32	40	22	30	30	350	-	-10	0	-	2.10	GI012	SD10
<b>L</b> A10H-SDQCL 07	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.06	GI052	S02
A12K-SDQCL 07	12	16	9	11	-	125	5	-7	0	✓	0.11	GI052	S02
A16M-SDQCL 07	16	20	11	14.5	-	150	6	-7	0	✓	0.24	GI052	S01
A20Q-SDQCL 11	20	25	13	18	-	180	8	-5	0	✓	0.37	GI012	S08
S20S-SDQCL 11	20	25	13	18	18.5	250	-	-5	0	-	0.63	GI012	S08
A25R-SDQCL 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.64	GI012	S08
S25T-SDQCL 11	25	32	17	23	23	300	-	-3	0	-	1.15	GI012	S08
A32S-SDQCL 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.33	GI012	SD10
S32U-SDQCL 11-A	32	40	22	30	30	350	-	-10	0	-	2.08	GI012	SD10

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

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

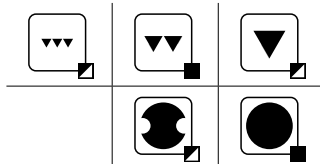
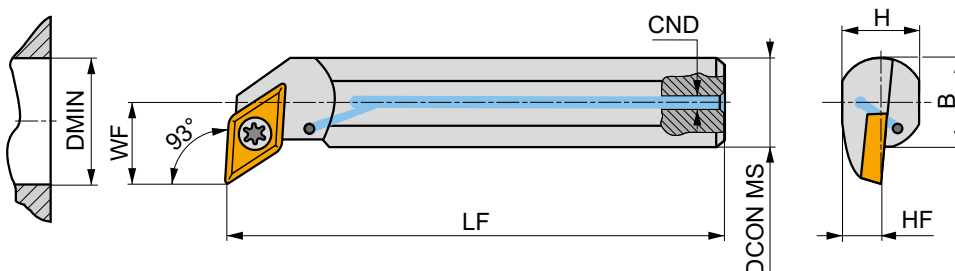
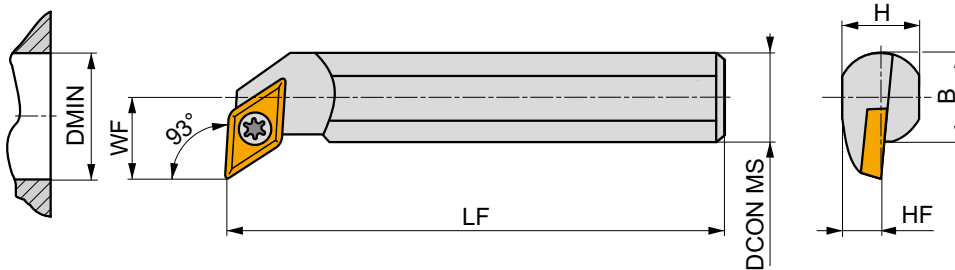
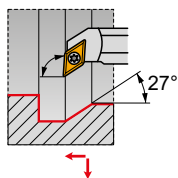


# SDUC(RL) INT




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

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



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



GI012

DC.. 11T3..

GI052

DC.. 0702..



SD10

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

SDN 110304

MS 3510

FLAG T15P

HXK 3.5

S01

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

-

-

FLAG T07P

-

S02

US 2505-T07P

0.9

M 2.5

5.2

-

-

FLAG T07P

-

S08

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

-

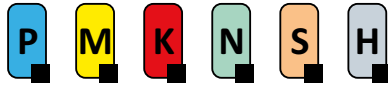
-

FLAG T15P

-



# SDUC(RL)-E INT



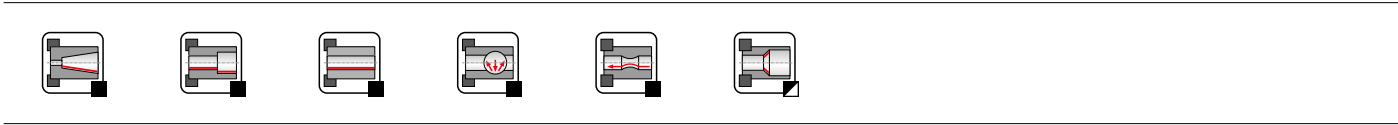
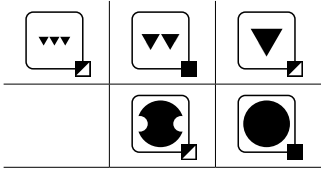
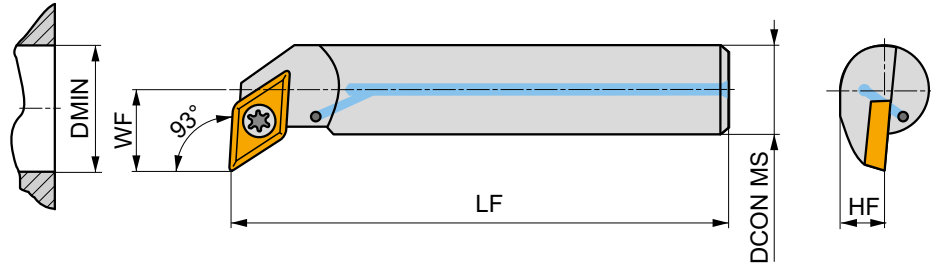
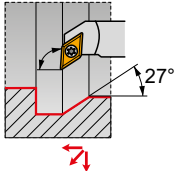
PRAMET

S



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

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



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

GI052 DC.. 0702..

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



# SDZC(RL) INT



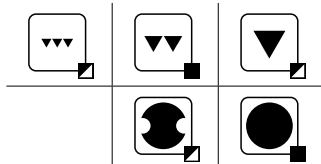
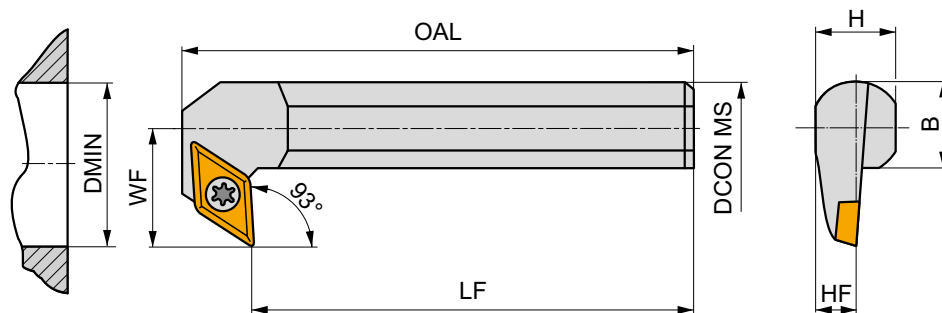
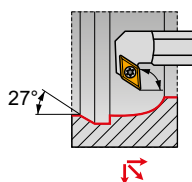
PRAMET

S



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

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



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



GI012

DC.. 11T3..

GI052

DC.. 0702..



SD10

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

SDN 110304

MS 3510

FLAG T15P

HXK 3.5

S01

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

-

-

FLAG T07P

-

S08

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

-

-

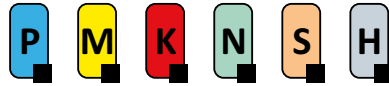
FLAG T15P

-



**NEW**

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



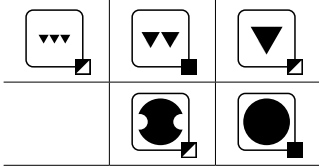
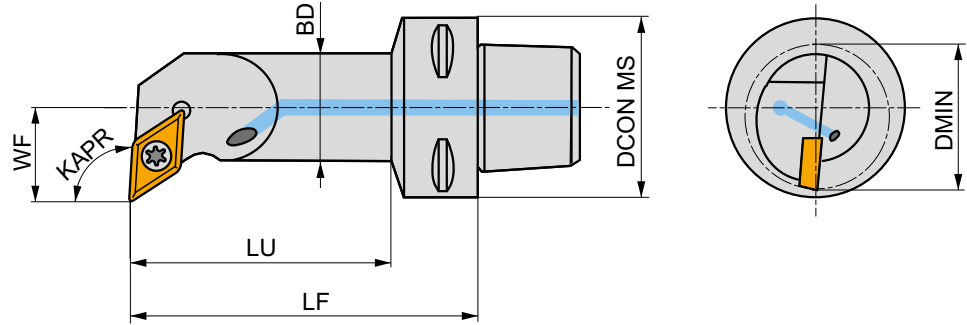
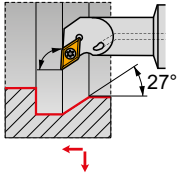
PRAMET

S



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

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



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



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



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





# EC

06 / 08

## KEMÉNYFÉM LAPKÁK

**ECGT**


104

**ECMT**


105

**ECMW**


106

### A MEGFELELŐ MÉRET KIVÁLASZTÁSA (példa)

**Lapka**

ECMT 060204E-FM2

**Szerszámtartó**

S08K-SEUCR 06

## ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

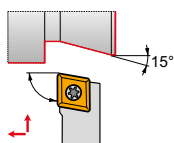
### SEGC(RL) EXT

90°

EC..



08


 $12 \times 12$   
 $16 \times 16$ 

107

104 – 106

## ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - BELSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

### SEUC(RL) INT

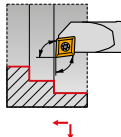
93°

EC..



06

08


 $\frac{11}{32}$ 

108

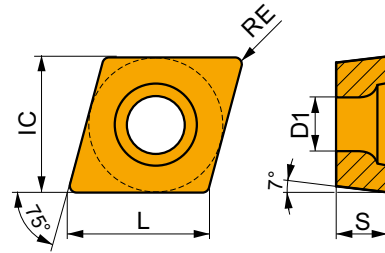
104 – 106



# ECGT

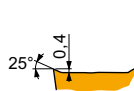


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
0602-SF3	6.350	2.80	6.50	2.58
0803	7.940	3.40	8.20	3.18
0803-SF3	7.940	3.40	8.20	3.43



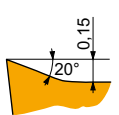
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (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 erősen pozitív geometria, finom-simítástól simításig, folyamatos felületeken alkalmazható.

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



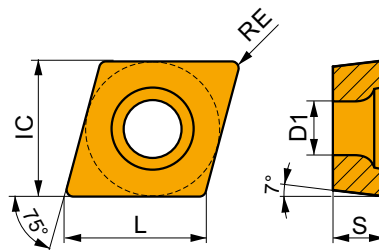
SF3 geometria, erősen pozitív geometriával, finom-simítástól simításig, folyamatos felületeken alkalmazható.

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



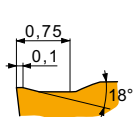
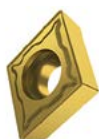
## ECMT

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



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

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




FM2 geometria, simítástól közepes megmunkálásig folyamatostól megszakított felületekig alkalmazható.

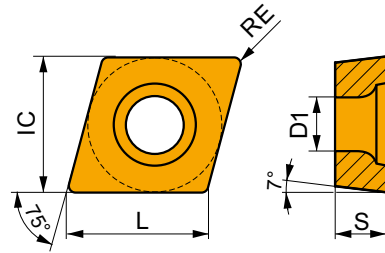
ECMT 060204E-FM2	T7325	0.4	✓	180	0.12	0.8	✓	140	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■	155	0.12	0.8	✓	90	0.11	0.8	■	145	0.12	0.8	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■	205	0.12	0.8	✓	110	0.11	0.8	✓	170	0.12	0.8	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■	290	0.12	0.8	–	–	–	–	✓	275	0.12	0.8	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■	255	0.12	0.8	✓	150	0.11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



# ECMW

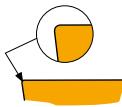
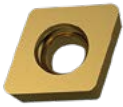


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
0803	7.940	3.40	8.20	3.18



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

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



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

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

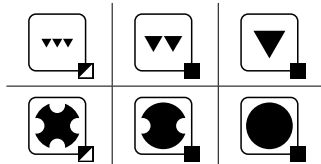
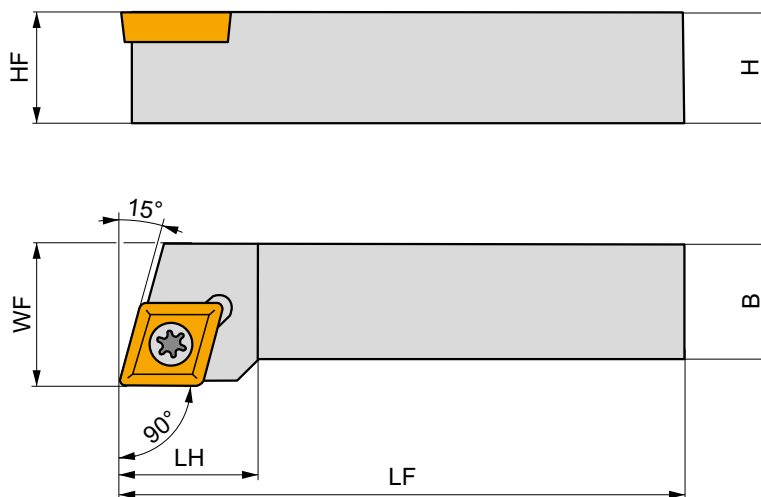
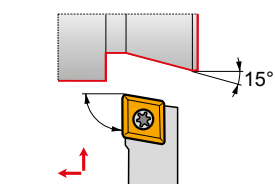


## SEGC(RL) EXT




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

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



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



GI210



EC.. 0803..



SE08



416.1-832



3.6



M 3



8.5



PT-8002



# SEUC(RL) INT



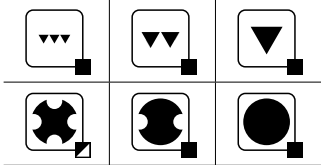
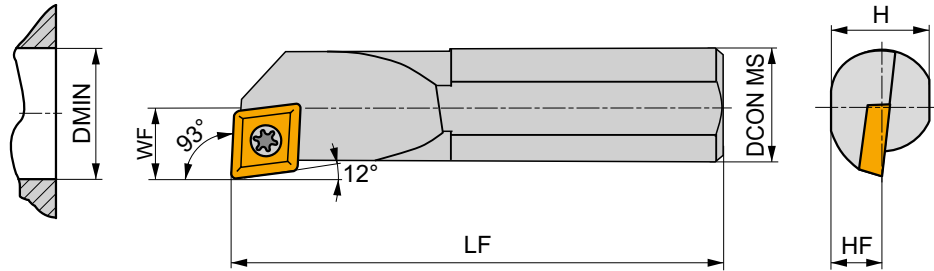
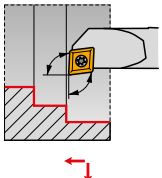
PRAMET

S



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

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



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LAMS	GAMO	kg	G120/G123	SE23/SE24	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b>	S08K-SEUCR 06	8	11	7	7	3.5	125	-5	0	0.06	G1213	SE23
	S10M-SEUCR 06	10	13	8	9	4.5	150	-5	0	0.10	G1213	SE23
	S12M-SEUCR 08	12	15	9	11	5.5	150	-5	0	0.14	G1210	SE24
	S16R-SEUCR 08	16	20	11	15	7.5	200	-5	0	0.32	G1210	SE24
	S20S-SEUCR 08	20	25	13	18	9	250	-5	0	0.58	G1210	SE24
	S25T-SEUCR 08	25	32	17	23	11.5	300	-4	0	1.06	G1210	SE24
<b>L</b>	S08K-SEUCL 06	8	11	7	7	3.5	125	-5	0	0.06	G1213	SE23
	S10M-SEUCL 06	10	13	8	9	4.5	150	-5	0	0.10	G1213	SE23
	S12M-SEUCL 08	12	15	9	11	5.5	150	-5	0	0.14	G1210	SE24
	S16R-SEUCL 08	16	20	11	15	7.5	200	-5	0	0.32	G1210	SE24
	S20S-SEUCL 08	20	25	13	18	9	250	-5	0	0.58	G1210	SE24

G1210	EC.. 0803..
G1213	EC.. 0602..

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



EP

05

## KEMÉNYFÉM LAPKÁK

EPGX



110

EPMT



110

## A MEGFELELŐ MÉRET KIVÁLASZTÁSA (példa)

Lapka

Szerszámtartó

EPGX 050202FR-JZ

S0608H-SELPR 05

## ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - BELSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

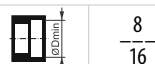
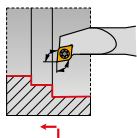
SELP(RL) INT

95°

EP..



05



111

110

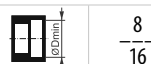
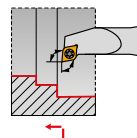
SELP(RL)-E INT

95°

EP..



05



112

110

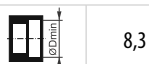
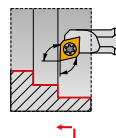
SEUP(RL) INT

93°

EP..



05



113

110

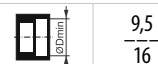
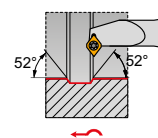
SEXP(RL) INT

52°30'

EP..



05



114

110

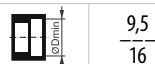
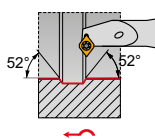
SEXP(RL)-E INT

52°30'

EP..



05



115

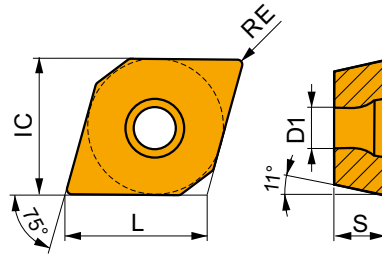
110



# EPGX

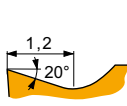


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0502	5.560	2.50	5.70	2.38



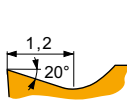
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



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

<b>EPGX 050202FR-JZ</b>	<b>TT010</b>	0.2	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-------------------------	--------------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



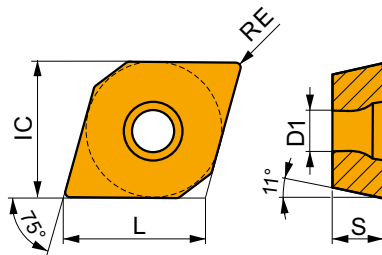
FL-JZ pozitív balos geometria, finom-simításokhoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

<b>EPGX 050202FL-JZ</b>	<b>TT010</b>	0.2	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-------------------------	--------------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

# EPMT

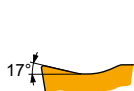


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0502	5.560	2.50	5.70	2.38



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

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



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

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



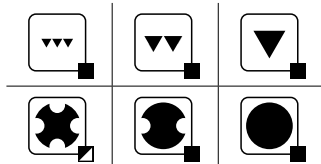
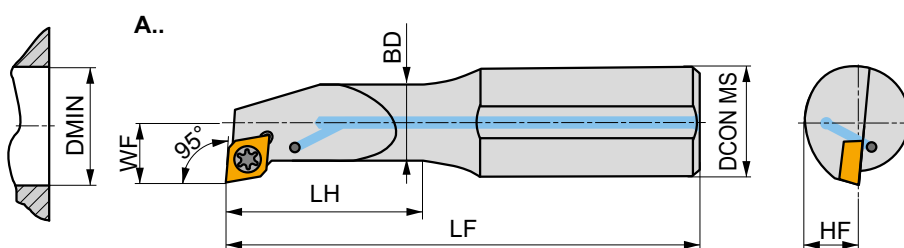
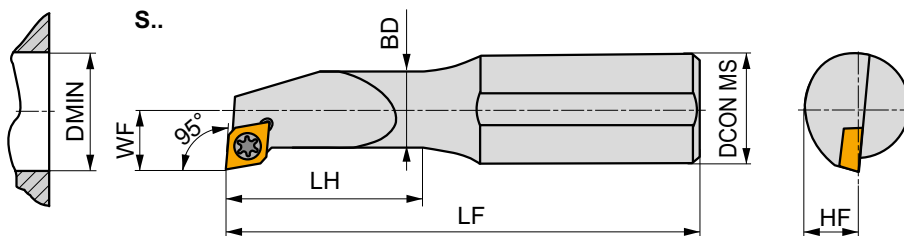
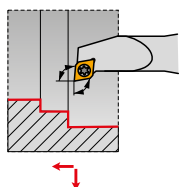


# SELP(RL) INT




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

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



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



GI212



EP.. 0502..



SE21



28992



0.8



M 2.2



4.2



MA2-8304

SE22

28588

0.8

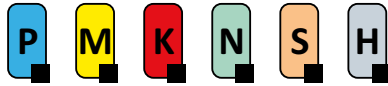
M 2.2

5.6

MA2-8304



# SELP(RL)-E INT



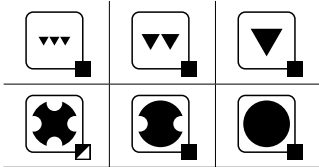
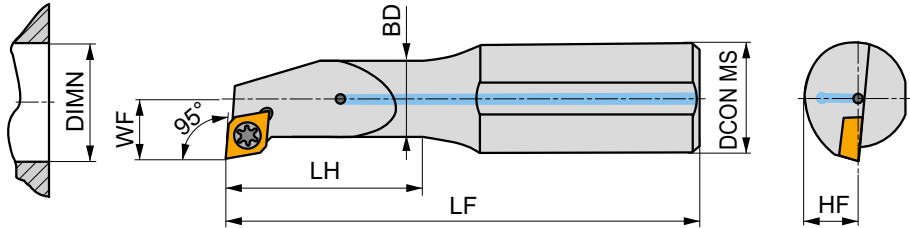
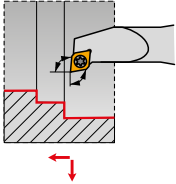
PRAMET

S



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

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



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



GI212



EP. 0502..



SE22



28588



0.8



M 2.2



5.6



MA2-8304

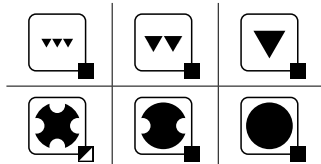
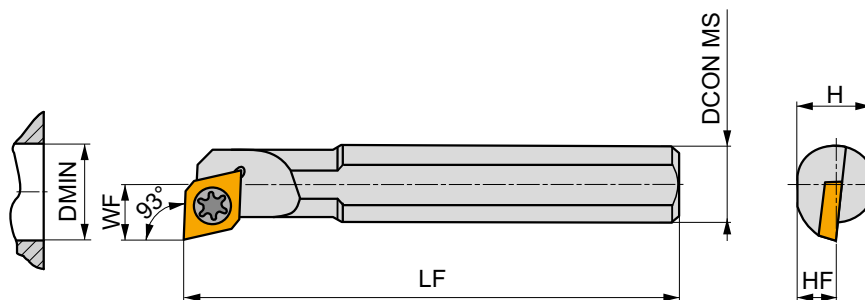
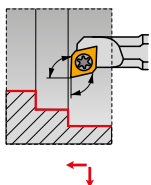


## SEUP(RL) INT




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

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



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



GI212



EP.. 0502..



SE21



28992



0.8



M 2.2



4.2



MA2-8304



# SEXP(RL) INT



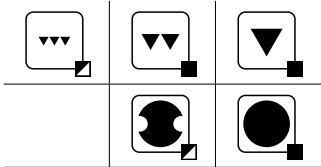
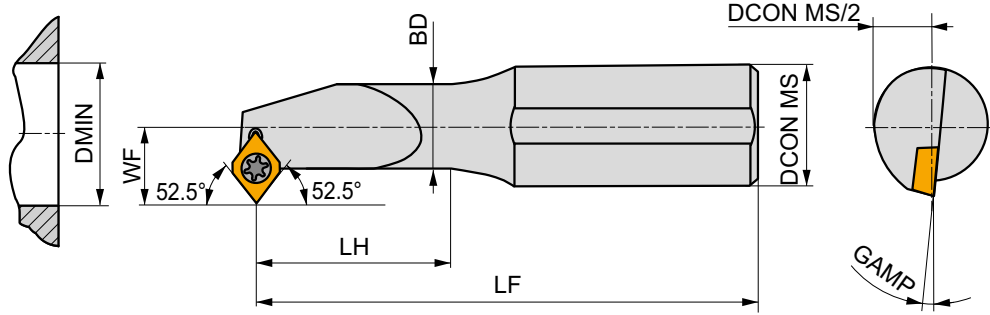
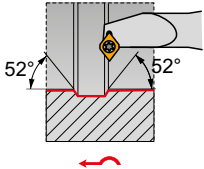
PRAMET

S



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

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



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	GAMP (°)	kg	GI212	SE21/SE22
<b>R</b> S0608H-SEXPR 05	8	9.5	6	5.5	100	20	-7	0.04	GI212	SE21
S0810J-SEXPR 05	10	11	8	6	110	26	-5	0.06	GI212	SE22
S1012K-SEXPR 05	12	13	10	7	125	32	-5	0.11	GI212	SE22
S1216M-SEXPR 05	16	16	12	9	150	40	-2	0.21	GI212	SE22
<b>L</b> S0608H-SEXPL 05	8	9.5	6	5.5	100	20	-7	0.04	GI212	SE21
S0810J-SEXPL 05	10	11	8	6	110	26	-5	0.07	GI212	SE22
S1012K-SEXPL 05	12	13	10	7	125	32	-5	0.11	GI212	SE22
S1216M-SEXPL 05	16	16	12	9	150	40	-2	0.21	GI212	SE22

GI212	EP.. 0502..
-------	-------------

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



# SEXP(RL)-E INT



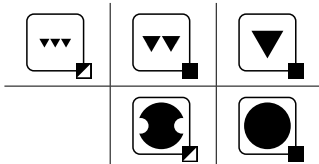
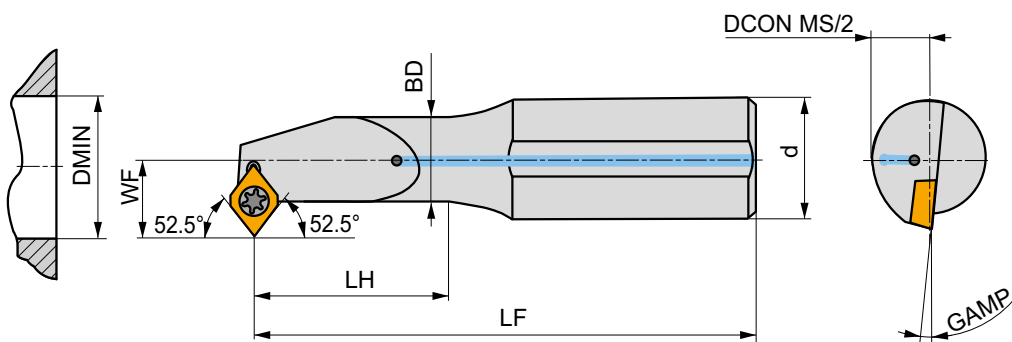
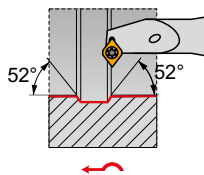
PRAMET

S



## Belső, 52,5°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű keményfém kiesztorgáló tartó, EP.. lapkákhöz

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



Product	DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	GAMP				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)				
<b>R</b> E0608H-SEXPR 05	8	9.5	6	5.5	100	28	-7	✓	0.07	GI212	SE21
E0810J-SEXPR 05	10	11	8	6	110	36	-5	✓	0.11	GI212	SE22
E1012K-SEXPR 05	12	13	10	7	125	44	-5	✓	0.16	GI212	SE22
E1216M-SEXPR 05	16	16	12	9	150	55	-2	✓	0.32	GI212	SE22
<b>L</b> E0608H-SEXPL 05	8	9.5	6	5.5	100	28	-7	✓	0.06	GI212	SE21



GI212



EP.. 0502..



SE21



28992



0.8



M 2.2



4.2



MA2-8304

SE22

28588

0.8

M 2.2

5.6

MA2-8304



# RC

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

## KEMÉNYFÉM LAPKÁK

RCGT	RCMT	RCMW	RCMX
118	118	120	121

## CER LAPKÁK

RCGX CER
123

### A MEGFELELŐ MÉRET KIVÁLASZTÁSA (példa)

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

## ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

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

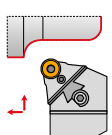






# RC

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

## ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - NAGY TELJESÍTMÉNYŰ NAGYOLÁS- KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

### KHP-RSCR/L + DKH(RL)

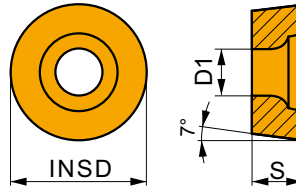
 <p>DKHR+KHP-RSCR</p>		RC..
		 20 25 32
	40×50 60×80	
 131, 132	 118 – 123	



## RCGT

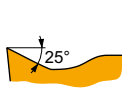


	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0803	8.0	3.40	3.18
1003	10.0	4.40	3.18



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

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



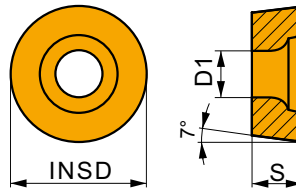
AL erősen pozitív geometria, finom-símítástól nagyolágig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

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

## RCMT

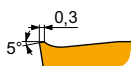


	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.0	2.80	2.38
0803	8.0	3.40	3.18
10T3	10.0	4.40	3.97
1204	12.0	4.40	4.76
1606	16.0	5.50	6.35
2006	20.0	6.50	6.35
2507	25.0	8.60	7.94



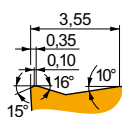
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



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

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



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

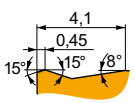
RCMT 2006MOS-371	T9315	-	■	145	0.80	3.0	-	-	-	■	135	0.80	3.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	■	125	0.80	3.0	-	-	-	■	115	0.80	3.0	-	-	-	-	-	-





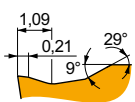
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



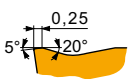
372-es geometria, előnagylástól nagy teljesítményű nagyolágig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

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



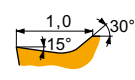
FM geometria, simítástól előnagylágig, folyamatosól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

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



RM3 geometria, előnagylástól nagyolágig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

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



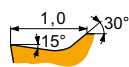
UR geometria, finomsimítástól simításig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

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



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

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



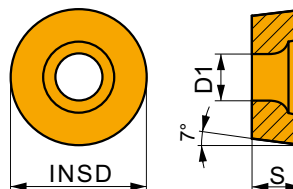
UR geometria, finom-símítástól simításig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

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

## RCMW

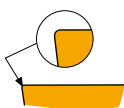


	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.0	2.80	2.38
0803	8.0	3.40	3.18
10T3	10.0	4.40	3.97
1204	12.0	4.40	4.76



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

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



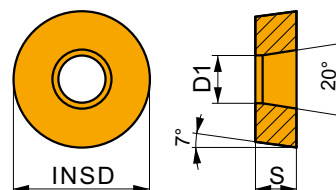
Finom-símítástól előnagylásig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

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



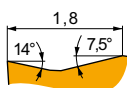
## RCMX

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



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

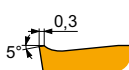
Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



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

RCMX 1003M05-31

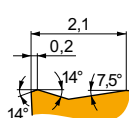
T9325	-	165	0.50	2.0	95	0.45	2.0	155	0.50	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-
T9335	-	140	0.50	2.0	80	0.45	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



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

RCMX 1606M05-37

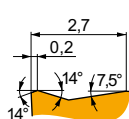
T9315	-	165	0.60	3.0	-	-	-	155	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325	-	145	0.60	3.0	-	-	-	135	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-



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

RCMX 1204M05-321

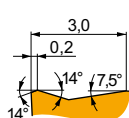
T9315	-	130	1.00	3.0	-	-	-	120	1.00	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325	-	120	1.00	3.0	-	-	-	110	1.00	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
T9335	-	105	1.00	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



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

RCMX 1606M05-331

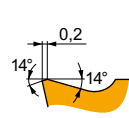
T9315	-	120	1.20	3.5	-	-	-	110	1.20	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325	-	105	1.20	3.5	-	-	-	95	1.20	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
T9335	-	110	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



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

RCMX 2006M05-341

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




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

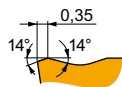
RCMX 2507M05-351

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



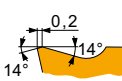
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



361-es geometria, előnagylástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és erősen megszakított felületeken alkalmazható.

<b>RCMX 3209M0S-361</b>	<b>6640</b>	-	50	1.40	4.5	-	-	-	45	1.40	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
-------------------------	-------------	---	----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



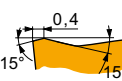
RF1 geometria, simítástól előnagylásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

<b>RCMX 2006M0-RF1</b>	<b>T5305</b>	-	105	0.80	3.5	-	-	-	95	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	<b>T9310</b>	-	105	0.80	3.5	-	-	-	95	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	<b>T9315</b>	-	100	0.80	3.5	-	-	-	95	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	<b>T9325</b>	-	90	0.80	3.5	-	-	-	85	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	<b>T9335</b>	-	110	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>RCMX 2507M0-RF1</b>	<b>T8345</b>	-	45	1.00	3.5	-	-	-	40	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	<b>T9310</b>	-	95	1.00	3.5	-	-	-	90	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	<b>T9315</b>	-	90	1.00	3.5	-	-	-	85	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	<b>T9325</b>	-	80	1.00	3.5	-	-	-	75	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	<b>T9335</b>	-	65	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



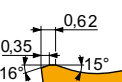
RM1 geometria, simítástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

<b>RCMX 2006M0-RM1</b>	<b>T9310</b>	-	95	1.00	3.5	-	-	-	90	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	<b>T9315</b>	-	90	1.00	3.5	-	-	-	85	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	<b>T9325</b>	-	80	1.00	3.5	-	-	-	75	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	<b>T9335</b>	-	125	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>RCMX 2507M0-RM1</b>	<b>T9310</b>	-	95	1.00	3.5	-	-	-	90	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	<b>T9315</b>	-	90	1.00	3.5	-	-	-	85	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	<b>T9325</b>	-	80	1.00	3.5	-	-	-	75	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	<b>T9335</b>	-	80	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



RM2 geometria, előnagylástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

<b>RCMX 2507M0-RM2</b>	<b>T9310</b>	-	90	1.10	3.5	-	-	-	85	1.10	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	<b>T9315</b>	-	85	1.10	3.5	-	-	-	80	1.10	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	<b>T9325</b>	-	75	1.10	3.5	-	-	-	70	1.10	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>RCMX 3209M0-RM2</b>	<b>T5315</b>	-	95	1.00	4.5	-	-	-	90	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	<b>T9310</b>	-	90	1.00	4.5	-	-	-	85	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	<b>T9315</b>	-	85	1.00	4.5	-	-	-	80	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	<b>T9325</b>	-	75	1.00	4.5	-	-	-	70	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	<b>T9335</b>	-	55	1.40	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



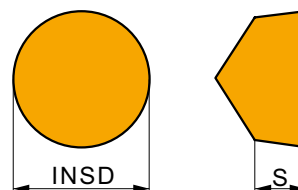
RR2 geometria, nagy teljesítményű nagyoláshoz, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

<b>RCMX 3209M0-RR2</b>	<b>T9315</b>	-	60	1.40	4.5	-	-	-	55	1.40	4.5	-	-	-	-	-	-	10	0.15	1.0
	<b>T9316</b>	-	60	1.40	4.5	-	-	-	55	1.40	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-



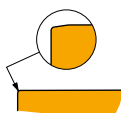
## RCGX CER

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



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

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



Nagy sebességű megmunkálásokhoz, folyamatos felületen.

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

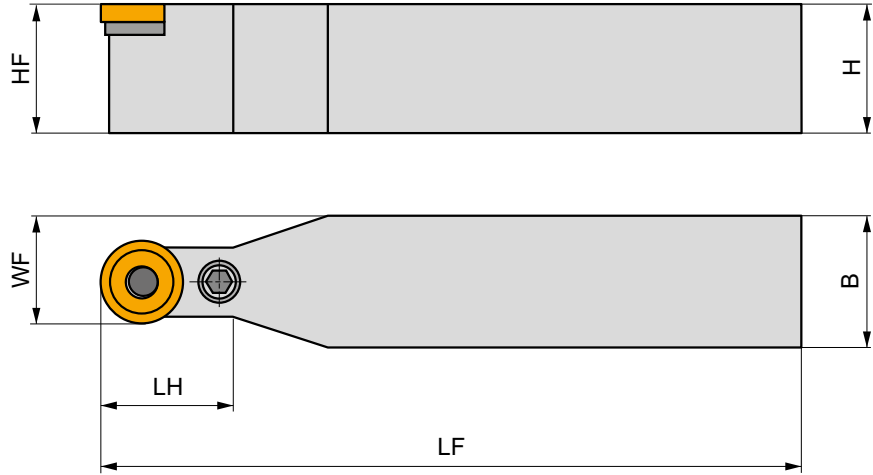
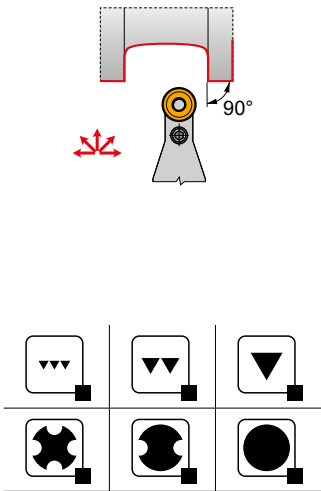


# PRDCN EXT



## Külső, billenő könyökös rögzítési tartó kör RC... lapkákhoz

Külső, billenő könyökös befogó pozitív RC.. 16-tól 23 lapkákig. Alkalmos palástesztergálásra (váll nélkül), másoló esztergálásra 90°-ig, kúp és letörés esztergálásra. Befogó méret 32x32-től 50x50 mm-ig.



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

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

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

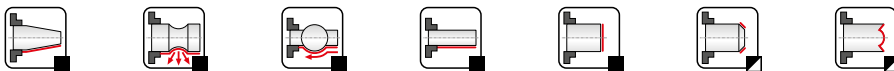
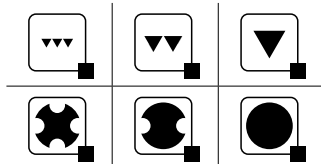
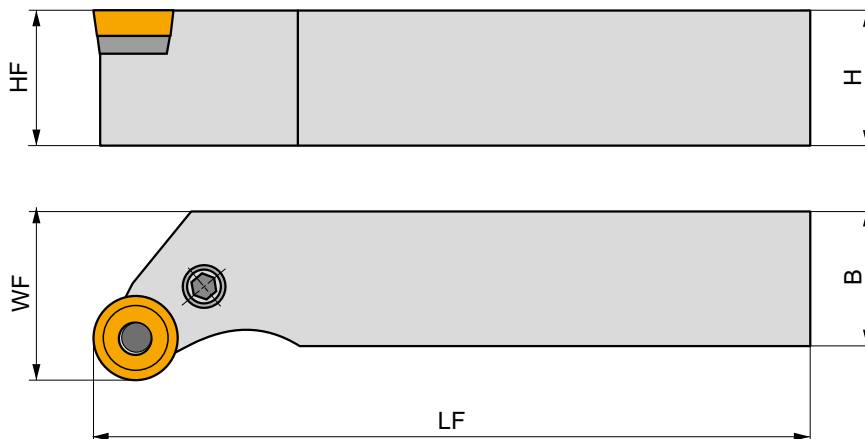
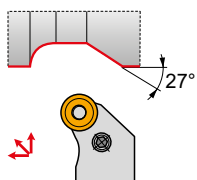


## PRSC(RL) EXT




### Külső, billenő könyökös rögzítésű tartó, RN.. körlapkákhoz

Külső, balos/jobbos billenő könyökös rögzítésű befogó 95°-os ráhelyezéssel, pozitív RC.. 16-tól 25 lapkáig. Alkalmas homlok, palást, 27°-ig másoló, kúp- és letérés esztergálásra. Befogó méret 32x25-től 40x40 mm-ig.



Product	H	B	HF	WF	LF	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b>	PRSCR 3225 P 16	32	25	32	32	170	0	0	0.90	GI090	PRP70
	PRSCR 4040 R 16	40	40	40	50	200	0	0	2.38	GI090	PRP70
	PRSCR 3232 P 20	32	32	32	40	170	0	0	1.40	GI069	PRP90
<b>L</b>	PRSCR 4040 S 25	40	40	40	50	250	0	0	3.40	GI122	PRP80
	PRSCL 3225 P 16	32	25	32	32	170	0	0	0.90	GI090	PRP70
	PRSCL 4040 R 16	40	40	40	50	200	0	0	2.38	GI090	PRP70
	PRSCL 3232 P 20	32	32	32	40	170	0	0	1.32	GI069	PRP90
PRSCL 4040 S 25	40	40	40	50	250	0	0	3.40	GI122	PRP80	



GI069

RCMX 2006MO

GI090

RCMX 1606MO

GI122

RCMX 2507MO



PRP70

RCU 160300

PU 07

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 05

MT 05

HXK 4

PRP80

RCU 250600

PU 08

US 38

8.0

M 10x1

29

NT 06

MT 06

HXK 5

PRP90

RCU 200400

PU 09

US 36

6.0

M 8x1

26

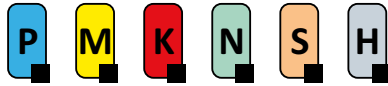
NT 07

MT 07

HXK 4



# SRDC(RL) EXT



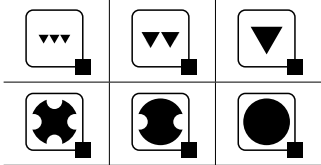
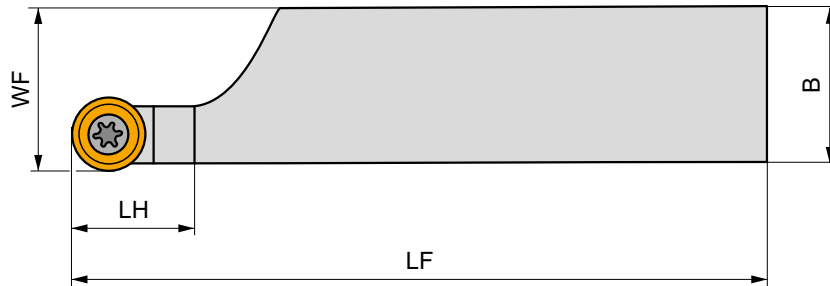
PRAMET

S



## Külső, csavaros rögzítésű tartó, RC.. körlapkákhoz

Külső, balos/jobbos csavaros rögzítésű szerszámbefogó pozitív RC.. 08 lapkákhoz. Alkalmos váll nélküli palást és homlok, kúp és letörés esztergáláshoz. 20x20-tól 32x25 mm-ig befogó méret.



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

GI051	RC.. 0803M0				

SR21	5513 020-04	1.5	M3	7.2	PT-8002



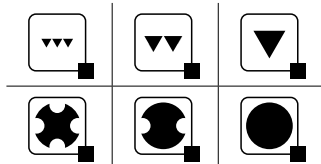
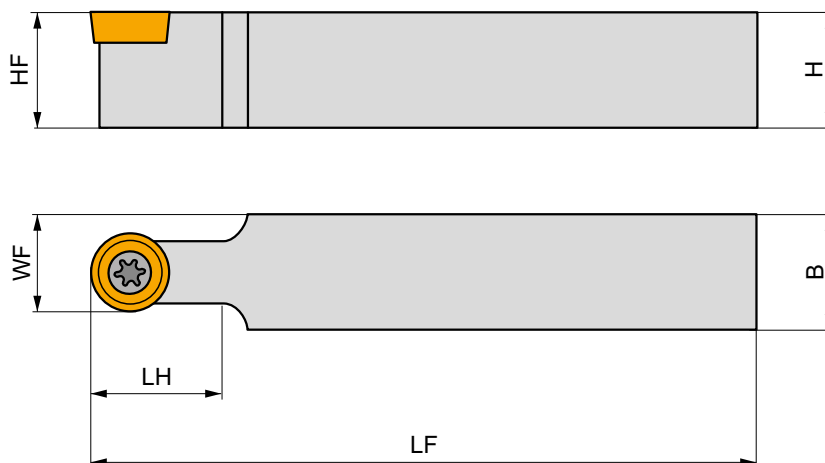
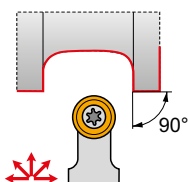


## SRDCN EXT




### Külső, csavaros rögzítésű tartó kör RC... lapkákhoz

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



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



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



S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAGT07P	-
S03	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	-	-	FLAGT09P	-
SR10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 100300	MS 3510	FLAGT15P	HXX 3.5
SR12	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 120300	MS 3510	FLAGT15P	HXX 3.5
SR16	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	SRN 16T3MO	MS 5015	FLAGT20P	HXX 5



# SRSC(RL) EXT



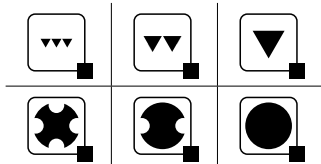
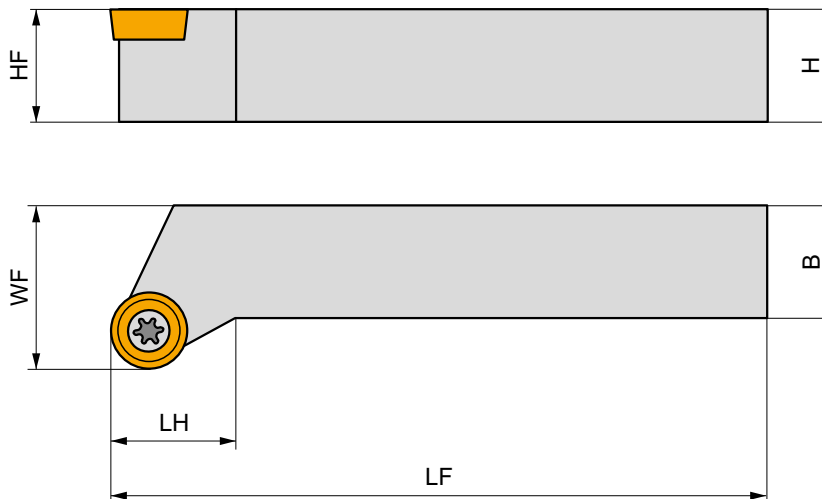
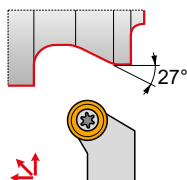
PRAMET

S



## Külső, csavaros rögzítésű tartó, RC.. körlapkákhoz










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



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

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

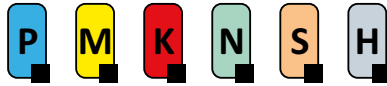


								
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
S03	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	–	–	FLAG T09P	–
SR10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 100300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SR12	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 120300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SR16	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	SRN 16T3MO	MS 5015	FLAG T20P	HXK 5



**NEW**

**C.-SRDCN EXT**



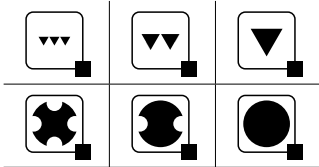
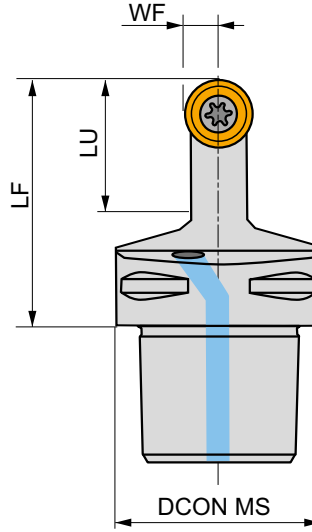
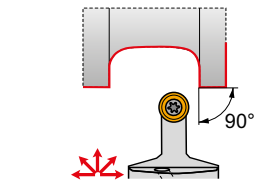
PRAMET

S



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

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



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

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

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

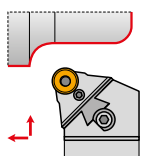


## KHP-RSC(RL)

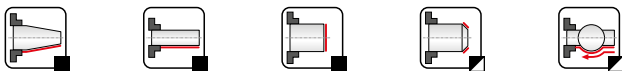
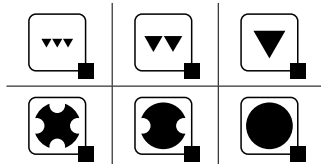
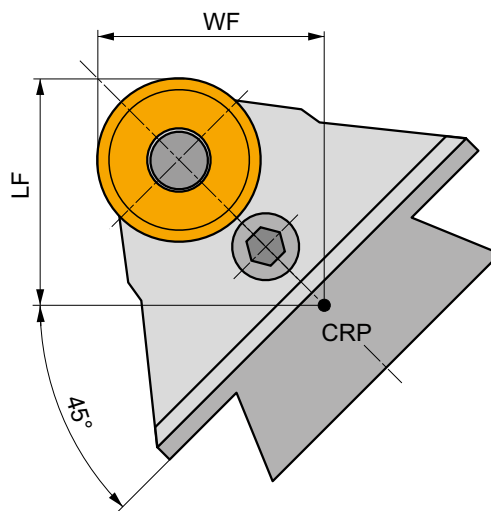



### Moduláris KHP billenő könyökös rögzítésű eszterga betét, RC.. lapkákhoz

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



DKHR+KHP-RSCR



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



GI069  
GI096  
GI122

RCMX 2006M0  
RCMX 3209M0  
RCMX 2507M0



PRP32  
PRP80  
PRP90

RCU 320600  
RCU 250600  
RCU 200400

PU 10  
PU 08  
PU 09

US 47  
US 38  
US 36

8.0  
8.0  
6.0

M 12x1  
M 10x1  
M 8x1

36  
29  
26

NT 08  
NT 06  
NT 07

MT 08  
MT 06  
MT 07

HXK 5  
HXK 5  
HXK 4

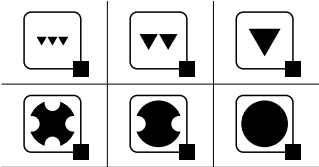
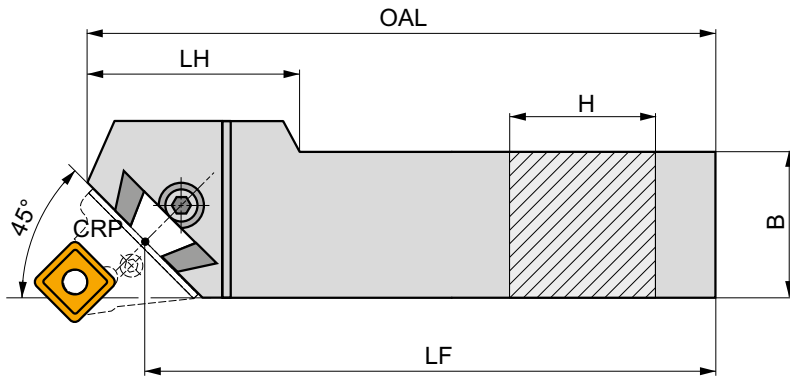
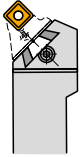


# DKH(RL)



## Külső szerszámbefogó KHP/KHS nehéz esztergáló betétekhez

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



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

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10



# SC

09/ 12/ 25/ 38

## KEMÉNYFÉM LAPKÁK

### SCGT



134

### SCMT



135

### SCMW



138

### A MEGFELELŐ MÉRET KIVÁLASZTÁSA (példa)

#### Lapka

SCMT 120408E-RM

#### Szerszámtartó

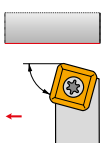
SSDCN 2020 K 12-M-A

## ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

### SSBC(RL) EXT

75°

SC..

09  
12  
25  
38
 12×12  
60×60

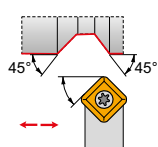
139

134 – 138

### SSDCN EXT

45°

SC..

09  
12
 12×12  
25×25

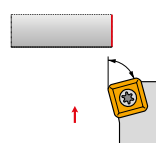
140

134 – 138

### SSKC(RL) EXT

75°

SC..

09  
12
 12×12  
25×25

141

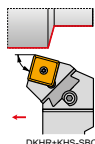
134 – 138

## ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - NAGY TELJESÍTMÉNYŰ NAGYOLÁS- KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

### KHS-SBCR + DKH(RL)

75°

SC..

25  
38
 40×50  
60×80

142, 143

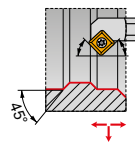
134 – 138

## ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - BELSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

### SSSC(RL) INT

45°

SC..



09

 25  
32

144

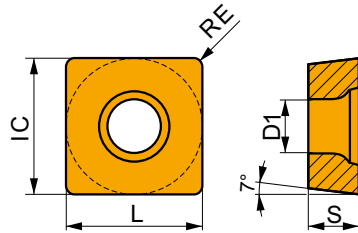
134 – 138



# SCGT



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



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

Product	RE (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)



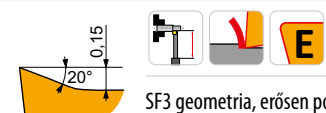
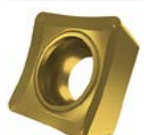
AL erősen pozitív geometria, finom-simítástól nagyolásig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

SCGT 120408F-AL	H07	0.8	-	-	-	-	-	-	-	315	0.48	2.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.8	-	-	-	-	-	-	-	465	0.48	2.0	-	-	-	-	-	-



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

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



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

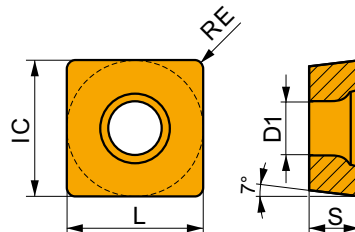
SCGT 09T304E-SF3	H07	0.4	-	-	-	95	0.09	1.0	155	0.10	1.0	495	0.12	1.0	50	0.07	0.8	-	-	-
	T6310	0.4	185	0.10	1.0	130	0.09	1.0	145	0.10	1.0	555	0.12	1.0	55	0.07	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	200	0.10	1.0	120	0.09	1.0	190	0.10	1.0	600	0.12	1.0	50	0.07	0.8	40	0.15	1.0
SCGT 09T308E-SF3	T6310	0.8	210	0.12	1.0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





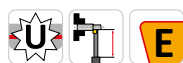
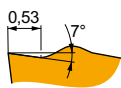
# SCMT

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



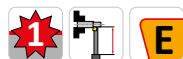
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



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

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



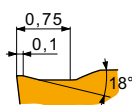
FM geometria, simítástól előnagylóságig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

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



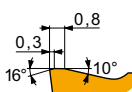
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



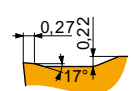
FM2 geometria, simítástól közepes megmunkálásokig folyamatostól megszakított felületekig alkalmazható.

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



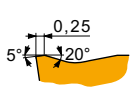
RF geometria, előnagylástól nagylásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

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



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

SCMT 09T308E-RM	T5315	0.8	275	0.30	2.0	-	-	-	260	0.30	2.0	-	-	-	55	0.15	1.0
	T7335	0.8	190	0.30	2.0	145	0.27	2.0	-	-	-	60	0.24	1.6	-	-	
	T8330	0.8	175	0.30	2.0	105	0.27	2.0	165	0.30	2.0	-	-	40	0.24	1.6	35
	T8430	0.8	190	0.30	2.0	105	0.27	2.0	155	0.30	2.0	-	-	40	0.24	1.6	30
	T9315	0.8	255	0.30	2.0	-	-	-	240	0.30	2.0	-	-	-	-	-	50
	T9325	0.8	230	0.30	2.0	135	0.27	2.0	215	0.30	2.0	-	-	50	0.24	1.6	-
SCMT 120408E-RM	T5305	0.8	305	0.30	2.3	-	-	-	285	0.30	2.3	-	-	-	60	0.15	1.0
	T5315	0.8	275	0.30	2.3	-	-	-	260	0.30	2.3	-	-	-	55	0.15	1.0
	T7335	0.8	185	0.30	2.3	140	0.27	2.3	-	-	-	60	0.24	1.8	-	-	
	T8330	0.8	175	0.30	2.3	105	0.27	2.3	165	0.30	2.3	-	-	40	0.24	1.8	35
	T8430	0.8	190	0.30	2.3	105	0.27	2.3	155	0.30	2.3	-	-	40	0.24	1.8	30
	T9315	0.8	250	0.30	2.3	-	-	-	235	0.30	2.3	-	-	-	-	-	50
	T9325	0.8	225	0.30	2.3	135	0.27	2.3	210	0.30	2.3	-	-	50	0.24	1.8	-



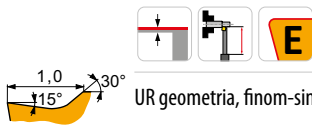
RM3 geometria, előnagylástól nagylásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

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



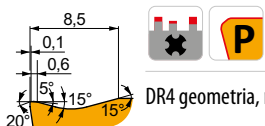
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



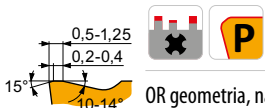
UR geometria, finom-símítástól simításig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

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



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

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



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

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



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

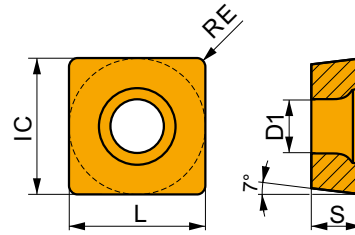
SCMT 250924E-SR	T9325	2.4	70	1.00	14.0	40	0.90	14.0	65	1.00	14.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	2.4	60	1.00	14.0	35	0.90	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 380932E-SR	T9335	3.2	50	1.30	20.0	30	1.30	20.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



# SCMW

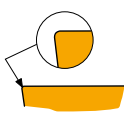


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



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

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



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

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



# SSBC(RL) EXT



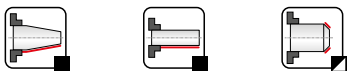
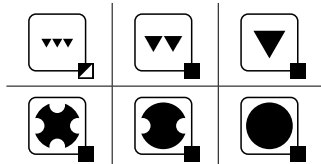
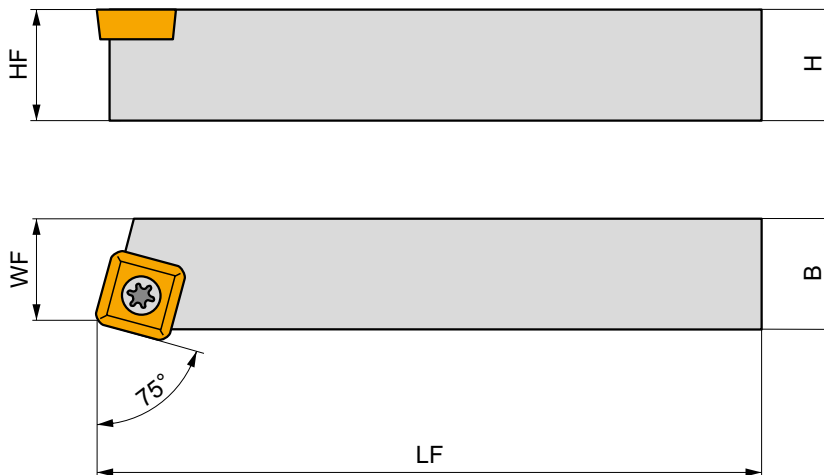
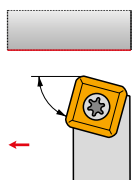
PRAMET

S



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

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



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



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



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



# SSDCN EXT



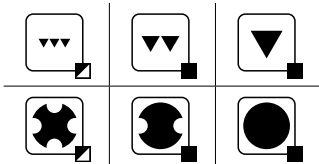
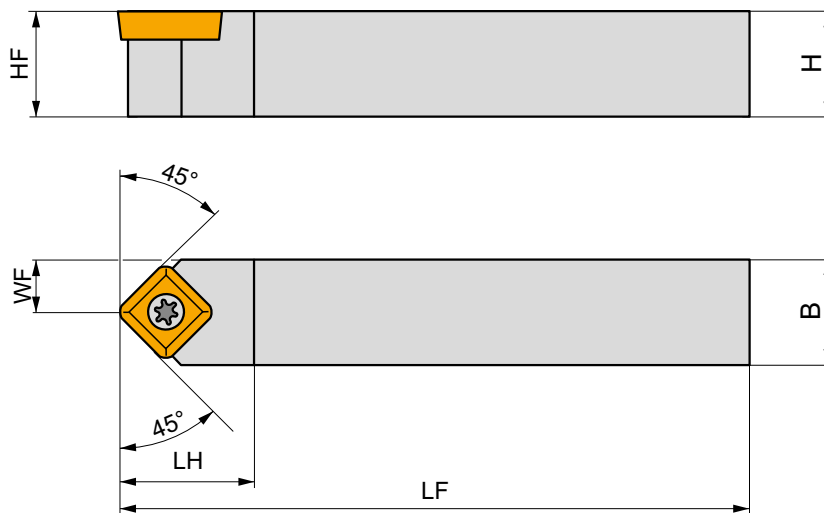
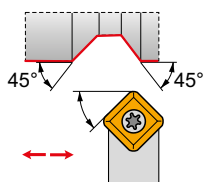
PRAMET

S



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

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



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

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

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

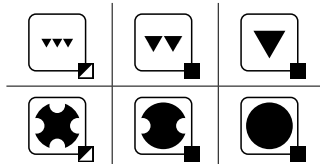
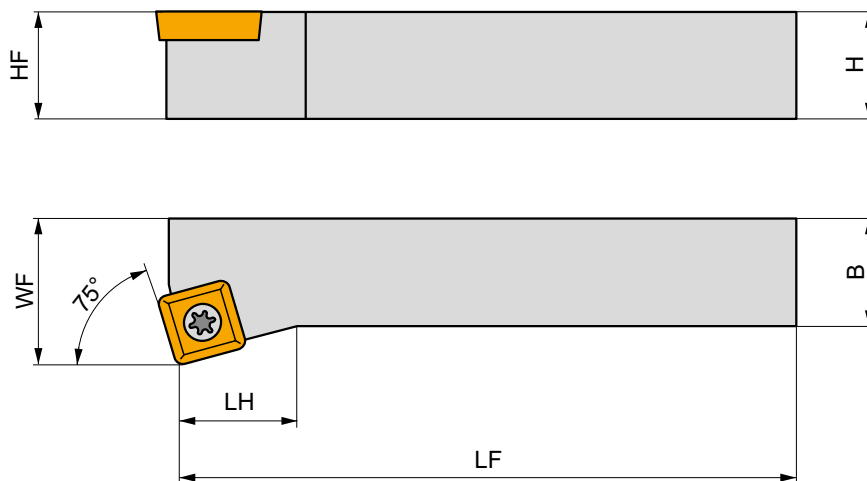
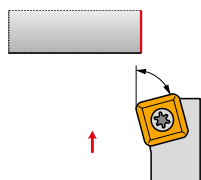


## SSKC(RL) EXT




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

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



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



GI015

SC.. 1204..

GI053

SC.. 09T3..



S08

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

-

-

FLAG T15P

-

SS20

US 5012-T15P

5.0

M 5

12.2

SSN 120304

MS 5008

FLAG T15P

HXK 5



# KHS-SBC(RL)



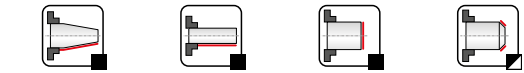
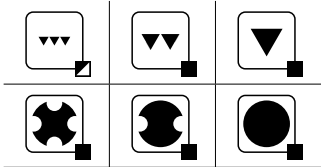
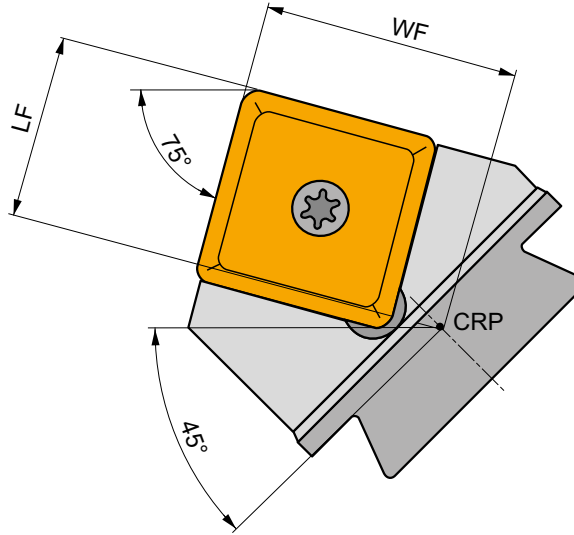
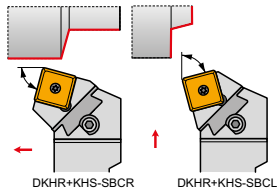
PRAMET

S



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

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



Product	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> KHS-SBCR 25	47	36	0	0	1.50	G1131	SS26
KHS-SBCR 38-A	47	36	0	0	1.50	G1164	SS38
<b>L</b> KHS-SBCL 25	47	36	0	0	1.45	G1131	SS26
KHS-SBCL 38-A	47	36	0	0	1.48	G1164	SS38

	G1131	SC.. 2509..
G1164	SC.. 3809..	

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



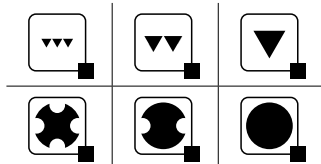
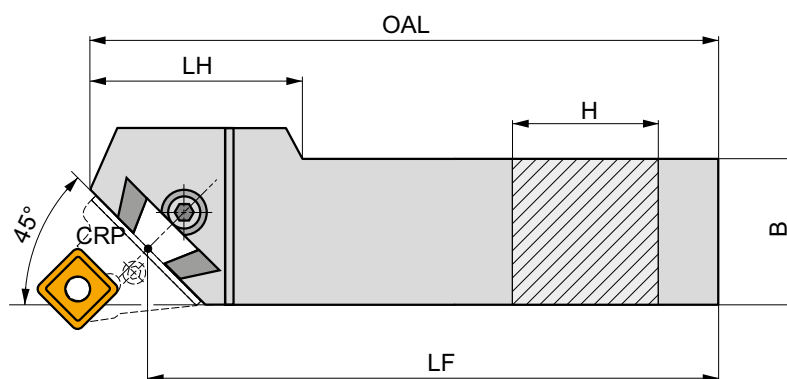
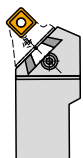


## DKH(RL)



### Külső szerszámbefogó KHP/KHS nehéz esztergáló betétekhez

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



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



GI098



KHP



KHS



DKH10



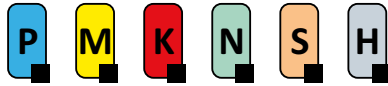
SR 14



HXK 10



# SSSC(RL) INT



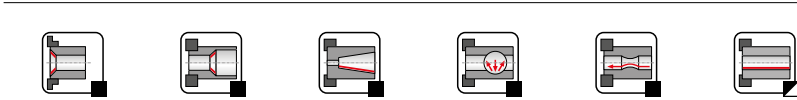
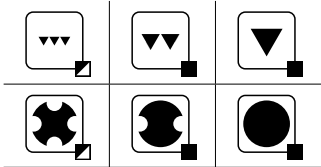
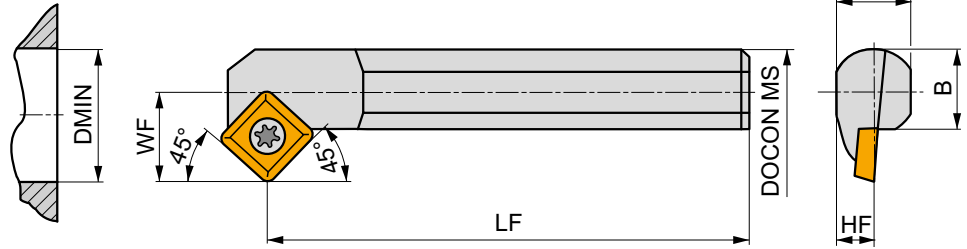
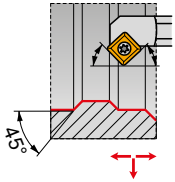
PRAMET

S



## Belső, 45°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű kiesztergáló tartó, SC.. lapkákhoz

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



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

GI053	SC..09T3..
-------	------------

S04	US 3510-T15P	3.0 Nm	M 3.5	10.6	FLAGT15P
-----	--------------	--------	-------	------	----------



SP

09/ 12/ 15/ 19/ 25

## KEMÉNYFÉM LAPKÁK

SPMR



146

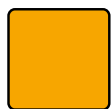
SPUN



146

## CER LAPKÁK

SPGN CER



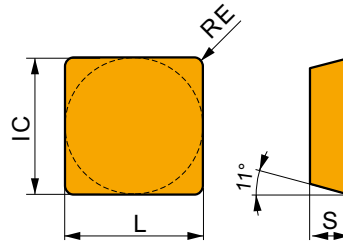
147



## SPMR

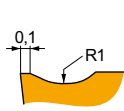


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	9.53	3.18
1203	12.700	12.70	3.18



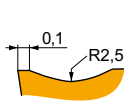
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



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

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



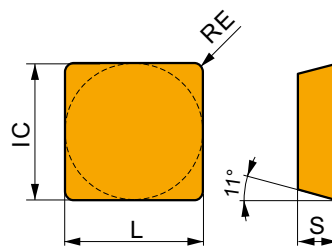
48-as geometria, simítástól előnagylóságig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

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

## SPUN

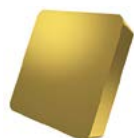


	IC (mm)	L (mm)	M (mm)	S (mm)
1203	12.700	12.70	2	3.18
1504	15.875	15.88	3	4.76
1904	19.050	19.05	3	4.76
2506	25.400	25.40	4	6.35



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

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



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

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



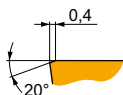
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



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

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



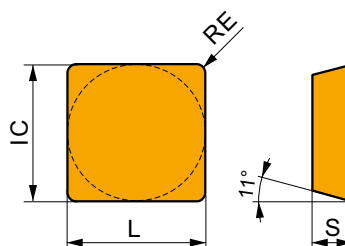
Finom-símítástól előnagyolásig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

SPUN 250620S	6640	2.0	80	0.40	12.0	–	–	–	75	0.40	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–
--------------	------	-----	----	------	------	---	---	---	----	------	------	---	---	---	---	---	---	---	---

## SPGN CER

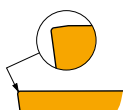


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1203	12.700	12.70	3.18



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

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



Nagy sebességű megmunkálásokhoz, folyamatos felületen.

SPGN 120308 T01020	TC100	0.8	–	–	–	–	–	–	530	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



# TC

06/ 09/ 11/16

## KEMÉNYFÉM LAPKÁK

TCGT	TCMT	TCMW
149	150	154

## CBN-LAPKÁK

TCGW CBN
154

### A MEGFELELŐ MÉRET KIVÁLASZTÁSA (példa)

Lapka	Szerszámtartó
TCMT 110204E-FF2	STFCR 1616 H 11

## ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

STFC(RL) EXT		STFC(RL)-A EXT		STJC(RL) EXT	
90°	TC..	90°	TC..	93°	TC..
	 11 16		 11		 11 16
16x16 25x25		20x20		16x16 25x25	
155	149 – 154	156	149 – 154	157	149 – 154

## ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - BELSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

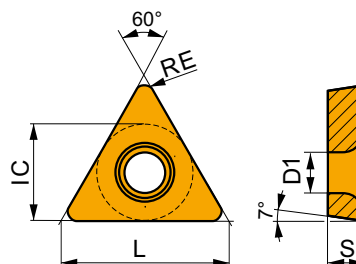
STFC(RL) INT		STFC(RL)-E INT	
90°	TC..	90°	TC..
	 06 09 11 16		 06 09 11
8,5 40		8,5 20	
158	149 – 154	160	149 – 154



**TCGT**



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



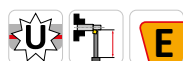
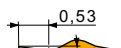
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (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)



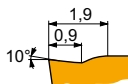
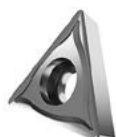
AL erősen pozitív geometria, finom-simítástól nagylóságig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

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



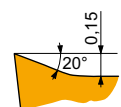
FF2 pozitív geometria, finom-simítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

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



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

TCGT 110204E-NF1	H07	0.4	-	-	-	80	0.09	0.8	-	-	-	415	0.12	0.8	40	0.08	0.6	-	-	-
	T6310	0.4	155	0.10	0.8	110	0.09	0.8	-	-	-	465	0.12	0.8	45	0.08	0.6	30	0.15	1.0
	T7325	0.4	180	0.10	0.8	140	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	55	0.08	0.6	-	-	-



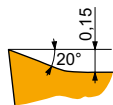
SF3 geometria, erősen pozitív geometriával, finom-simítástól simításig, folyamatos felületeken alkalmazható.

TCGT 110202E-SF3	T6310	0.2	175	0.05	0.8	125	0.05	0.8	140	0.05	0.8	525	0.06	0.8	50	0.04	0.6	35	0.15	1.0
	T8315	0.2	185	0.05	0.8	110	0.05	0.8	175	0.05	0.8	555	0.06	0.8	45	0.04	0.6	35	0.15	1.0
TCGT 110204E-SF3	H07	0.4	-	-	-	80	0.09	0.8	130	0.10	0.8	415	0.12	0.8	40	0.07	0.6	-	-	-
	T6310	0.4	155	0.10	0.8	110	0.09	0.8	125	0.10	0.8	465	0.12	0.8	45	0.07	0.6	30	0.15	1.0
	T8315	0.4	165	0.10	0.8	95	0.09	0.8	155	0.10	0.8	495	0.12	0.8	40	0.07	0.6	30	0.15	1.0



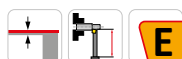
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



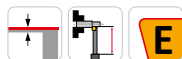
SF3 geometria, erősen pozitív geometriával, finom-simítástól simításig, folyamatos felületeken alkalmazható.

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



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

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



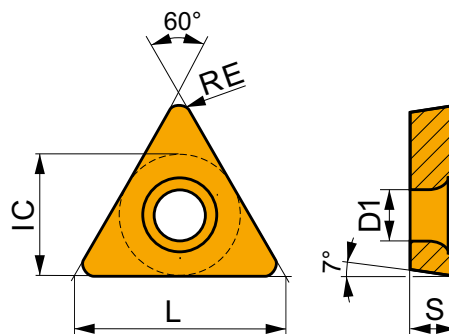
EL-SI pozitív geometria, balos kialakítás, finom-simításhoz, folyamatos felületekhez alkalmazható.

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

## TCMT

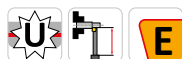
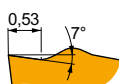


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T1	3.970	2.20	6.90	1.98
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



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

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



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

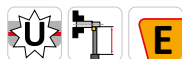
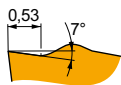
TCMT 06T102E-FF2	T8330	0.2	175	0.05	0.8	–	–	–	165	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	235	0.05	0.8	–	–	–	190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	335	0.05	0.8	–	–	–	315	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–





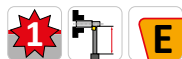
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



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

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




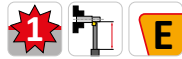
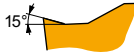
FM geometria, simítástól előnagylásig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

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



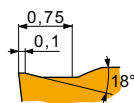
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



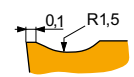
FM geometria, simítástól előnagylóságig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

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



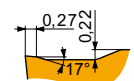
FM2 geometria, simítástól közepes megmunkálásokig folyamatostól megszakított felületekig alkalmazható.

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



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

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



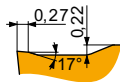
RM geometria, előnagylástól nagylóságig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

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



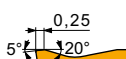
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



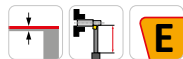
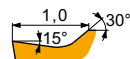
RM geometria, előnagylástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

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



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

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



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

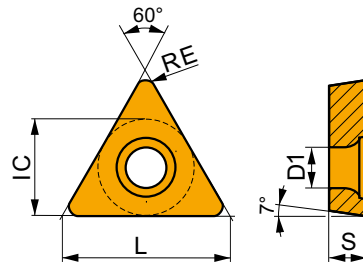
TCMT 110204E-UR	T7325	0.4	135	0.19	0.8	105	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	
	T9315	0.4	235	0.12	0.8	–	–	–	220	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	0.4	175	0.18	0.8	105	0.16	0.8	165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



## TCMW

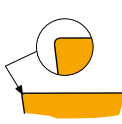


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



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

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



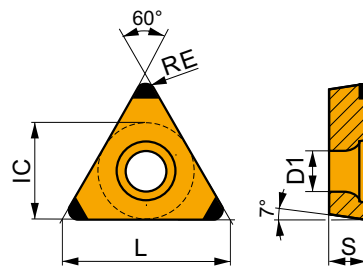
Finom-simítástól előnagyméretű, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

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

## TCGW CBN



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



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

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



Simításhoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

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



Simításhoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

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



# STFC(RL) EXT



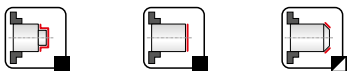
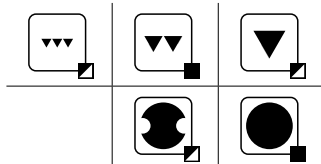
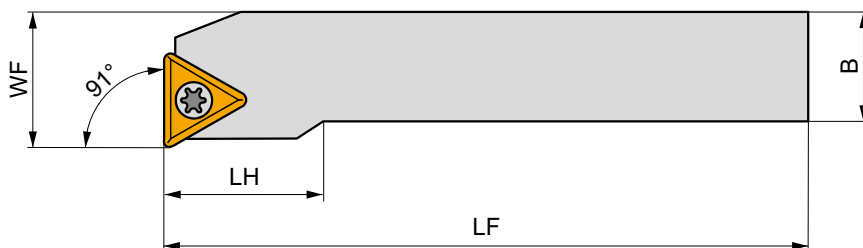
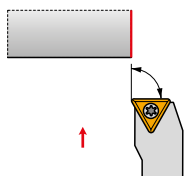
PRAMET

S



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

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



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



GI016  
GI056

TC.. 16T3..  
TC.. 1102..



S01  
ST10

US 2506-T07P  
US 3510-T15P

0.9  
3.0

M 2.5  
M 3.5

6.3  
10.6

–  
STN 160308

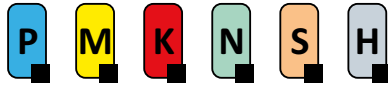
–  
MS 3510

FLAGT07P  
FLAGT15P

–  
HXK 3.5



# STFC(RL)-A EXT



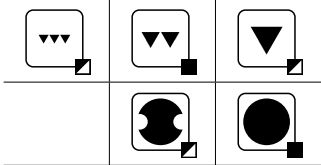
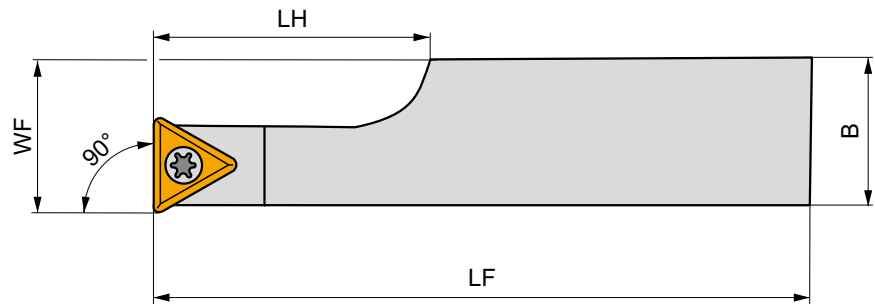
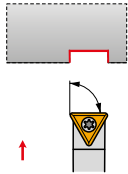
PRAMET

S



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

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



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> STFCR 2020 K 11-A	20	20	20	25	125	21.3	0	0	0.52	G1056	ST21
<b>L</b> STFCL 2020 K 11-A	20	20	20	25	125	21.3	0	0	0.36	G1056	ST21

G1056	TC.. 1102..

ST21	5513 020-03	0.8	M 2.5	6.5	PT-8001



# STJC(RL) EXT



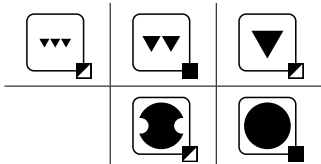
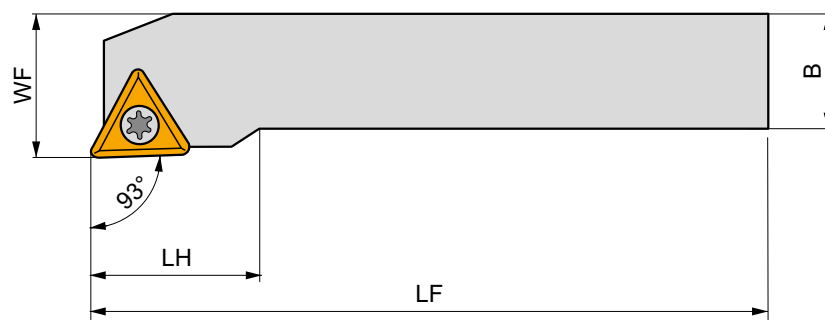
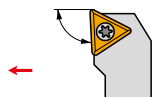
PRAMET

S



## Külső, 93°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű tartó, TC.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos csavaros rögzítésű szerszámbefogó pozitív TC.. 11-től 16-os lapkákhoz. Alkalmos palást, váll, kúp és letérés esztergáláshoz. 16x16-tól 25x25 mm-ig befogó méret.



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

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

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAGT07P	-
ST10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	STN 160308	MS 3510	FLAGT15P	HXK 3.5



# STFC(RL) INT



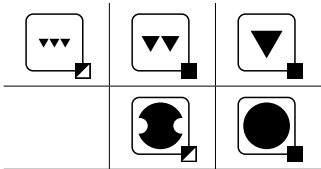
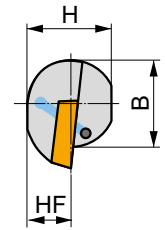
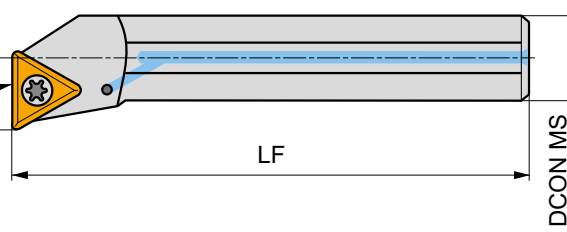
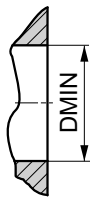
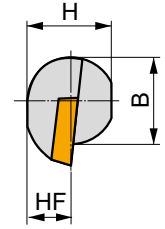
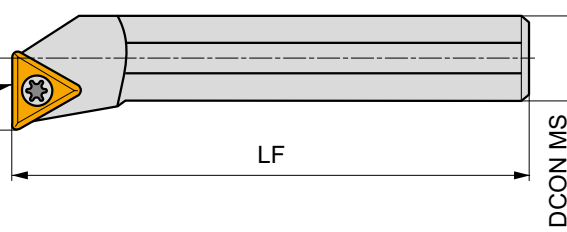
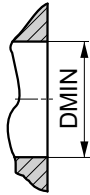
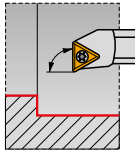
PRAMET

S



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

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



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> A06F-STFCR 06	6	8.5	4.5	5	-	80	-12	0	✓	0.03	G1217	ST12
A08H-STFCR 06	8	11	5.9	7	-	100	-10	0	✓	0.04	G1217	ST13
A10K-STFCR 09	10	13	7	9	-	125	-9	0	✓	0.06	G1218	ST14
A12M-STFCR 09	12	16	9	11	-	150	-6.5	0	✓	0.12	G1218	ST14
S10H-STFCR 11	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	-	0.08	G1056	S02
A12M-STFCR 11	12	16	9	11	11.5	150	-10	0	✓	0.14	G1056	S01
S12K-STFCR 11	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	-	0.13	G1056	S01
A16R-STFCR 11	16	20	11	14.5	15	200	-7	0	✓	0.27	G1056	S01
S16M-STFCR 11	16	20	11	14.5	15	150	-7	0	-	0.24	G1056	S01
A20S-STFCR 11	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	✓	0.54	G1056	S01
S20Q-STFCR 11	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	-	0.40	G1056	S01
A25R-STFCR 16	25	32	17	23	23	200	-3	0	✓	0.67	G1016	S08
S25T-STFCR 16	25	32	17	23	23	300	-3	0	-	1.15	G1016	S08
A32S-STFCR 16	32	40	22	30	30	250	-10	0	✓	1.36	G1016	ST10
S32U-STFCR 16-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	-	2.10	G1016	ST10
<b>L</b> A06F-STFCL 06	6	8.5	4.5	5	-	80	-12	0	✓	0.03	G1217	ST12
A08H-STFCL 06	8	11	5.9	7	-	100	-10	0	✓	0.05	G1217	ST13
A10K-STFCL 09	10	13	7	9	-	125	-9	0	✓	0.06	G1218	ST14
A12M-STFCL 09	12	16	9	11	-	150	-6.5	0	✓	0.03	G1218	ST14
S10H-STFCL 11	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	-	0.06	G1056	S02
A12M-STFCL 11	12	16	9	11	11.5	150	-10	0	✓	0.12	G1056	S01
S12K-STFCL 11	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	-	0.12	G1056	S01
A16R-STFCL 11	16	20	11	14.5	15	200	-7	0	✓	0.00	G1056	S01
S16M-STFCL 11	16	20	11	14.5	15	150	-7	0	-	0.25	G1056	S01
A20S-STFCL 11	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	✓	0.00	G1056	S01
S20Q-STFCL 11	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	-	0.42	G1056	S01
A25R-STFCL 16	25	32	17	23	23	200	-3	0	✓	0.00	G1016	S08





Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>L</b> S25T-STFCL 16	25	32	17	23	23	300	-3	0	-	1.15	G1016	S08
A32S-STFCL 16	32	40	22	30	30	250	-10	0	✓	1.36	G1016	ST10
S32U-STFCL 16-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	-	2.06	G1016	ST10



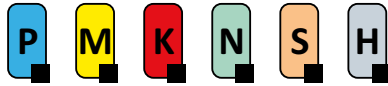
G1016	TC.. 16T3..
G1056	TC.. 1102..
G1217	TC.. 06T1..
G1218	TC.. 0902..



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



# STFC(RL)-E INT



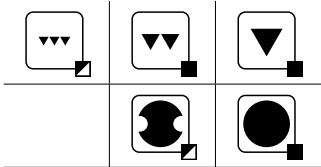
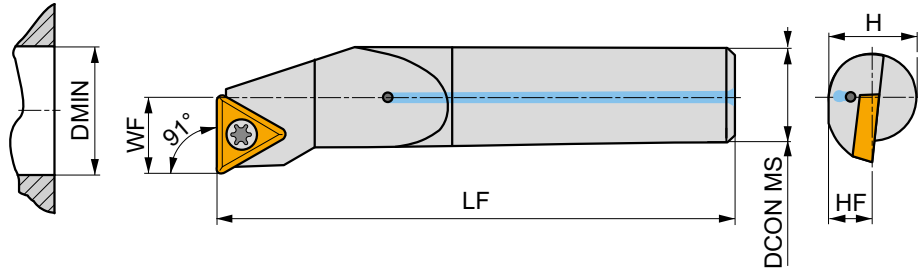
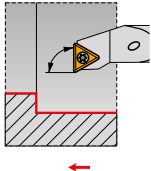
PRAMET

S



## Belső, 91°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű keményfém kiesztárgáló tartó, TC.. lapkákhoz

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



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

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

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



# TP

09/ 11/ 16

## KEMÉNYFÉM LAPKÁK

**TPGX**

162

**TPMR**

163

**TPUN**

164

## CER LAPKÁK

**TPGN CER**

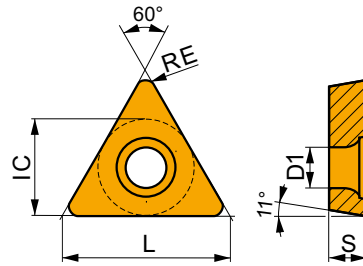
164



# TPGX



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



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

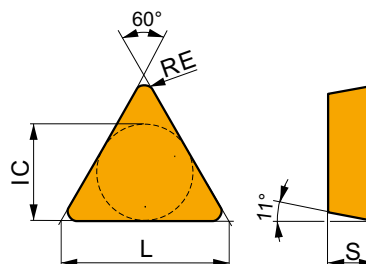
Product	RE	P			M			K			N			S			H				
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)		
		1.2		FR-JQ pozitív jobbos geometria, finom-simításhoz, folyamatos felületeken alkalmazható.																	
TPGX 110204FR-JQ	TT010	0.4	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
		1.2		FL-JQ pozitív balos geometria, finom-simítástól simításig, folyamatos felületeken alkalmazható.																	
TPGX 090204FL-JQ	TT010	0.4	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TPGX 110204FL-JQ	TT010	0.4	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
		0.6		FL-JR pozitív balos geometria, finom-simítástól simításig, folyamatos felületeken alkalmazható.																	
TPGX 16T304FL-JR	TT010	0.4	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
		1.2		FR-JZ pozitív, jobbos geometria, finom-simításokhoz, folyamatos felületeken alkalmazható.																	
TPGX 090202FR-JZ	TT010	0.2	280	0.06	0.5	165	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
		1.2		FL-JZ pozitív balos geometria, finom-simításokhoz, folyamatos felületeken alkalmazható.																	
TPGX 090202FL-JZ	TT010	0.2	280	0.06	0.5	165	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		



# TPMR

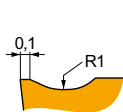


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18



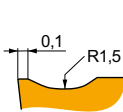
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



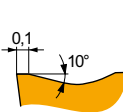
46-os geometria, finom megmunkálástól simításig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

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



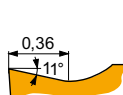
47-es geometria, simítástól előnagylóságig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

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



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

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



PF2 geometria, finom megmunkálástól simításig, folyamatos felületeken alkalmazható.

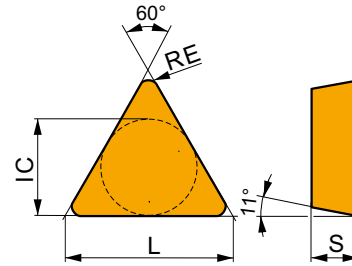
TPMR 110304-PF2	TT010	0.4	255	0.10	0.5	150	0.10	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TPMR 160304-PF2	TT010	0.4	255	0.10	0.5	150	0.10	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



## TPUN

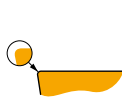


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18
2204	12.700	22.00	4.76
2706	15.875	27.50	6.35
3306	19.050	33.00	6.35



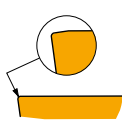
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



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

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



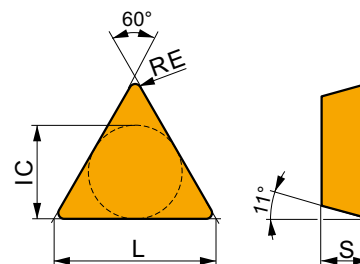
Finom-simítástól előnagyalásig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

TPUN 270616S	6640	1.6	✓	60	0.30	7.0	–	–	–	■	55	0.30	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 330620S	6640	2.0	✓	65	0.30	5.0	–	–	–	■	60	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

## TPGN CER

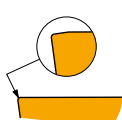


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18



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

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



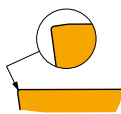
Nagy sebességű megmunkálásokhoz, folyamatos felületen.

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



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

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



Nagy sebességű megmunkálásokhoz, folyamatos felületen.

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



# VB

## KEMÉNYFÉM LAPKÁK

### VBMT



168

## CBN-LAPKÁK

### VBGW CBN



171

### A MEGFELELŐ MÉRET KIVÁLASZTÁSA (példa)

#### Lapka

VBMT 160408E-FM

#### Szerszámtartó

SVHCR 2020 K 16-M-A

## ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

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





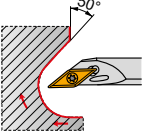
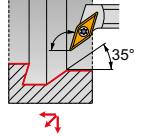
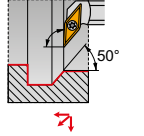
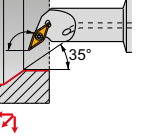




















# VB

11/ 16

## ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - BELSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

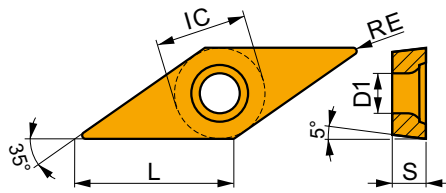
SVJB(RL) INT		SVQB(C)(RL) INT		SVUB(C)(RL) INT		C.-SVQB(C)(RL) INT <b>NEW</b>	
<b>93°</b>	VB, VC..  11	<b>107°30'</b>	VB, VC..  11 13 16	<b>93°</b>	VB, VC..  11 13 16	<b>108°</b>	VB, VC..  16
							
 $\frac{25}{32}$		 $\frac{20}{50}$		 $\frac{20}{50}$		 33	
 180	 168 – 171  186 – 192	 181	 168 – 171  186 – 192	 182	 168 – 171  186 – 192	 183	 168 – 171  186 – 192



# VBMT

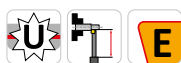
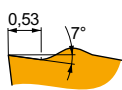


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1102	6.350	2.80	11.10	2.38
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



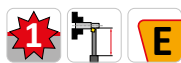
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



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

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



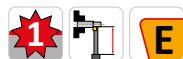
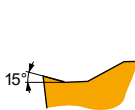
FM geometria, simítástól előnagylóságig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

VBMT 110302E-FM	T7325	0.2	160	0.10	0.8	120	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.2	145	0.10	0.8	85	0.09	0.8	135	0.10	0.8	435	0.12	0.8	-	-	-	-
	T8330	0.2	135	0.10	0.8	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	405	0.12	0.8	-	-	-	-
	T8430	0.2	170	0.10	0.8	90	0.09	0.8	135	0.10	0.8	465	0.12	0.8	-	-	-	-
	T9325	0.2	210	0.10	0.8	125	0.09	0.8	195	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.2	180	0.10	0.8	105	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 110304E-FM	T7325	0.4	140	0.19	0.8	105	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.4	135	0.19	0.8	105	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	145	0.12	0.8	85	0.11	0.8	135	0.12	0.8	435	0.14	0.8	-	-	-	-
	T8330	0.4	140	0.12	0.8	80	0.11	0.8	130	0.12	0.8	420	0.14	0.8	-	-	-	-
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	465	0.14	0.8	-	-	-	-
	T9315	0.4	235	0.12	0.8	-	-	-	220	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 110308E-FM	T7325	0.8	170	0.17	0.8	130	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	150	0.17	0.8	90	0.15	0.8	140	0.17	0.8	450	0.20	0.8	-	-	-	-
	T8430	0.8	175	0.17	0.8	95	0.15	0.8	140	0.17	0.8	480	0.20	0.8	-	-	-	-
	T9315	0.8	240	0.17	0.8	-	-	-	225	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	215	0.17	0.8	125	0.15	0.8	200	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	180	0.17	0.8	105	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160402E-FM	T7325	0.2	150	0.10	1.2	115	0.09	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.10	1.2	75	0.09	1.2	120	0.10	1.2	390	0.12	1.2	-	-	-	-
	T8430	0.2	165	0.10	1.2	90	0.09	1.2	135	0.10	1.2	450	0.12	1.2	-	-	-	-
	T9315	0.2	230	0.10	1.2	-	-	-	215	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	205	0.10	1.2	120	0.09	1.2	190	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.2	175	0.10	1.2	95	0.09	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-FM	T5315	0.4	225	0.12	1.2	-	-	-	210	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	130	0.19	1.2	100	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	0.4	130	0.19	1.2	100	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8315	0.4	140	0.12	1.2	80	0.11	1.2	130	0.12	1.2	420	0.14	1.2	-	-	-	
	T8330	0.4	135	0.12	1.2	80	0.11	1.2	125	0.12	1.2	405	0.14	1.2	-	-	-	
	T8430	0.4	165	0.12	1.2	90	0.11	1.2	135	0.12	1.2	450	0.14	1.2	-	-	-	
	T9315	0.4	225	0.12	1.2	-	-	-	210	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.4	165	0.19	1.2	95	0.17	1.2	155	0.19	1.2	-	-	-	-	-	-	



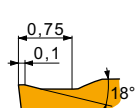
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



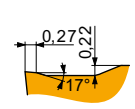
FM geometria, simítástól előnagolásig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

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



FM2 geometria, simítástól közepes megmunkálásokig folyamatostól megszakított felületekig alkalmazható.

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




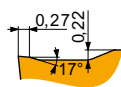
RM geometria, előnagolástól nagolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

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



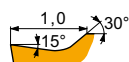
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



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

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



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

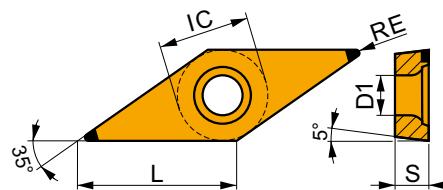
VBMT 110202E-UR	TT310	0.2	195	0.10	0.8	115	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
VBMT 110204E-UR	T7325	0.4	120	0.19	0.8	90	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.4	120	0.12	0.8	70	0.11	0.8	110	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.4	145	0.12	0.8	80	0.11	0.8	120	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.4	200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



## VBGW CBN



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



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

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

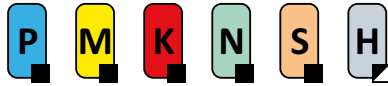


Simításhoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

<b>VBGW 160404S01020B</b>	<b>TB310</b>	0.4							340	0.10	0.4				90	0.07	0.3	70	0.15	1.0
<b>VBGW 160408S01020B</b>	<b>TB310</b>	0.8							350	0.15	0.6				90	0.11	0.5	70	0.15	1.0



# SVHB(C)(RL) EXT



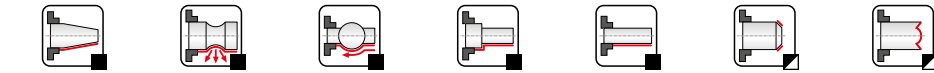
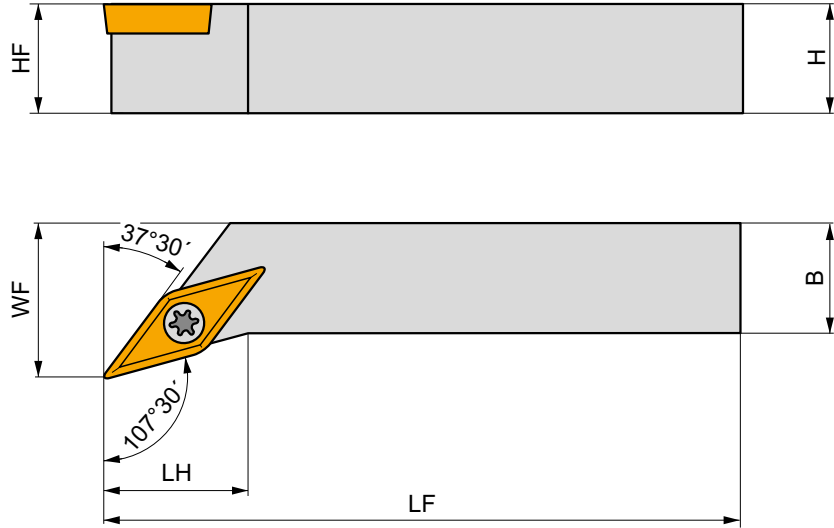
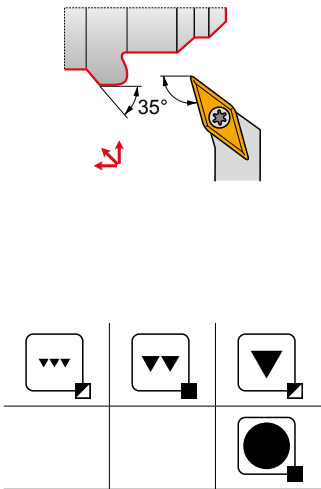
PRAMET

S



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

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



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

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

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

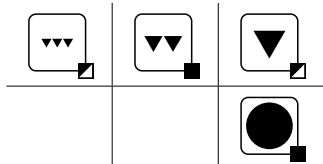
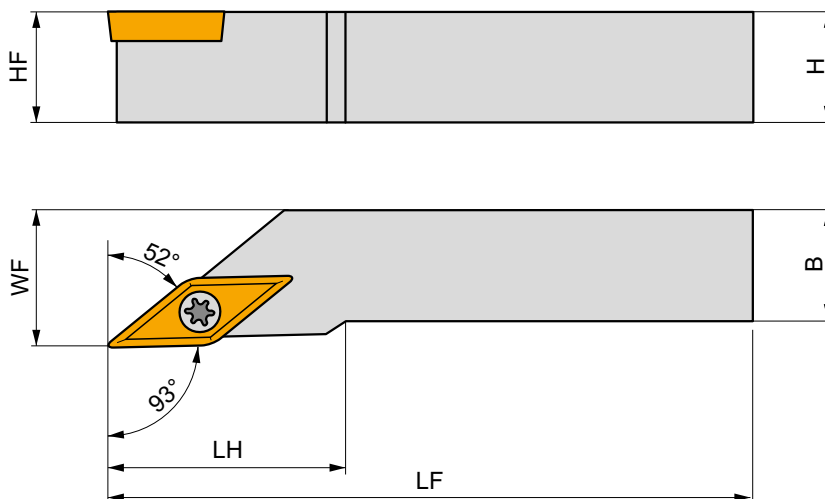
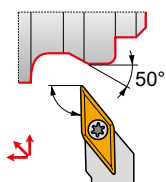


# SVJB(C)(RL) EXT




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

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



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



GI017

VB.. 1604..

VC.. 1604..

GI194

VB.. 1103..

VC.. 1103..

GI211

-

VC.. 1303..



S01

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

-

-

FLAGT07P

-

SV10

US 3512-T15P

3.0

M 3.5

12.6

SVN 160304

MS 3510

FLAGT15P

HXK 3.5

SV21

5513 020-24

1.5

M 3

8.5

-

-

PT-8002

-

SV22

DVF 0573

1.5

M 3

10.3

DAP 0331

DVT 0332

PT-8002

174.1-870



# SVPB(C)(RL) EXT



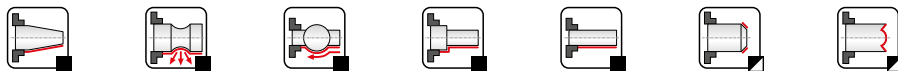
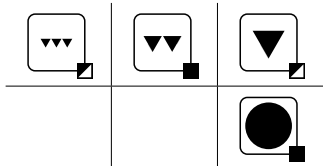
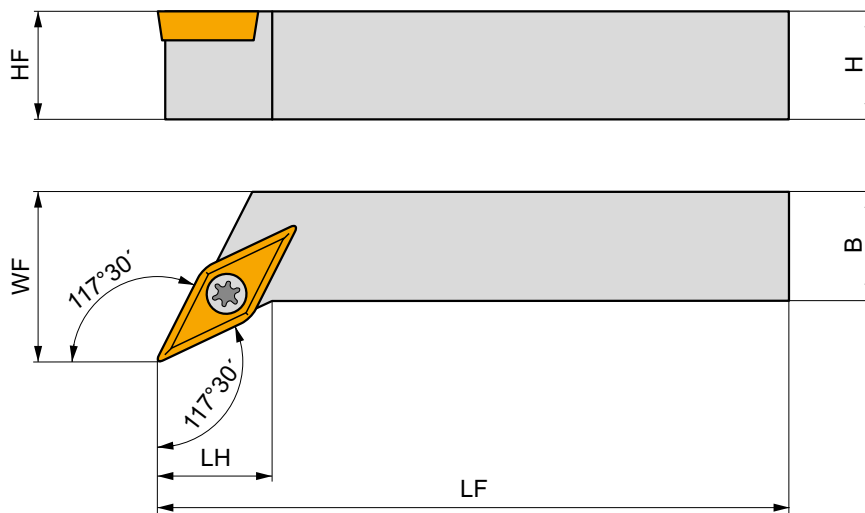
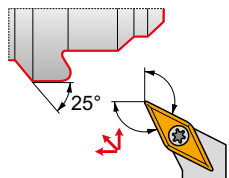
PRAMET

S



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

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



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

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

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



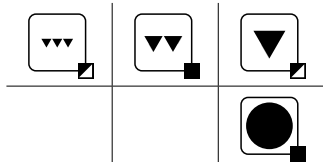
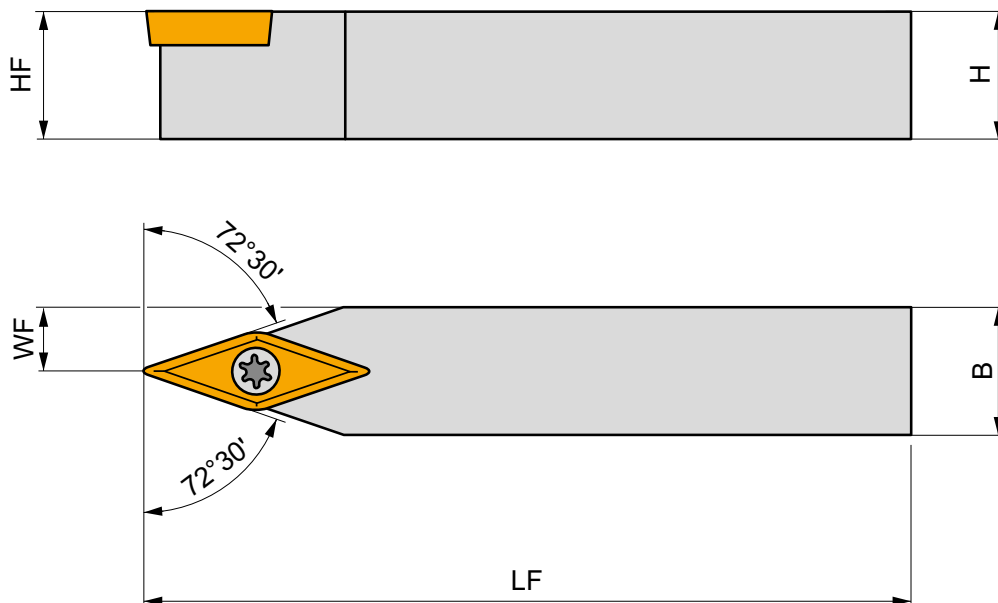
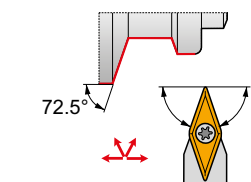


# SVVB(C)N EXT




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

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



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	G1	S1
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>N</b> SVVBN 1212 F 11	12	12	12	6	80	-	0	0	0.11	G194	S01
SVVBN 1616 H 11	16	16	16	8	100	-	0	0	0.18	G194	S01
SVVBN 2020 K 11	20	20	20	10	125	-	0	0	0.38	G194	S01
SVVCN 1212 N 13	12	12	12	6	160	-	0	0	0.19	G1211	SV21
SVVCN 1616 H 13	16	16	16	8	100	-	0	0	0.20	G1211	SV21
SVVCN 2020 K 13	20	20	20	10	125	-	0	0	0.36	G1211	SV22
SVVCN 2525 M 13	25	25	25	12.5	150	-	0	0	0.66	G1211	SV22
SVVCN 2020 K 16-M-A	20	20	20	10	125	-	0	0	0.34	G1017	SV10
SVVCN 2525 M 16-M-A	25	25	25	12.5	150	-	0	0	0.68	G1017	SV10
SVVCN 3225 P 16-M-A	32	25	32	12.5	170	-	0	0	0.98	G1017	SV10



G1017

VB.. 1604..

VC.. 1604..

G1194

VB.. 1103..

VC.. 1103..

G1211

-

VC.. 1303..



S01

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

-

-

FLAG T07P

-

SV10

US 3512-T15P

3.0

M 3.5

12.6

SVN 160304

MS 3510

FLAG T15P

HXK 3.5

SV21

5513 020-24

1.5

M 3

8.5

-

-

PT-8002

-

SV22

DVF 0573

1.5

M 3

10.3

DAP 0331

DVT 0332

PT-8002

174.1-870



# SVXB(C)(RL) EXT



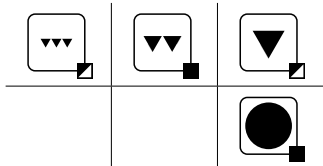
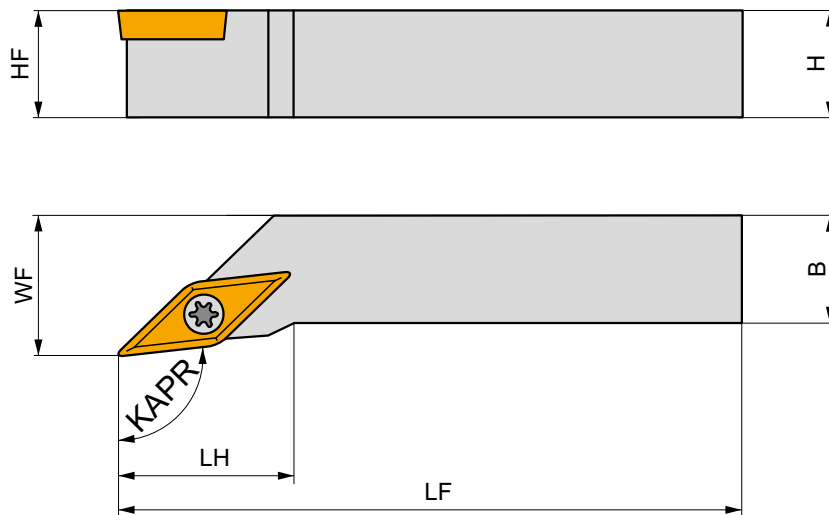
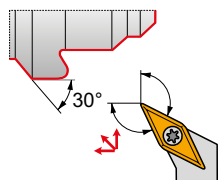
PRAMET

S



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

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



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	KAPR	LAMS	GAMO	kg	GI	SV
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)			
<b>R</b> SVXBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	98	0	0	0.09	GI194	SO1
SVXBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	98	0	0	0.19	GI194	SO1
SVXCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	12	113	0	0	0.38	GI211	SV22
SVXCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	98	0	0	0.41	GI017	SV10
SVXCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	98	0	0	0.68	GI017	SV10
SVXCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	98	0	0	1.00	GI017	SV10
<b>L</b> SVXBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	98	0	0	0.09	GI194	SO1
SVXBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	98	0	0	0.19	GI194	SO1
SVXCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	12	113	0	0	0.38	GI211	SV22
SVXCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	98	0	0	0.38	GI017	SV10
SVXCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	98	0	0	0.69	GI017	SV10
SVXCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	98	0	0	0.99	GI017	SV10

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

SV	US	Nm	M	mm	mm	mm	mm	mm	mm
SO1	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5	-
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870	-



**NEW**

**C.-SVHB(RL) EXT**



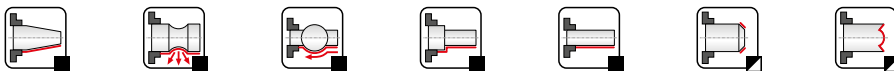
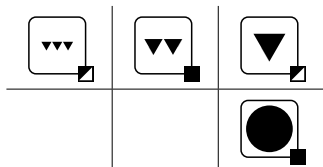
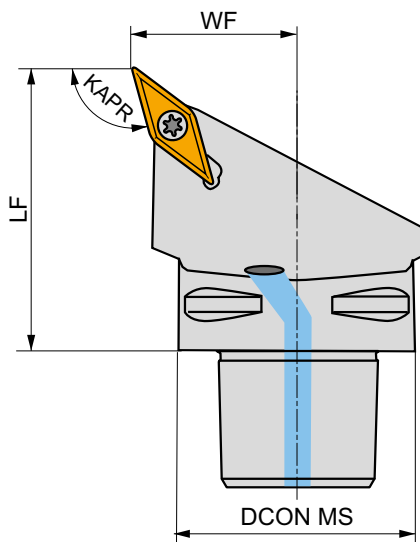
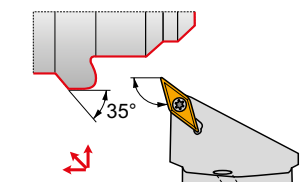
PRAMET

S



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

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



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

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

C-SV16S-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAGT15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAGT15P/3,5	CN 034-02



**NEW**

**C.-SVJB(RL) EXT**



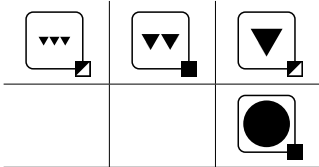
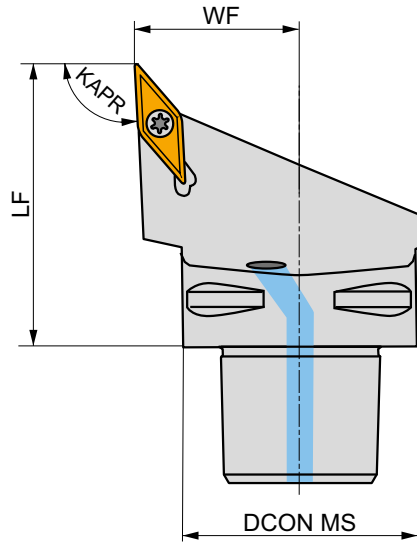
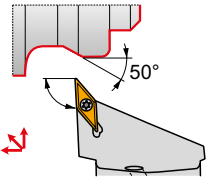
PRAMET

S



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

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



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

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

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



**NEW**

**C-SVVBN EXT**



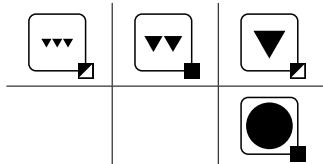
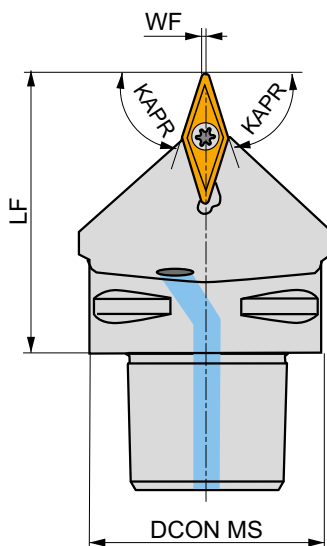
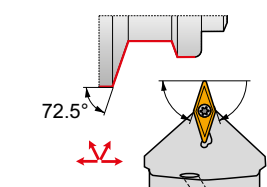
PRAMET

S



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

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



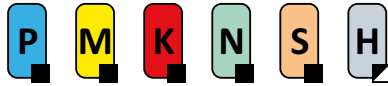
Product	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
<b>N</b> C4-SVVBN-00050-16	40	0.6	50	72.5	0	0	✓	0.32	GI017	C-SV16S-1
C5-SVVBN-00060-16	50	0.6	60	72.5	0	0	✓	0.56	GI017	C-SV16S-2
C6-SVVBN-00065-16	63	0.6	65	72.5	0	0	✓	0.99	GI017	C-SV16S-2

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

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



# SVJB(RL) INT



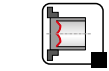
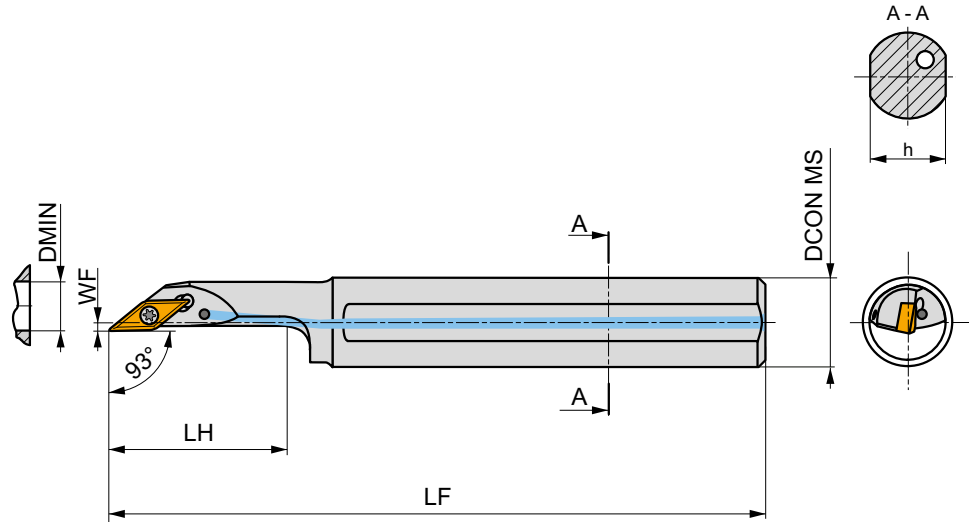
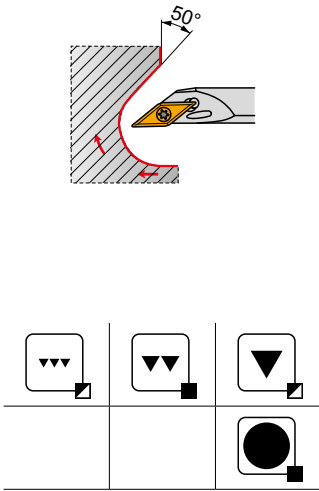
PRAMET

S



## Belső, 93°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű kiesztergáló tartó, VB/VC.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 93°-os ráhelyezéssel, VB.. 11 és VC.. 11 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø25 mm. Számos belső átmérős művelethez alkalmazható, 50°-ig másoló esztergáláshoz. Ø20-tól 32 mm-ig befogó méret.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	LF	LH	LAMS	GAMO	✓	kg	G1194	S07
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> A20R-SVJBR 11	20	25	2	18	200	40	-5	-5	✓	0.44	G1194	S07
	A25S-SVJBR 11	25	32	3.5	23	250	50	-5	-5	✓	0.82	G1194
<b>L</b> A20R-SVJBL 11	20	25	2	18	200	40	-5	-5	✓	0.42	G1194	S07
	A25S-SVJBL 11	25	32	3.5	23	250	50	-5	-5	✓	0.82	G1194

G1194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
-------	-------------	-------------

S07	US 2506-T07P	0.9 Nm	M 2.5	6.3	FLAG T07P
-----	--------------	--------	-------	-----	-----------



**SVQB(C)(RL) INT**



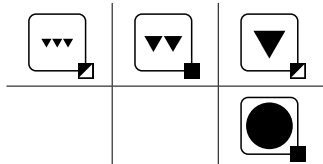
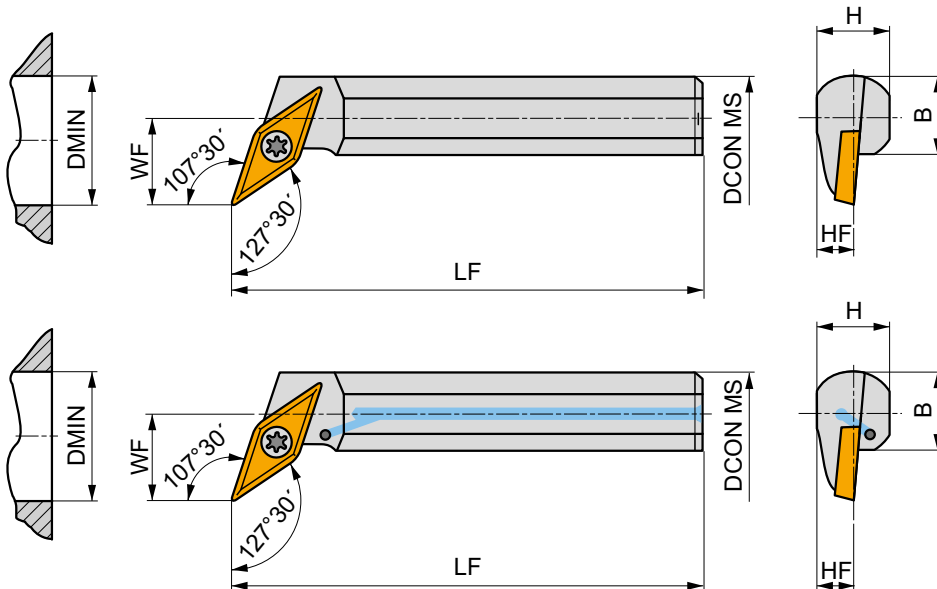
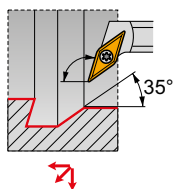
PRAMET

S



**Belső, 107,5°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű kiesztergáló tartó, VB/VC.. lapkákhoz**

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 107,5°-os ráhelyezéssel, VB../VC.. 11 vagy 16 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø20 mm. Számos belső átmérős művelethez alkalmazható. Ø16-tól Ø40 mm-ig befogó méret.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO	✓	kg	GI	S	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
<b>R</b>	A16R-SVQBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.33	GI194	S01
	A20S-SVQBR 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
	A16R-SVQCR 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.30	GI211	SV21
	A20S-SVQCR 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.12	GI211	SV21
	S25T-SVQCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.10	GI017	S08
	S32U-SVQCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.07	GI017	S08
	S40V-SVQCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	3.80	GI017	SV10
<b>L</b>	A16R-SVQBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.33	GI194	S01
	A20S-SVQBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
	A16R-SVQCL 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.29	GI211	SV21
	A20S-SVQCL 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.54	GI211	SV21
	S25T-SVQCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.09	GI017	S08
	S32U-SVQCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.07	GI017	S08
	S40V-SVQCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	4.10	GI017	SV10

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

S	US	Nm	M		SVN	MS	FLAG	HXX
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAGT07P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAGT15P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAGT15P	HXX 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	-	-	PT-8002	-



# SVUB(C)(RL) INT



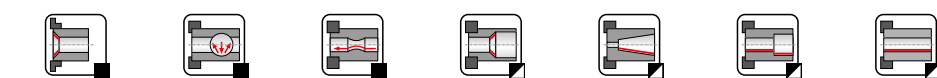
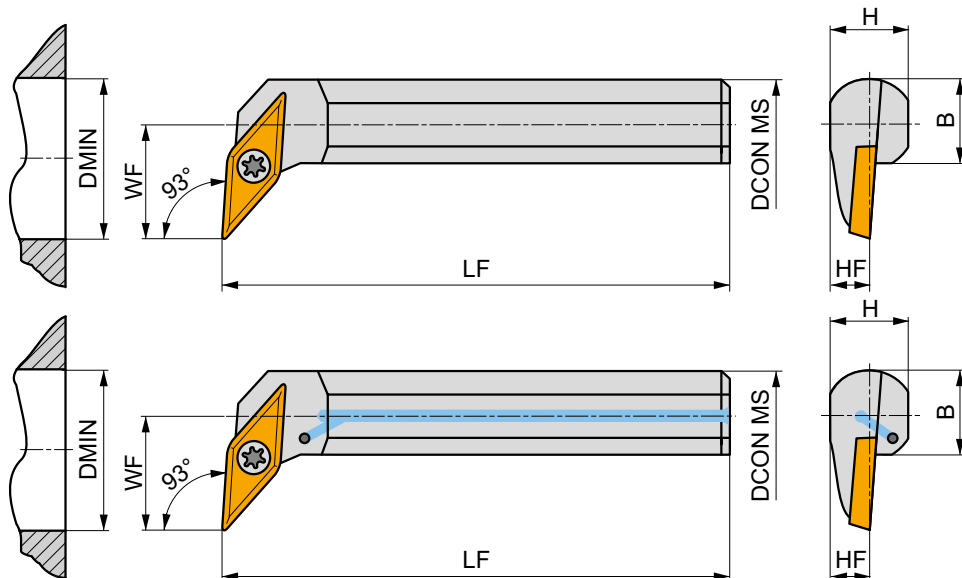
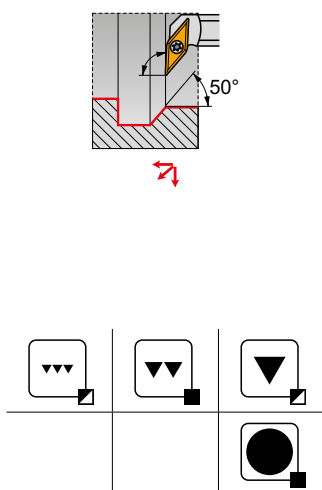
PRAMET

S



## Belső, 93°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű kiesztergáló tartó, VB/VC.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 93°-os ráhelyezéssel, VB../VC.. 11 vagy 16 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø20 mm. Számos belső átmérős művelethez alkalmazható, 50°-ig másoló esztergáláshoz. Ø16-tól Ø40 mm-ig befogó méret.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)				
<b>R</b> A16R-SVUBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.34	GI194	S01
A20S-SVUBR 11	20	25	13	18	18.8	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
A20S-SVUCR 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.40	GI211	SV21
A25T-SVUCR 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
A32T-SVUCR 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.70	GI211	SV22
S25T-SVUCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.10	GI017	S08
S32U-SVUCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.10	GI017	S08
S40V-SVUCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	4.10	GI017	SV10
<b>L</b> A16R-SVUBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.34	GI194	S01
A20S-SVUBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
A20S-SVUCL 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.32	GI211	SV21
A25T-SVUCL 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
A32T-SVUCL 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.70	GI211	SV22
S25T-SVUCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.10	GI017	S08
S32U-SVUCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.10	GI017	S08
S40V-SVUCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	4.10	GI017	SV10

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

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





**NEW**

**C.-SVQB(RL) INT**



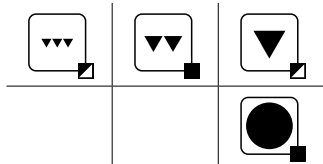
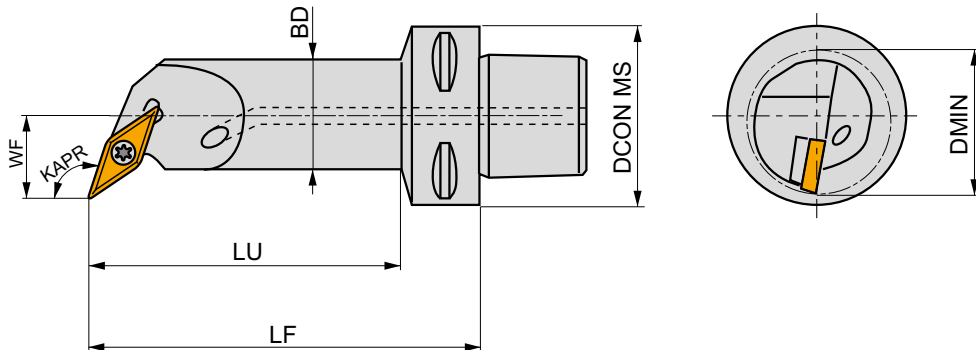
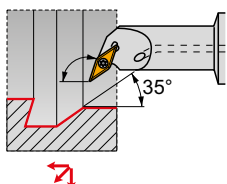
PRAMET

S



**Belső, 107,5°-os ráhelyezésű, PSC gyorscserelés, csavaros rögzítésű tartó, VB/VC.. lapkákhoz**

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 107,5°-os ráhelyezéssel, VB.. 16 vagy VC.. 16 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø33 mm. Számos belső átmérős művelethez alkalmazható. PSC gyorscserelés rendszer, C4-től C5-ig, hossz függvényében.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)				
<b>R</b> C4-SVQBR-18090-16	40	33	18	90	68	25	107.5	-7.2	0	✓	0.48	GI017	SV16
C5-SVQBR-18090-16	50	33	18	90	67	25	107.5	-7.2	0	✓	0.67	GI017	SV16
<b>L</b> C4-SVQBL-18090-16	40	33	18	90	68	25	107.5	-7.2	0	✓	0.48	GI017	SV16
C5-SVQBL-18090-16	50	33	18	90	67	25	107.5	-7.2	0	✓	0.68	GI017	SV16

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

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



# VC

07/ 11/ 13/ 16

## KEMÉNYFÉM LAPKÁK

VCGT	VCGW	VCGX	VCMT	VCMW
186	189	189	190	191

## PCD-LAPKÁK

VCMW PCD
192

### A MEGFELELŐ MÉRET KIVÁLASZTÁSA (példa)

Lapka	Szerszámtartó
VCGT 070204E-FF2	SVGCR 1010 M 07

## ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

SVAC(RL)-DC EXT	SVGC(RL) EXT	SVHB(C)(RL) EXT	SVJB(C)(RL) EXT
<p>90° VC..</p> <p>13</p> <p>10×10 25×25</p> <p> 193  186 – 192</p>	<p>90° VC..</p> <p>07</p> <p>08×08 16×16</p> <p> 194  186 – 192</p>	<p>107°30' VB, VC..</p> <p>11 16</p> <p>16×16 25×25</p> <p> 195  168 – 171  186 – 192</p>	<p>93° VB, VC..</p> <p>11 13 16</p> <p>12×12 32×25</p> <p> 196  168 – 171  186 – 192</p>
SVJC(RL)-DC EXT	SVPB(C)(RL) EXT	SVVB(C)N EXT	SVXB(C)(RL) EXT
<p>93° VC..</p> <p>13</p> <p>10×10 25×25</p> <p> 197  186 – 192</p>	<p>117°30' VB, VC..</p> <p>11 16</p> <p>16×16 32×25</p> <p> 198  168 – 171  186 – 192</p>	<p>72°30' VB, VC..</p> <p>11 13 16</p> <p>12×12 32×25</p> <p> 199  168 – 171  186 – 192</p>	<p>98° VB, VC..</p> <p>11 13 16</p> <p>12×12 32×25</p> <p> 200  168 – 171  186 – 192</p>



# VC

07/ 11/ 13/ 16

## C.-SVHB(RL) EXT **NEW**

<b>107°30'</b>	VB, VC..
	 16
	$\frac{C4}{C6}$
	168 – 171 186 – 192
201	

## C.-SVJB(RL) EXT **NEW**

<b>93°</b>	VB, VC..
	 11 16
	$\frac{C3}{C6}$
	168 – 171 186 – 192
202	

## C.-SVVBN EXT **NEW**

<b>72°30'</b>	VB, VC..
	 16
	$\frac{C4}{C6}$
	168 – 171 186 – 192
203	

## ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - BELSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

### SVJB(RL) INT

<b>93°</b>	VB, VC..
	 11
	$\frac{25}{32}$
	168 – 171 186 – 192
204	

### SVLC(RL) INT

<b>95°</b>	VC..
	 13
	$\frac{27}{43}$
	186 – 192
205	

### SVQB(C)(RL) INT

<b>107°30'</b>	VB, VC..
	 11 13 16
	$\frac{20}{50}$
	168 – 171 186 – 192
206	

### SVUB(C)(RL) INT

<b>93°</b>	VB, VC..
	 11 13 16
	$\frac{20}{50}$
	168 – 171 186 – 192
207	

### SVXC(RL) INT

<b>113°</b>	VC..
	 07
	$\frac{12,5}{17,5}$
	186 – 192
208	

### SVXC(RL)-E INT

<b>113°</b>	VC..
	 07
	$\frac{12,5}{17,5}$
	186 – 192
209	

### C.-SVQB(C)(RL) INT **NEW**

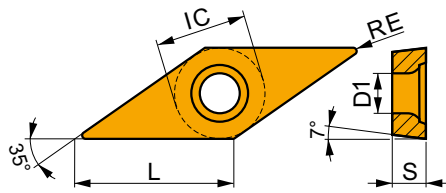
<b>108°</b>	VB, VC..
	 16
	33
	168 – 171 186 – 192
210	



# VCGT



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0702	3.970	2.20	6.90	2.38
1102-SF3	6.350	2.80	11.10	2.58
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1103-SF3	6.350	2.80	11.10	3.43
1303	7.940	3.40	13.80	3.18
1303-AL	7.940	3.40	13.80	3.43
1303-SF3	7.940	3.40	13.80	3.43
1604	9.525	4.40	16.60	4.76
1604-SF3	9.525	4.40	16.60	5.01



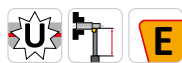
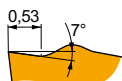
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



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

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



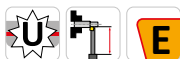
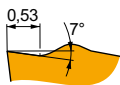
FF2 pozitív geometria, finom-simítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

VCGT 070202E-FF2	T8315	0.2	■	150	0.05	0.8	-	-	-	■	140	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	■	145	0.05	0.8	-	-	-	■	135	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	■	190	0.05	0.8	-	-	-	■	155	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-
VCGT 070204E-FF2	T8315	0.4	■	125	0.12	0.8	-	-	-	■	115	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	■	120	0.12	0.8	-	-	-	■	110	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	■	145	0.12	0.8	-	-	-	■	120	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
VCGT 130302E-FF2	T5315	0.2	■	250	0.05	1.0	-	-	-	■	235	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.2	■	165	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	■	140	0.05	1.0	-	-	-	■	130	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	■	185	0.05	1.0	-	-	-	■	150	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.2	■	265	0.05	1.0	-	-	-	■	250	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	■	240	0.05	1.0	-	-	-	■	225	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.2	■	240	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



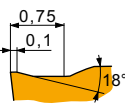
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



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

VCGT 130304E-FF2	T5315	0.4	195	0.12	1.0	-	-	-	185	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	135	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	115	0.12	1.0	-	-	-	105	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	140	0.12	1.0	-	-	-	115	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	195	0.12	1.0	-	-	-	185	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	175	0.12	1.0	-	-	-	165	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TT010	0.4	245	0.06	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 130308E-FF2	T7325	0.8	145	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	200	0.17	1.0	-	-	-	190	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	180	0.17	1.0	-	-	-	170	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.8	245	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



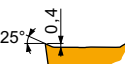
FM2 geometria, simítástól közepes megmunkálásig folyamatostól megszakított felületekig alkalmazható.

VCGT 130308E-FM2	T8330	0.8	125	0.17	1.0	75	0.15	1.0	115	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	145	0.17	1.0	80	0.15	1.0	120	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-



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

VCGT 130302E-NF2	H07	0.2	-	-	-	60	0.09	1.0	95	0.10	1.0	310	0.12	1.0	30	0.07	0.8	-	-	-
	T6310	0.2	125	0.07	1.0	90	0.06	1.0	100	0.07	1.0	375	0.08	1.0	35	0.06	0.8	-	-	-
	T7325	0.2	150	0.07	1.0	115	0.06	1.0	-	-	-	-	-	-	45	0.06	0.8	-	-	-
	T7335	0.2	150	0.07	1.0	115	0.06	1.0	-	-	-	-	-	-	45	0.06	0.8	-	-	-
	T9315	0.2	200	0.10	1.0	-	-	-	190	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	210	0.07	1.0	125	0.06	1.0	195	0.07	1.0	-	-	-	45	0.06	0.8	-	-	-
	T9335	0.2	155	0.10	1.0	90	0.09	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.07	0.8	-	-	-
	TT010	0.2	240	0.05	0.5	140	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 130304E-NF2	H07	0.4	-	-	-	60	0.11	1.0	95	0.12	1.0	310	0.14	1.0	30	0.11	0.8	-	-	-
	T5315	0.4	195	0.12	1.0	-	-	-	185	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T6310	0.4	115	0.12	1.0	80	0.11	1.0	90	0.12	1.0	345	0.14	1.0	30	0.11	0.8	-	-	-
	T7325	0.4	135	0.12	1.0	105	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	40	0.08	0.8	-	-	-
	T7335	0.4	135	0.12	1.0	105	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	40	0.08	0.8	-	-	-
	T9315	0.4	210	0.10	1.0	-	-	-	195	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	-	-	-	35	0.08	0.8	-	-	-
	T9335	0.4	150	0.12	1.0	90	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.11	0.8	-	-	-
	TT010	0.4	245	0.06	0.5	145	0.06	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	VCGT 130308E-NF2	T5315	0.8	205	0.17	1.0	-	-	-	190	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
T6310		0.8	125	0.17	1.0	90	0.15	1.0	100	0.17	1.0	375	0.20	1.0	35	0.12	0.8	-	-	-
T7325		0.8	145	0.17	1.0	110	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	45	0.12	0.8	-	-	-
T7335		0.8	140	0.17	1.0	105	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	45	0.12	0.8	-	-	-
T9315		0.8	200	0.17	1.0	-	-	-	190	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325		0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	-	-	-	40	0.12	0.8	-	-	-
T9335		0.8	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.16	0.8	-	-	-
TT010		0.8	245	0.10	0.8	145	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



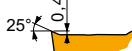
SF erősen pozitív geometria, finom-simítástól simításig, folyamatos felületeken alkalmazható.

VCGT 130301E-SF2	H07	0.1	-	-	-	80	0.05	1.0	-	-	-	405	0.06	1.0	40	0.04	0.8	-	-	-
	T6310	0.1	140	0.05	1.0	100	0.05	1.0	-	-	-	420	0.06	1.0	40	0.04	0.8	-	-	-



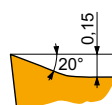
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



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

VCGT 130302E-SF2	H07	0.2	-	-	-	80	0.05	1.0	-	-	-	405	0.06	1.0	40	0.04	0.8	-	-	-
	HF7	0.2	-	-	-	90	0.05	1.0	-	-	-	450	0.06	1.0	-	-	-	-	-	-
	T6310	0.2	140	0.05	1.0	100	0.05	1.0	-	-	-	420	0.06	1.0	40	0.04	0.8	-	-	-
VCGT 130304E-SF2	H07	0.4	-	-	-	65	0.09	1.0	-	-	-	335	0.12	1.0	30	0.07	0.8	-	-	-
	HF7	0.4	-	-	-	75	0.09	1.0	-	-	-	375	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T6310	0.4	125	0.10	1.0	90	0.09	1.0	-	-	-	375	0.12	1.0	35	0.07	0.8	-	-	-
VCGT 130308E-SF2	H07	0.8	-	-	-	75	0.09	1.0	-	-	-	390	0.12	1.0	35	0.08	0.8	-	-	-
	HF7	0.8	-	-	-	85	0.09	1.0	-	-	-	435	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T6310	0.8	145	0.10	1.0	100	0.09	1.0	-	-	-	435	0.12	1.0	40	0.08	0.8	-	-	-



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

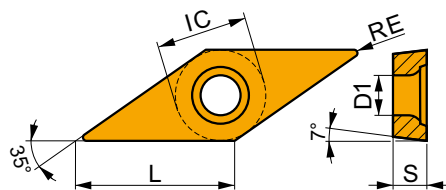
VCGT 070202E-SF3	H07	0.2	-	-	-	80	0.05	0.8	130	0.05	0.8	415	0.06	0.8	40	0.04	0.6	-	-	-
	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 070204E-SF3	T6310	0.4	125	0.10	0.8	90	0.09	0.8	100	0.10	0.8	375	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 110201E-SF3	T6310	0.1	140	0.05	0.5	100	0.05	0.5	110	0.05	0.5	420	0.06	0.5	40	0.04	0.4	25	0.15	1.0
VCGT 110202E-SF3	H07	0.2	-	-	-	80	0.05	0.8	130	0.05	0.8	415	0.06	0.8	40	0.04	0.6	-	-	-
	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.2	150	0.05	0.8	90	0.05	0.8	140	0.05	0.8	450	0.06	0.8	35	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 110204E-SF3	H07	0.4	-	-	-	65	0.09	0.8	105	0.10	0.8	335	0.12	0.8	30	0.07	0.6	-	-	-
	T6310	0.4	125	0.10	0.8	90	0.09	0.8	100	0.10	0.8	375	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	135	0.10	0.8	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	405	0.12	0.8	30	0.07	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 110301E-SF3	T6310	0.1	140	0.05	0.5	100	0.05	0.5	110	0.05	0.5	420	0.06	0.5	40	0.04	0.4	25	0.15	1.0
VCGT 110302E-SF3	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 110304E-SF3	T6310	0.4	125	0.10	0.8	90	0.09	0.8	100	0.10	0.8	375	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 130302E-SF3	H07	0.2	-	-	-	80	0.05	0.8	130	0.05	0.8	415	0.06	0.8	40	0.04	0.6	-	-	-
	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.2	150	0.05	0.8	90	0.05	0.8	140	0.05	0.8	450	0.06	0.8	35	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 130304E-SF3	H07	0.4	-	-	-	65	0.09	1.0	105	0.10	1.0	335	0.12	1.0	30	0.07	0.8	-	-	-
	T6310	0.4	125	0.10	1.0	90	0.09	1.0	100	0.10	1.0	375	0.12	1.0	35	0.07	0.8	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	130	0.10	1.0	75	0.09	1.0	120	0.10	1.0	390	0.12	1.0	30	0.07	0.8	25	0.15	1.0
VCGT 130308E-SF3	H07	0.8	-	-	-	75	0.09	1.0	120	0.10	1.0	390	0.12	1.0	35	0.08	0.8	-	-	-
	T6310	0.8	145	0.10	1.0	100	0.09	1.0	115	0.10	1.0	435	0.12	1.0	40	0.08	0.8	25	0.15	1.0
	T8315	0.8	155	0.10	1.0	90	0.09	1.0	145	0.10	1.0	465	0.12	1.0	35	0.08	0.8	30	0.15	1.0
VCGT 160402E-SF3	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 160404E-SF3	H07	0.4	-	-	-	65	0.09	1.0	105	0.10	1.0	335	0.12	1.0	30	0.07	0.8	-	-	-
	T6310	0.4	125	0.10	1.0	90	0.09	1.0	100	0.10	1.0	375	0.12	1.0	35	0.07	0.8	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	130	0.10	1.0	75	0.09	1.0	120	0.10	1.0	390	0.12	1.0	30	0.07	0.8	25	0.15	1.0
VCGT 160408E-SF3	H07	0.8	-	-	-	75	0.09	1.2	120	0.10	1.2	390	0.12	1.2	35	0.08	1.0	-	-	-
	T6310	0.8	145	0.10	1.2	100	0.09	1.2	115	0.10	1.2	435	0.12	1.2	40	0.08	1.0	25	0.15	1.0
	T8315	0.8	155	0.10	1.2	90	0.09	1.2	145	0.10	1.2	465	0.12	1.2	35	0.08	1.0	30	0.15	1.0
VCGT 160412E-SF3	H07	1.2	-	-	-	60	0.18	1.2	95	0.20	1.2	310	0.24	1.2	30	0.14	1.0	-	-	-
	T6310	1.2	125	0.20	1.2	90	0.18	1.2	100	0.20	1.2	375	0.24	1.2	35	0.14	1.0	25	0.15	1.0



## VCGW

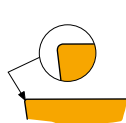


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



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

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



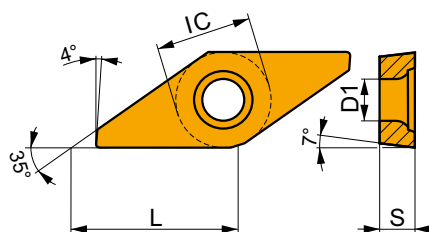
Finom-simítástól előnagylásig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

VCGW 130302	T5305	0.2	–	–	–	–	–	–	–	170	0.08	1.3	–	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
VCGW 130304	T5305	0.4	–	–	–	–	–	–	–	165	0.10	1.3	–	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
VCGW 130308	T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	–	160	0.18	1.3	–	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0

## VCGX

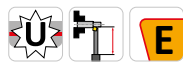
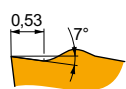


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



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

Product	RE (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)



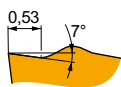
FR-FF2 pozitív jobbos geometria, finom-simítástól simításig, folyamatos felületeken alkalmazható.

VCGX 130300FR-FF2	T6310	0.0	140	0.05	1.0	–	–	–	–	110	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.0	150	0.05	1.0	–	–	–	–	140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.0	240	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FR-FF2	T6310	0.1	140	0.05	1.0	–	–	–	–	110	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.1	150	0.05	1.0	–	–	–	–	140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.1	240	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



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

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



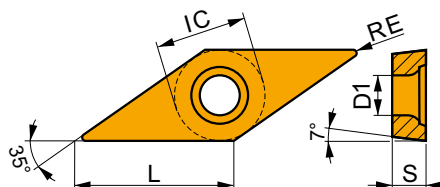
FL-FF2 pozitív balos geometria, finom-simítástól simításig, folyamatos felületeken alkalmazható.

VCGX 130300FL-FF2	T6310	0.0	140	0.05	1.0	–	–	–	110	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.0	150	0.05	1.0	–	–	–	140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.0	240	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FL-FF2	T6310	0.1	140	0.05	1.0	–	–	–	110	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.1	150	0.05	1.0	–	–	–	140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–

## VCMT

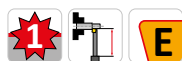
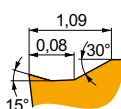


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



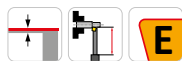
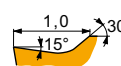
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



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

VCMT 160404E-FM	T7325	0.4	125	0.19	1.2	95	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	130	0.12	1.2	75	0.11	1.2	120	0.12	1.2	390	0.14	1.2	–	–	–	–
	T8430	0.4	150	0.12	1.2	80	0.11	1.2	125	0.12	1.2	420	0.14	1.2	–	–	–	–
	T9315	0.4	210	0.12	1.2	–	–	–	195	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	155	0.19	1.2	90	0.17	1.2	145	0.19	1.2	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-FM	T7325	0.8	155	0.17	1.2	120	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	135	0.17	1.2	80	0.15	1.2	125	0.17	1.2	405	0.20	1.2	–	–	–	–
	T8430	0.8	155	0.17	1.2	85	0.15	1.2	130	0.17	1.2	435	0.20	1.2	–	–	–	–
	T9315	0.8	220	0.17	1.2	–	–	–	205	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	195	0.17	1.2	115	0.15	1.2	185	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–



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

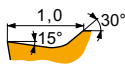
VCMT 110304E-UR	T7325	0.4	110	0.19	0.8	85	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	110	0.12	0.8	65	0.11	0.8	100	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	135	0.12	0.8	75	0.11	0.8	110	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	190	0.12	0.8	–	–	–	180	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	140	0.19	0.8	80	0.17	0.8	130	0.19	0.8	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 110308E-UR	T7325	0.8	140	0.17	0.8	105	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	125	0.17	0.8	75	0.15	0.8	115	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	140	0.17	0.8	75	0.15	0.8	115	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	195	0.17	0.8	–	–	–	185	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	175	0.17	0.8	105	0.15	0.8	165	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–





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

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



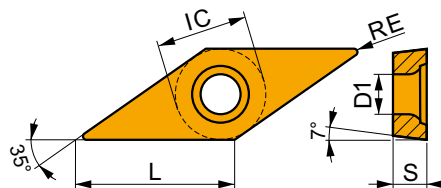
UR geometria, finom-símítástól simításig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

VCMT 160404E-UR	T7325	0.4	110	0.19	1.2	85	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.4	110	0.12	1.2	65	0.11	1.2	100	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.4	130	0.12	1.2	70	0.11	1.2	105	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.4	180	0.12	1.2	-	-	-	170	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	135	0.19	1.2	80	0.17	1.2	125	0.19	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
VCMT 160408E-UR	T7325	0.8	135	0.17	1.2	105	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.8	115	0.17	1.2	65	0.15	1.2	105	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.8	135	0.17	1.2	75	0.15	1.2	110	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.8	190	0.17	1.2	-	-	-	180	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	170	0.17	1.2	100	0.15	1.2	160	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	

## VCMW

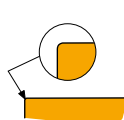


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



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

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



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

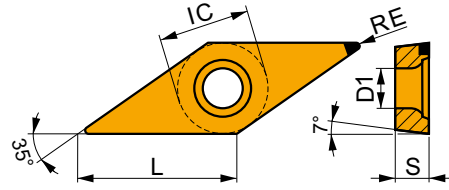
VCMW 110302	T5305	0.2	-	-	-	-	-	-	170	0.08	1.2	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T5315	0.2	-	-	-	-	-	-	145	0.08	1.2	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T6310	0.2	-	-	-	-	-	-	70	0.08	1.2	-	-	-	-	-	15	0.15	1.0
VCMW 110304	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	165	0.10	1.2	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	145	0.10	1.2	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T6310	0.4	-	-	-	-	-	-	70	0.10	1.2	-	-	-	-	-	15	0.15	1.0
VCMW 160404	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	165	0.10	1.5	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	140	0.10	1.5	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T6310	0.4	-	-	-	-	-	-	70	0.10	1.5	-	-	-	-	-	15	0.15	1.0
VCMW 160408	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	155	0.18	1.5	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	135	0.18	1.5	-	-	-	-	-	25	0.15	1.0
	T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	70	0.18	1.5	-	-	-	-	-	15	0.15	1.0



## VCMW PCD

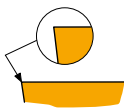


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



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

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



PCD végű, simítástól előnagylóságig, nagy sebességek és stabil forgácsolási körülmények között.

VCMW 160404FN	PD1	0.4	-	-	-	-	-	-	-	■	900	0.12	0.5	-	-	-	-	-	-
VCMW 160408FN	PD1	0.8	-	-	-	-	-	-	-	■	1050	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-

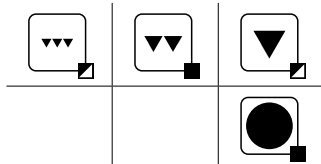
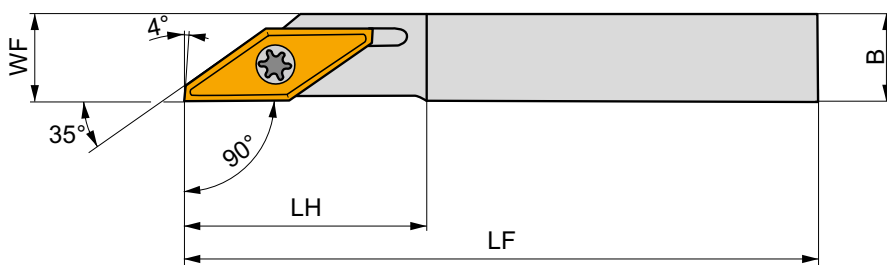
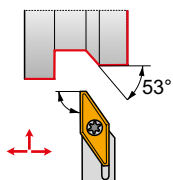


# SVAC(RL)-DC EXT




## Külső, 90°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű, svájci típusú tartó, VCGX 13 lapkákhöz

Külső, balos/jobbos csavaros rögzítésű szerszámbefogó pozitív VCGX 13 lapkákhöz. Alkalmos homlok és palást, váll, kúp, 53°-ig másoló és letörés esztergáláshoz. 10x10-től 25x25 mm-ig befogó méret.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> SVACR 1010 L 13-DC	10	10	10	10	140	25	0	0	0.12		
SVACR 1212 L 13-DC	12	12	12	12	140	25	0	0	0.17		
SVACR 1616 M 13-DC	16	16	16	16	150	25	0	0	0.29		
SVACR 2020 M 13-DC	20	20	20	20	150	25	0	0	0.46		
SVACR 2525 M 13-DC	25	25	25	25	150	25	0	0	0.67		
<b>L</b> SVACL 1010 L 13-DC	10	10	10	10	140	25	0	0	0.10		
SVACL 1212 L 13-DC	12	12	12	12	140	25	0	0	0.19		
SVACL 1616 M 13-DC	16	16	16	16	150	25	0	0	0.29		
SVACL 2020 M 13-DC	20	20	20	20	150	25	0	0	0.43		
SVACL 2525 M 13-DC	25	25	25	25	150	25	0	0	0.67		



GI222



VCGX 1303..



SV20



5513 020-24



1.5



M 3



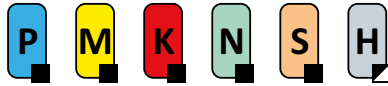
8.5



PT-8002



# SVGC(RL) EXT



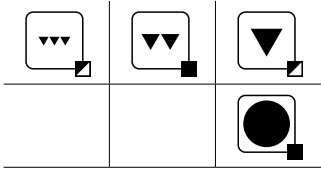
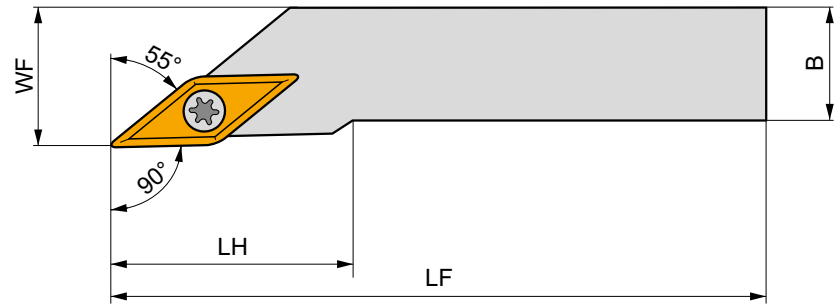
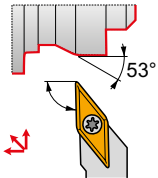
PRAMET

S



## Külső, 90°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű tartó, VC.. lapkákhöz

Külső, balos/jobbos csavaros rögzítésű szerszámbefogó pozitív VC.. 07 lapkákhöz. Alkalmos homlok, váll, kúp, 53°-ig másoló és letörés esztergáláshoz. 08x08-tól 16x16 mm-ig befogó méret.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> SVGCR 0808 K 07	8	8	8	8.5	125	15	0	0	0.07	GI234	SV23
SVGCR 1010 M 07	10	10	10	10.5	150	15	0	0	0.13	GI234	SV23
SVGCR 1212 M 07	12	12	12	12.5	150	18	0	0	0.17	GI234	SV23
SVGCR 1616 P 07	16	16	16	16.3	170	23	0	0	0.33	GI234	SV23
<b>L</b> SVGCL 0808 K 07	8	8	8	8.5	125	15	0	0	0.07	GI234	SV23
SVGCL 1010 M 07	10	10	10	10.5	150	15	0	0	0.13	GI234	SV23
SVGCL 1212 M 07	12	12	12	12.5	150	18	0	0	0.17	GI234	SV23
SVGCL 1616 P 07	16	16	16	16.3	170	23	0	0	0.33	GI234	SV23



GI234



VC.. 0702..



SV23



DVF 3584



0.6



M 2



5.5



DMD 1650

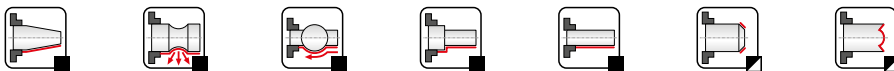
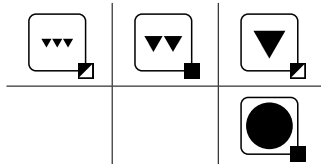
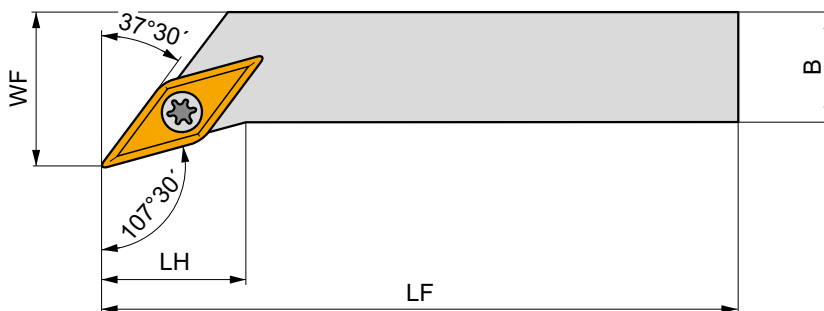
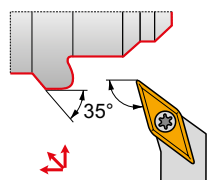


**SVHB(C)(RL) EXT**



**Külső, 107,5°-os ráhelyezési, csavaros rögzítési tartó, VB/VC.. lapkákhoz**

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



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

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

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAGT07P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAGT15P	HXK 3.5



# SVJB(C)(RL) EXT



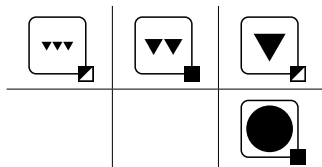
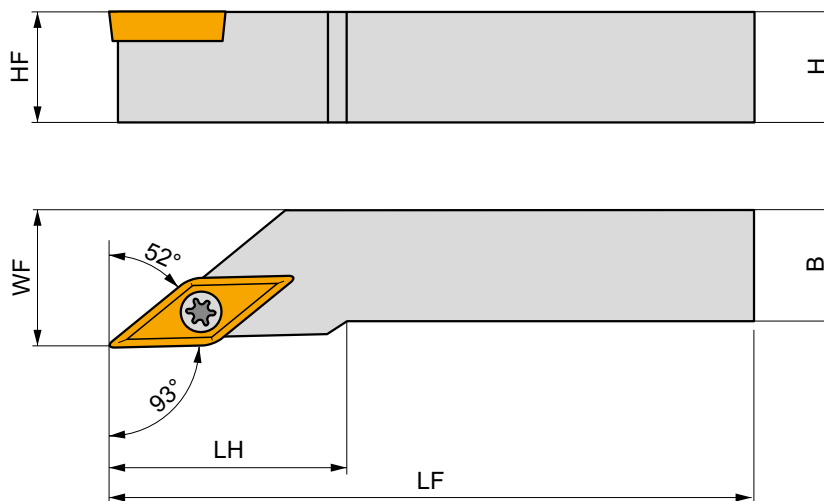
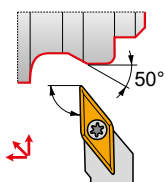
PRAMET

S



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

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



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

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

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



# SVJC(RL)-DC EXT



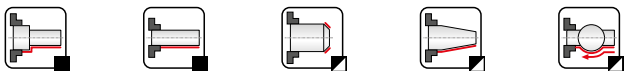
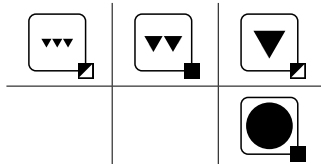
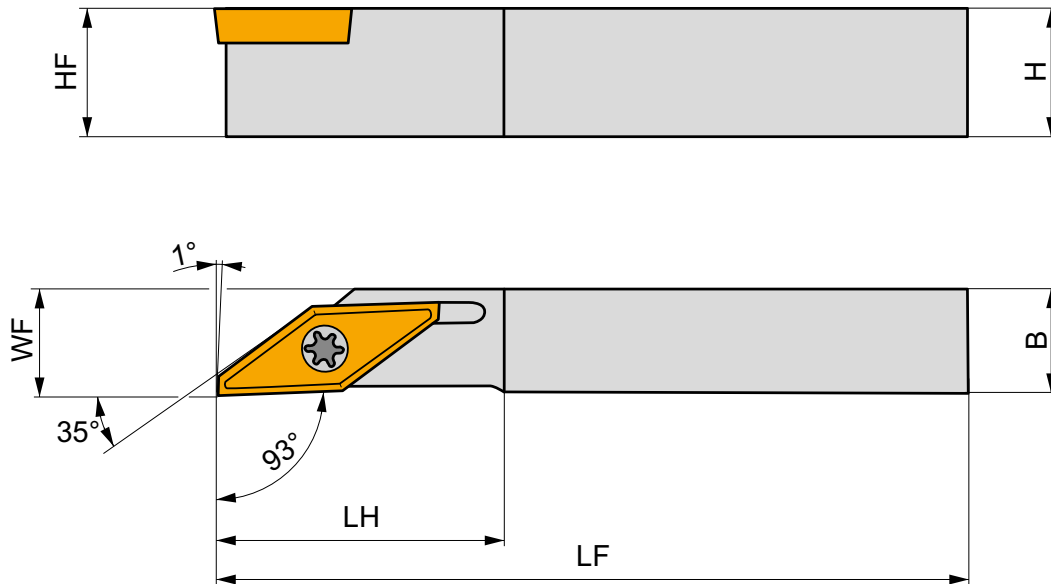
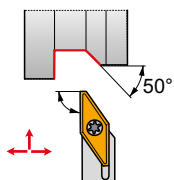
PRAMET

S



## Külső, 93°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű, svájci típusú tartó, VCGX 13 lapkákhoz

Külső, balos/jobbos csavaros rögzítésű szerszámbefogó pozitív VCGX 13 lapkákhoz. Alkalmos homlok és palást, váll, kúp, 50°-ig másoló és letörés esztergáláshoz. 10x10-től 25x25 mm-ig befogó méret.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI222	SV20
<b>R</b> SVJCR 1010 L 13-DC	10	10	10	0	140	25	0	0	0.12	GI222	SV20
SVJCR 1212 L 13-DC	12	12	12	0	140	25	0	0	0.17	GI222	SV20
SVJCR 1616 M 13-DC	16	16	16	0	150	25	0	0	0.29	GI222	SV20
SVJCR 2020 M 13-DC	20	20	20	0	150	25	0	0	0.45	GI222	SV20
SVJCR 2525 M 13-DC	25	25	25	0	150	25	0	0	0.68	GI222	SV20
<b>L</b> SVJCL 1010 L 13-DC	10	10	10	0	140	25	0	0	0.12	GI222	SV20
SVJCL 1212 L 13-DC	12	12	12	0	140	25	0	0	0.17	GI222	SV20
SVJCL 1616 M 13-DC	16	16	16	0	150	25	0	0	0.30	GI222	SV20
SVJCL 2020 M 13-DC	20	20	20	0	150	25	0	0	0.47	GI222	SV20
SVJCL 2525 M 13-DC	25	25	25	0	150	25	0	0	0.69	GI222	SV20



GI222



VCGX 1303..



SV20



5513 020-24



1.5



M 3



8.5



PT-8002

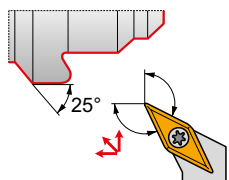


# SVPB(C)(RL) EXT



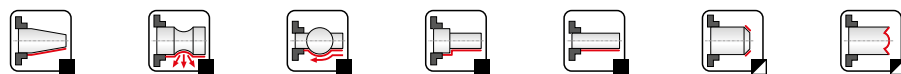
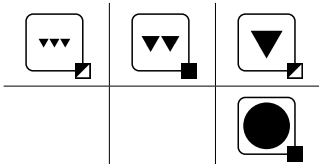
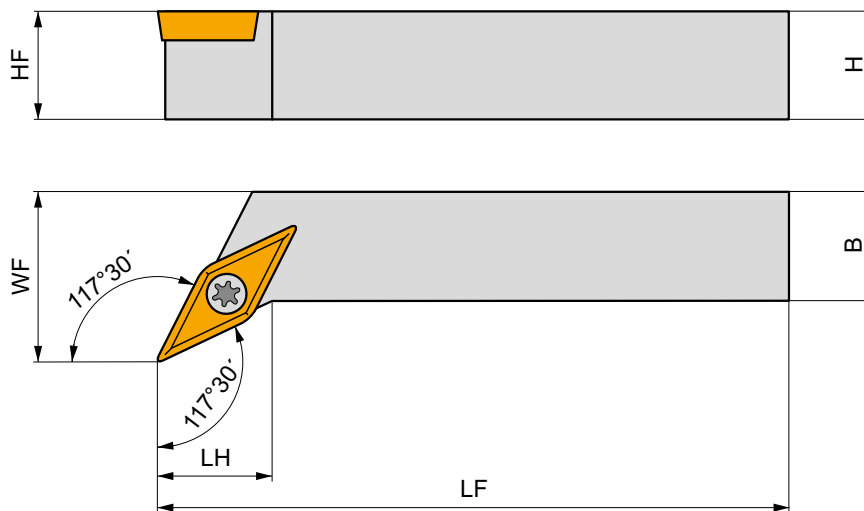
PRAMET

S



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

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



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

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

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



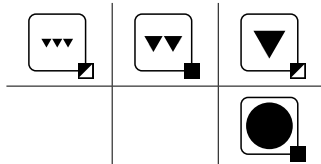
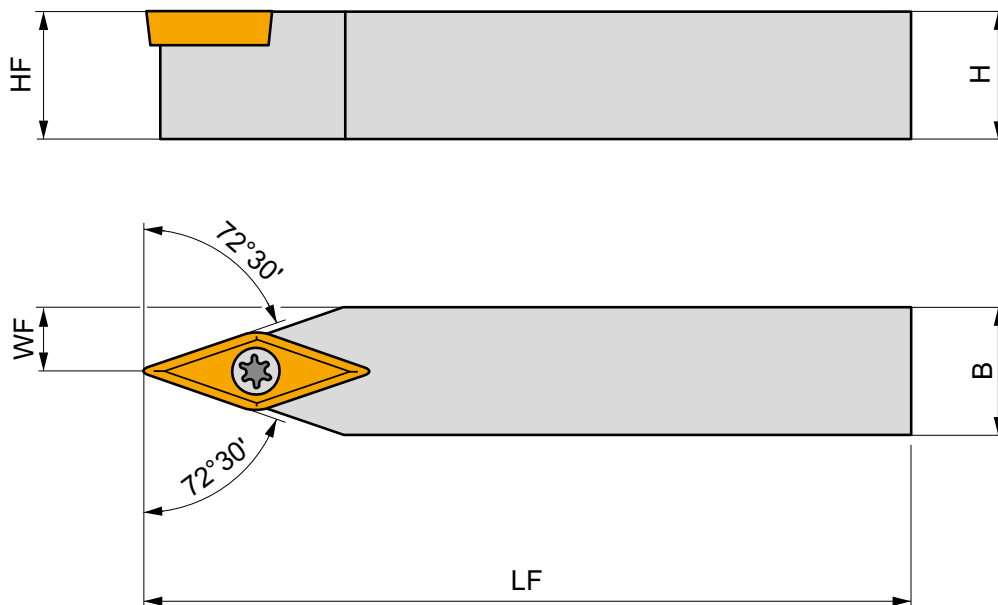
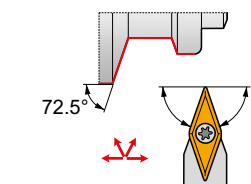


# SVVB(C)N EXT




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

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



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

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

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



# SVXB(C)(RL) EXT



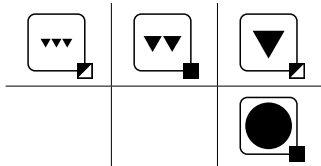
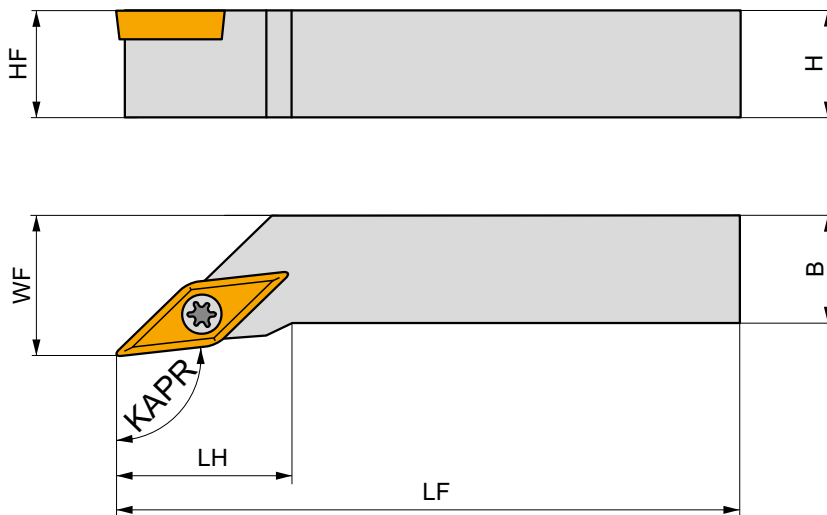
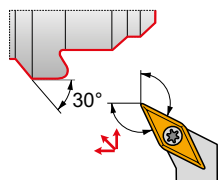
PRAMET

S



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

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



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	KAPR	LAMS	GAMO	kg	GI	SV	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
<b>R</b>	SVXBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	98	0	0	0.09	GI194	SO1
	SVXBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	98	0	0	0.19	GI194	SO1
	SVXCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	12	113	0	0	0.38	GI211	SV22
	SVXCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	98	0	0	0.41	GI017	SV10
	SVXCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	98	0	0	0.68	GI017	SV10
	SVXCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	98	0	0	1.00	GI017	SV10
<b>L</b>	SVXBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	98	0	0	0.09	GI194	SO1
	SVXBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	98	0	0	0.19	GI194	SO1
	SVXCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	12	113	0	0	0.38	GI211	SV22
	SVXCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	98	0	0	0.38	GI017	SV10
	SVXCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	98	0	0	0.69	GI017	SV10
	SVXCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	98	0	0	0.99	GI017	SV10

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

SV	US	Nm	M	mm	Part	Part	Part	Part
SO1	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870



**NEW**

**C.-SVHB(RL) EXT**



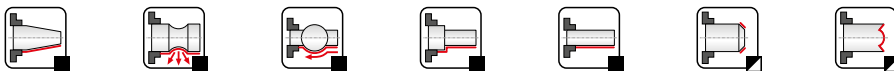
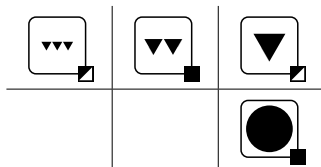
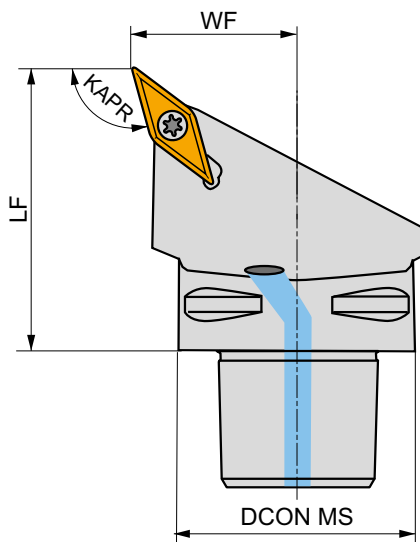
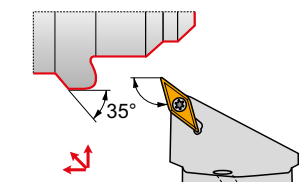
PRAMET

S



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

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



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

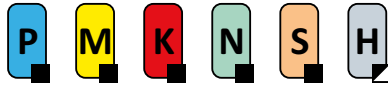
GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..

C-SV16S-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAGT15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAGT15P/3,5	CN 034-02



**NEW**

**C.-SVJB(RL) EXT**



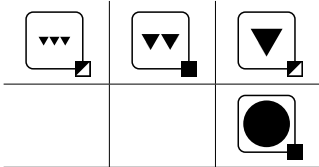
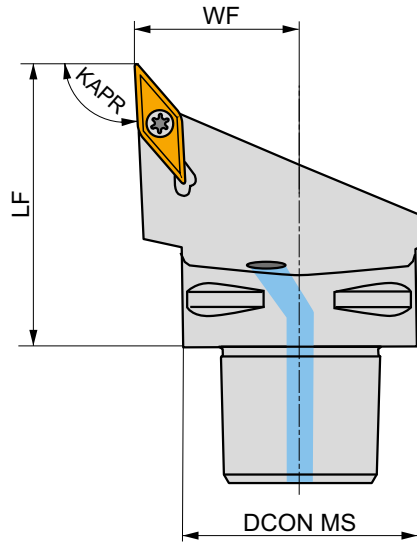
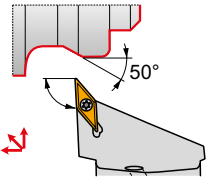
PRAMET

S



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

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



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

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

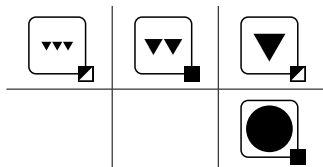
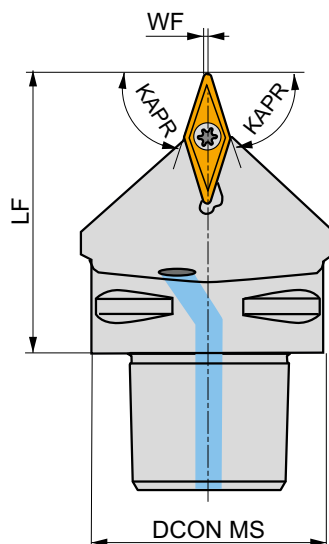
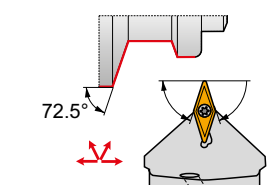
C-SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	-	-	FLAG T07P	CN 034-01
C-SV16S-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02


**NEW**
**C-SVBN EXT**

**PRAMET**
**S**

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

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



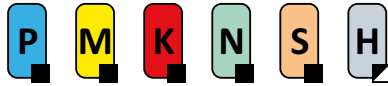
Product	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)				
<b>N</b> C4-SVBN-00050-16	40	0.6	50	72.5	0	0	✓	0.32	GI017	C-SV16S-1
C5-SVBN-00060-16	50	0.6	60	72.5	0	0	✓	0.56	GI017	C-SV16S-2
C6-SVBN-00065-16	63	0.6	65	72.5	0	0	✓	0.99	GI017	C-SV16S-2

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

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



# SVJB(RL) INT



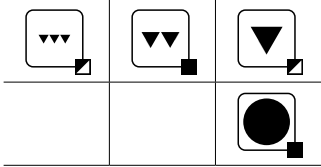
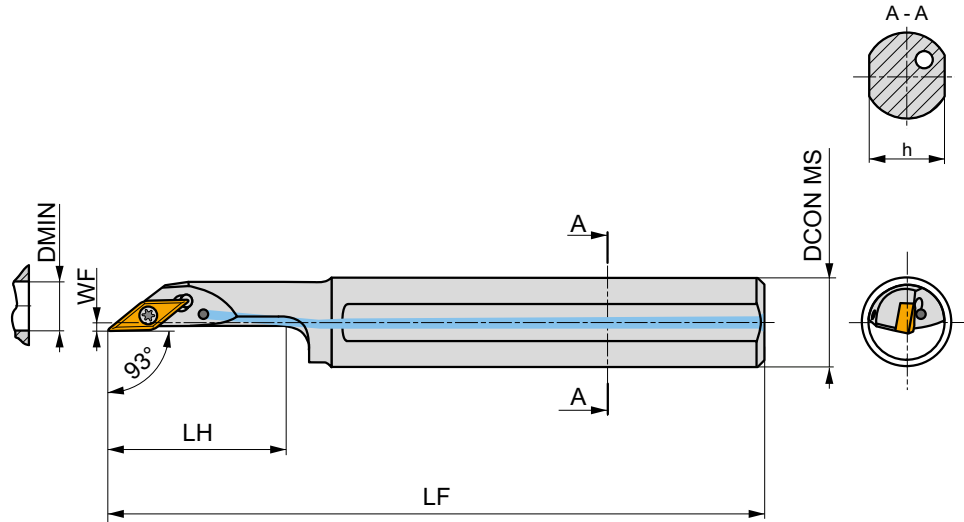
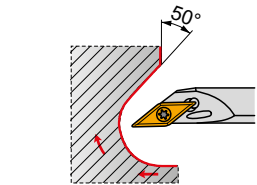
PRAMET

S



## Belső, 93°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű kiesztergáló tartó, VB/VC.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 93°-os ráhelyezéssel, VB.. 11 és VC.. 11 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø25 mm. Számos belső átmérős művelethez alkalmazható, 50°-ig másoló esztergáláshoz. Ø20-tól 32 mm-ig befogó méret.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
<b>R</b> A20R-SVJBR 11	20	25	2	18	200	40	-5	-5	✓	0.44	GI194	S07
A25S-SVJBR 11	25	32	3.5	23	250	50	-5	-5	✓	0.82	GI194	S07
<b>L</b> A20R-SVJBL 11	20	25	2	18	200	40	-5	-5	✓	0.42	GI194	S07
A25S-SVJBL 11	25	32	3.5	23	250	50	-5	-5	✓	0.82	GI194	S07

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

S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P



# SVLC(RL) INT



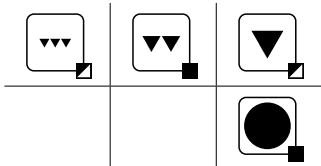
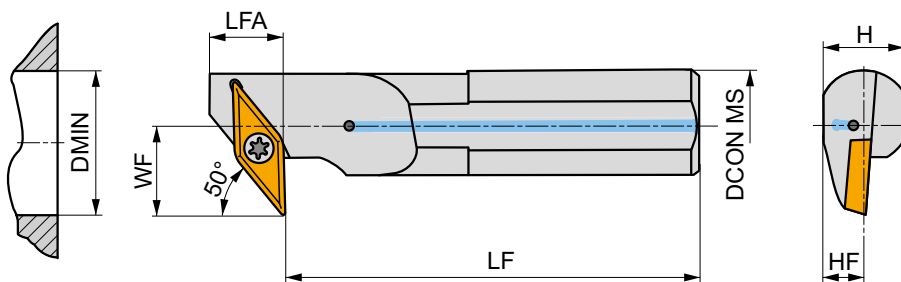
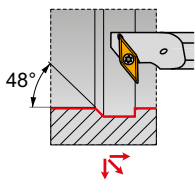
PRAMET

S



## Belső, 50°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű kiesztorgáló tartó, VC.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű kiesztorgáló, belső hűtéssel, 50°-os ráhelyezéssel, VC.. 13 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø27 mm. Számos belső átmérős művelethez alkalmazható, 48°-ig másoló esztorgáláshoz. Ø20-tól Ø32 mm-ig befogó méret.



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

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

SV21	5513 020-24	1.5	M3	8.5	-	-	PT-8002	-
SV22	DVF 0573	1.5	M3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870



# SVQB(C)(RL) INT

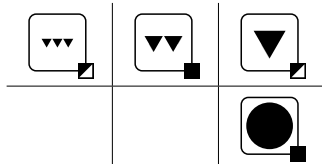
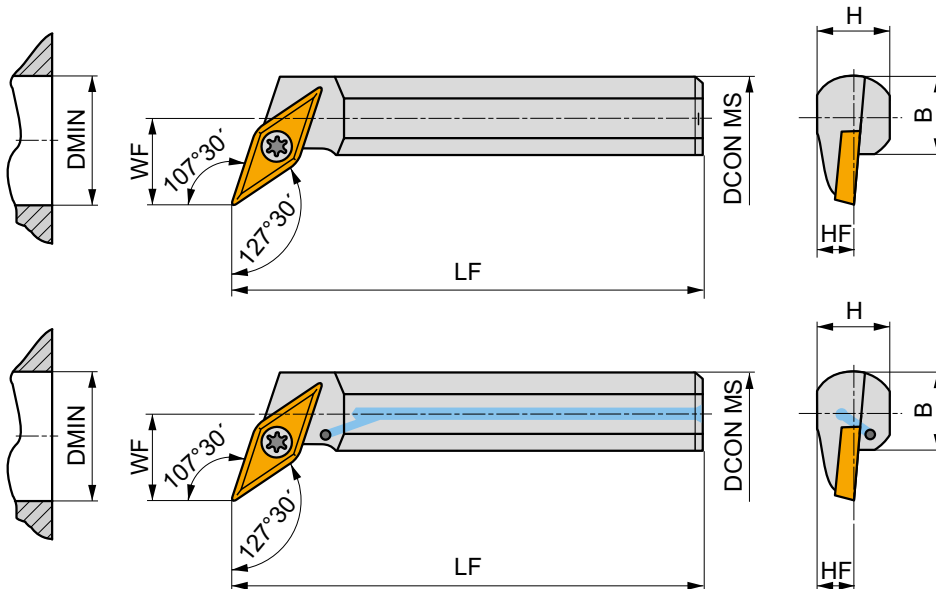
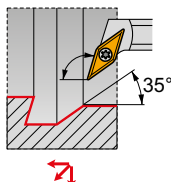


PRAMET

S

## Belső, 107,5°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű kiesztergáló tartó, VB/VC.. lapkákhöz

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 107,5°-os ráhelyezéssel, VB../VC.. 11 vagy 16 lapkákhöz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø20 mm. Számos belső átmérős művelethez alkalmazható. Ø16-tól Ø40 mm-ig befogó méret.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
<b>R</b>	A16R-SVQBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.33	GI194	S01
	A20S-SVQBR 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
	A16R-SVQCR 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.30	GI211	SV21
	A20S-SVQCR 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.12	GI211	SV21
	S25T-SVQCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.10	GI017	S08
	S32U-SVQCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.07	GI017	S08
	S40V-SVQCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	3.80	GI017	SV10
<b>L</b>	A16R-SVQBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.33	GI194	S01
	A20S-SVQBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
	A16R-SVQCL 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.29	GI211	SV21
	A20S-SVQCL 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.54	GI211	SV21
	S25T-SVQCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.09	GI017	S08
	S32U-SVQCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.07	GI017	S08
	S40V-SVQCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	4.10	GI017	SV10

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

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





# SVUB(C)(RL) INT

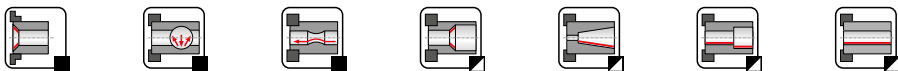
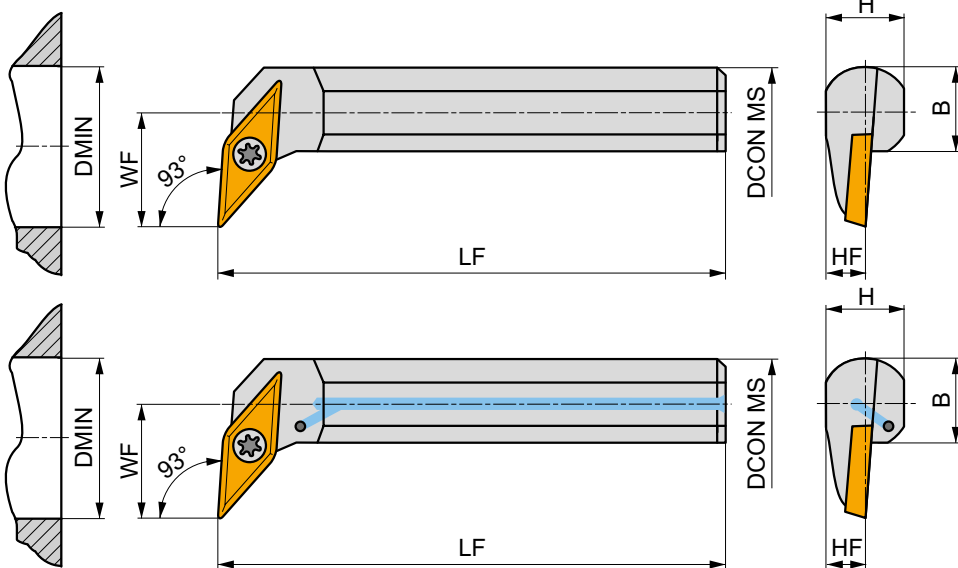
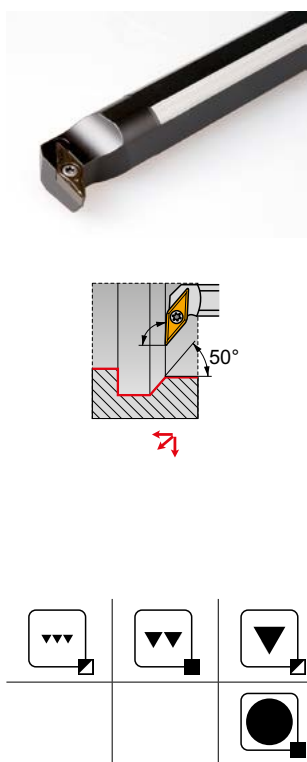


PRAMET

S

## Belső, 93°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű kiesztergáló tartó, VB/VC.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 93°-os ráhelyezéssel, VB../VC.. 11 vagy 16 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø20 mm. Számos belső átmérős művelethez alkalmazható, 50°-ig másoló esztergálóhoz. Ø16-tól Ø40 mm-ig befogó méret.



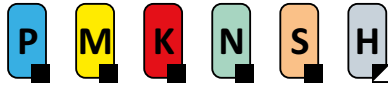
Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO	✓	kg	G	S	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
<b>R</b>	A16R-SVUBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.34	GI194	S01
	A20S-SVUBR 11	20	25	13	18	18.8	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
	A20S-SVUCR 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.40	GI211	SV21
	A25T-SVUCR 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
	A32T-SVUCR 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.70	GI211	SV22
	S25T-SVUCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.10	GI017	S08
	S32U-SVUCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.10	GI017	S08
S40V-SVUCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	4.10	GI017	SV10	
<b>L</b>	A16R-SVUBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.34	GI194	S01
	A20S-SVUBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
	A20S-SVUCL 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.32	GI211	SV21
	A25T-SVUCL 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
	A32T-SVUCL 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.70	GI211	SV22
	S25T-SVUCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.10	GI017	S08
	S32U-SVUCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.10	GI017	S08
S40V-SVUCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	4.10	GI017	SV10	

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

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



# SVXC(RL) INT



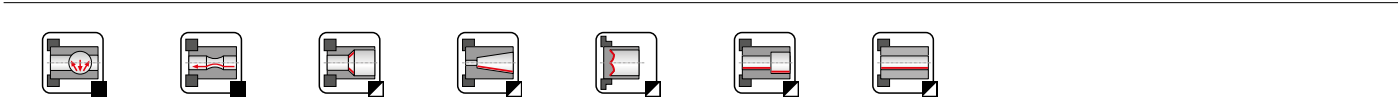
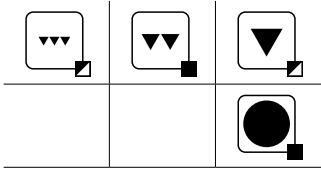
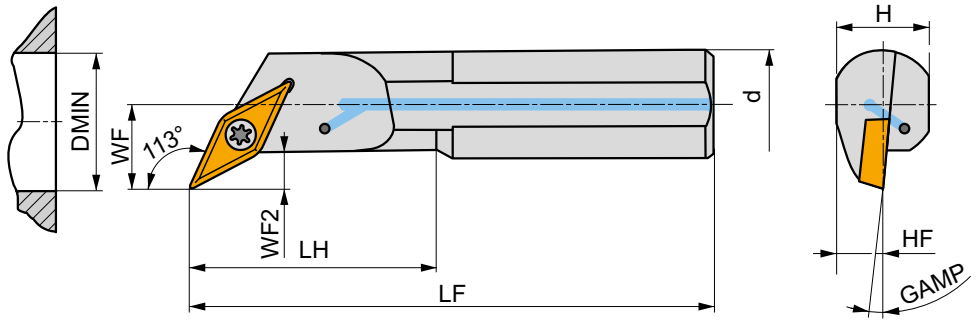
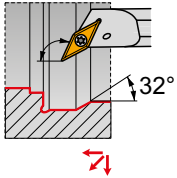
PRAMET

S



## Belső, 113°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű kiesztergáló tartó, VC.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 113°-os ráhelyezéssel, VC.. 07 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø12,5 mm. Számos belső átmérős művelethez alkalmazható, 32°-ig másoló esztergáláshoz. Ø10-től Ø16 mm-ig befogó méret.



Product	D CON MS	D MIN	WF	H	LF	HF	LH	WF2	GAMP	Hand	kg	G1234	SV23
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)				
<b>R</b>	A10H-SVXCR 07	10	12.5	7	9	100	4.5	22	3	-10	✓	0.06	G1234 SV23
	A12K-SVXCR 07	12	15.5	9	11	125	5.5	28	3	-8	✓	0.11	G1234 SV23
	A16M-SVXCR 07	16	17.5	11	15	150	7.5	36	3	-6	✓	0.19	G1234 SV23
<b>L</b>	A10H-SVXCL 07	10	12.5	7	9	100	4.5	22	3	-10	✓	0.06	G1234 SV23
	A12K-SVXCL 07	12	15.5	9	11	125	5.5	28	3	-8	✓	0.11	G1234 SV23
	A16M-SVXCL 07	16	17.5	11	15	150	7.5	36	3	-6	✓	0.20	G1234 SV23

G1234 VC.. 0702..

SV23 DVF 3584 0.6 Nm M 2 5.5 DMD 1650

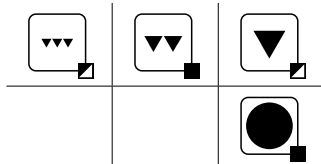
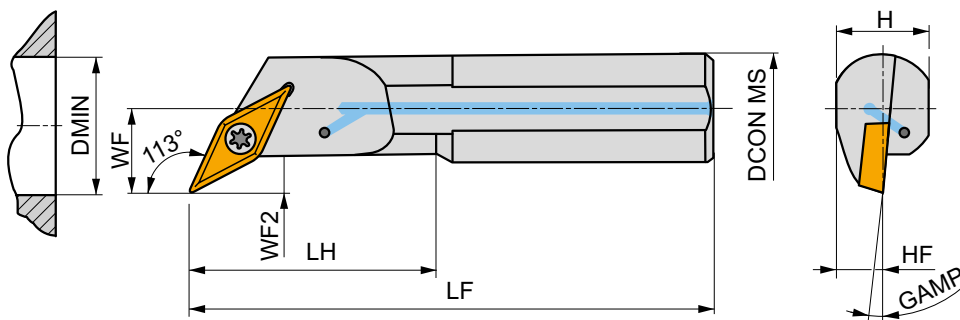
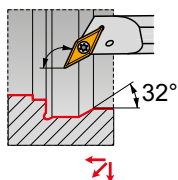


# SVXC(RL)-E INT




## Belső, 113°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű keményfém kiesztergáló tartó, VC.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű keményfém kiesztergáló, belső hűtéssel, 113°-os ráhelyezéssel, VC.. 07 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø12,5 mm. Számos belső átmérős művelethez alkalmazható, 32°-ig másoló esztergáláshoz. Ø10-től Ø16 mm-ig befogó méret. 3 L/D-nél nagyobb szerszámkilógású alkalmazásokhoz.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	WF2	GAMP				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)				
<b>R</b>	E10H-SVXCR 07	10	12.5	7	9	4.5	100	22	3	-10	✓	0.10	GI234 SV23
	E12K-SVXCR 07	12	15.5	9	11	5.5	125	28	3	-8	✓	0.19	GI234 SV23
	E16M-SVXCR 07	16	17.5	11	15	7.5	150	36	3	-6	✓	0.33	GI234 SV23
<b>L</b>	E10H-SVXCL 07	10	12.5	7	9	4.5	100	22	3	-10	✓	0.10	GI234 SV23
	E12K-SVXCL 07	12	15.5	9	11	5.5	125	28	3	-8	✓	0.19	GI234 SV23
	E16M-SVXCL 07	16	17.5	11	15	7.5	150	36	3	-6	✓	0.33	GI234 SV23



GI234



VC.. 0702..



SV23



DVF 3584



0.6



M 2



5.5

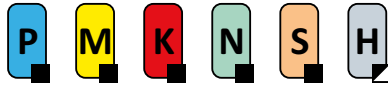


DMD 1650



**NEW**

**C.-SVQB(RL) INT**



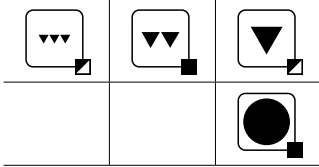
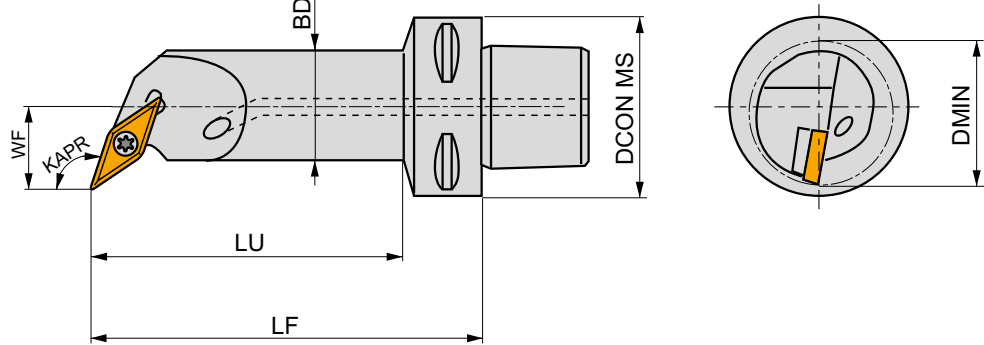
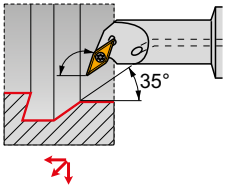
PRAMET

S



**Belső, 107,5°-os ráhelyezésű, PSC gyorscserélős, csavaros rögzítésű tartó, VB/VC.. lapkákhoz**

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű kiesztárgáló, belső hűtéssel, 107,5°-os ráhelyezéssel, VB.. 16 vagy VC.. 16 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø33 mm. Számos belső átmérős művelethez alkalmazható. PSC gyorscserélős rendszer, C4-től C5-ig, hossz függvényében.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)				
<b>R</b> C4-SVQBR-18090-16	40	33	18	90	68	25	107.5	-7.2	0	✓	0.48	GI017	SV16
C5-SVQBR-18090-16	50	33	18	90	67	25	107.5	-7.2	0	✓	0.67	GI017	SV16
<b>L</b> C4-SVQBL-18090-16	40	33	18	90	68	25	107.5	-7.2	0	✓	0.48	GI017	SV16
C5-SVQBL-18090-16	50	33	18	90	67	25	107.5	-7.2	0	✓	0.68	GI017	SV16

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

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



# WC

02/ 06/ 08/ 16

## KEMÉNYFÉM LAPKÁK

### WCGT



212

### WCGX



213

### WCMT



213

### A MEGFELELŐ MÉRET KIVÁLASZTÁSA (példa)

#### Lapka

WCGT 020102E-FF2

#### Szerszámtartó

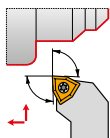
A0508H-SWUCR 02

## ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

### SWLC(RL) EXT

95°

WC..

06  
0816×16  
25×25

215

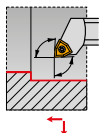
212 – 214

## ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - BELSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

### SWLC(RL) INT

95°

WC..

06  
0825  
40

216

212 – 214

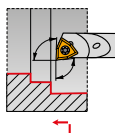
### SWUC(RL) INT

93°

WC..



02

5,8  
7,8

217

212 – 214

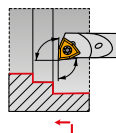
### SWUC(RL)-E INT

93°

WC..



02

5,8  
7,8

218

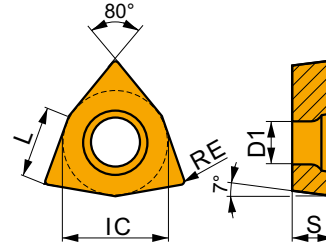
212 – 214



# WCGT

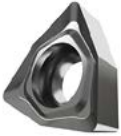


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0201	3.970	2.20	2.70	1.59
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



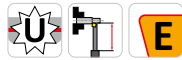
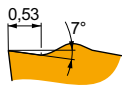
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



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

<b>WCGT 06T302F-AL</b>	<b>HF7</b>	0.2	-	-	-	-	-	-	-	■	450	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
<b>WCGT 06T304F-AL</b>	<b>HF7</b>	0.4	-	-	-	-	-	-	-	■	360	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
	<b>T0315</b>	0.4	-	-	-	-	-	-	-	■	525	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
<b>WCGT 06T308F-AL</b>	<b>HF7</b>	0.8	-	-	-	-	-	-	-	■	315	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
<b>WCGT 080412F-AL</b>	<b>HF7</b>	1.2	-	-	-	-	-	-	-	■	255	0.72	2.4	-	-	-	-	-	-
	<b>T0315</b>	1.2	-	-	-	-	-	-	-	■	375	0.72	2.4	-	-	-	-	-	-



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

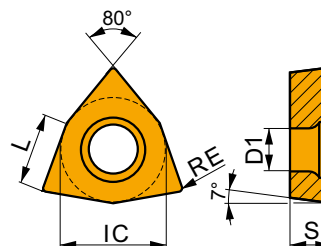
<b>WCGT 020102E-FF2</b>	<b>HF7</b>	0.2	-	-	-	-	-	■	210	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	<b>T8330</b>	0.2	■	205	0.05	0.8	-	-	■	190	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	<b>T8430</b>	0.2	■	280	0.05	0.8	-	-	▣	230	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	<b>TT010</b>	0.2	■	345	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>WCGT 020104E-FF2</b>	<b>HF7</b>	0.4	-	-	-	-	-	■	155	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	<b>T8330</b>	0.4	■	170	0.12	0.8	-	-	■	160	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	<b>T8430</b>	0.4	■	205	0.12	0.8	-	-	▣	170	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	<b>TT010</b>	0.4	■	350	0.06	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



## WCGX

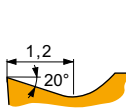


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0201	3.970	2.20	2.70	1.59



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

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



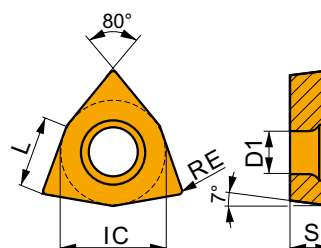
JZ balos geometria, finom-símításhoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

<b>WCGX 020102FL-JZ</b>	<b>TT010</b>	0.2	■	330	0.06	0.5	■	195	0.05	0.5	■	-	-	-	■	-	-	-	■	-	-	-
-------------------------	--------------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

## WCMT

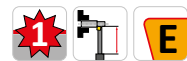
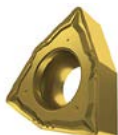


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



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

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



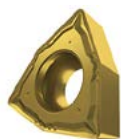
FM geometria, simítástól előnagylásig, folyamatos felületekig alkalmazható.

<b>WCMT 06T304E-FM</b>	<b>T7325</b>	0.4	■	195	0.15	1.2	■	150	0.15	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-	■	-	-	-
	<b>T7335</b>	0.4	■	190	0.15	1.2	■	145	0.15	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-	■	-	-	-
	<b>T8315</b>	0.4	■	180	0.15	1.2	■	105	0.14	1.2	■	170	0.15	1.2	■	540	0.18	1.2	■	-	-	-
	<b>T8330</b>	0.4	■	170	0.15	1.2	■	100	0.14	1.2	■	160	0.15	1.2	■	510	0.18	1.2	■	-	-	-
	<b>T8430</b>	0.4	■	200	0.15	1.2	■	110	0.14	1.2	■	165	0.15	1.2	■	555	0.18	1.2	■	-	-	-
	<b>T9315</b>	0.4	■	275	0.15	1.2	■	-	-	-	■	260	0.15	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-
<b>WCMT 06T308E-FM</b>	<b>T9325</b>	0.4	■	245	0.15	1.2	■	145	0.15	1.2	■	230	0.15	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-
	<b>T7325</b>	0.8	■	215	0.20	1.2	■	165	0.18	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-	■	-	-	-
	<b>T7335</b>	0.8	■	205	0.20	1.2	■	155	0.18	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-	■	-	-	-
	<b>T8315</b>	0.8	■	195	0.20	1.2	■	115	0.18	1.2	■	185	0.20	1.2	■	585	0.24	1.2	■	-	-	-
	<b>T8330</b>	0.8	■	185	0.20	1.2	■	110	0.18	1.2	■	175	0.20	1.2	■	555	0.24	1.2	■	-	-	-
	<b>T8430</b>	0.8	■	210	0.20	1.2	■	115	0.18	1.2	■	175	0.20	1.2	■	585	0.24	1.2	■	-	-	-
	<b>T9315</b>	0.8	■	290	0.20	1.2	■	-	-	-	■	275	0.20	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-
<b>T9325</b>	0.8	■	260	0.20	1.2	■	155	0.18	1.2	■	245	0.20	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-	



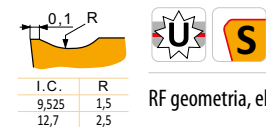
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



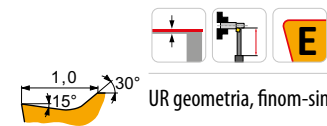
FM geometria, simítástól előnagylóságig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

WCMT 080404E-FM	T7325	0.4	190	0.15	1.7	145	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	170	0.15	1.7	100	0.14	1.7	160	0.15	1.7	510	0.18	1.7	-	-	-	-
	T8330	0.4	165	0.15	1.7	95	0.14	1.7	155	0.15	1.7	495	0.18	1.7	-	-	-	-
	T8430	0.4	195	0.15	1.7	105	0.14	1.7	160	0.15	1.7	540	0.18	1.7	-	-	-	-
	T9315	0.4	265	0.15	1.7	-	-	-	250	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	240	0.15	1.7	140	0.15	1.7	225	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-
WCMT 080408E-FM	T7325	0.8	205	0.20	1.7	155	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.8	200	0.20	1.7	155	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.8	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	570	0.24	1.7	-	-	-	-
	T8330	0.8	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	170	0.20	1.7	540	0.24	1.7	-	-	-	-
	T8430	0.8	205	0.20	1.7	110	0.18	1.7	170	0.20	1.7	570	0.24	1.7	-	-	-	-
	T9315	0.8	280	0.20	1.7	-	-	-	265	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-
WCMT 080412E-FM	T9325	0.8	250	0.20	1.7	150	0.18	1.7	235	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	1.2	175	0.27	1.7	105	0.24	1.7	165	0.27	1.7	525	0.32	1.7	-	-	-	-
	T8430	1.2	190	0.27	1.7	105	0.24	1.7	155	0.27	1.7	525	0.32	1.7	-	-	-	-
T9325	1.2	235	0.27	1.7	140	0.24	1.7	220	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	-	



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

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



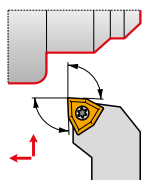
UR geometria, finom-simítástól simításig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

WCMT 06T308E-UR	T7325	0.8	185	0.20	1.2	140	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	250	0.20	1.2	-	-	-	235	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	225	0.20	1.2	135	0.18	1.2	210	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-



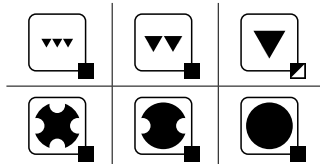
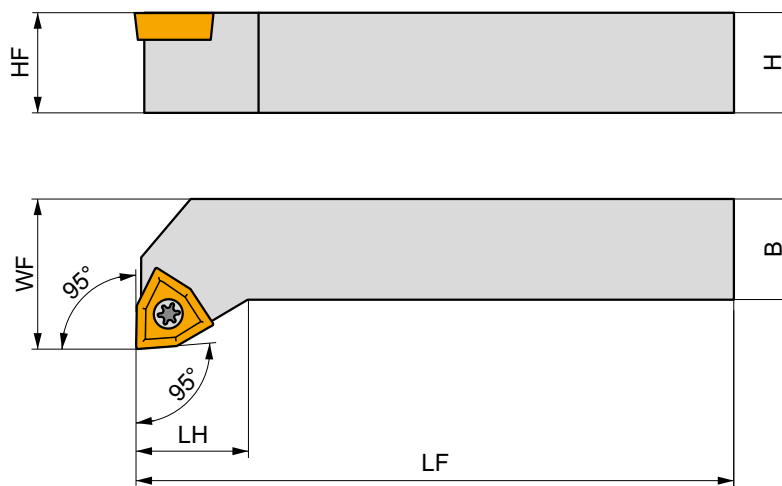


## SWLC(RL) EXT

### Külső, 95°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű tartó, WC.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos csavaros rögzítésű szerszámbefogó pozitív WC.. 06 vagy 08 lapkákhoz. Alkalmos palást és homlok, kúp és letérés esztergáláshoz. 16x16-től 25x25 mm-ig befogó méret.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI055	S04	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b>	SWLCR 1616 H 06	16	16	16	20	100	15	0	0	0.24	GI055	S04
	SWLCR 2020 K 06	20	20	20	25	125	15	0	0	0.40	GI055	S04
	SWLCR 2525 M 08	25	25	25	32	150	20	0	0	0.77	GI049	S09
<b>L</b>	SWLCL 1616 H 06	16	16	16	20	100	15	0	0	0.23	GI055	S04
	SWLCL 2020 K 06	20	20	20	25	125	15	0	0	0.40	GI055	S04
	SWLCL 2525 M 08	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	GI049	S09



GI049  
GI055



WC.. 0804..  
WC.. 06T3..



S04  
S09

US 3510-T15P  
US 4512-T15P

3.0  
5.0

M 3.5  
M 4.5

10.6  
12.2

FLAGT15P  
FLAGT15P



# SWLC(RL) INT



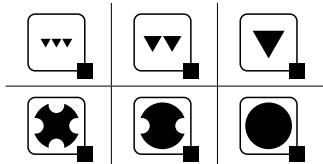
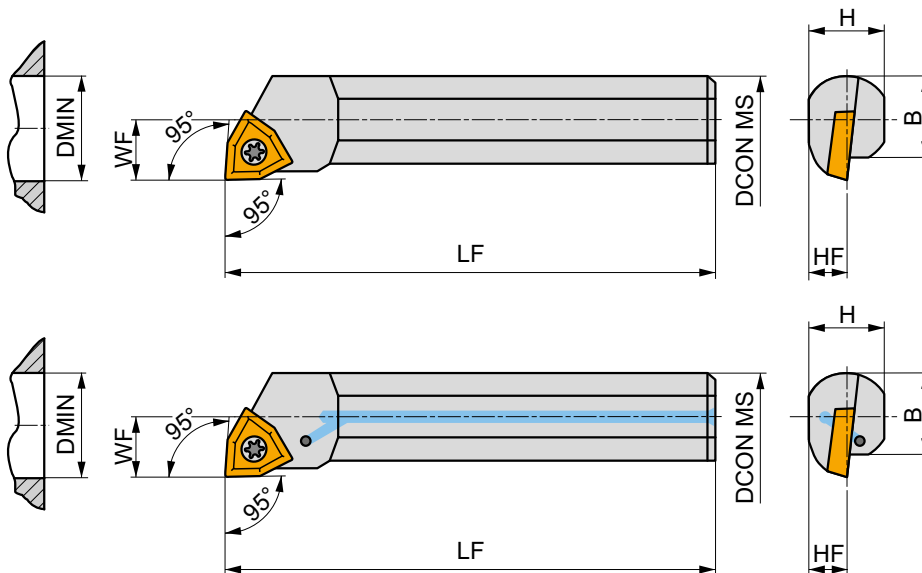
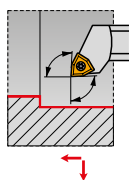
PRAMET

S



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

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 95°-os ráhelyezéssel, WC.. 06 vagy 08 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø25 mm. Letörés, kúp, váll és palást esztergáláshoz. Ø20-tól Ø32 mm-ig befogó méret.



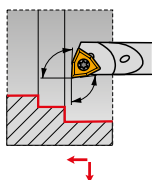
Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
<b>R</b>	A20Q-SWLCR 06	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	✓	0.37	G1055	S04
	S20S-SWLCR 06	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	-	0.62	G1055	S04
	A25R-SWLCR 06	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	G1055	S04
	S25T-SWLCR 06	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.15	G1055	S04
	A25R-SWLCR 08	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	G1049	S04
	A32S-SWLCR 08	32	40	22	30	30	250	-5	0	✓	1.32	G1049	S09
<b>L</b>	S32U-SWLCR 08	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.05	G1049	S09
	A20Q-SWLCCL 06	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	✓	0.00	G1055	S04
	S20S-SWLCCL 06	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	-	0.60	G1055	S04
	A25R-SWLCCL 06	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	G1055	S04
	S25T-SWLCCL 06	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.15	G1055	S04
	A25R-SWLCCL 08	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	G1049	S04
A32S-SWLCCL 08	32	40	22	30	30	250	-5	0	✓	1.32	G1049	S09	
S32U-SWLCCL 08	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	4.10	G1049	S09	

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

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

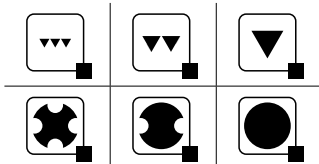
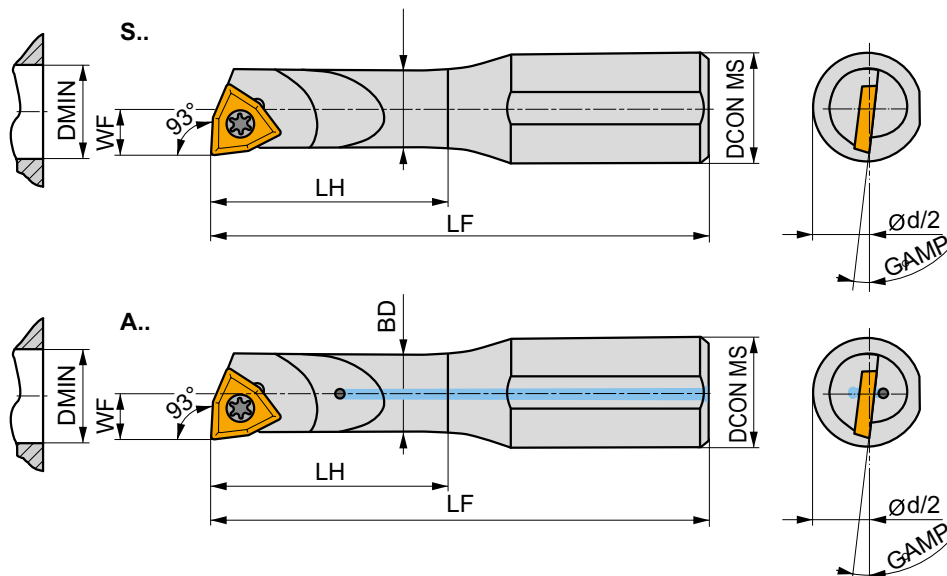


# SWUC(RL) INT

## Belső, 93°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű kiesztorgáló tartó, WC.. lapkákhöz

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű kiesztorgáló, belső hűtéssel, 93°-os ráhelyezéssel, WC.. 0201 lapkákhöz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø5,8 mm. Letérés, kúp, váll, másoló és palást esztorgáláshoz. Ø08 mm befogó méret.



Product	DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	GAMP					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)					
<b>R</b>	A0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	18	-17	✓	0.09	GI221	SW21
	S0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	18	-17	–	0.04	GI221	SW21
	A0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	24	-12	✓	0.04	GI221	SW21
	S0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	24	-12	–	0.04	GI221	SW21
<b>L</b>	A0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	18	-17	✓	0.04	GI221	SW21
	S0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	18	-17	–	0.04	GI221	SW21
	A0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	24	-12	✓	0.04	GI221	SW21
	S0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	24	-12	–	0.04	GI221	SW21



GI221



WC.. 0201..



SW21



T20.037



0.6



M 2



3.7



DMD 1650



# SWUC(RL)-E INT



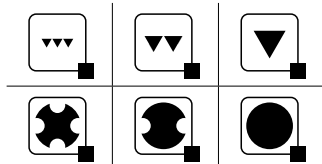
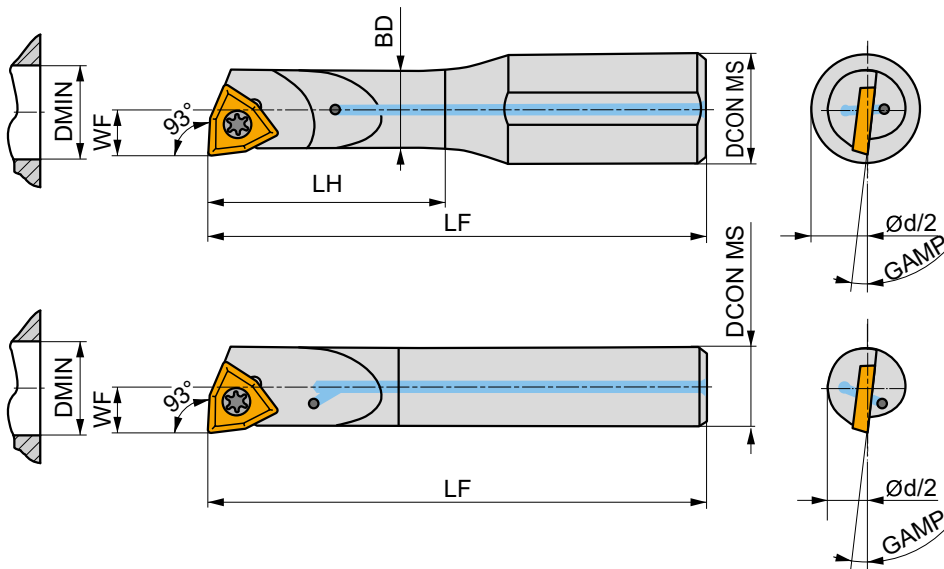
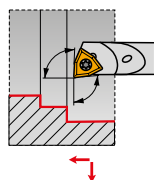
PRAMET

S



## Belső, 93°-os ráhelyezésű, csavaros rögzítésű keményfém kiesztörgáló tartó, WC.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos csavaros rögzítésű keményfém kiesztörgáló, belső hűtéssel, 93°-os ráhelyezéssel, WC.. 0201 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø5,8 mm. Palást, kúp, váll és letörés esztörgáláshoz. Ø5-től Ø8 mm-ig befogó méret. 3 L/D-nél nagyobb származékú alkalmazásokhoz.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	GAMP (°)				
<b>R</b> E0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	24	-17	✓	0.06	GI221	SW21
E05F-SWUCR 02	5	5.8	-	2.9	85	-	-17	✓	0.03	GI221	SW21
E0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	32	-12	✓	0.06	GI221	SW21
E06G-SWUCR 02	6	7.8	-	3.9	95	-	-12	✓	0.04	GI221	SW21
<b>L</b> E0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	24	-17	✓	0.07	GI221	SW21
E05F-SWUCL 02	5	5.8	-	2.9	85	-	-17	✓	0.03	GI221	SW21
E0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	32	-12	✓	0.06	GI221	SW21
E06G-SWUCL 02	6	7.8	-	3.9	95	-	-12	✓	0.04	GI221	SW21



GI221



WC.. 0201..



SW21



T20.037



0.6



M 2



3.7



DMD 1650



## NEGATÍV LAPKÁK

---



# CN

09/ 12/ 16/ 19/ 25

## KEMÉNYFÉM LAPKÁK

CNGG	CNMA	CNMG	CNMM
222	222	223	234

## CER ÉS CBN-LAPKÁK

CNGA CER	CNGN CER	CNGA CBN
238	238	239

### A MEGFELELŐ MÉRET KIVÁLASZTÁSA (példa)

Lapka	Szerszámtartó
CNMM 120412E-OR	DCBNR 2525 M 12

## ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ




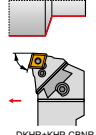
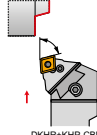
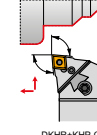









DCBN(RL) EXT		DCKN(RL) EXT		DCLN(RL) EXT		PCBN(RL) EXT	
75°	CN..	75°	CN..	95°	CN..	75°	CN..
12 16 19	12 16 19	12 16	12 16	09 12 16 19	09 12 16 19	12 16 19 25	12 16 19 25
20×20 40×40	20×20 40×40	20×20 32×32	20×20 32×32	16×16 40×40	16×16 40×40	20×20 50×50	20×20 50×50
240	222 – 239	242	222 – 239	243	222 – 239	245	222 – 239
PCLN(RL) EXT		PCKN(RL) EXT		C.-DCLN(RL) EXT <b>NEW</b>			
95°	CN..	75°	CN..	95°	CN..		
12 16 19 25	12 16 19 25	12 16 19	12 16 19	12 16 19	12 16 19		
20×20 50×50	20×20 50×50	20×20 40×40	20×20 40×40	C3 C8	C3 C8		
247	222 – 239	246	222 – 239	249	222 – 239		






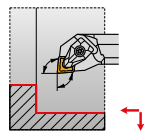
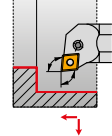
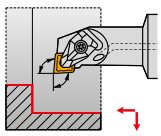









# CN

09/ 12/ 16/ 19/ 25

## ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK -NAGY TELJESÍTMÉNYŰ NAGYOLÁS- KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

KHP-CBNR + DKH(RL)		KHP-CBNL + DKH(RL)		KHP-CLNR/L + DKH(RL)	
75°	CN..  25	75°	CN..  25	95°	CN..  19 25
					
DKHR+KHP-CBNR		DKHR+KHP-CBNL		DKHR+KHP-CLNR	
 40×50 60×80		 40×50 60×80		 40×50 60×80	
 251, 253	 222 – 239	 251, 253	 222 – 239	 252, 253	 222 – 239

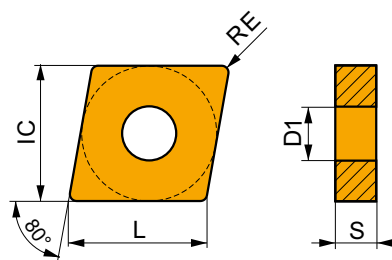
## ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - BELSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

DCLN(RL) INT		PCLN(RL) INT		C.-DCLN(RL) INT <b>NEW</b>	
95°	CN..  09 12	95°	CN..  09 12 16 19	95°	CN..  09 12 16
					
 32 50		 20 80		 25 50	
 254	 222 – 239	 255	 222 – 239	 257	 222 – 239



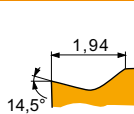
## CNGG

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



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

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

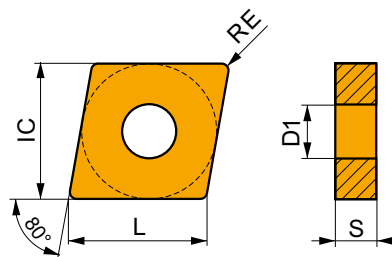


SF pozitív geometria, finom-simításhoz és vékony bordák megmunkálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

CNGG 120402E-SF	H07	0.2	–	–	–	105	0.09	1.0	165	0.10	1.0	525	0.12	1.0	50	0.08	0.8	–	–	–
	T6310	0.2	195	0.10	1.0	140	0.09	1.0	155	0.10	1.0	585	0.12	1.0	55	0.08	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.2	205	0.10	1.0	120	0.09	1.0	190	0.10	1.0	615	0.12	1.0	50	0.08	0.8	40	0.15	1.0
	T8330	0.2	195	0.10	1.0	115	0.09	1.0	185	0.10	1.0	585	0.12	1.0	45	0.08	0.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.2	240	0.10	1.0	130	0.09	1.0	195	0.10	1.0	660	0.12	1.0	50	0.08	0.8	40	0.15	1.0

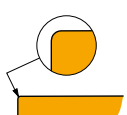
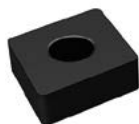
## CNMA

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



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

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



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

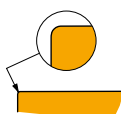
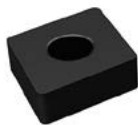
CNMA 120404	T5305	0.4	–	–	–	–	–	–	235	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	200	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 120408	T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 120412	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	100	0.20	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





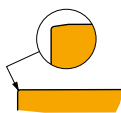
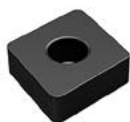
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



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

CNMA 160612	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	■	190	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	☑	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	■	175	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	☑	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	–	–	–	–	–	–	■	90	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	☑	20	0.15	1.0
CNMA 160616	T5305	1.6	–	–	–	–	–	–	■	185	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	☑	35	0.15	1.0
	T5315	1.6	–	–	–	–	–	–	■	165	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	☑	35	0.15	1.0
CNMA 190612	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	■	190	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	☑	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	■	170	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	☑	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	–	–	–	–	–	–	■	85	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	☑	20	0.15	1.0
CNMA 190616	T5305	1.6	–	–	–	–	–	–	■	180	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	☑	35	0.15	1.0
	T5315	1.6	–	–	–	–	–	–	■	160	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	☑	30	0.15	1.0



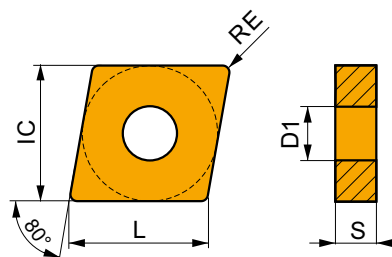
Finom-simítástól előnagylósisig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

CNMA 120408S	T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	■	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	☑	45	0.15	1.0
CNMA 120412S	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	■	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	☑	40	0.15	1.0
CNMA 160612S	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	■	190	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	☑	40	0.15	1.0
CNMA 190616S	T5305	1.6	–	–	–	–	–	–	■	180	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	☑	35	0.15	1.0

## CNMG

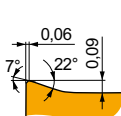
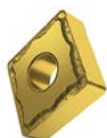
PRAMET

	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



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

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



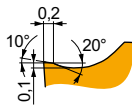
FF erősen pozitív geometria, finom-simítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

CNMG 120404E-FF	T7325	0.4	☑	235	0.12	1.0	■	180	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	☑	220	0.12	1.0	■	130	0.11	1.0	☑	205	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FF	T7325	0.8	☑	265	0.15	1.0	■	205	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	☑	245	0.15	1.0	■	145	0.14	1.0	☑	230	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–



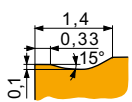
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



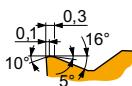
FM pozitív geometria, simítástól előnagylásig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

CNMG 090304E-FM	T7325	0.4	195	0.20	1.4	150	0.18	1.4	—	—	—	60	0.16	1.1	—	—	—
	T8330	0.4	175	0.20	1.4	105	0.18	1.4	165	0.20	1.4	40	0.14	1.1	—	—	—
	T8430	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	40	0.14	1.1	—	—	—
	T9315	0.4	265	0.20	1.4	—	—	—	250	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	50	0.16	1.1	—	—	—
CNMG 090308E-FM	T7325	0.8	235	0.20	1.4	180	0.18	1.4	—	—	—	75	0.16	1.1	—	—	—
	T8330	0.8	205	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	50	0.14	1.1	—	—	—
	T8430	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	50	0.14	1.1	—	—	—
	T9315	0.8	315	0.20	1.4	—	—	—	295	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	60	0.16	1.1	—	—	—
CNMG 120404E-FM	T7325	0.4	185	0.20	2.1	140	0.18	2.1	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—
	T7335	0.4	180	0.20	2.1	140	0.18	2.1	—	—	—	55	0.16	1.7	—	—	—
	T8315	0.4	175	0.20	2.1	105	0.18	2.1	165	0.20	2.1	40	0.14	1.7	—	—	—
	T8330	0.4	165	0.20	2.1	95	0.18	2.1	155	0.20	2.1	40	0.14	1.7	—	—	—
	T8430	0.4	190	0.20	2.1	105	0.18	2.1	155	0.20	2.1	40	0.14	1.7	—	—	—
	T9310	0.4	285	0.20	2.1	—	—	—	270	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	255	0.20	2.1	—	—	—	240	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	230	0.20	2.1	135	0.18	2.1	215	0.20	2.1	50	0.16	1.7	—	—	—
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, nagyolástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

CNMG 120408E-KR	T5305	0.8	255	0.35	4.0	—	—	—	240	0.35	4.0	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	225	0.35	4.0	—	—	—	210	0.35	4.0	—	—	—	45	0.15	1.0
CNMG 120412E-KR	T5305	1.2	255	0.40	4.0	—	—	—	240	0.40	4.0	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	230	0.40	4.0	—	—	—	215	0.40	4.0	—	—	—	45	0.15	1.0



M geometria, simítástól előnagylásig, folyamatostól megszakított felületekig alkalmazható.

CNMG 090308E-M	T9315	0.8	230	0.32	1.8	—	—	—	215	0.32	1.8	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.32	1.8	—	—	—	190	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	180	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120404E-M	T5315	0.4	245	0.20	2.1	—	—	—	230	0.20	2.1	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9310	0.4	260	0.20	2.1	—	—	—	245	0.20	2.1	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9315	0.4	235	0.20	2.1	—	—	—	220	0.20	2.1	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	210	0.20	2.1	—	—	—	195	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	180	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

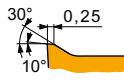






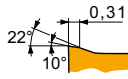
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



NM erősen pozitív geometria, finom-símtáshoz, közepes megmunkálásokhoz és nagyoláshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

CNMG 160612E-NM	T7325	1.2	205	0.30	3.6	155	0.27	3.6	-	-	-	-	-	-	65	0.27	2.9	-	-	-
	T7335	1.2	200	0.30	3.6	155	0.27	3.6	-	-	-	-	-	-	65	0.27	2.9	-	-	-
	T8315	1.2	195	0.30	3.6	115	0.27	3.6	-	-	-	585	0.36	3.6	45	0.27	2.9	-	-	-
	T9325	1.2	240	0.30	3.6	140	0.27	3.6	-	-	-	-	-	-	50	0.27	2.9	-	-	-
CNMG 190612E-NM	T7325	1.2	195	0.35	4.2	150	0.32	4.2	-	-	-	-	-	-	60	0.32	3.4	-	-	-
	T7335	1.2	180	0.35	4.2	140	0.32	4.2	-	-	-	-	-	-	55	0.32	3.4	-	-	-
	T8315	1.2	180	0.35	4.2	105	0.32	4.2	-	-	-	540	0.42	4.2	45	0.32	3.4	-	-	-
	T8330	1.2	170	0.35	4.2	100	0.32	4.2	-	-	-	510	0.42	4.2	40	0.32	3.4	-	-	-
	T8430	1.2	180	0.35	4.2	95	0.32	4.2	-	-	-	495	0.42	4.2	35	0.32	3.4	-	-	-
	T9325	1.2	220	0.35	4.2	130	0.32	4.2	-	-	-	-	-	-	45	0.32	3.4	-	-	-




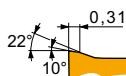
NMR pozitív geometria, közepes megmunkálásokhoz és nagyoláshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

CNMG 090308E-NMR	T7325	0.8	175	0.35	1.6	135	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.3	-	-	-	
	T7335	0.8	170	0.35	1.6	130	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.3	-	-	-	
	T9325	0.8	200	0.35	1.6	120	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.3	-	-	-	
CNMG 120404E-NMR	T6310	0.4	140	0.25	2.7	100	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.20	2.2	-	-	-	
	T7325	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.20	2.2	-	-	-	
	T7335	0.4	155	0.25	2.0	120	0.23	2.0	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.6	-	-	-	
	T8330	0.4	140	0.25	2.0	80	0.23	2.0	-	-	-	-	-	-	35	0.20	1.6	-	-	-	
	T8430	0.4	150	0.25	2.7	80	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.20	2.2	-	-	-	
	T9315	0.4	215	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	190	0.25	2.0	110	0.23	2.0	-	-	-	-	-	-	40	0.20	1.6	-	-	-	
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	-	-	-	
	T7335	1.6	160	0.45	2.7	120	0.41	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.32	2.2	-	-	-	
CNMG 160608E-NMR	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	-	-	-	
	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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CNMG 160612E-NMR	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	-	-	-	
	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	-	-	-	



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

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



NMR pozitív geometria, közepes megmunkálásokhoz és nagyoláshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

CNMG 160616E-NMR	T7325	1.6	165	0.45	4.0	125	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	3.2	-	-	-
	T7335	1.6	155	0.45	4.0	120	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	3.2	-	-	-
	T8330	1.6	145	0.45	4.0	85	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.32	3.2	-	-	-
	T8430	1.6	150	0.45	4.0	80	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	30	0.32	3.2	-	-	-
	T9315	1.6	200	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
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 pozitív geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és közepesen megszakított felületeken alkalmazható.

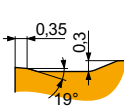
CNMG 120408-NRM	T7325	0.8	160	0.35	4.0	120	0.32	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
	T7335	0.8	150	0.35	4.0	115	0.32	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.28	3.2	-	-	-
	T9315	0.8	205	0.35	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412-NRM	T7325	1.2	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
	T7335	1.2	155	0.40	4.0	120	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
	T9315	1.2	205	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120416-NRM	T7325	1.6	165	0.45	4.0	125	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.36	3.2	-	-	-
	T7335	1.6	155	0.45	4.0	120	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.36	3.2	-	-	-
	T9315	1.6	200	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160608-NRM	T7325	0.8	155	0.35	6.0	120	0.32	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	4.8	-	-	-
	T7335	0.8	145	0.35	6.0	110	0.32	6.0	-	-	-	-	-	-	45	0.28	4.8	-	-	-
	T9315	0.8	195	0.35	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160612-NRM	T7325	1.2	155	0.40	6.0	120	0.36	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	4.8	-	-	-
	T7335	1.2	150	0.40	6.0	115	0.36	6.0	-	-	-	-	-	-	45	0.32	4.8	-	-	-
	T9315	1.2	200	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160616-NRM	T7325	1.6	155	0.45	6.0	120	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.36	4.8	-	-	-
	T7335	1.6	150	0.45	6.0	115	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	45	0.36	4.8	-	-	-
	T9315	1.6	195	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190608-NRM	T7325	0.8	150	0.35	8.0	115	0.32	8.0	-	-	-	-	-	-	45	0.28	6.4	-	-	-
	T7335	0.8	140	0.35	8.0	105	0.32	8.0	-	-	-	-	-	-	45	0.28	6.4	-	-	-
	T9315	0.8	190	0.35	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612-NRM	T7325	1.2	155	0.40	8.0	120	0.36	8.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	6.4	-	-	-
	T7335	1.2	145	0.40	8.0	110	0.36	8.0	-	-	-	-	-	-	45	0.32	6.4	-	-	-
	T9315	1.2	190	0.40	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616-NRM	T7325	1.6	150	0.45	8.0	115	0.41	8.0	-	-	-	-	-	-	45	0.36	6.4	-	-	-
	T7335	1.6	145	0.45	8.0	110	0.41	8.0	-	-	-	-	-	-	45	0.36	6.4	-	-	-
	T9315	1.6	190	0.45	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 250924-NRM	T7325	2.4	95	0.70	10.0	70	0.63	10.0	-	-	-	-	-	-	30	0.49	8.0	-	-	-
	T7335	2.4	90	0.70	10.0	70	0.63	10.0	-	-	-	-	-	-	25	0.49	8.0	-	-	-
	T9315	2.4	115	0.70	10.0	-	-	-	105	0.70	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-





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

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



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

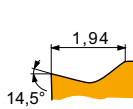
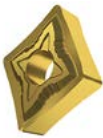
CNMG 120412E-RM	T5305	1.2	280	0.45	4.0	-	-	-	265	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T5315	1.2	250	0.45	4.0	-	-	-	235	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T6310	1.2	160	0.45	4.0	115	0.41	4.0	125	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	1.2	170	0.45	4.0	130	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	1.2	170	0.45	4.0	100	0.41	4.0	160	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	1.2	160	0.45	4.0	95	0.41	4.0	150	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	1.2	170	0.45	4.0	90	0.41	4.0	135	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9310	1.2	240	0.45	4.0	-	-	-	225	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	220	0.45	4.0	-	-	-	205	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	200	0.45	4.0	120	0.41	4.0	190	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	175	0.45	4.0	105	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120416E-RM	T5305	1.6	280	0.50	4.0	-	-	-	265	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T5315	1.6	255	0.50	4.0	-	-	-	240	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	1.6	185	0.50	4.0	140	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	1.6	175	0.50	4.0	135	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	1.6	160	0.50	4.0	95	0.45	4.0	150	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	1.6	170	0.50	4.0	90	0.45	4.0	135	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T9310	1.6	240	0.50	4.0	-	-	-	225	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	1.6	220	0.50	4.0	-	-	-	205	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.6	205	0.50	4.0	120	0.45	4.0	190	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	
T9335	1.6	175	0.50	4.0	105	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
CNMG 160608E-RM	T5305	0.8	265	0.40	6.0	-	-	-	250	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T5315	0.8	240	0.40	6.0	-	-	-	225	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.8	150	0.40	6.0	90	0.36	6.0	140	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-		
	T8430	0.8	155	0.40	6.0	85	0.36	6.0	130	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-		
	T9315	0.8	215	0.40	6.0	-	-	-	200	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-		
	T9325	0.8	190	0.40	6.0	110	0.36	6.0	180	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-		
	T9335	0.8	165	0.40	6.0	95	0.36	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-			
CNMG 160612E-RM	T5305	1.2	270	0.45	6.0	-	-	-	255	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T5315	1.2	245	0.45	6.0	-	-	-	230	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-		
	T6310	1.2	155	0.45	6.0	110	0.41	6.0	125	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-		
	T7325	1.2	170	0.45	6.0	130	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T7335	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T8330	1.2	155	0.45	6.0	90	0.41	6.0	145	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-		
	T8430	1.2	155	0.45	6.0	85	0.41	6.0	130	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-		
	T9310	1.2	230	0.45	6.0	-	-	-	215	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-		
	T9315	1.2	215	0.45	6.0	-	-	-	200	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-		
	T9325	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-		
	T9335	1.2	165	0.45	6.0	95	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-			
CNMG 160616E-RM	T5305	1.6	270	0.50	6.0	-	-	-	255	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-		
	T5315	1.6	245	0.50	6.0	-	-	-	230	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-		
	T7325	1.6	175	0.50	6.0	135	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-			
	T7335	1.6	165	0.50	6.0	125	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-			
	T9310	1.6	225	0.50	6.0	-	-	-	210	0.50	6.0	-	-	-	-	-			
	T9315	1.6	215	0.50	6.0	-	-	-	200	0.50	6.0	-	-	-	-	-			
	T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	-	-	-	-	-			
T9335	1.6	165	0.50	6.0	95	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-					
CNMG 190608E-RM	T5305	0.8	260	0.40	7.5	-	-	-	245	0.40	7.5	-	-	-	-	-	-		
	T5315	0.8	230	0.40	7.5	-	-	-	215	0.40	7.5	-	-	-	-	-			
	T7335	0.8	155	0.40	7.5	120	0.36	7.5	-	-	-	-	-	-	-				
	T9315	0.8	210	0.40	7.5	-	-	-	195	0.40	7.5	-	-	-	-				
	T9325	0.8	190	0.40	7.5	110	0.36	7.5	180	0.40	7.5	-	-	-					
	T9335	0.8	160	0.40	7.5	95	0.36	7.5	-	-	-	-	-						





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

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H				
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap		
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)		
CNMG 190612E-RM	T5305	1.2	260	0.45	7.5	-	-	-	245	0.45	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T5315	1.2	240	0.45	7.5	-	-	-	225	0.45	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T6310	1.2	155	0.45	7.5	110	0.41	7.5	125	0.45	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	1.2	170	0.45	7.5	130	0.41	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	1.2	160	0.45	7.5	120	0.41	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	1.2	155	0.45	7.5	90	0.41	7.5	145	0.45	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	1.2	150	0.45	7.5	80	0.41	7.5	125	0.45	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9310	1.2	220	0.45	7.5	-	-	-	205	0.45	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	210	0.45	7.5	-	-	-	195	0.45	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	185	0.45	7.5	110	0.41	7.5	175	0.45	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T9335	1.2	165	0.45	7.5	95	0.41	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CNMG 190616E-RM	T5305	1.6	265	0.50	7.5	-	-	-	250	0.50	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T5315	1.6	240	0.50	7.5	-	-	-	225	0.50	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T6310	1.6	155	0.50	7.5	110	0.45	7.5	125	0.50	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	1.6	175	0.50	7.5	135	0.45	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	1.6	160	0.50	7.5	120	0.45	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9310	1.6	225	0.50	7.5	-	-	-	210	0.50	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.6	210	0.50	7.5	-	-	-	195	0.50	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.6	190	0.50	7.5	110	0.45	7.5	180	0.50	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T9335	1.6	160	0.50	7.5	95	0.45	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CNMG 250924E-RM	T7325	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9226	2.4	90	0.80	12.0	50	0.72	12.0	85	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	2.4	120	0.80	12.0	-	-	-	110	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	2.4	85	0.80	12.0	50	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



SF pozitív geometria, finom-simításhoz és vékony bordák megmunkálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

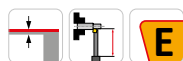
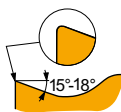
CNMG 120404E-SF	H07	0.4	-	-	-	90	0.14	1.0	145	0.15	1.0	470	0.18	1.0	45	0.12	0.8	-	-	-	
	T6310	0.4	180	0.15	1.0	125	0.14	1.0	145	0.15	1.0	540	0.18	1.0	50	0.12	0.8	35	0.15	1.0	
	T7325	0.4	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	65	0.15	0.8	-	-	-	
	T7335	0.4	200	0.17	1.0	155	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	65	0.15	0.8	-	-	-	
	T8315	0.4	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	585	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0	
	T8330	0.4	180	0.15	1.0	105	0.14	1.0	170	0.15	1.0	540	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0	
	T8430	0.4	220	0.15	1.0	120	0.14	1.0	180	0.15	1.0	600	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0	
	T9315	0.4	300	0.15	1.0	-	-	-	285	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	60	0.15	1.0	-
	T9325	0.4	255	0.17	1.0	150	0.15	1.0	240	0.17	1.0	-	-	-	55	0.15	0.8	-	-	-	-
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	





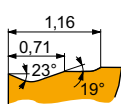
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



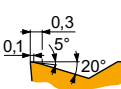
EL-SI pozitív geometria, balos kialakítás, finom-símítástól előnagyalásig, folyamatos felületekhez alkalmazható.

CNMG 120404EL-SI	T7325	0.4	220	0.20	1.7	170	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	70	0.18	1.4	-	-	-
	T7335	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	65	0.18	1.4	-	-	-
	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	60	0.18	1.4	-	-	-
CNMG 120408EL-SI	T7325	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	-	-	-	-	-	-	65	0.25	1.4	-	-	-
	T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	-	-	-	-	-	-	65	0.25	1.4	-	-	-
	T8315	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	-	-	-	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	-	-	-
	T8330	0.8	195	0.35	1.7	115	0.32	1.7	-	-	-	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-	-
	T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	-	-	-	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-	-
CNMG 120412EL-SI	T8430	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	-	-	-	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-	-



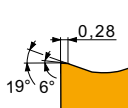
W-F wiper geometria, finom-símítástól simításig, nagyobb előtolások és jobb felületi minőségek mellett.

CNMG 120408W-F	T9315	0.8	215	0.45	0.8	-	-	-	200	0.45	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	190	0.45	0.8	-	-	-	180	0.45	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-



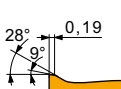
W-M wiper geometria, előnagyalástól nagyolásig, nagyobb előtolások és jobb felületi minőségek mellett.

CNMG 120408W-M	T5315	0.8	230	0.45	1.5	-	-	-	215	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	200	0.45	1.5	-	-	-	190	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	185	0.45	1.5	-	-	-	175	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412W-M	T5315	1.2	230	0.55	1.5	-	-	-	215	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	200	0.55	1.5	-	-	-	190	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	180	0.55	1.5	-	-	-	170	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-



W-MR wiper geometria, simítástól nagyolásig, nagyobb előtolások és jobb felületi minőségek mellett.

CNMG 120404W-MR	T9315	0.4	200	0.30	1.5	-	-	-	190	0.30	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	180	0.30	1.5	105	0.27	1.5	170	0.30	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408W-MR	T5315	0.8	230	0.45	1.5	-	-	-	215	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9310	0.8	215	0.45	1.5	-	-	-	200	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	200	0.45	1.5	-	-	-	190	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
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	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412W-MR	T9315	1.2	200	0.55	1.5	-	-	-	190	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	180	0.55	1.5	105	0.50	1.5	170	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-



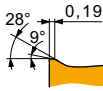
W-NM wiper geometria, simítástól nagyolásig, nagyobb előtolások és jobb felületi minőségek mellett.

CNMG 120404W-NM	T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
	T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	-	-	-	255	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	225	0.20	2.1	-	-	-	50	0.16	1.7	-	-	-



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

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



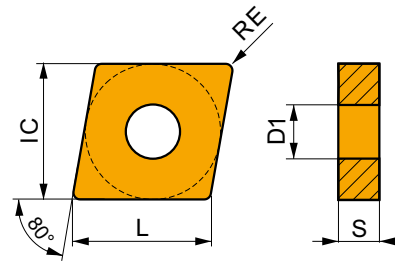
W-NM wiper geometria, simítástól nagyolásig, nagyobb előtolások és jobb felületi minőségek mellett.

CNMG 120408W-NM	T7325	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.7	—	—	—
	T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.7	—	—	—
	T9315	0.8	290	0.25	2.1	—	—	—	275	0.25	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	245	0.25	2.1	—	—	—	55	0.20	1.7	—	—	—
CNMG 120412W-NM	T7325	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.24	1.7	—	—	—
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.24	1.7	—	—	—
	T9315	1.2	285	0.30	2.1	—	—	—	270	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	240	0.30	2.1	—	—	—	55	0.24	1.7	—	—	—

## CNMM

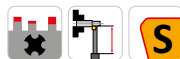
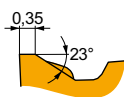


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



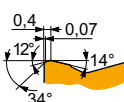
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



DR geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatostól megszakított felületekig alkalmazható.

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



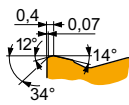
HR geometria, nagyolástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

CNMM 190616E-HR	6640	1.6	75	0.60	10.0	45	0.54	10.0	70	0.60	10.0	—	—	—	—	—	—	—
	T8345	1.6	55	0.60	10.0	30	0.54	10.0	50	0.60	10.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	105	0.60	10.0	60	0.54	10.0	95	0.60	10.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	80	0.60	10.0	45	0.54	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190624E-HR	T8345	2.4	60	0.65	10.0	35	0.59	10.0	55	0.65	10.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	2.4	115	0.65	10.0	—	—	—	105	0.65	10.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	100	0.65	10.0	60	0.59	10.0	95	0.65	10.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	85	0.65	10.0	50	0.59	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



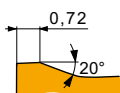
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



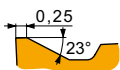
HR geometria, nagyolástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

CNMM 250924E-HR	6640	2.4	75	0.65	14.0	45	0.59	14.0	70	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-
	T8345	2.4	55	0.65	14.0	30	0.59	14.0	50	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	2.4	110	0.65	14.0	-	-	-	100	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	2.4	100	0.65	14.0	60	0.59	14.0	95	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	2.4	80	0.65	14.0	45	0.59	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



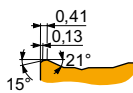
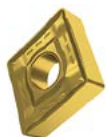
HR2 geometria, nagyolástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

CNMM 190616-HR2	T9226	1.6	85	0.65	10.0	50	0.59	10.0	80	0.65	10.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.6	110	0.65	10.0	-	-	-	100	0.65	10.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.6	80	0.65	10.0	45	0.59	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624-HR2	T9226	2.4	80	0.85	10.0	45	0.77	10.0	75	0.85	10.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	2.4	100	0.85	10.0	-	-	-	95	0.85	10.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	2.4	75	0.85	10.0	45	0.77	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924-HR2	T9315	2.4	100	0.85	12.0	-	-	-	95	0.85	12.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	2.4	75	0.85	12.0	45	0.77	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



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

CNMM 120408E-NR	6640	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	0.8	175	0.40	3.0	135	0.36	3.0	-	-	-	55	0.28	2.4	-	-	-	-	
	T7335	0.8	165	0.40	3.0	125	0.36	3.0	-	-	-	50	0.28	2.4	-	-	-	-	
	T8330	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	-	-	-	35	0.28	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, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

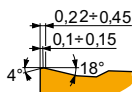
CNMM 120408E-NR2	T7325	0.8	165	0.40	5.0	125	0.36	5.0	-	-	-	50	0.28	4.0	-	-	-	-	
	T7335	0.8	155	0.40	5.0	120	0.36	5.0	-	-	-	50	0.28	4.0	-	-	-	-	
	T8330	0.8	150	0.40	5.0	90	0.36	5.0	140	0.40	5.0	-	-	-	35	0.28	4.0	-	-
	T8430	0.8	150	0.40	5.0	80	0.36	5.0	125	0.40	5.0	-	-	-	30	0.28	4.0	-	-
	T9315	0.8	205	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	-	-	





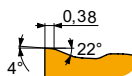
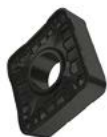
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

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



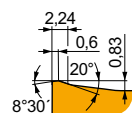
OR geometria, előnagyalástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

CNMM 160616E-OR	T9315	1.6	205	0.50	6.0	–	–	–	190	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	–	–	–	40	0.40	4.8	–	–
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, előnagyalástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

CNMM 190616E-OR1	T9325	1.6	175	0.50	9.0	105	0.45	9.0	165	0.50	9.0	–	–	–	35	0.35	7.2	–	–
	T9335	1.6	155	0.50	9.0	90	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	30	0.35	7.2	–	–



923-as geometria, előnagyalástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és erősen megszakított felületeken alkalmazható.

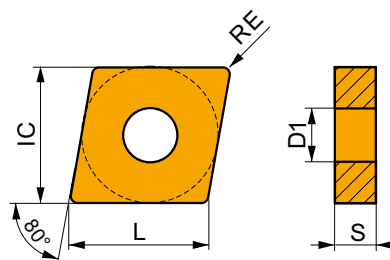
CNMM 250924S-923	T8330	2.4	75	0.85	12.0	45	0.77	12.0	70	0.85	12.0	–	–	–	15	0.60	9.6	–	–
	T8430	2.4	75	0.85	12.0	40	0.77	12.0	60	0.85	12.0	–	–	–	15	0.60	9.6	–	–
	T9335	2.4	75	0.85	12.0	45	0.77	12.0	–	–	–	–	–	–	15	0.60	9.6	–	–



## CNGA CER

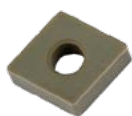


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



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

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



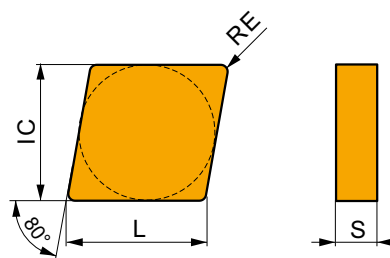
Nagy sebességű megmunkálásokhoz, folyamatos felületen.

CNGA 120404 T02020	TC100	0.4	-	-	-	-	-	-	590	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNGA 120408 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	550	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNGA 120412 T01020	TC100	1.2	-	-	-	-	-	-	540	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-

## CNGN CER

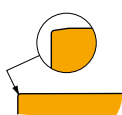
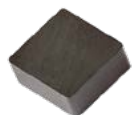


	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	12.90	4.76
1207	12.700	12.90	7.94



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

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



Nagy sebességű megmunkálásokhoz, folyamatos felületen.

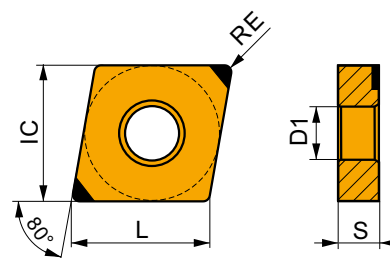
CNGN 120408 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	550	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNGN 120708 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	550	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNGN 120712 T01020	TC100	1.2	-	-	-	-	-	-	540	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-





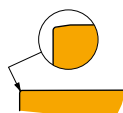
## CNGA CBN

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



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

Product	RE (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)



Simitáshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

CNGA 120404S01020B	TB310	0.4	–	–	–	–	–	–	–	510	0.10	0.4	–	–	–	135	0.07	0.3	105	0.15	1.0
CNGA 120408S01020B	TB310	0.8	–	–	–	–	–	–	–	530	0.15	0.6	–	–	–	140	0.11	0.5	110	0.15	1.0

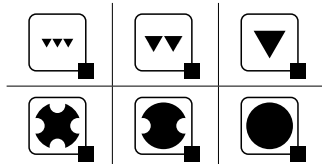
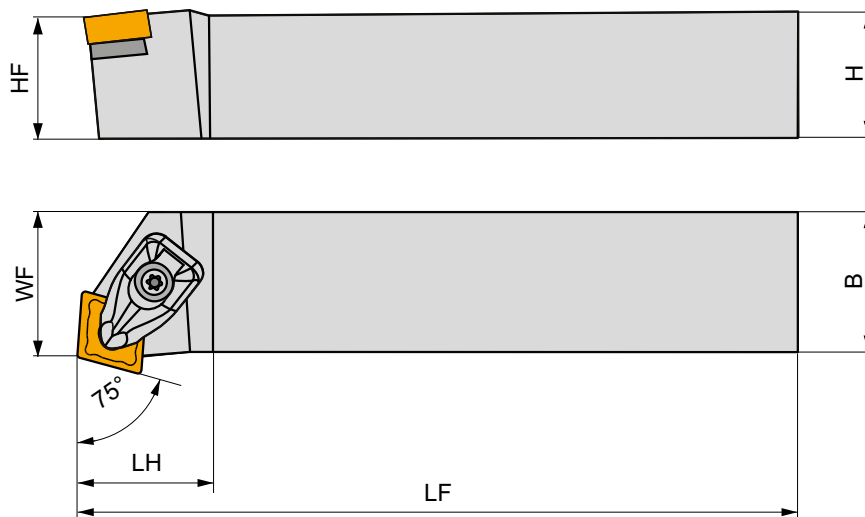


## DCBN(RL) EXT




### Külső, dupla rögzítésű tartó, 75°-os ráhelyezését, CN.. Lapkákhoz

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű befogó 75°-os ráhelyezéssel, negatív CN.. 12-től 19 lapkákig. Alkalmas palást, homlok- és letörés esztergálásra. Befogó méret 20x20-tól 40x40 mm-ig.



Product	H	B	H <sub>1</sub>	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> 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	-
<b>L</b> 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  
GI043  
GI050

CN.. 1906..  
CN.. 1204..  
CN.. 1606..



DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	-	LK T20P
DC19	DCS 19	6.4	DCS 236-01	US 2007-T20P	-	LK T20P



			
AT001a	CN.. 1207..	–	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	–	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–



## DCKN(RL) EXT



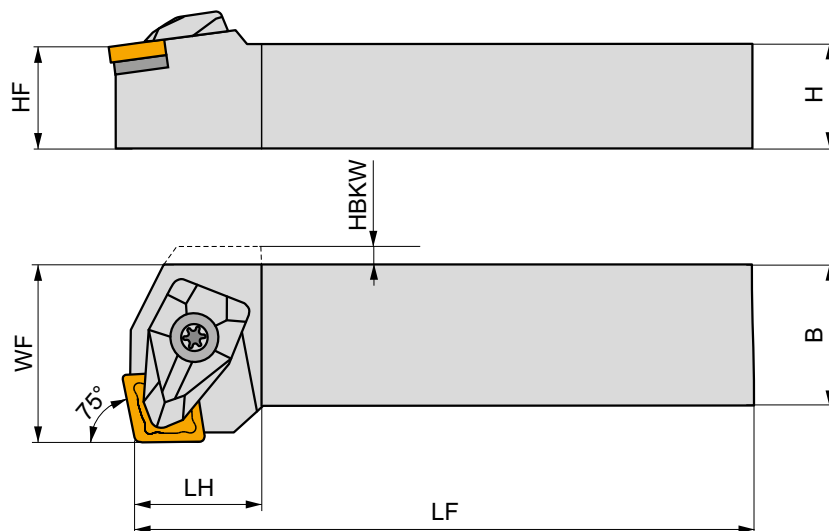
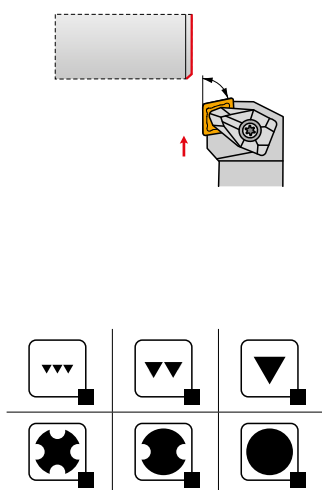
PRAMET

D



### Külső, dupla rögzítésű tartó, 75°-os ráhelyezésű (homlok), CN.. Lapkákhoz

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű befogó 75°-os ráhelyezéssel, negatív CN.. 12 vagy 15 lapkához. Alkalmos homlok- és korlátozottan letörés esztergálásra. Befogó méret 20x20-tól 32x32 mm-ig.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> 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
<b>L</b> 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

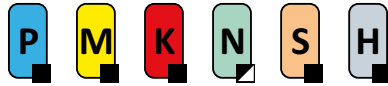
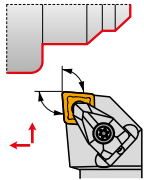
G1043	CN.. 1204..
G1050	CN.. 1606..

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	-	-	-	-	-	-	-	-	-

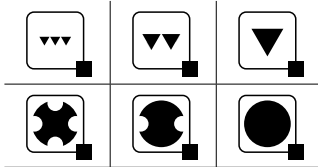
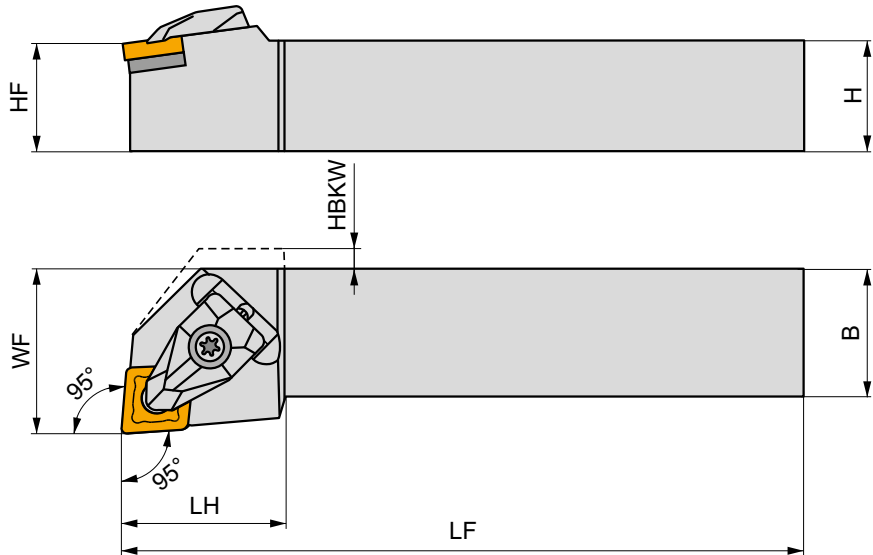


# DCLN(RL) EXT

## Külső, dupla rögzítésű tartó, 95°-os ráhelyezésű, CN.. Lapkákhoz

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű befogó 95°-os ráhelyezéssel, negatív CN.. 09-től 19 lapkáig. Alkalmas palást, váll, homlok- és letörés esztergálásra. Befogó méret 16x16-tól 40x40 mm-ig.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
<b>R</b>	DCLNR 1616 H 09	16	16	16	20	100	25	-	-6	0.27	G1133	DC09	-	
	DCLNR 2020 K 09	20	20	20	25	125	25	-	-6	0.44	G1133	DC09	-	
	DCLNR 2525 M 09	25	25	25	32	150	25	-	-6	0.78	G1133	DC09	-	
	DCLNR 1616 H 12	16	16	16	20	100	32.3	4.5	-6	-6	0.26	G1043	DC12	AT001
	DCLNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	30	-	-6	-6	0.44	G1043	DC12	AT001
	DCLNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	30	-	-6	-6	0.78	G1043	DC12	AT001
	DCLNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	30	-	-6	-6	1.10	G1043	DC12	AT001
	DCLNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	39	-	-6	-6	0.81	G1050	DC16	AT005
	DCLNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	35	-	-6	-6	1.20	G1050	DC16	AT005
	DCLNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	40	-	-6	-6	1.55	G1042	DC19	-
DCLNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	43.4	-	-6	-6	3.26	G1042	DC19	-	
<b>L</b>	DCLNL 1616 H 09	16	16	16	20	100	24.8	-	-6	0.22	G1133	DC09	-	
	DCLNL 2020 K 09	20	20	20	25	125	24.8	-	-6	0.42	G1133	DC09	-	
	DCLNL 2525 M 09	25	25	25	32	150	24.8	-	-6	0.76	G1133	DC09	-	
	DCLNL 1616 H 12	16	16	16	20	100	32.2	4.5	-6	-6	0.26	G1043	DC12	AT001
	DCLNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	32	-	-6	-6	0.44	G1043	DC12	AT001
	DCLNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	32	-	-6	-6	0.78	G1043	DC12	AT001
	DCLNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	32	-	-6	-6	1.10	G1043	DC12	AT001
	DCLNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	39	-	-6	-6	0.81	G1050	DC16	AT005
	DCLNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	39	-	-6	-6	1.20	G1050	DC16	AT005
	DCLNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	43.2	-	-6	-6	1.51	G1042	DC19	-
DCLNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	43.4	-	-6	-6	3.26	G1042	DC19	-	



G1042  
G1043



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



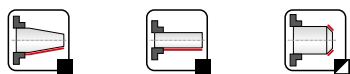
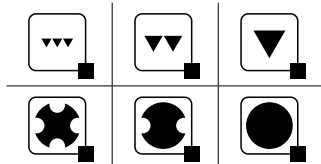
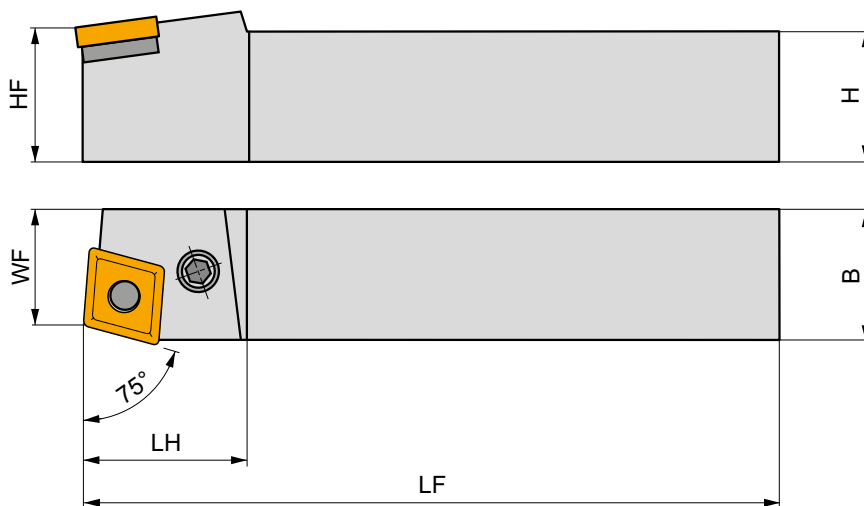
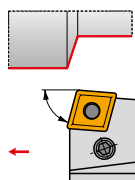
PRAMET

P



## Külső, 75°-os ráhelyezésű, billenő könyökös rögzítésű tartó, CN.. lapkákhöz

Külső, balos/jobbos billenő könyökös rögzítésű befogó 75°-os ráhelyezéssel, negatív CN.. 12, 16, 19 vagy 25 lapkákhöz. Alkalmos palást, kúp- és letörés esztergálásra. Befogó méret 20x20-tól 50x50 mm-ig.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	PCBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	36	-6	-6	0.43	GI043	PC22
	PCBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.63	GI043	PC20
	PCBNR 3225 P 12	32	25	32	22	170	36	-6	-6	0.70	GI043	PC20
	PCBNR 3232 P 16	32	32	32	27	170	40	-6	-6	1.36	GI050	PC40
	PCBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	45	-6	-6	1.10	GI042	PC50
	PCBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.15	GI042	PC50
	PCBNR 4040 S 25	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.10	GI062	PC60
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  
GI043  
GI050  
GI062

CN.. 1906..  
CN.. 1204..  
CN.. 1606..  
CN.. 2509..



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



# PCKN(RL) EXT



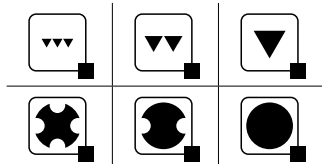
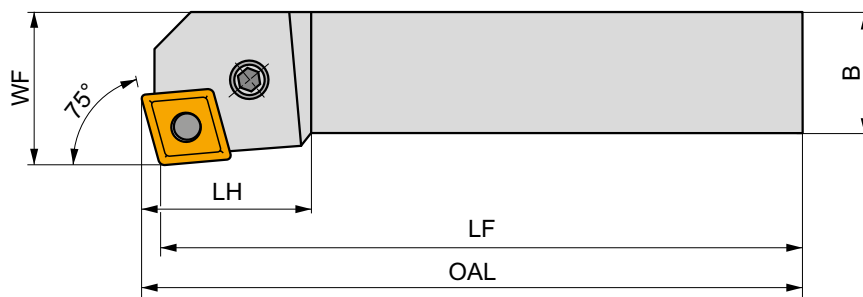
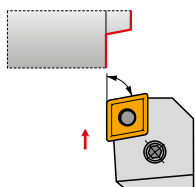
PRAMET

P



## Külső, 75°-os ráhelyezésű (homlok), billenő könyökös rögzítésű tartó, CN.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos billenő könyökös rögzítésű befogó 75°-os ráhelyezéssel, negatív CN.. 12, 16 vagy 19 lapkákhoz. Alkalmos homlok, váll- és letörés esztergálásra. Befogó méret 20x20-tól 40x40 mm-ig.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> 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
PCKNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.25	G1042	PC50
<b>L</b> 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

CN.. 1906..

G1043

CN.. 1204..

G1050

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

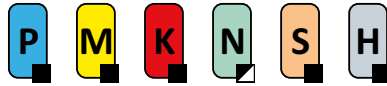
MT 06

HXK 5





# PCLN(RL) EXT



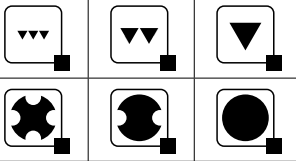
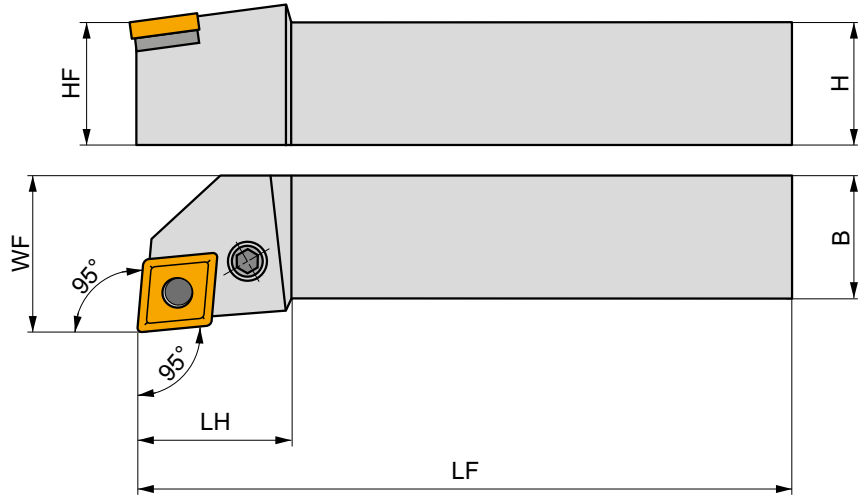
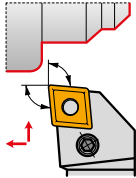
PRAMET

P



## Külső, 95°-os ráhelyezésű, billenő könyökös rögzítésű tartó, CN.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos billenő könyökös rögzítésű befogó 95°-os ráhelyezéssel, negatív CN.. 12, 16, 19 vagy 25 lapkákhoz. Alkalmas homlok, palást, kúp- és letörés esztergálásra. Befogó méret 20x20-tól 50x50 mm-ig.



	Product	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

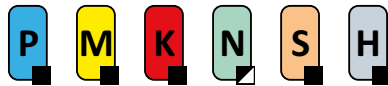
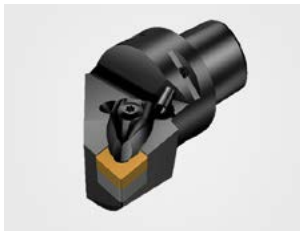
CN.. 1606..

GI062

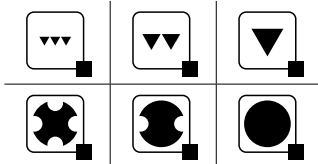
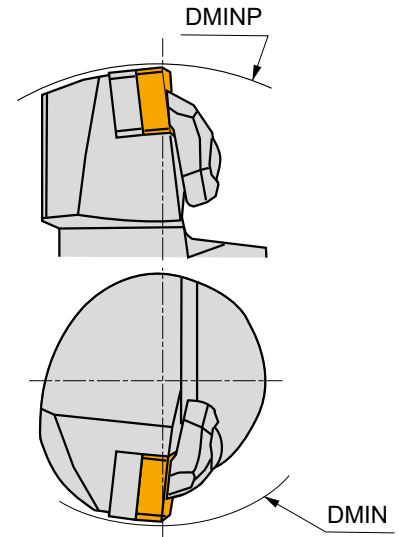
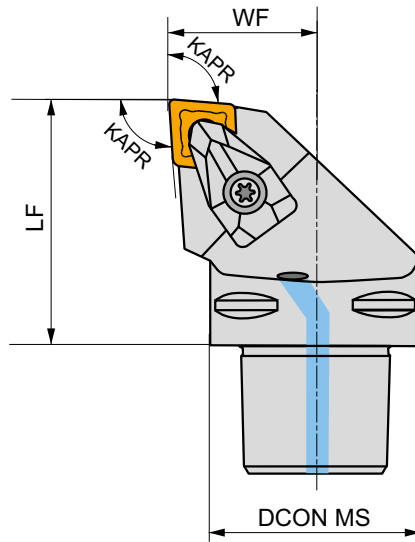
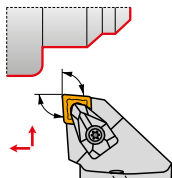
CN.. 2509..



				 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**

**Külső, 95°-os ráhelyezésű, PSC gyorscserélős, dupla rögzítésű tartó, CN.. lapkákhoz**

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű, belső hűtésű befogó 95°-os ráhelyezéssel, negatív CN.. 12-től 19 lapkáig. Alkalmos palást, homlok, kúp- és letörés esztergálásra. PSC gyorscserélős rendszer, C3-től és C8 szár méretig.















Product	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO						
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)						
<b>R</b>	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	-
<b>L</b>	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  
 GI043  
 GI050

 CN.. 1906..  
 CN.. 1204..  
 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	–

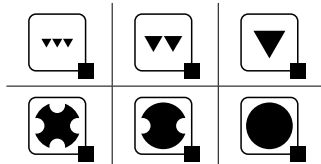
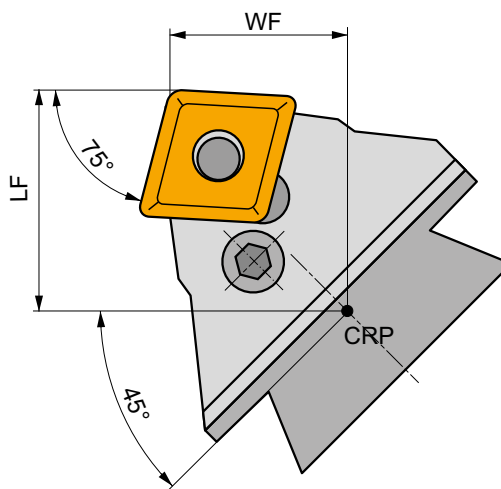
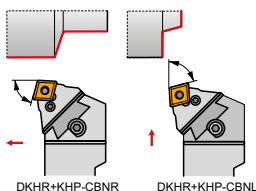


# KHP-CBN(RL)




## Moduláris KHP billenő könyökös rögzítésű eszterga betét, 75°-os ráhelyezési szög, CN.. lapkákhoz

Billenő könyökös rögzítésű kazetta DKH befogókhoz. 75°-os ráhelyezési szöggel. Alkalmas nagy teljesítményű hosszirányú esztergálásra (váll nélkül), kúp- és letörés esztergálásra negatív SN.. 25-ös lapkával. Edzett anyagminőségű készült.



Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> KHP-CBNR 25	32	47	-6	-6	1.54	GI062	PC60
<b>L</b> KHP-CBNL 25	32	47	-6	-6	1.56	GI062	PC60



GI062



CN.. 2509..



PC60



CNU 250620



PU 06



US 39



8.0



M 10x1



33



NT 08



MT 08



HXK 5

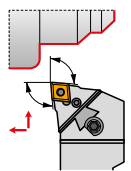


# KHP-CLN(RL)

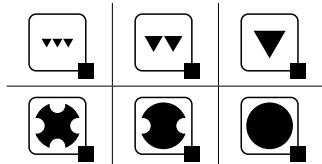
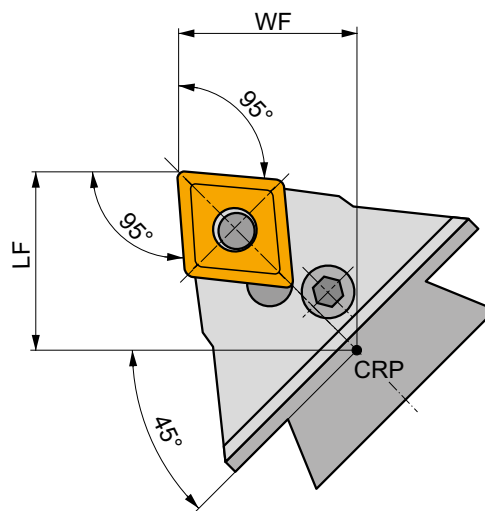



## Moduláris KHP billenő könyökös rögzítésű eszterga betét, 95°-os ráhelyezési szög, CN.. Lapkákhoz

Billenő könyökös rögzítésű kazetta DKH befogókhöz. 95°-os ráhelyezési szöggel. Alkalmas nagy teljesítményű hosszirányú esztergálásra (váll nélkül), kúp- és letérés esztergálásra negatív SN.. 19 vagy 25 lapkával. Edzett anyagminőségű készült.



DKHR+KHP-CLNR



Product	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> KHP-CLNR 19	35	45	-6	-6	1.30	GI042	PC50
	KHP-CLNR 25	35	45	-6	-6	1.25	GI062
<b>L</b> 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

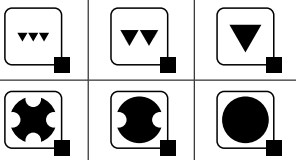
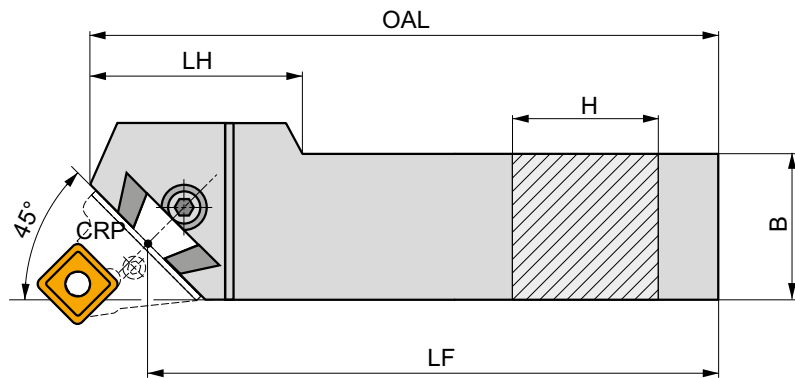
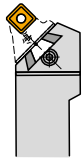


## DKH(RL)



### Külső szerszámbefogó KHP/KHS nehéz esztergáló betétekhez

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



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



GI098



KHP



KHS



DKH10



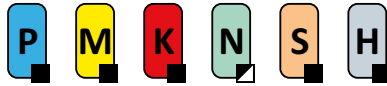
SR 14



HXK 10

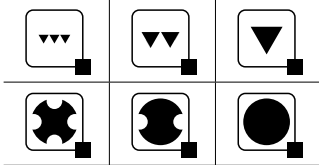
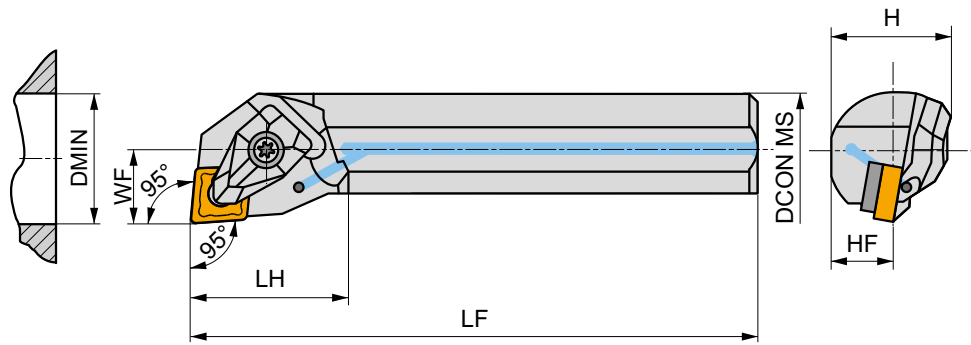
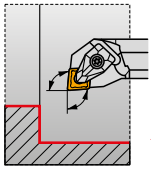


## DCLN(RL) INT




### Belső, 95°-os ráhelyezésű, kettős rögzítésű kiesztergáló tartó, CN.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos dupla rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 95°-os ráhelyezéssel, CN.. 09 és 12 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø32 mm. Letörés, kúp, váll és palást esztergáláshoz. Ø25-től Ø40 mm-ig befogó méret.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
<b>R</b> A25T-DCLNR 09	25	32	17	23	11.5	300	31	-11	-6	✓	1.13	G1133	DC09
A25T-DCLNR 12	25	32	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	1.12	G1043	DC12
A32T-DCLNR 12	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.68	G1043	DC12
A40T-DCLNR 12	40	50	27	37	18.5	300	32	-15	-6	✓	2.56	G1043	DC12
<b>L</b> A25T-DCLNL 09	25	32	17	23	11.5	300	31	-11	-6	✓	1.12	G1133	DC09
A25T-DCLNL 12	25	32	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	1.11	G1043	DC12
A32T-DCLNL 12	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.68	G1043	DC12
A40T-DCLNL 12	40	50	27	37	18.5	300	32	-15	-6	✓	2.56	G1043	DC12



G1043

CN.. 1204..

G1133

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



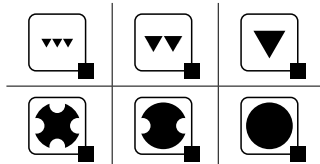
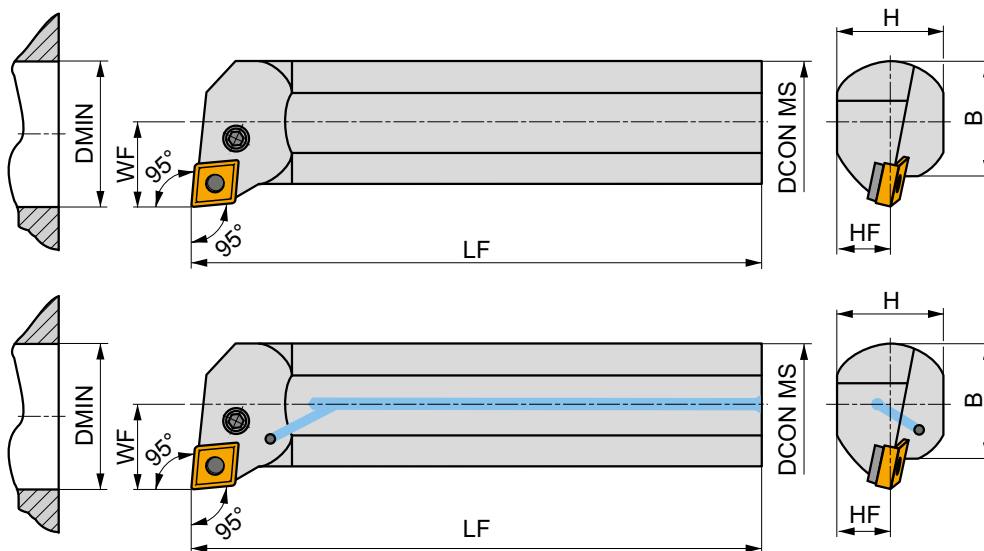
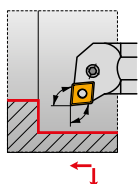


# PCLN(RL) INT




## Belső, 95°-os ráhelyezésű, billenő könyökös rögzítésű kiesztergáló tartó, CN.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos billenő könyökös rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 95°-os ráhelyezéssel, CN.. 09, 12, 16 és 19 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø20 mm. Palást, kúp, váll és letörés esztergáláshoz. Befogó méret Ø16-tól Ø60 mm-ig.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A16M-PCLNR 09	16	20	11	15	15	-13.5	-5	✓	0.22	GI133	PC09
	A20Q-PCLNR 09	20	25	13	18	18	-13.5	-5	✓	0.36	GI133	PC09
	A25R-PCLNR 12	25	32	17	23	23	-13	-7	✓	0.65	GI043	PC25
	S25T-PCLNR 12	25	32	17	23	23	-13	-7	–	1.10	GI043	PC25
	A32S-PCLNR 12	32	40	22	30	30	-12	-6	✓	1.48	GI043	PC21
	A40T-PCLNR 12	40	50	27	38	38	-12	-6	✓	2.40	GI043	PC20
	A40T-PCLNR 16	40	50	27	38	38	-12	-6	✓	2.90	GI050	PC41
	A50U-PCLNR 16	50	63	35	47	48.5	-12	-6	✓	5.20	GI050	PC40
	A60V-PCLNR 16	60	80	43	57	58.5	-12	-6	✓	8.70	GI050	PC40
	A50U-PCLNR 19	50	63	35	47	48.5	-12	-6	✓	5.20	GI042	PC50
A60V-PCLNR 19	60	80	43	57	58.5	-12	-6	✓	8.22	GI042	PC50	
L	A16M-PCLNL 09	16	20	11	15	15	-13.5	-5	✓	0.20	GI133	PC09
	A20Q-PCLNL 09	20	25	13	18	18	-13.5	-5	✓	0.34	GI133	PC09
	A25R-PCLNL 12	25	32	17	23	23	-13	-7	✓	0.65	GI043	PC25
	S25T-PCLNL 12	25	32	17	23	23	-13	-7	–	1.15	GI043	PC25
	A32S-PCLNL 12	32	40	22	30	30	-12	-6	✓	1.48	GI043	PC21
	A40T-PCLNL 12	40	50	27	38	38	-12	-6	✓	2.58	GI043	PC20
	A40T-PCLNL 16	40	50	27	38	38	-12	-6	✓	2.58	GI050	PC41
	A50U-PCLNL 16	50	63	35	47	48.5	-12	-6	✓	4.95	GI050	PC40
	A60V-PCLNL 16	60	80	43	57	58.5	-12	-6	✓	8.70	GI050	PC40
	A50U-PCLNL 19	50	63	35	47	48.5	-12	-6	✓	5.20	GI042	PC50
A60V-PCLNL 19	60	80	43	57	58.5	-12	-6	✓	8.40	GI042	PC50	



GI042  
GI043

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



GI050

CN.. 1606..

GI133

CN.. 0903..



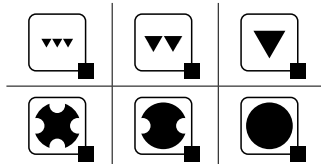
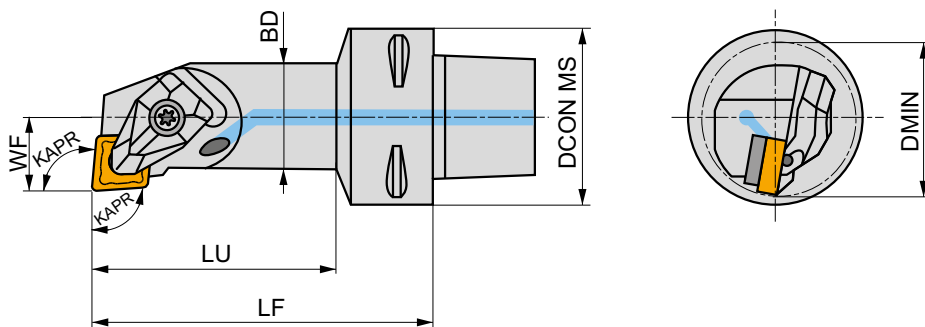
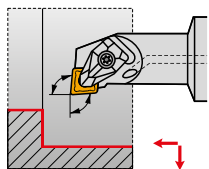
PC09	–	PU 8451	PS 8290	2.0	M 5	12	–	–	HXX 2
PC20	CNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXX 4
PC21	CNU 120312	PU 02	US 41	6.0	M 8x1	17	NT 05	MT 05	HXX 4
PC25	–	PU 32	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	–	–	HXX 3
PC40	CNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4
PC41	CNU 150312	PU 04	US 40	6.0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

**D**

**Belső, 95°-os ráhelyezésű, PSC gyorscserelős, kettős rögzítésű tartó, CN.. lapkákhoz**

Belső, balos/jobbos dupla rögzítésű kiesztérgáló, belső hűtéssel, 95°-os ráhelyezéssel, negatív CN.. 09-től 16-os lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø25 mm. Számos belső átmérős művelethez alkalmazható. PSC gyorscserelős rendszer, C4-től C6-ig, hossz függvényében.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)					
<b>R</b>	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
<b>L</b>	C4-DCLNL-17090-12	40	32	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI043	DC12
	C5-DCLNL-17090-12	50	32	17	90	66	25	95	-12	-6	✓	0.72	GI043	DC12



GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..
GI133	CN.. 0903..









DC09	DCS 09	1.7	DCS 236-04	US 2004-T09P	FLAGT09P	-
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	-	LKT20P
DC12	DCS 12	3.9	DCS 236-03	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-









# DN

11/ 15

## KEMÉNYFÉM LAPKÁK

DNMA	DNMG	DNMM
		
 260	 260	 270

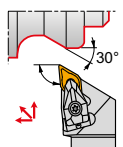
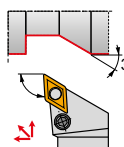
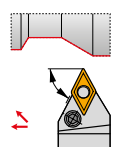
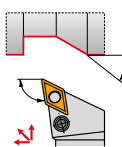















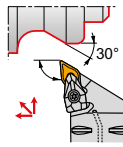
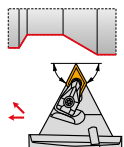
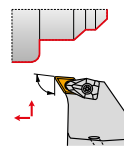










## CER ÉS CBN-LAPKÁK

DNGA CER	DNGN CER	DNGA CBN
		
 271	 271	 272

### A MEGFELELŐ MÉRET KIVÁLASZTÁSA (példa)

Lapka	Szerszámtartó
DNMG 150404E-SF	DDJNL 2020 K 15

## ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ




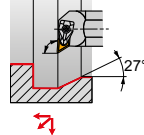
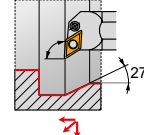
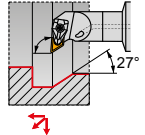









DDJN(RL) EXT	PDJN(RL) EXT	PDNN(RL) EXT	PDXN(RL) EXT
<b>93°</b>	<b>93°</b>	<b>62°30'</b>	<b>98°</b>
			
<b>DN..</b>	<b>DN..</b>	<b>DN..</b>	<b>DN..</b>
 273	 274	 275	 276
 11  15	 11  15	 11  15	 15
 20×20 32×32	 20×20 32×32	 20×20 32×25	 20×20 32×25
<b>260 – 272</b>	<b>260 – 272</b>	<b>260 – 272</b>	<b>260 – 272</b>
<b>C.-DDJN(RL) EXT <span style="color:red">NEW</span></b>	<b>C.-DDNNN EXT <span style="color:red">NEW</span></b>	<b>C.-DDUN(RL) EXT <span style="color:red">NEW</span></b>	
<b>93°</b>	<b>62,5°</b>	<b>93°</b>	
			
<b>DN..</b>	<b>DN..</b>	<b>DN..</b>	
 277	 278	 279	
 11  15	 15	 15	
 C4 C6	 C5 C6	 C5 C6	
<b>260 – 272</b>	<b>260 – 272</b>	<b>260 – 272</b>	



# DN

11/ 15

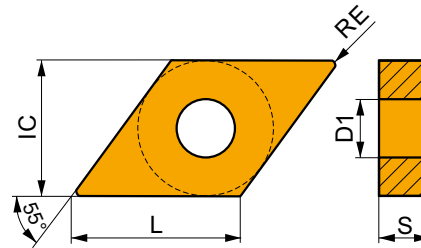
## ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - BELSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

DDUN(RL) INT		PDUN(RL) INT		C.-DDUN(RL) INT <b>NEW</b>	
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



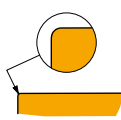
## DNMA

	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



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

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

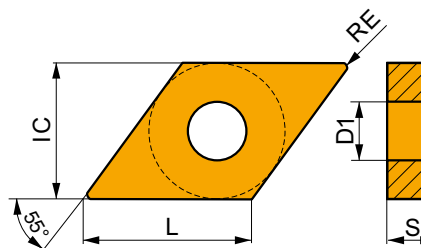


Finom-simítástól előnagynyolási, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

DNMA 150404	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	205	0.10	1.7	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
DNMA 150408	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	190	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	165	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
DNMA 150604	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	205	0.10	1.7	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	180	0.10	1.7	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	-	-	-	-	-	-	85	0.10	1.7	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
DNMA 150608	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	190	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	165	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	85	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
DNMA 150612	T5305	1.2	-	-	-	-	-	-	200	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	-	-	-	-	-	-	175	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0

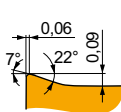
## DNMG

	IC (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



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

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



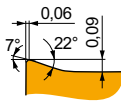
FF erősen pozitív geometria, finom-simítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

DNMG 110402E-FF	T8315	0.2	175	0.10	0.8	105	0.09	0.8	165	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110404E-FF	T8315	0.4	175	0.12	0.8	105	0.11	0.8	165	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	165	0.12	0.8	95	0.11	0.8	155	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110408E-FF	T8315	0.8	200	0.15	0.8	120	0.14	0.8	190	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-



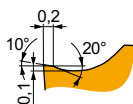
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



FF erősen pozitív geometria, finom-simítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

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 pozitív geometria, simítástól előnagylóságig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

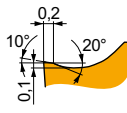

DNMG 110404E-FM	T7325	0.4	✓	165	0.20	0.8	■	125	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	✓	50	0.20	0.6	–	–	–		
	T8315	0.4	✓	150	0.20	0.8	■	90	0.18	0.8	■	140	0.20	0.8	–	–	–	✓	35	0.14	0.6	–	–	–	
	T8330	0.4	■	145	0.20	0.8	✓	85	0.18	0.8	■	135	0.20	0.8	–	–	–	✓	35	0.14	0.6	–	–	–	
	T8430	0.4	■	165	0.20	0.8	✓	90	0.18	0.8	✓	135	0.20	0.8	–	–	–	✓	35	0.14	0.6	–	–	–	
	T9310	0.4	■	245	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9315	0.4	■	225	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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
T9315		0.8	■	270	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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	0.4	■	190	0.20	1.7	✓	110	0.18	1.7	✓	180	0.20	1.7	–	–	–	✓	40	0.20	1.4	–	–	–	
	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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
T9325		0.8	■	225	0.20	1.7	✓	135	0.18	1.7	✓	210	0.20	1.7	–	–	–	✓	50	0.16	1.4	–	–	–	
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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9315	0.4	■	210	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	–	–	–	
	DNMG 150608E-FM	TT310	0.4	■	210	0.20	1.7	✓	125	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		T7325	0.8	✓	180	0.20	1.7	✓	140	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	✓	55	0.16	1.4	–	–	–
T7335		0.8	✓	175	0.20	1.7	✓	135	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	✓	55	0.16	1.4	–	–	–	
T8315		0.8	✓	170	0.20	1.7	✓	100	0.18	1.7	■	160	0.20	1.7	–	–	–	✓	40	0.16	1.4	–	–	–	
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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
T9315		0.8	■	250	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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
DNMG 150612E-FM	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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9315	1.2	■	240	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	–	–	–	



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz


Product	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)

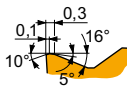



FM pozitív geometria, simítástól előnagylóságig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.


DNMG 150616E-FM	T9315	1.6	235	0.30	1.7	-	-	-	220	0.30	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.6	210	0.30	1.7	125	0.27	1.7	195	0.30	1.7	-	-	-	45	0.21	1.4	-	-

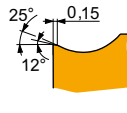



M geometria, simítástól előnagylóságig, folyamatostól megszakított felületekig alkalmazható.

DNMG 110404E-M	T5315	0.4	210	0.20	1.2	-	-	-	195	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9315	0.4	195	0.20	1.2	-	-	-	185	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	175	0.20	1.2	-	-	-	165	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.4	150	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110408E-M	T5315	0.8	215	0.30	1.2	-	-	-	200	0.30	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	200	0.30	1.2	-	-	-	190	0.30	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	175	0.30	1.2	-	-	-	165	0.30	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	155	0.30	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110412E-M	T9315	1.2	185	0.40	1.2	-	-	-	175	0.40	1.2	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	165	0.40	1.2	-	-	-	155	0.40	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	140	0.40	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150404E-M	T5315	0.4	200	0.20	1.9	-	-	-	190	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9315	0.4	190	0.20	1.9	-	-	-	180	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	170	0.20	1.9	-	-	-	160	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.4	145	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150408E-M	T5315	0.8	205	0.30	1.9	-	-	-	190	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	190	0.30	1.9	-	-	-	180	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	170	0.30	1.9	-	-	-	160	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	145	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150412E-M	T5315	1.2	200	0.40	1.9	-	-	-	190	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	175	0.40	1.9	-	-	-	165	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	160	0.40	1.9	-	-	-	150	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150604E-M	T5315	0.4	200	0.20	1.9	-	-	-	190	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9315	0.4	190	0.20	1.9	-	-	-	180	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	170	0.20	1.9	-	-	-	160	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.4	145	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-M	T5315	0.8	205	0.30	1.9	-	-	-	190	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9310	0.8	205	0.30	1.9	-	-	-	190	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	190	0.30	1.9	-	-	-	180	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	170	0.30	1.9	-	-	-	160	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	145	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612E-M	T5315	1.2	200	0.40	1.9	-	-	-	190	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9310	1.2	190	0.40	1.9	-	-	-	180	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9315	1.2	175	0.40	1.9	-	-	-	165	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	160	0.40	1.9	-	-	-	150	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	140	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



NF erősen pozitív geometria, finom-simítástól közepes megmunkálásokig, folyamatos felületeken alkalmazható.

DNMG 110404E-NF	T6310	0.4	155	0.15	0.8	110	0.14	0.8	125	0.15	0.8	465	0.18	0.8	45	0.12	0.6	-	-	-
	T7325	0.4	170	0.18	0.8	130	0.16	0.8	-	-	-	-	-	-	55	0.16	0.6	-	-	-
	T7335	0.4	165	0.18	0.8	125	0.16	0.8	-	-	-	-	-	-	50	0.16	0.6	-	-	-
	T8330	0.4	160	0.15	0.8	95	0.14	0.8	150	0.15	0.8	480	0.18	0.8	40	0.12	0.6	-	-	-
	T8430	0.4	190	0.15	0.8	105	0.14	0.8	155	0.15	0.8	525	0.18	0.8	40	0.12	0.6	-	-	-
	T9315	0.4	255	0.15	0.8	-	-	-	240	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	210	0.18	0.8	125	0.16	0.8	195	0.18	0.8	-	-	-	45	0.16	0.6	-	-	-











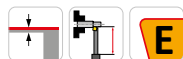
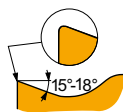






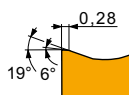
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



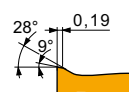
EL-SI pozitív geometria, balos kialakítás, finom-símítástól előnagylásig, folyamatos felületekhez alkalmazható.

DNMG 110408EL-SI	T7325	0.8	185	0.35	1.0	140	0.32	1.0	-	-	-	495	0.42	1.0	60	0.25	0.8	-	-	-
	T8330	0.8	165	0.35	1.0	95	0.32	1.0	-	-	-	495	0.42	1.0	40	0.25	0.8	-	-	-
	T8430	0.8	180	0.35	1.0	95	0.32	1.0	-	-	-	495	0.42	1.0	35	0.25	0.8	-	-	-
	T9325	0.8	210	0.35	1.0	125	0.32	1.0	-	-	-	-	-	-	45	0.25	0.8	-	-	-
DNMG 150404EL-SI	T8330	0.4	155	0.20	1.5	90	0.18	1.5	-	-	-	465	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-	-
	T8430	0.4	175	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	480	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-	-
	T9325	0.4	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.18	1.2	-	-	-
DNMG 150408EL-SI	T7335	0.8	170	0.35	1.5	130	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-
	T8330	0.8	160	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	480	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8430	0.8	170	0.35	1.5	90	0.32	1.5	-	-	-	465	0.42	1.5	35	0.25	1.2	-	-	-
	T9325	0.8	200	0.35	1.5	120	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.2	-	-	-
DNMG 150604EL-SI	T7325	0.4	180	0.20	1.5	140	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.18	1.2	-	-	-
	T7335	0.4	170	0.20	1.5	130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.18	1.2	-	-	-
	T8315	0.4	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	495	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T8330	0.4	155	0.20	1.5	90	0.18	1.5	-	-	-	465	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-	-
	T8430	0.4	175	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	480	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-	-
	T9325	0.4	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.18	1.2	-	-	-
	T9335	0.4	185	0.20	1.5	110	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.18	1.2	-	-	-
DNMG 150608EL-SI	T7325	0.8	180	0.35	1.5	140	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-
	T7335	0.8	170	0.35	1.5	130	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-
	T8315	0.8	165	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	495	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8330	0.8	160	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	480	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8430	0.8	170	0.35	1.5	90	0.32	1.5	-	-	-	465	0.42	1.5	35	0.25	1.2	-	-	-
	T9325	0.8	200	0.35	1.5	120	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.2	-	-	-
	T9335	0.8	180	0.35	1.5	105	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.25	1.2	-	-	-



W-MR wiper geometria, simítástól nagyolásig, nagyobb előtolások és jobb felületi minőségek mellett.

DNMG 150608W-MR	T5315	0.8	190	0.40	1.5	-	-	-	180	0.40	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	170	0.40	1.5	-	-	-	160	0.40	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	155	0.40	1.5	90	0.36	1.5	145	0.40	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612W-MR	T9310	1.2	175	0.50	1.5	-	-	-	165	0.50	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	160	0.50	1.5	-	-	-	150	0.50	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	145	0.50	1.5	85	0.45	1.5	135	0.50	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-



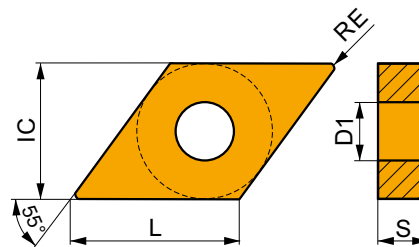
W-NM wiper geometria, simítástól nagyolásig, nagyobb előtolások és jobb felületi minőségek mellett.

DNMX 150604W-NM	T7325	0.4	145	0.30	1.5	110	0.27	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.21	1.2	-	-	-
	T7335	0.4	135	0.30	1.5	105	0.27	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.21	1.2	-	-	-
	T9315	0.4	185	0.30	1.5	-	-	-	175	0.30	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMX 150608W-NM	T7325	0.8	155	0.40	1.5	120	0.36	1.5	-	-	-	-	-	-	50	0.28	1.2	-	-	-
	T7335	0.8	145	0.40	1.5	110	0.36	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.28	1.2	-	-	-
	T9315	0.8	195	0.40	1.5	-	-	-	185	0.40	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	175	0.40	1.5	105	0.36	1.5	165	0.40	1.5	-	-	-	35	0.28	1.2	-	-	-



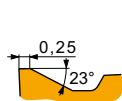
# DNMM

	IC (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



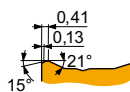
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



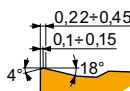
NR geometria, előnagylástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

DNMM 150408E-NR	T9325	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	–	–	–	30	0.28	2.4	–	–	–
DNMM 150608E-NR	T7325	0.8	140	0.40	3.0	105	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	45	0.28	2.4	–	–	–
	T8330	0.8	125	0.40	3.0	75	0.36	3.0	115	0.40	3.0	–	–	–	30	0.28	2.4	–	–	–
	T8430	0.8	130	0.40	3.0	70	0.36	3.0	105	0.40	3.0	–	–	–	25	0.28	2.4	–	–	–
	T9325	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	–	–	–	30	0.28	2.4	–	–	–



NR2 geometria, előnagylástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

DNMM 150608E-NR2	T9325	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	–	–	–	30	0.32	2.4	–	–	–
------------------	-------	-----	-----	------	-----	----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



OR geometria, előnagylástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

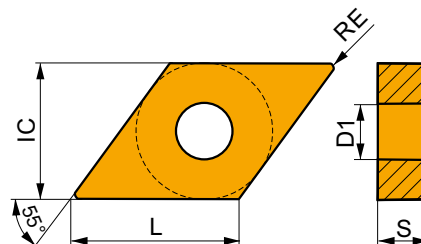
DNMM 150608E-OR	T9325	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	–	–	–	30	0.28	2.4	–	–	–
DNMM 150612E-OR	T9315	1.2	180	0.40	3.0	–	–	–	170	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	–	–	–	35	0.32	2.4	–	–	–
	T9335	1.2	145	0.40	3.0	85	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	30	0.32	2.4	–	–	–
DNMM 150616E-OR	T9325	1.6	165	0.45	3.0	95	0.41	3.0	155	0.45	3.0	–	–	–	35	0.41	2.4	–	–	–





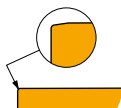
## DNGA CER

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76



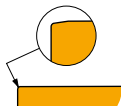
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



Nagy sebességű megmunkálásokhoz, folyamatos felületen.

DNGA 150408 S02020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	450	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

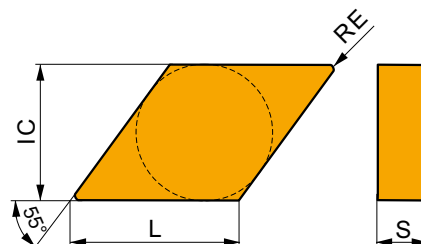


Nagy sebességű megmunkálásokhoz, folyamatos felületen.

DNGA 150404 T01020	TC100	0.4	-	-	-	-	-	-	475	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
DNGA 150408 T00520	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	450	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-

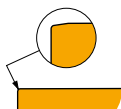
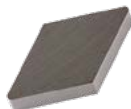
## DNGN CER

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1504	12.700	15.50	4.76



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



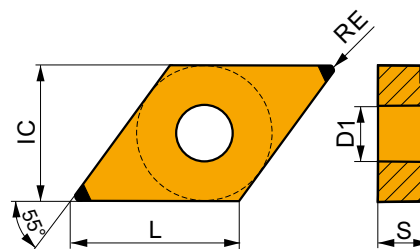
Nagy sebességű megmunkálásokhoz, folyamatos felületen.

DNGN 150408 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	450	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



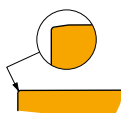
## DNGA CBN

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



Simításhoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

DNGA 150608S01020B	TB310	0.8	-	-	-	-	-	-	420	0.15	0.6	-	-	-	110	0.11	0.5	85	0.15	1.0
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	----	------	-----

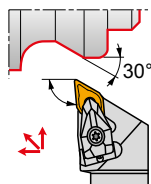


# DDJN(RL) EXT



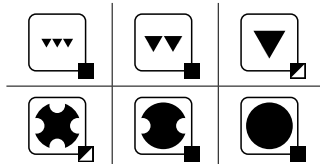
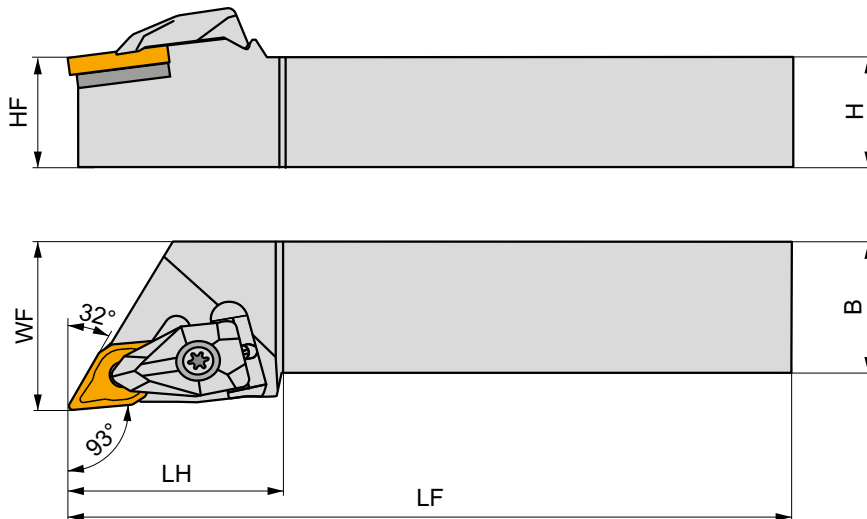
PRAMET

D



## Külső, dupla rögzítésű tartó, 93°-os ráhelyezésű, DN.. Lapkákhoz

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű befogó 93°-os ráhelyezéssel, negatív DN.. 11 vagy 15 lapkához. Alkalmos palást, homlok, másoló, váll- és letörés esztergálásra. Befogó méret 20x20-tól 32x32 mm-ig.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
<b>R</b>	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
<b>L</b>	DDJNL 2020 K 11	20	20	20	25	125	30.2	-7	-6	0.45	GI046	DD11	-
	DDJNL 2525 M 11	25	25	25	32	150	30.2	-7	-6	0.77	GI046	DD11	-
	DDJNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	39.4	-7	-6	0.42	GI044	DD154	AT002
	DDJNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	39.4	-7	-6	0.74	GI044	DD154	AT002
	DDJNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	39.4	-7	-6	1.01	GI044	DD154	AT002
	DDJNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	39.4	-7	-6	1.34	GI044	DD154	AT002



GI044

DN.. 1506..

GI046

DN.. 1104..



DD11

DCS 09

1.7

DDS 267-01

US 2004-T09P

FLAG T09P

DD154

DCS 12

3.9

DDS 266-02

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5



AT002a

DN.. 1504..

-

DDS 266-01

AT002b

CER DN.N 1506..

DCS 12C4

AT002c

CER DN.A 1506..

DCS 12C2

-



## PDJN(RL) EXT



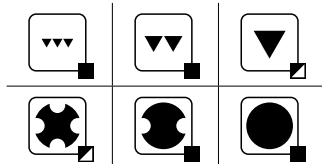
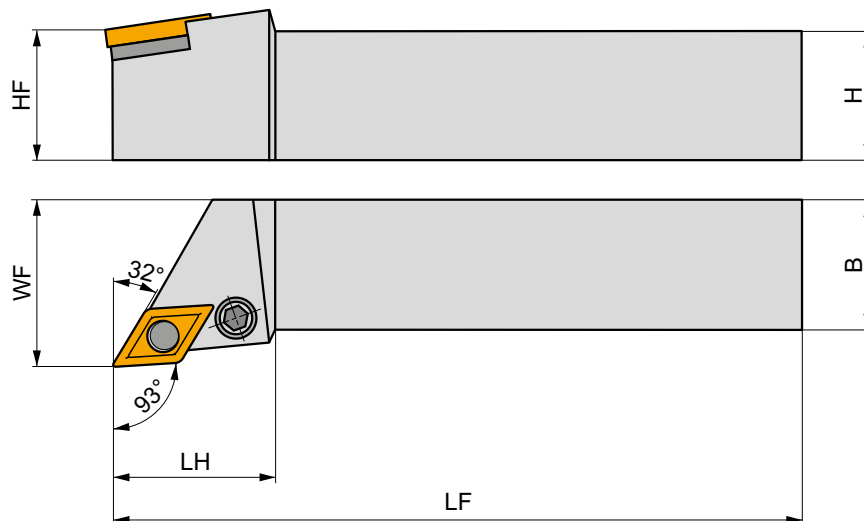
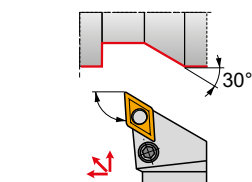
PRAMET

P



### Külső, 93°-os ráhelyezésű, billenő könyökös rögzítésű tartó, DN.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos billenő könyökös rögzítésű befogó 93°-os ráhelyezéssel, negatív DN.. 11, vagy 15 lapkákhoz. Alkalmos palást, 30°-ig másoló és letörés esztergálásra. Befogó méret 20x20-tól 32x32 mm-ig.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI046	PD60
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> 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
<b>L</b> PDJNL 2020 K 11	20	20	20	25	125	30	-6	-6	0.41	GI046	PD60
PDJNL 2525 M 11	25	25	25	32	150	30	-6	-6	0.73	GI046	PD60
PDJNL 3225 P 11	32	25	32	32	170	30	-6	-6	1.10	GI046	PD60
PDJNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.42	GI044	PD31
PDJNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.73	GI044	PD30
PDJNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	0.98	GI044	PD30
PDJNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.30	GI044	PD30



GI044

DN.. 1506..

GI046

DN.. 1104..



PD30	DNU 150308	PU 03	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 05	MT 05	HXX 4
PD31	DNU 150308	PU 03	US 40	6.0	M 8x1	20.5	NT 05	MT 05	HXX 4
PD60	PDN 110308	PU 3512	PS 0616	3.0	M 6	16	NT 5153	MT 0912	HXX 2.5

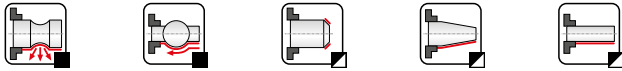
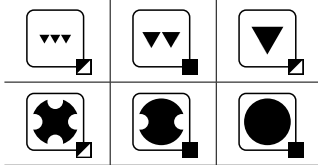
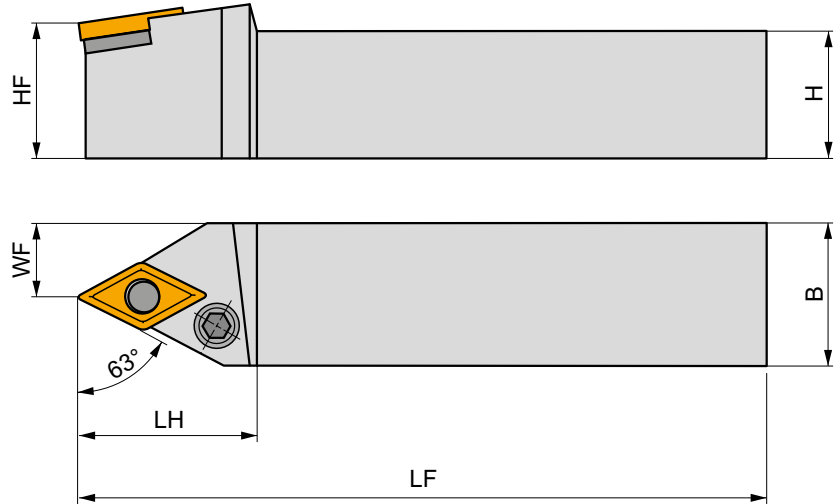
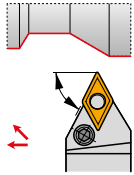


# PDNN(RL) EXT




## Külső, 63°-os ráhelyezésű, billenő könyökös rögzítésű tartó, DN.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos billenő könyökös rögzítésű befogó 63°-os ráhelyezéssel, negatív DN.. 15 lapkákhoz. Alkalmos palást, másoló, kúp- és letörés esztergálásra. Befogó méret 20x20-tól 32x25 mm-ig.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI044	GI046	PD30	PD60
<b>R</b> 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	
<b>L</b> PDNNL 2020 K 11	20	20	20	10	125	24	-6	-6	0.40	GI046		PD60	
PDNNL 2525 M 11	25	25	25	12.5	150	30	-6	-6	0.60	GI046		PD60	
PDNNL 2525 M 15	25	25	25	12.5	150	40	-6	-6	0.07	GI044		PD30	
PDNNL 3225 P 15	32	25	32	12.5	170	40	-6	-6	1.05	GI044		PD30	



GI044

DN.. 1506..

GI046

DN.. 1104..



PD30

DNU 150308

PU 03

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 05

MT 05

HXK 4

PD60

PDN 110308

PU 3512

PS 0616

3.0

M 6

16

NT 5153

MT 0912

HXK 2.5



# PDXN(RL) EXT



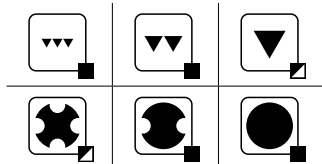
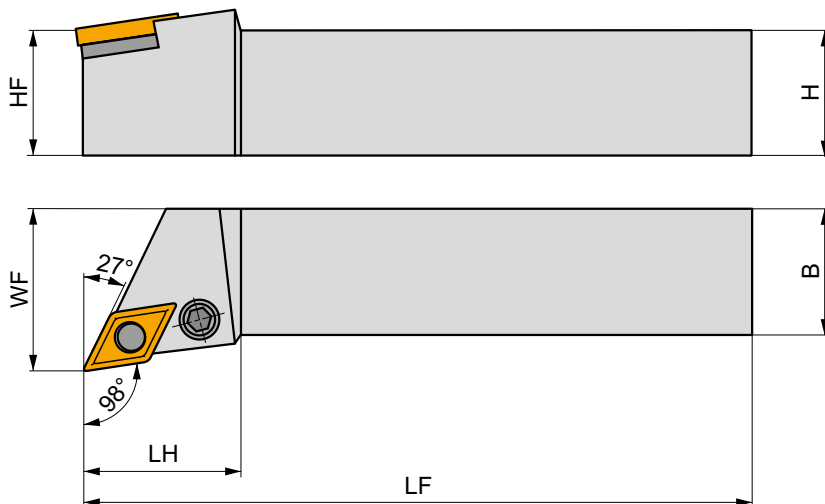
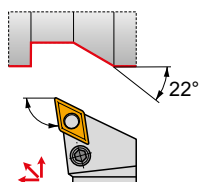
PRAMET

P



## Külső, 98°-os ráhelyezésű, billenő könyökös rögzítésű tartó, DN.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos billenő könyökös rögzítésű befogó 98°-os ráhelyezéssel, negatív DN.. 15 lapkákhoz. Alkalmas palást, 22°-ig másoló és letörés esztergálásra. Befogó méret 20x20-tól 32x25 mm-ig.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> 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
<b>L</b> 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

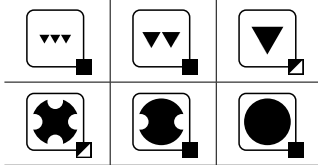
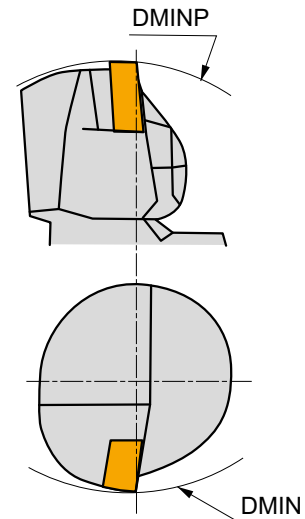
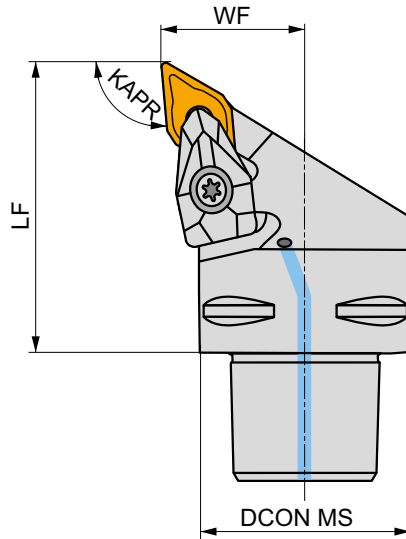
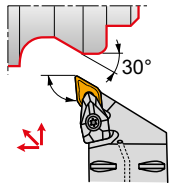
HXK 4


**NEW**
**C.-DDJN(RL) EXT**

**D**

**Külső, 93°-os ráhelyezésű, PSC gyorscserelés, dupla rögzítésű tartó, DN.. lapkákhöz**

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű, belső hűtésű befogó 93°-os ráhelyezéssel, negatív VN.. 16 lapkához. Alkalmos palást, kúp- és letörés esztergálásra. PSC gyorscserelés rendszer, C4-től és C6 szár méretig.



Product	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
<b>R</b> 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
<b>L</b> 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



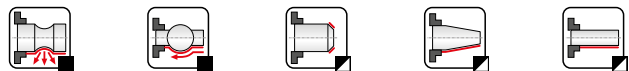
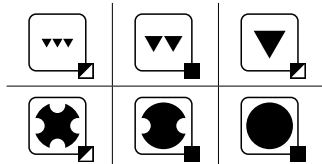
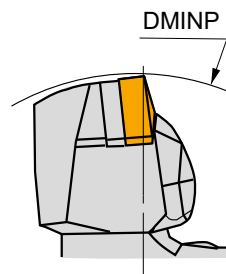
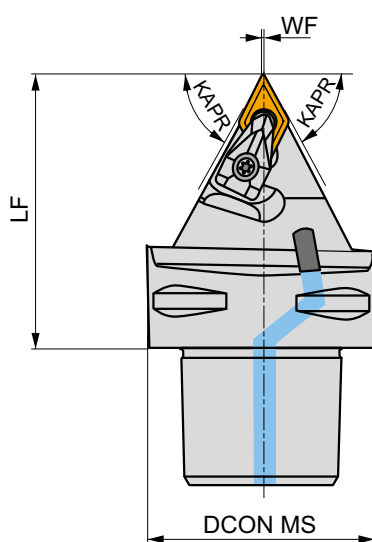
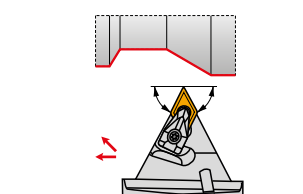
AT002a	DN.. 1504..	-	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	-
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	-
AT002d	CER DN.N 1504..	DCS 12C4	DDS 266-01
AT002e	CER DN.A 1504..	DCS 12C2	DDS 266-01


**NEW**
**C.-DDNNN EXT**

**D**

**Külső, 62,5°-os ráhelyezésű, PSC gyorscserélős, dupla rögzítésű tartó, DN.. lapkákhoz**

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű, belső hűtésű befogó 62,5°-os ráhelyezéssel, negatív DN.. 15 lapkához. Alkalmas palást, kúp, másoló- és letörés esztergálásra. PSC gyorscserélős rendszer, C5 és C6 szár mérettel.



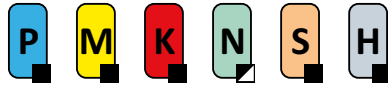
Product	DCON MS (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)					
<b>N</b> C5-DDNNN-00060-15	50	165	0.5	60	62.5	-9	-5	✓	0.62	GI044	C-DD154-2	AT002
C6-DDNNN-00065-15	63	190	0.5	65	62.5	-9	-5	✓	1.06	GI044	C-DD154-2	AT002

GI044												DN.. 1506..

C-DD154-2	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01						

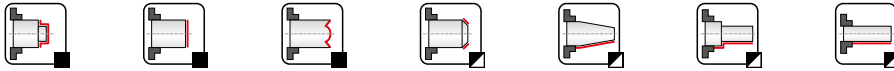
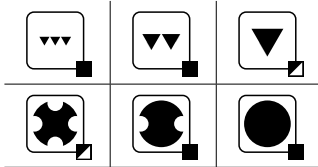
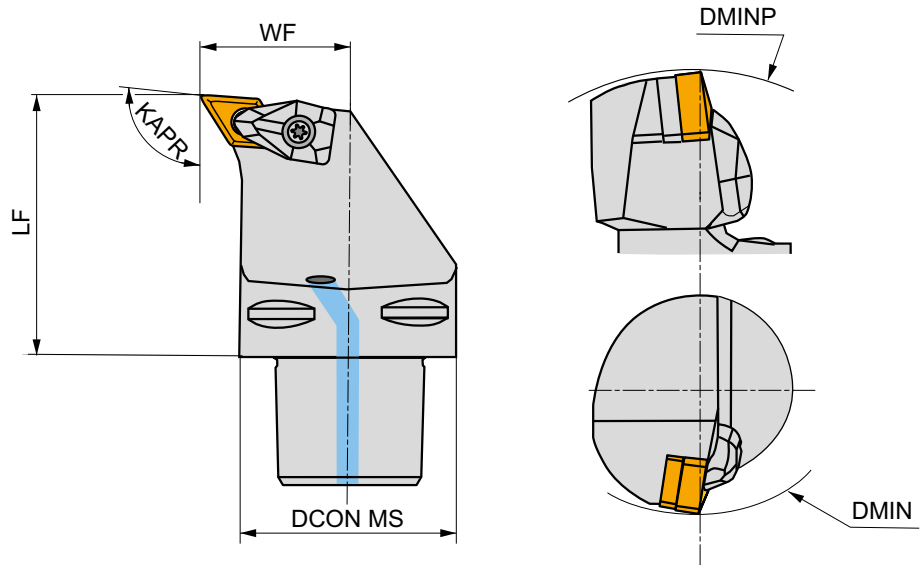
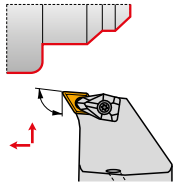
AT002a	DN.. 1504..											DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..											
AT002c	CER DN.A 1506..											
AT002d	CER DN.N 1504..											DDS 266-01
AT002e	CER DN.A 1504..											DDS 266-01




**NEW**
**C-DDUN(RL) EXT**

**D**

**Külső, 93°-os ráhelyezésű (homlok), PSC gyorscserelés, dupla rögzítésű tartó, DN.. lapkához**

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű, belső hűtésű befogó 93°-os ráhelyezéssel, negatív DN.. 15 lapkához. Alkalmos homlok, váll, palást, kúp- és letörés esztergálásra. PSC gyorscserelés rendszer, C5 és C6 szár méret.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMIS (°)	GAMO (°)					
<b>R</b> 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
<b>L</b> C5-DDUNL-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.82	GI044	C-DD154-3	AT002



GI044



DN.. 1506..



C-DD154-3



DCS 12



3.9



DDS 266-02



US 2002-T15P



FLAG T15P/3,5



CN 034-02



AT002a



DN.. 1504..



-



DDS 266-01

AT002b

CER DN.N 1506..

DCS 12C4

AT002c

CER DN.A 1506..

DCS 12C2

AT002d

CER DN.N 1504..

DCS 12C4

AT002e

CER DN.A 1504..

DCS 12C2

DDS 266-01

DDS 266-01



# DDUN(RL) INT



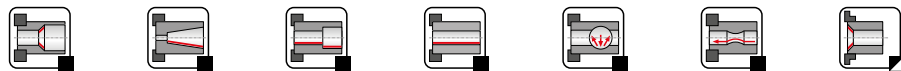
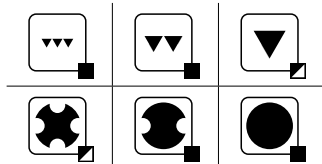
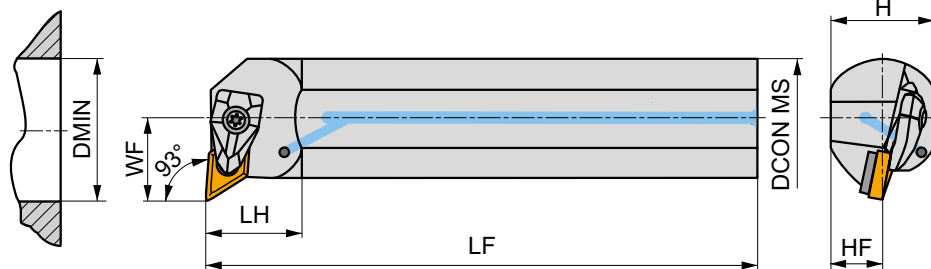
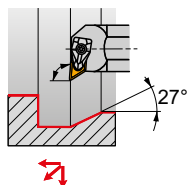
PRAMET

D



## Belső, 93°-os ráhelyezésű, kettős rögzítésű kiesztergáló tartó, DN.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos dupla rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 93°-os ráhelyezéssel, DN.. 11 és 15 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø32 mm. Számos belső átmérős művelethez alkalmazható, 27°-ig másoló esztergáláshoz. Ø25-től Ø50 mm-ig befogó méret.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	GAMO		kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
<b>R</b> 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
<b>L</b> 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

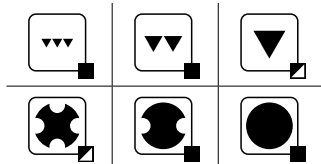
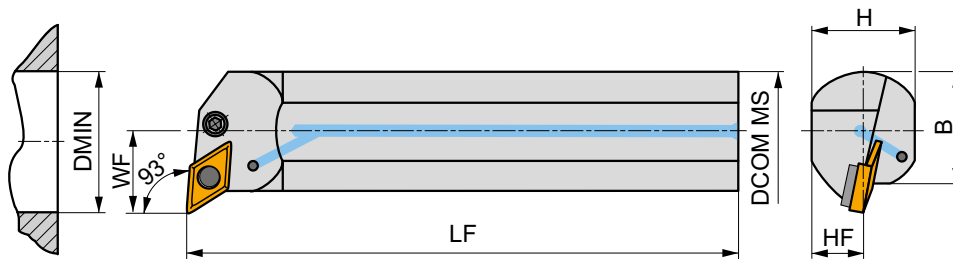
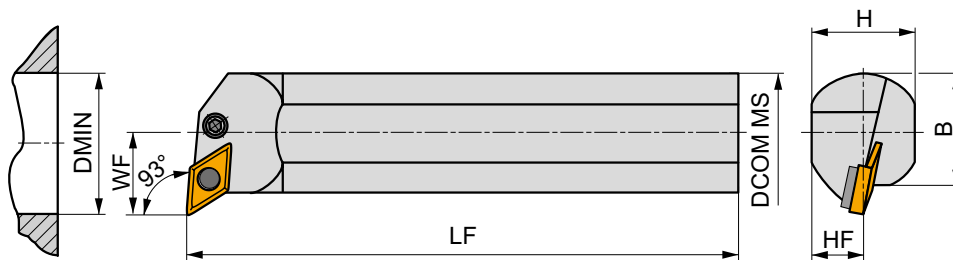
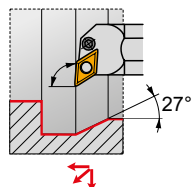


# PDUN(RL) INT




## Belső, 93°-os ráhelyezésű, billenő könyökös rögzítésű kiesztergáló tartó, DN.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos billenő könyökös rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 93°-os ráhelyezéssel, DN.. 11 és 15 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø32 mm. Számos belső átmérős művelethez alkalmazható, 27°-ig másoló esztergáláshoz. Befogó méret Ø25-től Ø60 mm-ig.



Product	DCOM MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
<b>R</b>	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
<b>L</b>	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  
PD33  
PD60  
PD61



DNU 150308  
-  
PDN 110308  
-



PU 03  
PU 03-A  
PU 3512  
PU 3611-A



US 36  
US 41  
PS 0616  
PS 0512-A



6.0  
6.0  
3.0  
2.0



M 8x1  
M 8x1  
M 6  
M 5



26  
17  
16  
12



NT 05  
NT 15  
NT 5153  
-



MT 05  
MT 05  
MT 0912  
-



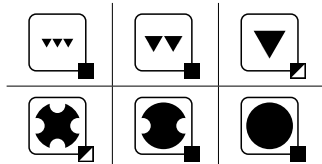
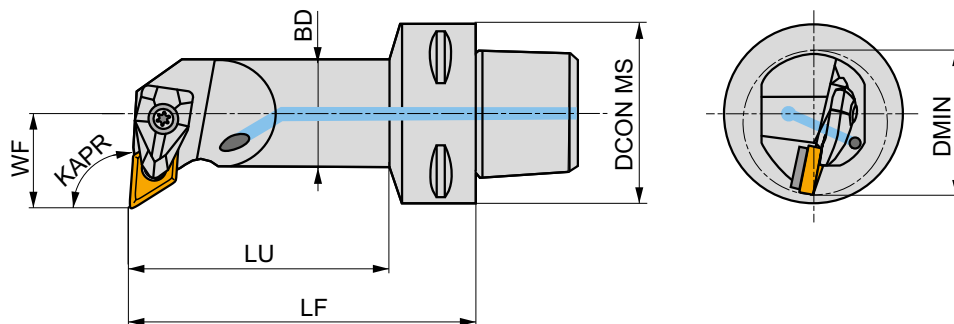
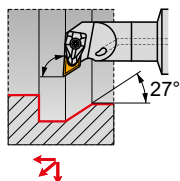
HXK 4  
HXK 4  
HXK 2.5  
HXK 2


**NEW**
**C-DDUN(RL) INT**

**D**

**Belső, 93°-os ráhelyezésű, PSC gyorscserélős, kettős rögzítésű tartó, DC.. lapkákhoz**

Belső, balos/jobbos dupla rögzítésű kiesztörgáló, belső hűtéssel, 93°-os ráhelyezéssel, DN.. 11 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø32 mm. Számos belső átmérős művelethez alkalmazható, 27°-ig másoló esztörgáláshoz. PSC gyorscserélős rendszer, C4-es méret 68 mm-es esztörgáló hosszal.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)				
<b>R</b> C4-DDUNR-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-12	-6	✓	0.51	G1046	DD11
<b>L</b> 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

## KEMÉNYFÉM LAPKÁK

### KNUX



284

### A MEGFELELŐ MÉRET KIVÁLASZTÁSA (példa)

#### Lapka

KNUX 160405L-22

#### Szerszámtartó

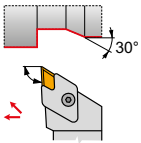
CKJNR 2020 K 16

## ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

### CKJN(RL) EXT

93°

KN..



16

20×20  
32×25

287

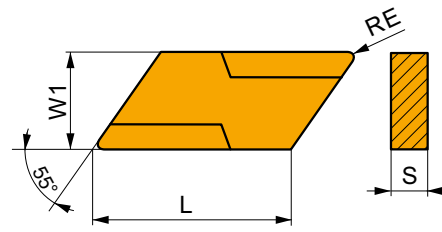
284 – 286



# KNUX

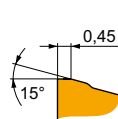


	W1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	19.50	4.76



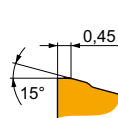
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



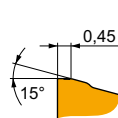
L-22 balos geometria, simítástól előnagylásig, folyamatos felületeken alkalmazható.

KNUX 160405L-22	T5315	0.5	190	0.25	2.7	–	–	–	180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.5	130	0.25	2.7	100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.5	125	0.25	2.7	95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.5	155	0.25	2.7	90	0.25	2.7	145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.5	135	0.25	2.7	80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



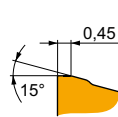
R-22 jobbos geometria, simítástól előnagylásig, folyamatos alkalmazható.

KNUX 160405R-22	T5315	0.5	190	0.25	2.7	–	–	–	180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.5	130	0.25	2.7	100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.5	125	0.25	2.7	95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.5	155	0.25	2.7	90	0.25	2.7	145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.5	135	0.25	2.7	80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



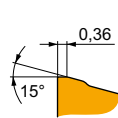
L-22 balos geometria, simítástól előnagylásig, folyamatos felületeken alkalmazható.

KNUX 160410L-22	T9335	1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



R-22 jobbos geometria, simítástól előnagylásig, folyamatos alkalmazható.

KNUX 160410R-22	T9335	1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---


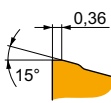



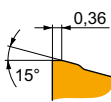



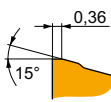



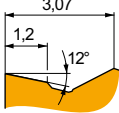



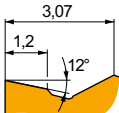



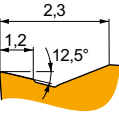



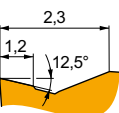



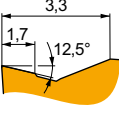




L-32 balos geometria, simítástól előnagylásig, folyamatos felületeken alkalmazható.

KNUX 160405L-32	T5315	0.5	190	0.25	2.7	–	–	–	180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.5	130	0.25	2.7	100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.5	125	0.25	2.7	95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.5	155	0.25	2.7	90	0.25	2.7	145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.5	135	0.25	2.7	80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



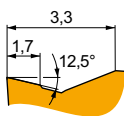
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
					R-32 jobbos geometria, simitástól előnagylóságig, folyamatos alkalmazható.														
<b>KNUX 160405R-32</b>		<b>T5315</b> 0.5	190	0.25	2.7	–	–	–	180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–
		<b>T7325</b> 0.5	130	0.25	2.7	100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		<b>T7335</b> 0.5	125	0.25	2.7	95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		<b>T9325</b> 0.5	155	0.25	2.7	90	0.25	2.7	145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–
		<b>T9335</b> 0.5	135	0.25	2.7	80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
					L-32 balos geometria, simitástól előnagylóságig, folyamatos felületeken alkalmazható.														
<b>KNUX 160410L-32</b>		<b>T9325</b> 1.0	175	0.32	2.7	105	0.29	2.7	165	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–
		<b>T9335</b> 1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
					R-32 jobbos geometria, simitástól előnagylóságig, folyamatos alkalmazható.														
<b>KNUX 160410R-32</b>		<b>T9325</b> 1.0	175	0.32	2.7	105	0.29	2.7	165	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–
		<b>T9335</b> 1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
					ER-72 geometria, jobos kialakítás, finom simitástól simitásig, folyamatos felületekhez alkalmazható.														
<b>KNUX 160405ER-72</b>		<b>T5315</b> 0.5	250	0.20	2.0	–	–	–	235	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–
		<b>T9325</b> 0.5	215	0.20	2.0	125	0.18	2.0	200	0.20	2.0	–	–	–	45	0.16	1.6	–	–
		<b>T9335</b> 0.5	185	0.20	2.0	110	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.16	1.6	–	–
					EL-72 geometria, balos kialakítás, finom megmunkálásoktól simitásig, folyamatos felületekhez alkalmazható.														
<b>KNUX 160405EL-72</b>		<b>T5315</b> 0.5	250	0.20	2.0	–	–	–	235	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–
		<b>T9325</b> 0.5	215	0.20	2.0	125	0.18	2.0	200	0.20	2.0	–	–	–	45	0.16	1.6	–	–
		<b>T9335</b> 0.5	185	0.20	2.0	110	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.16	1.6	–	–
					ER-73 geometria, jobos kialakítás, simitástól előnagylóságig, folyamatos felületekhez alkalmazható.														
<b>KNUX 160405SR-73</b>		<b>6640</b> 0.5	150	0.25	3.0	90	0.23	3.0	140	0.25	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160410SR-73</b>		<b>6640</b> 1.0	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–
		<b>T5315</b> 1.0	235	0.40	3.0	–	–	–	220	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–
					EL-73 geometria, balos kialakítás, simitástól előnagylóságig, folyamatos felületekhez alkalmazható.														
<b>KNUX 160405SL-73</b>		<b>6640</b> 0.5	150	0.25	3.0	90	0.23	3.0	140	0.25	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160410SL-73</b>		<b>6640</b> 1.0	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–
					ER-74 geometria, jobos kialakítás, simitástól nagylóságig, folyamatos felületekhez alkalmazható.														
<b>KNUX 160415SR-74</b>		<b>6640</b> 1.5	155	0.45	3.0	90	0.41	3.0	145	0.45	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (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)



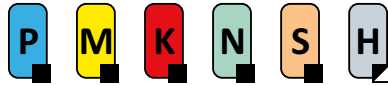
EL-74 geometria, balos kialakítás, simítástól nagyolásig, folyamatos felületekhez alkalmazható.

<b>KNUX 160415SL-74</b>	<b>6640</b>	1.5	■ 155	0.45	3.0	☑ 90	0.41	3.0	■ 145	0.45	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
-------------------------	-------------	-----	-------	------	-----	------	------	-----	-------	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



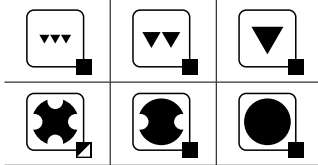
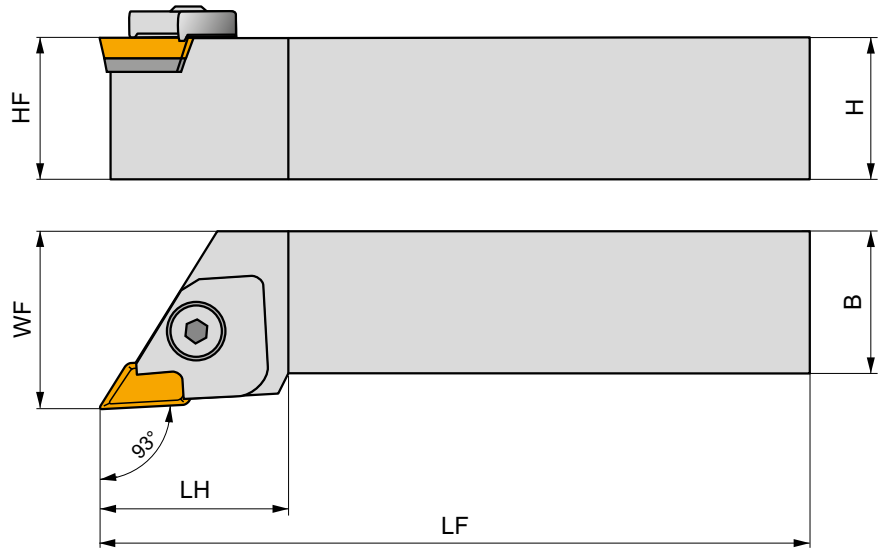
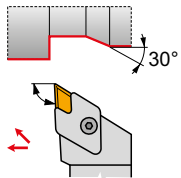


# CKJN(RL) EXT




## Külső, 93°-os ráhelyezésű, felső leszorító rögzítésű tartó, KN.. 16 lapkákhoz

Külső, balos/jobbos felső rögzítésű szerszámbefogó, 93°-os ráhelyezéssel, negatív KN.. 16 lapkákhoz. Alkalmos palást, kúp, 30°-ig másoló és letörés esztergáláshoz. 20x20-tól 32x25 mm-ig befogó méret.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI066	GI067	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b>	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
<b>L</b>	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



LN

40/ 50

## KEMÉNYFÉM LAPKÁK

## LNUX 40, LN.X 50



289

## A MEGFELELŐ MÉRET KIVÁLASZTÁSA (példa)

Lapka	Szerszámtartó
LNUX 40-1129003	KHP-LBNR 40-A

## ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

## PLBN(RL) EXT

75°	LN..
	 40 50
60x60	
290	289

## ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - NAGY TELJESÍTMÉNYŰ NAGYOLÁS- KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

## KHP-LBNR + DKH(RL)

75°	LN..
	 40
40x50 60x80	
291, 292	289

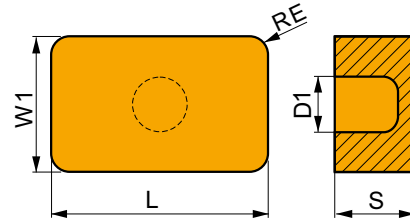
## KHP-LBNL + DKH(RL)

75°	LN..
	 40
40x50 60x80	
291, 292	289



## LNUX 40, LN.X 50

	W1 (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
40-1	25.200	9.30	40.00	14.00
50-1	25.400	9.30	50.80	14.00
50-2	25.400	6.45	50.80	14.00
5014	25.400	6.35	50.80	14.00



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H			
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	
  Nagyteljesítményű nagyoló megmunkálásokhoz, folyamatos és megszakított felületekhez.																				
	<b>T9226</b>	3.2	45	1.35	25.0	–	–	–	40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	<b>T9325</b>	3.2	55	1.35	25.0	–	–	–	50	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
  Nagyteljesítményű nagyoló megmunkálásokhoz, folyamatos és megszakított felületekhez.																				
	<b>T9226</b>	3.2	45	1.35	25.0	–	–	–	40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	<b>T9325</b>	3.2	55	1.35	25.0	–	–	–	50	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
  Nagyteljesítményű nagyoló megmunkálásokhoz, folyamatos és megszakított felületekhez.																				
	<b>T9226</b>	3.2	45	1.35	25.0	–	–	–	40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	<b>T9325</b>	3.2	55	1.35	25.0	–	–	–	50	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
  Nagy teljesítményű nagyolóhoz tervezve, folyamatostól erősen megszakított felületekig alkalmazható.																				
	<b>T9335</b>	3.2	45	1.50	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	<b>T9315</b>	3.2	60	1.50	25.0	–	–	–	55	1.50	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

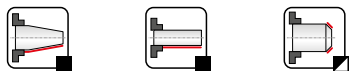
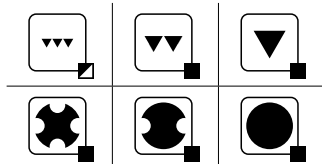
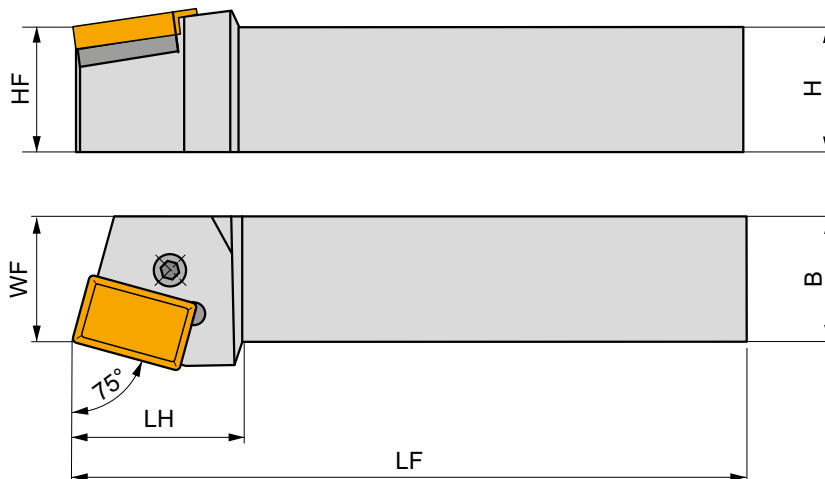
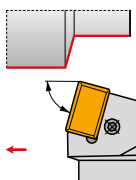


## PLBN(RL) EXT




### Külső, 75°-os ráhelyezésű, billenő könyökös rögzítésű nagy teljesítményű tartó, LNUX.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos billenő könyökös rögzítésű befogó 75°-os ráhelyezéssel, negatív LN.. 40 vagy 50 lapkákhoz. Alkalmos palást, kúp, illetve letörés esztergálásra. Befogó méret 60x60 mm.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> 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
<b>L</b> 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

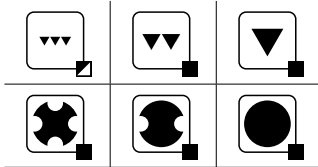
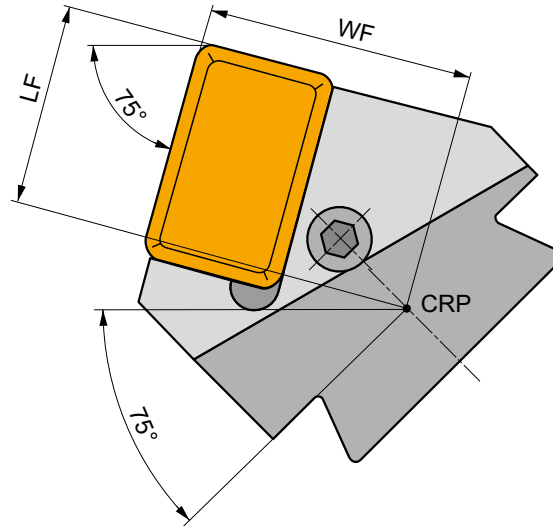
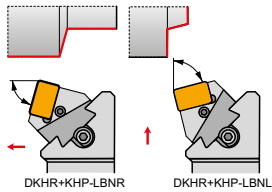


# KHP-LBN(RL)




## Moduláris KHP billenő könyökös rögzítésű eszterga betét, 75°-os ráhelyezési szög, LNUX lapkákhoz

Billenő könyökös rögzítésű kazetta DKH befogókhöz. 75°-os ráhelyezési szöggel. Alkalmas nagy teljesítményű hosszirányú esztergálásra (váll nélkül), kúp- és letörés esztergálásra negatív LNUX 40 lapkával. Edzett anyagminőségéből készült.



Product	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>L</b> KHP-LBNR 40-A	48	36	-6	-6	1.50	GI102	PL71
KHP-LBNL 40-A	48	36	-6	-6	1.47	GI102	PL71



GI102



LNUX 40....



PL71



LNX 400632



PU 06



PS 12040



8.0



M 12x1



40



NT 08



MT 08



HXK 5

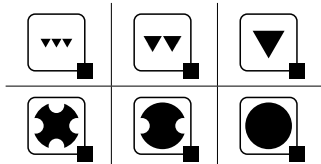
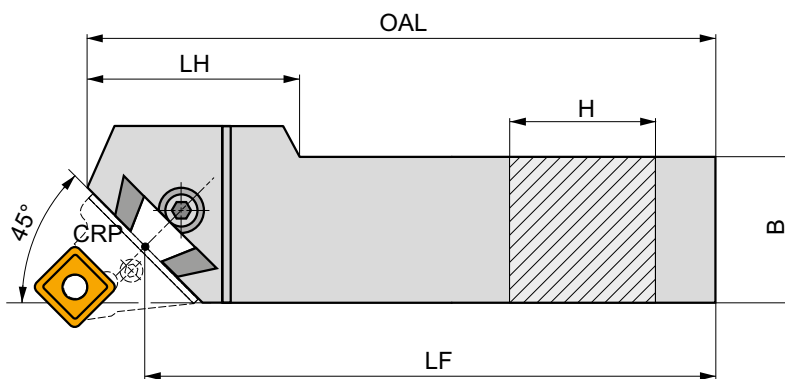
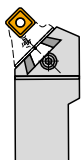


## DKH(RL)



### Külső szerszámbefogó KHP/KHS nehéz esztergáló betétekhez

Moduláris szerszám befogó KHP/KHS kazettákhoz. Nagy teljesítményű esztergálási feladatokhoz. Befogó méretek 40x50-től 60x80 mm-ig. Edzett anyagminőségből készült.



	Product	H	B	LF	OAL	LH	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>R</b>	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
<b>L</b>	DKHL 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10



# RN

09/ 12/ 15/ 19/ 25

## KEMÉNYFÉM LAPKÁK

### RNMG



294

## CER LAPKÁK

### RNGN CER



294

### A MEGFELELŐ MÉRET KIVÁLASZTÁSA (példa)

#### Lapka

RNMG 120400E-08

#### Szerszámtartó

DRSNR 2525 M 12

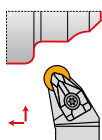
## ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

### DRSN(RL) EXT

RN..



12



25×25

295

294

### PRSN(RL) EXT

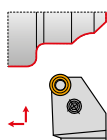
RN..



12

15

19



25×25  
40×40

296

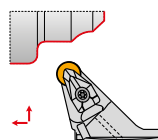
294

### C.-DRSN(RL) EXT **NEW**

RN..



12



C6

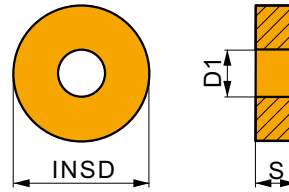
297

294



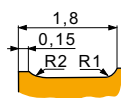
## RNMG

	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



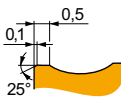
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



08-es geometria, előnagylástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

RNMG 120400E-08	T5305	–	✓	195	0.70	3.0	–	–	–	✓	185	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	✓	35	0.15	1.0
	T9315	–	✓	150	0.70	3.0	–	–	–	✓	140	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	✓	30	0.15	1.0
	T9325	–	✓	135	0.70	3.0	–	–	–	✓	125	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 150600E-08	T5305	–	✓	295	0.70	3.0	–	–	–	✓	280	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	✓	55	0.15	1.0
	T9315	–	✓	225	0.70	3.0	–	–	–	✓	210	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	✓	45	0.15	1.0
	T9325	–	✓	205	0.70	3.0	–	–	–	✓	190	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 190600E-08	T9315	–	✓	150	0.70	3.0	–	–	–	✓	140	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	✓	30	0.15	1.0
	T9325	–	✓	135	0.70	3.0	–	–	–	✓	125	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

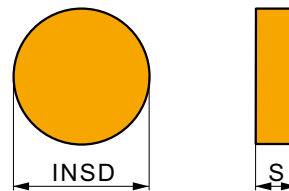


81-es geometria, nagyolástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

RNMG 250900E-081	T9315	–	✓	145	0.90	5.0	–	–	–	✓	135	0.90	5.0	–	–	–	–	–	–	✓	25	0.15	1.0
	T9325	–	✓	130	0.90	5.0	–	–	–	✓	120	0.90	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

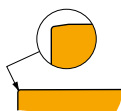
## RNGN CER

	INSD (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.18
1204	12.700	4.76
1207	12.700	7.94



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



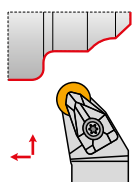
Nagy sebességű megmunkálásokhoz, folyamatos felületen.

RNGN 090300 T01020	TC100	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120400 T01020	TC100	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120700 T01020	TC100	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120700 T15015	TC100	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



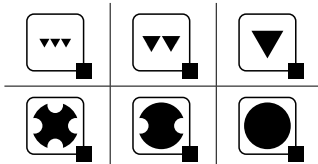
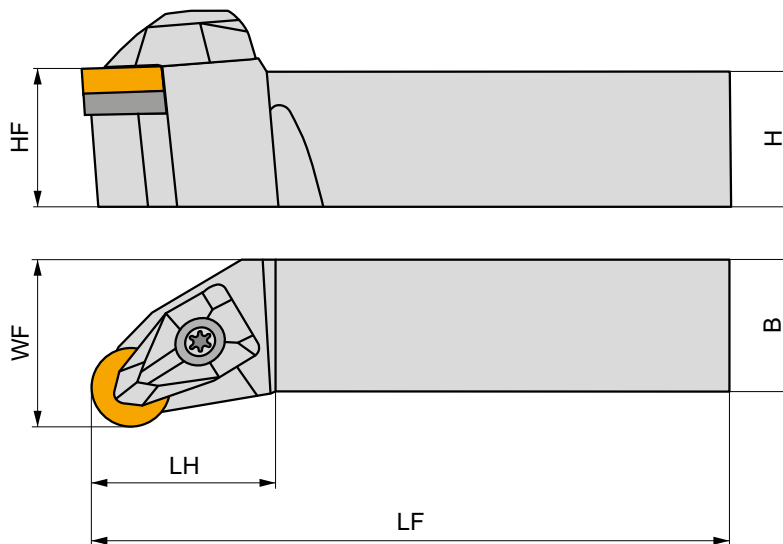


## DRSN(RL) EXT

### Külső, dupla rögzítésű tartó, RN.. Lapkákhoz

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű befogó, negatív RN.. 12 körlapkához. Alkalmas palást, másoló, kúp- és letörés esztergálásra. Befogó méret 25x25 mm.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> DRSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	31.6	-6	-6	0.74	GI083	DR12
<b>L</b> DRSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	31.6	-6	-6	0.75	GI083	DR12



GI083



RN.. 120400



DR12



DCS 12



Nm

3.9



DRS 155-02



US 2002-T15P



FLAG T15P/3,5



## PRSN(RL) EXT



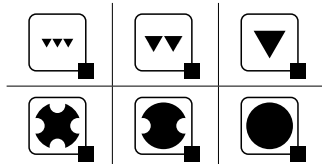
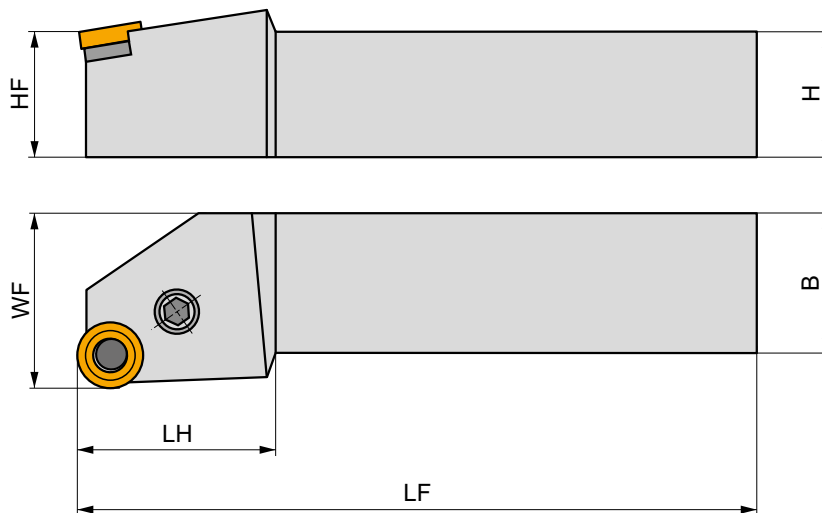
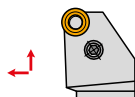
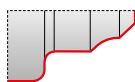
PRAMET

P



### Külső, billenő könyökös rögzítésű tartó, RN.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos billenő könyökös rögzítésű befogó, negatív RN.. 12, 15 és 19 lapkákhoz. Alkalmos palást, 90°-ig másoló és letörés esztergálásra. Befogó méret 25x25-től 40x40 mm-ig.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> PRSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.68	GI083	PR20
PRSNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	38	-6	-6	1.40	GI105	PR40
PRSNR 4040 R 19	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.49	GI106	PR50
<b>L</b> PRSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.74	GI083	PR20
PRSNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	38	-6	-6	1.40	GI105	PR40
PRSNL 4040 R 19	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.48	GI106	PR50



GI083

RN.. 120400

GI105

RN.. 150600

GI106

RN.. 190600



PR20

RNU 120300

PU 02

US 35

6.0

M 8x1

22.5

NT 05

MT 05

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

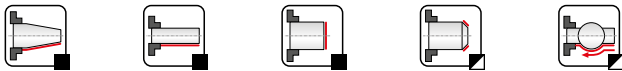
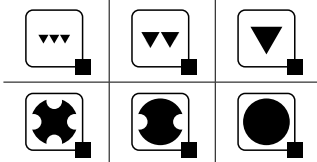
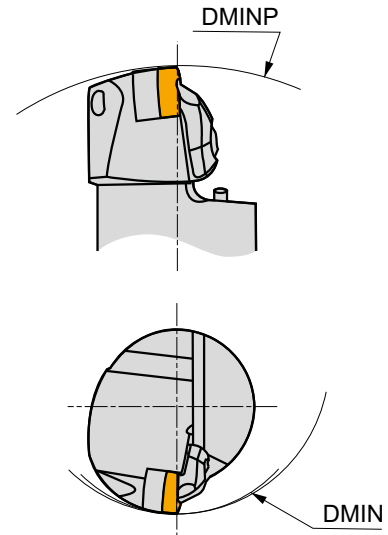
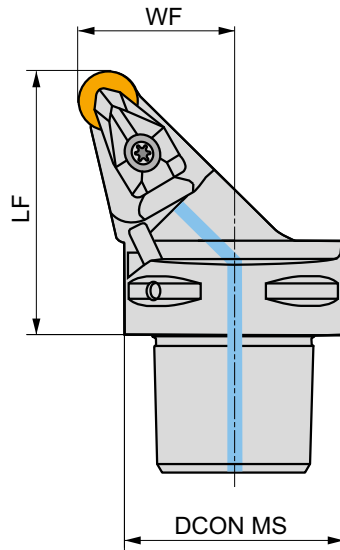
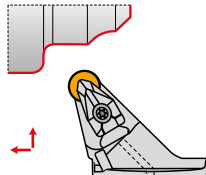
HXK 5


**NEW**
**C.-DRSN(RL) EXT**

**D**

**Külső, PSC gyorscserélős, dupla rögzítésű tartó, RN.. lapkákhoz**

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű, belső hűtésű befogó, negatív RN.. 12 körlapkához. Alkalmos palást, másoló, kúp- és letörés esztergálásra. PSC gyorscserélős rendszer, C6 szár mérettel..



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)					
<b>R</b> C6-DRSNR-45065-12	63	110	190	45	65	-6	-6	✓	1.11	GI083	C-DR12	-
<b>L</b> C6-DRSNL-45065-12	63	110	190	45	65	-6	-6	✓	1.10	GI083	C-DR12	-



GI083



RN.. 120400



C-DR12



DCS 12



3.9



DRS 155-02



US 2002-T15P



FLAG T15P/3,5



CN 045-01



# SN

09/ 12/ 15/ 19/ 25

## KEMÉNYFÉM LAPKÁK

SNMA	SNMG	SNMM	SNMX
300	301	307	311

## CER LAPKÁK

SNGA CER	SNGN CER
311	312

### A MEGFELELŐ MÉRET KIVÁLASZTÁSA (példa)

Lapka	Szerszámtartó
SNMG 190616E-RM	DSDNN 3232 P 19

## ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

<p><b>DSBN(RL) EXT</b></p> <p>75°</p> <p>SN..</p> <p>12 15 19</p> <p>20×20 40×40</p> <p>313 300-312</p>	<p><b>DSDNN EXT</b></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><b>DSKN(RL) EXT</b></p> <p>75°</p> <p>SN..</p> <p>12 19</p> <p>25×25 32×32</p> <p>316 300-312</p>	<p><b>DSSN(RL) EXT</b></p> <p>45°</p> <p>SN..</p> <p>12 15 19</p> <p>20×20 40×40</p> <p>317 300-312</p>
<p><b>PSBN(RL) EXT</b></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><b>PSDNN EXT</b></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><b>PSKN(RL) EXT</b></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><b>PSSN(RL) EXT</b></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 ESZTERGA SZERSZÁMOK -NAGY TELJESÍTMÉNYŰ NAGYOLÁS- KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

## KHP-SBNR + DKH(RL)

75°		SN..
		25
	40×50 60×80	
328, 330		300 – 312

## KHP-SBNL + DKH(RL)

75°		SN..
		25
	40×50 60×80	
328, 330		300 – 312

## KHP-SSNR/L + DKH(RL)

45°		SN..
		19 25
	40×50 60×80	
329, 330		300 – 312

## ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - BELSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

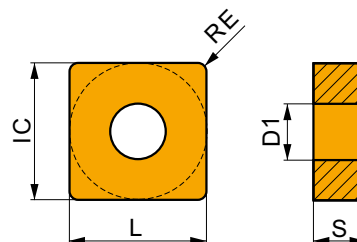
## PSKN(RL) INT

93°		SN..
		11 15
	32 80	
331		300 – 312



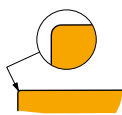
# SNMA

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.875	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.525



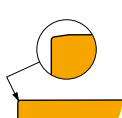
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



Finom-simítástól előnagylásig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

SNMA 120408	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	230	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	200	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	100	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	25	0.15	1.0
SNMA 120412	T5305	1.2	-	-	-	-	-	-	205	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	-	-	-	-	-	-	190	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
SNMA 150612	T5305	1.2	-	-	-	-	-	-	200	0.30	5.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	-	-	-	-	-	-	185	0.30	5.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
SNMA 190612	T5305	1.2	-	-	-	-	-	-	195	0.30	6.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	-	-	-	-	-	-	180	0.30	6.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
SNMA 190616	T5305	1.6	-	-	-	-	-	-	190	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	1.6	-	-	-	-	-	-	170	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
SNMA 250724	T5305	2.4	-	-	-	-	-	-	95	0.60	8.0	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
	T5315	2.4	-	-	-	-	-	-	90	0.60	8.0	-	-	-	-	-	-	15	0.15	1.0
SNMA 250924	T5305	2.4	-	-	-	-	-	-	95	0.60	8.0	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
	T5315	2.4	-	-	-	-	-	-	90	0.60	8.0	-	-	-	-	-	-	15	0.15	1.0



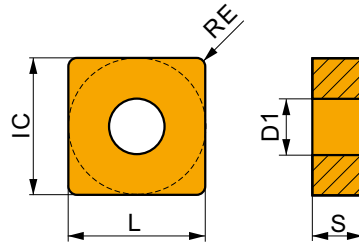
Finom-simítástól előnagylásig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

SNMA 120412S	T5305	1.2	-	-	-	-	-	-	205	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
SNMA 190616S	T5305	1.6	-	-	-	-	-	-	195	0.30	6.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
SNMA 250724S	T5305	2.4	-	-	-	-	-	-	95	0.60	8.0	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
SNMA 250924S	T5305	2.4	-	-	-	-	-	-	95	0.60	8.0	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0



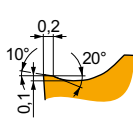
# SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.875	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.525



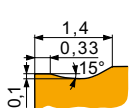
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



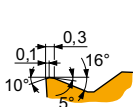
FM pozitív geometria, simítástól előnagyalásig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

SNMG 120404E-FM	T6310	0.4	175	0.20	2.1	125	0.18	2.1	140	0.20	2.1	-	-	-	50	0.14	1.7	-	-	-	
	T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-	
	T8315	0.4	180	0.20	2.1	105	0.18	2.1	170	0.20	2.1	-	-	-	45	0.14	1.7	-	-	-	
	T8330	0.4	175	0.20	2.1	105	0.18	2.1	165	0.20	2.1	-	-	-	40	0.14	1.7	-	-	-	
	T8430	0.4	195	0.20	2.1	105	0.18	2.1	160	0.20	2.1	-	-	-	40	0.14	1.7	-	-	-	
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	-	-	-	255	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120408E-FM	T7325	0.8	235	0.20	2.1	180	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	75	0.16	1.7	-	-	-	
	T8315	0.8	215	0.20	2.1	125	0.18	2.1	200	0.20	2.1	-	-	-	50	0.16	1.7	-	-	-	
	T8330	0.8	205	0.20	2.1	120	0.18	2.1	190	0.20	2.1	-	-	-	50	0.16	1.7	-	-	-	
	T8430	0.8	235	0.20	2.1	125	0.18	2.1	190	0.20	2.1	-	-	-	50	0.16	1.7	-	-	-	
	T9310	0.8	355	0.20	2.1	-	-	-	335	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	320	0.20	2.1	-	-	-	300	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120412E-FM	T8330	1.2	200	0.27	2.1	120	0.24	2.1	190	0.27	2.1	-	-	-	50	0.19	1.7	-	-	-	
	T8430	1.2	220	0.27	2.1	120	0.24	2.1	180	0.27	2.1	-	-	-	45	0.19	1.7	-	-	-	
	T9315	1.2	300	0.27	2.1	-	-	-	285	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.2	270	0.27	2.1	160	0.24	2.1	255	0.27	2.1	-	-	-	60	0.19	1.7	-	-	-	
SNMG 120416E-FM	T8330	1.6	200	0.32	2.1	120	0.29	2.1	190	0.32	2.1	-	-	-	50	0.22	1.7	-	-	-	
	T8430	1.6	220	0.32	2.1	120	0.29	2.1	180	0.32	2.1	-	-	-	45	0.22	1.7	-	-	-	
	T9325	1.6	260	0.32	2.1	155	0.29	2.1	245	0.32	2.1	-	-	-	55	0.22	1.7	-	-	-	



KR geometria, nagyolástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

SNMG 120408E-KR	T5305	0.8	265	0.35	3.8	-	-	-	250	0.35	3.8	-	-	-	50	0.15	1.0	-	-	-
	T5315	0.8	235	0.35	3.8	-	-	-	220	0.35	3.8	-	-	-	45	0.15	1.0	-	-	-
SNMG 120412E-KR	T5305	1.2	265	0.40	3.8	-	-	-	250	0.40	3.8	-	-	-	50	0.15	1.0	-	-	-
	T5315	1.2	240	0.40	3.8	-	-	-	225	0.40	3.8	-	-	-	45	0.15	1.0	-	-	-



M geometria, simítástól előnagyalásig, folyamatostól megszakított felületekig alkalmazható.

SNMG 120408E-M	T5305	0.8	290	0.32	2.1	-	-	-	275	0.32	2.1	-	-	-	55	0.15	1.0	-	-	-
	T5315	0.8	260	0.32	2.1	-	-	-	245	0.32	2.1	-	-	-	50	0.15	1.0	-	-	-
	T9310	0.8	255	0.32	2.1	-	-	-	240	0.32	2.1	-	-	-	50	0.15	1.0	-	-	-
	T9315	0.8	235	0.32	2.1	-	-	-	220	0.32	2.1	-	-	-	45	0.15	1.0	-	-	-
	T9325	0.8	210	0.32	2.1	-	-	-	195	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	185	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

CN

DN

KN

LN

RN

SN



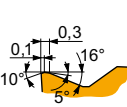

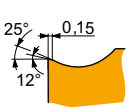

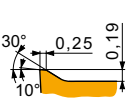
TN

VN

WN



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

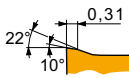
Product	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H				
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)		
		M geometria, simítástól előnagylásig, folyamatostól megszakított felületekig alkalmazható.																			
SNMG 120412E-M	T9315	1.2	230	0.40	2.1	–	–	–	215	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	200	0.40	2.1	–	–	–	190	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	175	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120416E-M	T9325	1.6	210	0.40	2.1	–	–	–	195	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150612E-M	T9315	1.2	220	0.40	3.4	–	–	–	205	0.40	3.4	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	195	0.40	3.4	–	–	–	185	0.40	3.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	170	0.40	3.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-M	T9315	1.2	215	0.40	4.0	–	–	–	200	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	190	0.40	4.0	–	–	–	180	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	165	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-M	T9315	1.6	225	0.40	4.0	–	–	–	210	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	1.6	200	0.40	4.0	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	175	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		NF erősen pozitív geometria, finom-simítástól közepes megmunkálásokig, folyamatos felületeken alkalmazható.																			
SNMG 120404E-NF	T6310	0.4	185	0.17	1.7	130	0.15	1.7	145	0.17	1.7	555	0.20	1.7	55	0.14	1.4	–	–	–	
	T7325	0.4	210	0.18	1.7	160	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–	
	T7335	0.4	205	0.18	1.7	155	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–	
	T8330	0.4	185	0.17	1.7	110	0.15	1.7	175	0.17	1.7	555	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–	
	T8430	0.4	210	0.17	1.7	115	0.15	1.7	175	0.17	1.7	585	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–	
	T9315	0.4	300	0.17	1.7	–	–	–	285	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	260	0.18	1.7	155	0.16	1.7	245	0.18	1.7	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–	
	HF7	0.8	–	–	–	120	0.17	1.7	190	0.19	1.7	600	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120408E-NF	T6310	0.8	210	0.19	1.7	150	0.17	1.7	165	0.19	1.7	630	0.23	1.7	60	0.15	1.4	–	–	–	
	T7325	0.8	245	0.19	1.7	190	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	75	0.15	1.4	–	–	–	
	T7335	0.8	240	0.19	1.7	185	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	75	0.15	1.4	–	–	–	
	T8315	0.8	230	0.19	1.7	135	0.17	1.7	215	0.19	1.7	690	0.23	1.7	55	0.15	1.4	–	–	–	
	T8330	0.8	210	0.19	1.7	125	0.17	1.7	195	0.19	1.7	630	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–	
	T8430	0.8	250	0.19	1.7	135	0.17	1.7	205	0.19	1.7	690	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–	
	T9315	0.8	340	0.19	1.7	–	–	–	320	0.19	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	300	0.19	1.7	180	0.17	1.7	285	0.19	1.7	–	–	–	65	0.15	1.4	–	–	–	
		NM erősen pozitív geometria, finom-simításhoz, közepes megmunkálásokhoz és nagyláshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.																			
SNMG 120408E-NM	T7325	0.8	225	0.25	2.1	175	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	70	0.20	1.7	–	–	–	
	T7335	0.8	220	0.25	2.1	170	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	70	0.20	1.7	–	–	–	
	T8315	0.8	215	0.25	2.1	125	0.23	2.1	–	–	–	645	0.30	2.1	50	0.20	1.7	–	–	–	
	T8330	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	–	–	–	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	–	–	–	
	T8430	0.8	225	0.25	2.1	120	0.23	2.1	–	–	–	615	0.30	2.1	45	0.20	1.7	–	–	–	
	T9325	0.8	275	0.25	2.1	165	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.7	–	–	–	
SNMG 120412E-NM	T7325	1.2	225	0.30	2.1	175	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	70	0.24	1.7	–	–	–	
	T7335	1.2	220	0.30	2.1	170	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	70	0.24	1.7	–	–	–	
	T8315	1.2	215	0.30	2.1	125	0.27	2.1	–	–	–	645	0.36	2.1	50	0.24	1.7	–	–	–	
	T9325	1.2	270	0.30	2.1	160	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.24	1.7	–	–	–	





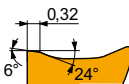
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



NMR pozitív geometria, közepes megmunkálásokhoz és nagyolóhoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

SNMG 120408E-NMR	T6310	0.8	155	0.35	2.6	110	0.32	2.6					45	0.25	2.1				
	T7325	0.8	175	0.35	2.6	135	0.32	2.6					55	0.25	2.1				
	T7335	0.8	165	0.35	2.6	125	0.32	2.6					50	0.25	2.1				
	T8330	0.8	155	0.35	2.6	90	0.32	2.6					35	0.25	2.1				
	T8430	0.8	165	0.35	2.6	90	0.32	2.6					35	0.25	2.1				
	T9315	0.8	225	0.35	2.6														
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				




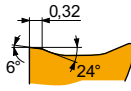
NRM pozitív geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és közepesen megszakított felületeken alkalmazható.

SNMG 120408-NRM	T7325	0.8	175	0.35	2.6	135	0.32	2.6					55	0.28	2.1			
	T7335	0.8	165	0.35	2.6	125	0.32	2.6					50	0.28	2.1			
	T9315	0.8	225	0.35	2.6													
SNMG 120412-NRM	T7325	1.2	175	0.40	3.0	135	0.36	3.0					55	0.28	2.4			
	T7335	1.2	165	0.40	3.0	125	0.36	3.0					50	0.28	2.4			
	T9315	1.2	220	0.40	3.0													
SNMG 150612-NRM	T7325	1.2	170	0.40	4.0	130	0.36	4.0					55	0.32	3.2			
	T7335	1.2	160	0.40	4.0	120	0.36	4.0					50	0.32	3.2			
	T9315	1.2	215	0.40	4.0													
SNMG 150616-NRM	T7325	1.6	170	0.45	5.0	130	0.41	5.0					55	0.36	4.0			
	T7335	1.6	155	0.45	5.0	120	0.41	5.0					50	0.36	4.0			
	T9315	1.6	205	0.45	5.0													
SNMG 190612-NRM	T7325	1.2	165	0.40	5.2	125	0.36	5.2					50	0.32	4.2			
	T7335	1.2	155	0.40	5.2	120	0.36	5.2					50	0.32	4.2			
	T9315	1.2	210	0.40	5.2													
SNMG 190616-NRM	T7325	1.6	170	0.45	5.2	130	0.41	5.2					55	0.36	4.2			
	T7335	1.6	155	0.45	5.2	120	0.41	5.2					50	0.36	4.2			
	T9315	1.6	205	0.45	5.2													
SNMG 250724-NRM	T7325	2.4	105	0.65	9.0	80	0.59	9.0					30	0.46	7.2			
	T7335	2.4	100	0.65	9.0	75	0.59	9.0					30	0.46	7.2			
	T9315	2.4	120	0.65	9.0				110	0.65	9.0							



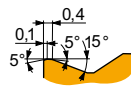
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



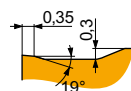
NRM pozitív geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és közepesen megszakított felületeken alkalmazható.

SNMG 250924-NRM	T7325	2.4	105	0.70	9.0	80	0.63	9.0	-	-	-	-	-	-	30	0.49	7.2	-	-	-
	T7335	2.4	95	0.70	9.0	70	0.63	9.0	-	-	-	-	-	-	30	0.49	7.2	-	-	-
	T9315	2.4	120	0.70	9.0	-	-	-	110	0.70	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



R geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és szakított felületeken alkalmazható.

SNMG 120408E-R	6640	0.8	145	0.40	3.8	-	-	-	135	0.40	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T5305	0.8	250	0.40	3.8	-	-	-	235	0.40	3.8	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T9315	0.8	200	0.40	3.8	-	-	-	190	0.40	3.8	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	180	0.40	3.8	-	-	-	170	0.40	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	155	0.40	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120412E-R	T5305	1.2	255	0.45	3.8	-	-	-	240	0.45	3.8	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T9310	1.2	220	0.45	3.8	-	-	-	205	0.45	3.8	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	180	0.45	3.8	-	-	-	170	0.45	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	160	0.45	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120416E-R	T9315	1.6	205	0.50	3.8	-	-	-	190	0.50	3.8	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	1.6	185	0.50	3.8	-	-	-	175	0.50	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150612E-R	T5305	1.2	250	0.45	4.5	-	-	-	235	0.45	4.5	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	230	0.45	4.5	-	-	-	215	0.45	4.5	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9315	1.2	200	0.45	4.5	-	-	-	190	0.45	4.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	180	0.45	4.5	-	-	-	170	0.45	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150616E-R	T5315	1.6	230	0.50	4.5	-	-	-	215	0.50	4.5	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	1.6	180	0.50	4.5	-	-	-	170	0.50	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190612E-R	6640	1.2	140	0.45	6.0	-	-	-	130	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9310	1.2	210	0.45	6.0	-	-	-	195	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	195	0.45	6.0	-	-	-	185	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	175	0.45	6.0	-	-	-	165	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190616E-R	T9310	1.6	205	0.50	6.0	-	-	-	190	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9315	1.6	195	0.50	6.0	-	-	-	185	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9325	1.6	175	0.50	6.0	-	-	-	165	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.6	150	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



RM geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

SNMG 120408E-RM	T5305	0.8	290	0.40	4.0	-	-	-	275	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T5315	0.8	260	0.40	4.0	-	-	-	245	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T6310	0.8	165	0.40	4.0	115	0.36	4.0	130	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	185	0.40	4.0	140	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.8	175	0.40	4.0	135	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.8	175	0.40	4.0	105	0.36	4.0	165	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	155	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	175	0.40	4.0	95	0.36	4.0	140	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9310	0.8	250	0.40	4.0	-	-	-	235	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	235	0.40	4.0	-	-	-	220	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	210	0.40	4.0	125	0.36	4.0	195	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	180	0.40	4.0	105	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

CN

DN

KN

LN

RN

SN

TN

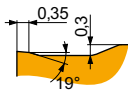
VN

WN



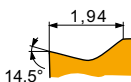
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



RM geometria, előnagylóvtól nagyolásiq, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

SNMG 120412E-RM	T5305	1.2	295	0.45	4.0	—	—	—	280	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T5315	1.2	265	0.45	4.0	—	—	—	250	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T6310	1.2	165	0.45	4.0	115	0.41	4.0	130	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T7325	1.2	190	0.45	4.0	145	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T7335	1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T9310	1.2	250	0.45	4.0	—	—	—	235	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	235	0.45	4.0	—	—	—	220	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	210	0.45	4.0	125	0.41	4.0	195	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	185	0.45	4.0	110	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120416E-RM	T5315	1.6	270	0.50	4.0	—	—	—	255	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T7335	1.6	180	0.50	4.0	140	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T8330	1.6	170	0.50	4.0	100	0.45	4.0	160	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T8430	1.6	175	0.50	4.0	95	0.45	4.0	140	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T9315	1.6	230	0.50	4.0	—	—	—	215	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T9325	1.6	215	0.50	4.0	125	0.45	4.0	200	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	
SNMG 150612E-RM	T5315	1.2	255	0.45	5.0	—	—	—	240	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T6310	1.2	165	0.45	5.0	115	0.41	5.0	130	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T7325	1.2	185	0.45	5.0	140	0.41	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T7335	1.2	175	0.45	5.0	135	0.41	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T9310	1.2	245	0.45	5.0	—	—	—	230	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T9315	1.2	225	0.45	5.0	—	—	—	210	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T9325	1.2	205	0.45	5.0	120	0.41	5.0	190	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	—	
SNMG 150616E-RM	T7335	1.6	175	0.50	5.0	135	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T9315	1.6	230	0.50	5.0	—	—	—	215	0.50	5.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T9325	1.6	205	0.50	5.0	120	0.45	5.0	190	0.50	5.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T9335	1.6	180	0.50	5.0	105	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
SNMG 190612E-RM	T5305	1.2	275	0.45	7.0	—	—	—	260	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T5315	1.2	250	0.45	7.0	—	—	—	235	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T7325	1.2	180	0.45	7.0	140	0.41	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T7335	1.2	165	0.45	7.0	125	0.41	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T9310	1.2	240	0.45	7.0	—	—	—	225	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T9315	1.2	220	0.45	7.0	—	—	—	205	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T9325	1.2	195	0.45	7.0	115	0.41	7.0	185	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T9335	1.2	175	0.45	7.0	105	0.41	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
SNMG 190616E-RM	T5305	1.6	285	0.50	7.0	—	—	—	270	0.50	7.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T5315	1.6	250	0.50	7.0	—	—	—	235	0.50	7.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T6310	1.6	160	0.50	7.0	115	0.45	7.0	125	0.50	7.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T7335	1.6	170	0.50	7.0	130	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T9310	1.6	240	0.50	7.0	—	—	—	225	0.50	7.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T9315	1.6	220	0.50	7.0	—	—	—	205	0.50	7.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T9325	1.6	200	0.50	7.0	120	0.45	7.0	190	0.50	7.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T9335	1.6	175	0.50	7.0	105	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
SNMG 250924E-RM	T7325	2.4	110	0.80	12.0	85	0.72	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T7335	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T9315	2.4	125	0.80	12.0	—	—	—	115	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T9325	2.4	110	0.80	12.0	65	0.72	12.0	100	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T9335	2.4	90	0.80	12.0	50	0.72	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	




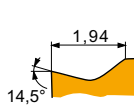
SF pozitív geometria, finom-símításhoz és vékony bordák megmunkálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

SNMG 120404E-SF	T7325	0.4	215	0.17	1.0	165	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	265	0.17	1.0	155	0.15	1.0	250	0.17	1.0	—	—	—	65	0.15	0.8	—



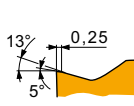
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



SF pozitív geometria, finom-simításhoz és vékony bordák megmunkálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

SNMG 120408E-SF	H07	0.8	–	–	–	105	0.18	1.0	165	0.20	1.0	525	0.24	1.0	50	0.14	0.8	–	–	–
	T6310	0.8	210	0.20	1.0	150	0.18	1.0	165	0.20	1.0	630	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	245	0.20	1.0	190	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	75	0.16	0.8	–	–	–
	T7335	0.8	235	0.20	1.0	180	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	75	0.16	0.8	–	–	–
	T8315	0.8	225	0.20	1.0	135	0.18	1.0	210	0.20	1.0	675	0.24	1.0	55	0.14	0.8	45	0.15	1.0
	T8330	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8430	0.8	245	0.20	1.0	135	0.18	1.0	200	0.20	1.0	675	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	295	0.20	1.0	175	0.18	1.0	280	0.20	1.0	–	–	–	65	0.16	0.8	–	–	–
SNMG 120412E-SF	T6310	1.2	200	0.25	1.5	140	0.23	1.5	160	0.25	1.5	600	0.30	1.5	60	0.18	1.2	40	0.15	1.0
	T7325	1.2	230	0.25	1.5	175	0.23	1.5	–	–	–	–	–	70	0.18	1.2	–	–	–	
	T8330	1.2	200	0.25	1.5	120	0.23	1.5	190	0.25	1.5	600	0.30	1.5	50	0.18	1.2	40	0.15	1.0
	T8430	1.2	225	0.25	1.5	120	0.23	1.5	185	0.25	1.5	615	0.30	1.5	45	0.18	1.2	35	0.15	1.0



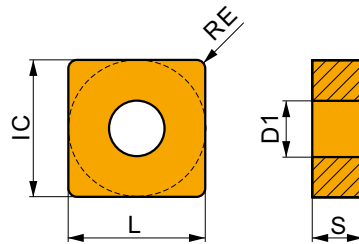
SM pozitív geometria, közepes megmunkálásokhoz, folyamatos és szakított felületeken alkalmazható.

SNMG 120408E-SM	T6310	0.8	185	0.25	1.8	130	0.23	1.8	145	0.25	1.8	555	0.30	1.8	55	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	210	0.25	1.8	160	0.23	1.8	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–	
	T7335	0.8	205	0.25	1.8	155	0.23	1.8	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–	
	T8330	0.8	185	0.25	1.8	110	0.23	1.8	175	0.25	1.8	555	0.30	1.8	45	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	205	0.25	1.8	110	0.23	1.8	170	0.25	1.8	570	0.30	1.8	45	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	280	0.25	1.8	–	–	–	265	0.25	1.8	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
T9325	0.8	255	0.25	1.8	150	0.23	1.8	240	0.25	1.8	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–	
SNMG 120412E-SM	T7325	1.2	210	0.30	1.8	160	0.27	1.8	–	–	–	–	–	65	0.24	1.4	–	–	–	
	T7335	1.2	200	0.30	1.8	155	0.27	1.8	–	–	–	–	–	65	0.24	1.4	–	–	–	
	T9315	1.2	275	0.30	1.8	–	–	–	260	0.30	1.8	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0	
	T9325	1.2	245	0.30	1.8	145	0.27	1.8	230	0.30	1.8	–	–	–	55	0.24	1.4	–	–	–
SNMG 190612E-SM	T6310	1.2	175	0.30	4.0	125	0.27	4.0	140	0.30	4.0	525	0.36	4.0	50	0.27	3.2	35	0.15	1.0
	T7325	1.2	195	0.30	4.0	150	0.27	4.0	–	–	–	–	–	60	0.27	3.2	–	–	–	
	T7335	1.2	185	0.30	4.0	140	0.27	4.0	–	–	–	–	–	60	0.27	3.2	–	–	–	
	T9325	1.2	230	0.30	4.0	135	0.27	4.0	215	0.30	4.0	–	–	–	50	0.27	3.2	–	–	–
SNMG 190616E-SM	T7325	1.6	190	0.40	4.0	145	0.36	4.0	–	–	–	–	–	60	0.32	3.2	–	–	–	
	T7335	1.6	175	0.40	4.0	135	0.36	4.0	–	–	–	–	–	55	0.32	3.2	–	–	–	
	T9325	1.6	210	0.40	4.0	125	0.36	4.0	195	0.40	4.0	–	–	–	45	0.32	3.2	–	–	–



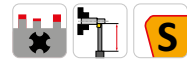
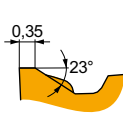
# SNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.875	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.525



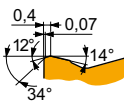
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



DR geometria, előnagylástól nagyolásig, folyamatostól megszakított felületekig alkalmazható.

SNMM 120412E-DR	T9315	1.2	245	0.45	4.7	–	–	–	230	0.45	4.7	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	220	0.45	4.7	130	0.41	4.7	205	0.45	4.7	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	185	0.45	4.7	110	0.41	4.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 150612E-DR	T9325	1.2	210	0.45	6.0	125	0.41	6.0	195	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	180	0.45	6.0	105	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190612E-DR	6640	1.2	170	0.45	6.0	100	0.41	6.0	160	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	210	0.45	6.0	125	0.41	6.0	195	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	180	0.45	6.0	105	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190616E-DR	T9325	1.6	210	0.50	6.0	125	0.45	6.0	195	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	185	0.50	6.0	110	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–




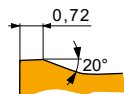
HR geometria, nagyolástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

SNMM 190616E-HR	T8345	1.6	60	0.60	9.0	35	0.54	9.0	55	0.60	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	110	0.60	9.0	65	0.54	9.0	100	0.60	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	85	0.60	9.0	50	0.54	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624E-HR	T8345	2.4	60	0.65	9.0	35	0.59	9.0	55	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	120	0.65	9.0	–	–	–	110	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	115	0.65	9.0	65	0.59	9.0	105	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250716E-HR	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	–	–	–	–	–	–	–	–



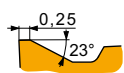
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE  RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



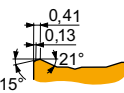
HR2 geometria, nagyolástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

SNMM 190616-HR2	T9315	1.6	115	0.65	8.9				105	0.65	8.9								
	T9335	1.6	85	0.65	8.9	50	0.59	8.9											
SNMM 190624-HR2	T9315	2.4	105	0.85	8.9				95	0.85	8.9								
	T9335	2.4	80	0.85	8.9	45	0.77	8.9											
SNMM 250724-HR2	T9226	2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0								
	T9315	2.4	105	0.85	11.0				95	0.85	11.0								
	T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0											
SNMM 250732-HR2	T9315	3.2	95	1.00	11.0				90	1.00	11.0								
SNMM 250924-HR2	T9226	2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0								
	T9315	2.4	105	0.85	11.0				95	0.85	11.0								
	T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0											
SNMM 250932-HR2	T9315	3.2	95	1.00	11.0				90	1.00	11.0								
	T9335	3.2	75	1.00	11.0	45	0.90	11.0											



NR geometria, előnagylástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

SNMM 120408E-NR	T7325	0.8	185	0.40	3.0	140	0.36	3.0				60	0.28	2.4				
	T7335	0.8	175	0.40	3.0	135	0.36	3.0				55	0.28	2.4				
	T8330	0.8	160	0.40	3.0	95	0.36	3.0	150	0.40	3.0			40	0.28	2.4		
	T8430	0.8	170	0.40	3.0	90	0.36	3.0	135	0.40	3.0			35	0.28	2.4		
	T9325	0.8	205	0.40	3.0	120	0.36	3.0	190	0.40	3.0			45	0.28	2.4		



NR2 geometria, előnagylástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

SNMM 120408E-NR2	T7325	0.8	175	0.40	4.7	135	0.36	4.7				55	0.32	3.8				
	T7335	0.8	170	0.40	4.7	130	0.36	4.7				55	0.32	3.8				
	T8330	0.8	155	0.40	4.7	90	0.36	4.7	145	0.40	4.7			35	0.32	3.8		
	T8430	0.8	165	0.40	4.7	90	0.36	4.7	135	0.40	4.7			35	0.32	3.8		
	T9325	0.8	195	0.40	4.7	115	0.36	4.7	185	0.40	4.7			40	0.32	3.8		
SNMM 120412E-NR2	T7335	1.2	165	0.45	4.7	125	0.41	4.7				50	0.36	3.8				
	T8330	1.2	160	0.45	4.7	95	0.41	4.7	150	0.45	4.7			40	0.36	3.8		
	T8430	1.2	165	0.45	4.7	90	0.41	4.7	135	0.45	4.7			35	0.36	3.8		
	T9325	1.2	200	0.45	4.7	120	0.41	4.7	190	0.45	4.7			45	0.36	3.8		
SNMM 150612E-NR2	T7325	1.2	170	0.45	6.0	130	0.41	6.0				55	0.36	4.8				
	T7335	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0				50	0.36	4.8				
	T8330	1.2	155	0.45	6.0	90	0.41	6.0	145	0.45	6.0			35	0.36	4.8		
	T8430	1.2	165	0.45	6.0	90	0.41	6.0	135	0.45	6.0			35	0.36	4.8		
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		

CN

DN

KN

LN

RN

SN

TN

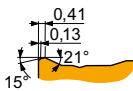
VN

WN



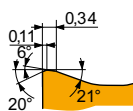
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



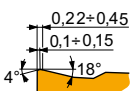
NR2 geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

SNMM 250724E-NR2	T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	–	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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	–	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–	
SNMM 250924E-NR2	T7325	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–	
	T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–	
	T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	–	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–	
	T9315	2.4	120	0.80	12.0	–	–	–	110	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	–	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–	



NRM pozitív geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és középesen megszakított felületeken alkalmazható.

SNMM 250716-NRM	T7325	1.6	115	0.45	9.0	85	0.41	9.0	–	–	–	–	–	–	–	35	0.36	7.2	–	–	–
	T7335	1.6	110	0.45	9.0	85	0.41	9.0	–	–	–	–	–	–	–	35	0.36	7.2	–	–	–
	T9315	1.6	135	0.45	9.0	–	–	–	125	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724-NRM	T7325	2.4	105	0.65	9.0	80	0.59	9.0	–	–	–	–	–	–	–	30	0.46	7.2	–	–	–
	T7335	2.4	100	0.65	9.0	75	0.59	9.0	–	–	–	–	–	–	–	30	0.46	7.2	–	–	–
	T9315	2.4	120	0.65	9.0	–	–	–	110	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924-NRM	T7325	2.4	105	0.70	9.0	80	0.63	9.0	–	–	–	–	–	–	–	30	0.49	7.2	–	–	–
	T7335	2.4	95	0.70	9.0	70	0.63	9.0	–	–	–	–	–	–	–	30	0.49	7.2	–	–	–
	T9315	2.4	120	0.70	9.0	–	–	–	110	0.70	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–




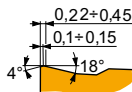
OR geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

SNMM 120408E-OR	T9315	0.8	220	0.40	4.7	–	–	–	205	0.40	4.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	195	0.40	4.7	115	0.36	4.7	185	0.40	4.7	–	–	–	–	40	0.32	3.8	–	–	–
	T9335	0.8	175	0.40	4.7	105	0.36	4.7	–	–	–	–	–	–	–	35	0.32	3.8	–	–	–
SNMM 120412E-OR	T9315	1.2	225	0.45	4.7	–	–	–	210	0.45	4.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	200	0.45	4.7	120	0.41	4.7	190	0.45	4.7	–	–	–	–	45	0.36	3.8	–	–	–
SNMM 120416E-OR	T9325	1.6	200	0.50	4.7	120	0.45	4.7	190	0.50	4.7	–	–	–	–	45	0.40	3.8	–	–	–
SNMM 150608E-OR	T9325	0.8	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	–	–	–	–	40	0.41	4.8	–	–	–
	T9335	0.8	170	0.40	6.0	100	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	–	35	0.36	4.8	–	–	–
SNMM 150612E-OR	T9325	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	–	–	–	–	40	0.36	4.8	–	–	–
	T9335	1.2	165	0.45	6.0	95	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	–	35	0.36	4.8	–	–	–
SNMM 150616E-OR	T9315	1.6	215	0.50	6.0	–	–	–	200	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	–	–	–	–	40	0.40	4.8	–	–	–
SNMM 190612E-OR	T8330	1.2	150	0.45	8.0	90	0.41	8.0	140	0.45	8.0	–	–	–	–	35	0.36	6.4	–	–	–
	T8430	1.2	150	0.45	8.0	80	0.41	8.0	125	0.45	8.0	–	–	–	–	30	0.36	6.4	–	–	–
	T9315	1.2	210	0.45	8.0	–	–	–	195	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	190	0.45	8.0	110	0.41	8.0	180	0.45	8.0	–	–	–	–	40	0.36	6.4	–	–	–
	T9335	1.2	165	0.45	8.0	95	0.41	8.0	–	–	–	–	–	–	–	35	0.36	6.4	–	–	–
SNMM 190616E-OR	T8330	1.6	155	0.50	8.0	90	0.45	8.0	145	0.50	8.0	–	–	–	–	35	0.40	6.4	–	–	–
	T8345	1.6	125	0.50	8.0	75	0.45	8.0	115	0.50	8.0	–	–	–	–	30	0.40	6.4	–	–	–
	T8430	1.6	155	0.50	8.0	85	0.45	8.0	130	0.50	8.0	–	–	–	–	30	0.40	6.4	–	–	–
	T9315	1.6	210	0.50	8.0	–	–	–	195	0.50	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	–	–	–	–	40	0.40	6.4	–	–	–
SNMM 190624E-OR	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	–	–	–



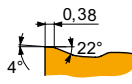
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



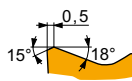
OR geometria, előnagylástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

SNMM 250724E-OR	T8330	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	75	1.00	12.0	–	–	–	20	0.70	9.6	–	–	–	
	T8345	2.4	55	1.00	12.0	30	0.90	12.0	50	1.00	12.0	–	–	–	10	0.70	9.6	–	–	–	
	T8430	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	65	1.00	12.0	–	–	–	15	0.70	9.6	–	–	–	
	T9315	2.4	105	1.00	12.0	–	–	–	95	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	100	1.00	12.0	60	0.90	12.0	95	1.00	12.0	–	–	–	20	0.70	9.6	–	–	–	
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	–	–	–		



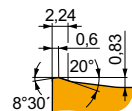
OR1 geometria, előnagylástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

SNMM 190616E-OR1	T9325	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	–	–	–	40	0.35	6.4	–	–	–
	T9335	1.6	160	0.50	8.0	95	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	35	0.35	6.4	–	–	–



SR geometria, nagyolástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

SNMM 250724S-SR	6640	2.4	60	1.00	12.0	35	0.90	12.0	55	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9226	2.4	70	1.00	12.0	40	0.90	12.0	65	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	75	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924S-SR	T9335	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



923-as geometria, előnagylástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és erősen megszakított felületeken alkalmazható.

SNMM 190616S-923	T8330	1.6	125	0.65	8.9	75	0.59	8.9	115	0.65	8.9	–	–	–	30	0.52	7.1	–	–	–
	T8345	1.6	100	0.65	8.9	60	0.59	8.9	95	0.65	8.9	–	–	–	25	0.52	7.1	–	–	–
	T8430	1.6	125	0.65	8.9	65	0.59	8.9	100	0.65	8.9	–	–	–	25	0.52	7.1	–	–	–
	T9335	1.6	130	0.65	8.9	75	0.59	8.9	–	–	–	–	–	–	25	0.52	7.1	–	–	–
SNMM 250724S-923	T8330	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	75	0.85	11.0	–	–	–	20	0.60	8.8	–	–	–
	T8430	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	65	0.85	11.0	–	–	–	15	0.60	8.8	–	–	–
	T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	–	–	–	–	–	–	15	0.60	8.8	–	–	–
SNMM 250924S-923	T8345	2.4	55	0.85	11.0	30	0.77	11.0	50	0.85	11.0	–	–	–	10	0.60	8.8	–	–	–
	T8430	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	65	0.85	11.0	–	–	–	15	0.60	8.8	–	–	–
	T9226	2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0	–	–	–	15	0.60	8.8	–	–	–
	T9315	2.4	105	0.85	11.0	–	–	–	95	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	–	–	–	–	–	–	15	0.60	8.8	–	–	–	
SNMM 250932S-923	T9226	3.2	80	1.00	11.0	45	0.90	11.0	75	1.00	11.0	–	–	–	15	0.70	8.8	–	–	–

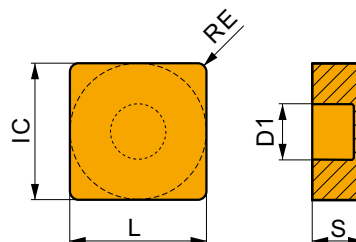




## SNMX

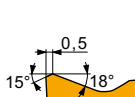


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
2512	25.400	9.17	25.40	12.00



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



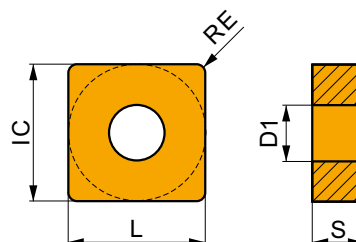
SR geometria, nagyolástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

<b>SNMX 2512245-SR</b>	<b>T8345</b>	2.4	45	1.00	14.0	25	0.90	14.0	40	1.00	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	<b>T9325</b>	2.4	80	1.00	14.0	45	0.90	14.0	75	1.00	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	<b>T9335</b>	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

## SNGA CER

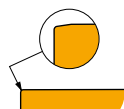


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



Nagy sebességű megmunkálásokhoz, folyamatos felületen.

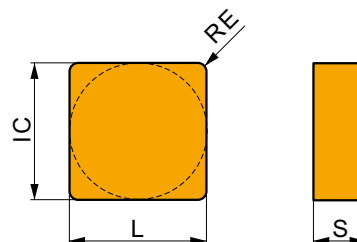
<b>SNGA 120408 T01025</b>	<b>TC100</b>	0.8	-	-	-	-	-	-	575	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>SNGA 120412 T01020</b>	<b>TC100</b>	1.2	-	-	-	-	-	-	565	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-



## SNGN CER

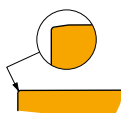


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	9.525	3.18
1204	12.700	12.70	4.76
1207	12.700	12.70	7.94



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



Nagy sebességű megmunkálásokhoz, folyamatos felületen.

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	–	–	–	–	–	–	–

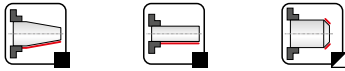
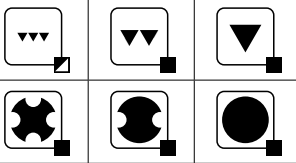
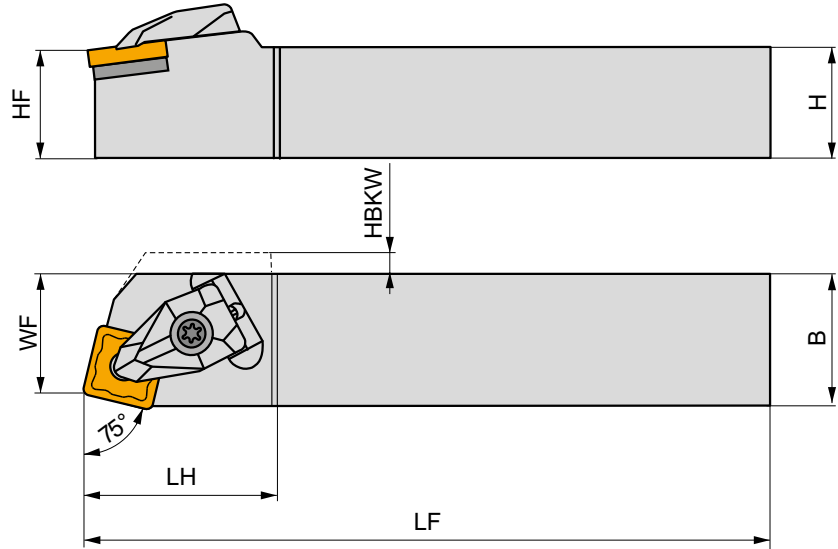
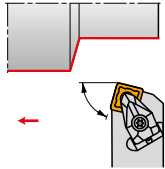


# DSBN(RL) EXT




## Külső, dupla rögzítésű tartó, 75°-os ráhelyezésű, SN.. Lapkákhoz

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű befogó 75°-os ráhelyezéssel, negatív SN.. 12, 15 vagy 19 lapkához. Alkalmas palást, kúp- és letörés esztergálásra. Befogó méret 20x20-tól 40x40 mm-ig.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
<b>R</b>	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	-	
<b>L</b>	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  
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	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	-

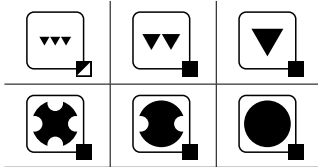
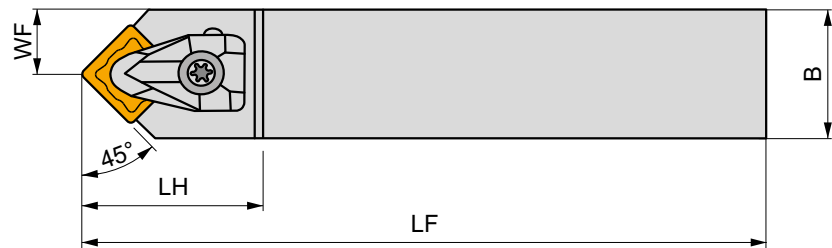
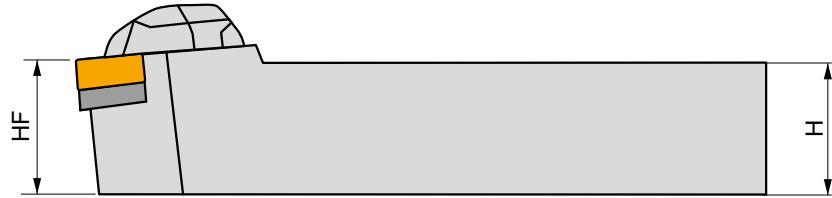
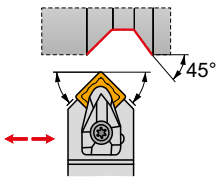


## DSDNN EXT




### Külső, 45°-os ráhelyezésű dupla rögzítésű tartó, SN.. lapkákhoz

Külső, kettős rögzítésű szerszámbefogó 45°-os ráhelyezéssel. Alkalmos palástesztergálásra (váll nélkül), másoló-, kúp és letörés esztergálásra negatív SN..12, 15, 19 vagy 25 lapkákkal. Befogó méret 25x25-től 40x40 mm-ig.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>N</b> 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..				DCS 12C4						-
AT003c		CER SN.A 1204..				DCS 12C2						-
AT006b		CER CN.N 1606..				DCS 16C4						-
AT006c		CER CN.A 1606..				DCS 16C2						-

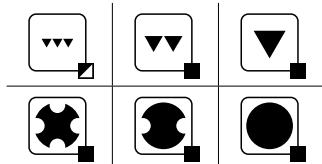
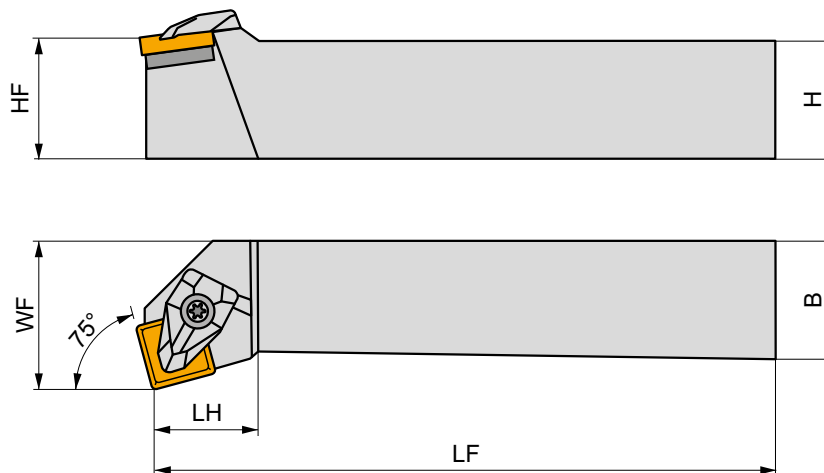
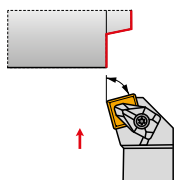


## DSKN(RL) EXT




### Külső, dupla rögzítésű befogó 75°-os ráhelyezésű (homlok), SN.. Lapkához

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű befogó 75°-os ráhelyezéssel, negatív SN.. 12 vagy 19 lapkához. Alkalmos homlok- és letörés esztergálásra. Befogó méret 25x25-től 32x32 mm-ig.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> DSKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.79	GI029	DS12	AT003
DSKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	32.1	-6	-6	1.46	GI026	DS19	-
<b>L</b> DSKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.79	GI029	DS12	AT003
DSKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	32.1	-6	-6	1.46	GI026	DS19	-



GI026

SN.. 1906..

GI029

SN.. 1204..



DS12

DCS 12

3.9

DSS 425-01

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

-

DS19

DCS 19

6.4

DSS 425-04

US 2007-T20P

-

LK T20P



AT003a

SN.. 1207..

-

DSS 425-02

AT003b

CER SN.N 1204..

DCS 12C4

-

AT003c

CER SN.A 1204..

DCS 12C2

-

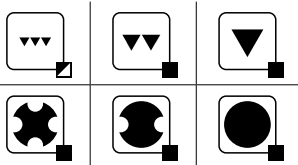
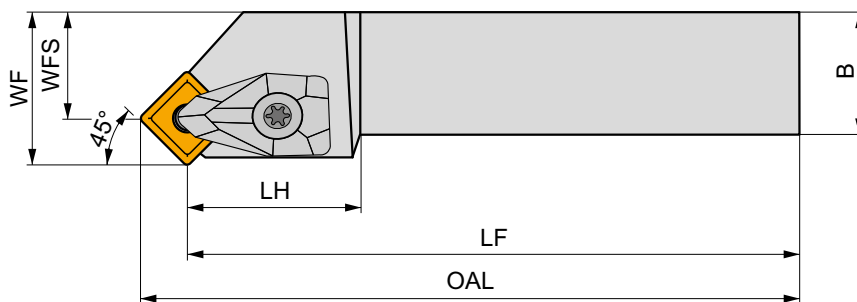
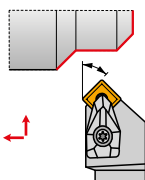


# DSSN(RL) EXT




## Külső, dupla rögzítésű tartó, 45°-os ráhelyezésű, SN.. Lapkákhoz

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű befogó 45°-os ráhelyezéssel, negatív SN.. 12, 15 vagy 19 lapkához. Alkalmos palást, homlok, kúp- és letörés esztergálásra. Befogó méret 20x20-tól 40x40 mm-ig.



Product	H	B	HF	WF	WFS	LF	OAL	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> 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	-
<b>L</b> 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



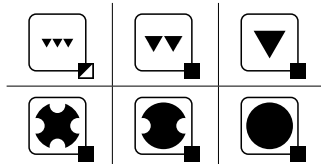
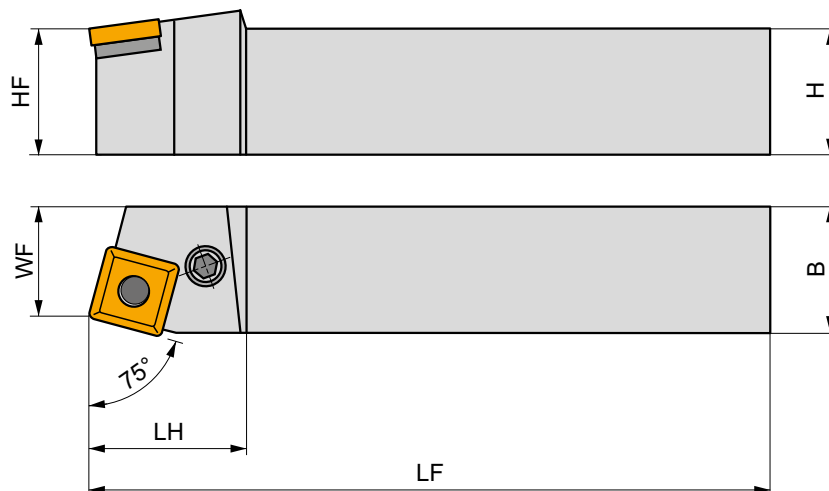
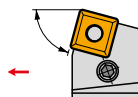
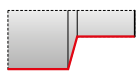
PRAMET

P



## Külső, 75°-os ráhelyezésű, billenő könyökös rögzítésű tartó, SN.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos billenő könyökös rögzítési befogó 75°-os ráhelyezéssel, negatív SN.. 12, 15, 19 vagy 25 lapkákhoz. Alkalmos palást, kúp és letörés esztergálásra. Befogó méret 20x20-tól 50x50 mm-ig.



Product	≠	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





Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>L</b> PSBNL 5050 T 2512-A	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.82	G162	PS72

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI029	SN.. 1204..
GI040	SN.. 2509..
GI082	SN.. 1506..
GI162	SN.. 2512..

PS20	SNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PS22	SNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXK 4
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXK 5
PS72	SNU 250624	PU 10-N	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5



# PSDNN EXT



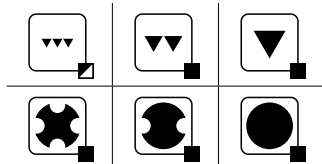
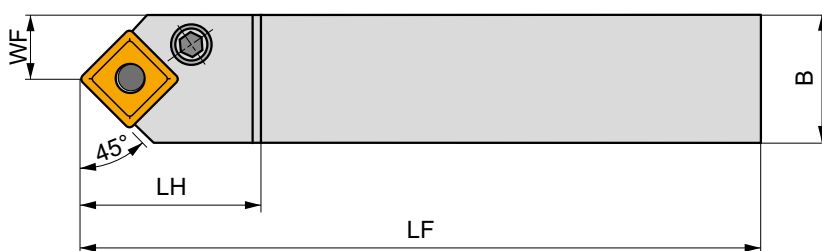
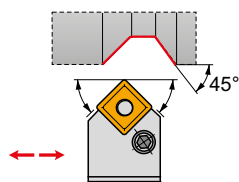
PRAMET

P



## Külső, 45°-os ráhelyezésű, billenő könyökös rögzítésű tartó, SN.. lapkákhoz

Külső, billenő könyökös rögzítésű szerszámbefogó 45°-os ráhelyezéssel. Alkalmas palástesztergálásra (váll nélkül), másoló-, kúp és letörés esztergálásra negatív SN..12, 15, 19 vagy 25 lapkákkal. Befogó méret 20x20-tól 50x50 mm-ig.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>PSDNN 2020 K 12</b>	20	20	20	10	125	36	-6	-6	0.42	GI029	PS22
<b>PSDNN 2525 M 12</b>	25	25	25	12.5	150	36	-6	-6	0.68	GI029	PS20
<b>PSDNN 3232 P 15</b>	32	32	32	16	170	40	-6	-6	1.32	GI082	PS40
<b>PSDNN 3232 P 19</b>	32	32	32	16	170	45	-6	-6	1.25	GI026	PS50
<b>PSDNN 4040 S 19</b>	40	40	40	20	250	45	-6	-6	3.05	GI026	PS50
<b>PSDNN 4040 S 25</b>	40	40	40	20	250	50	-6	-6	3.02	GI027	PS60
<b>PSDNN 5050 T 25</b>	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

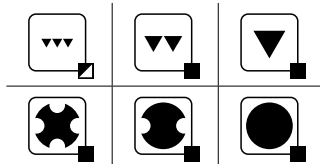
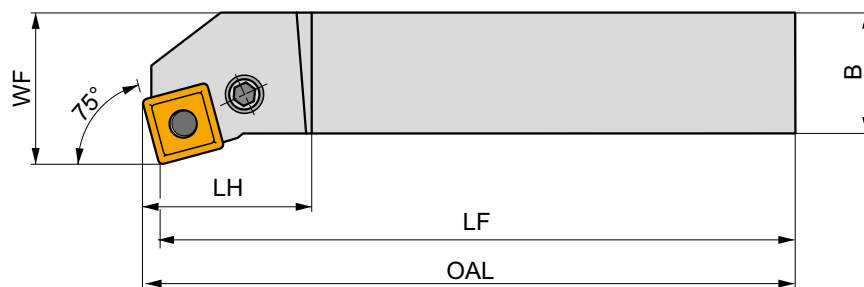
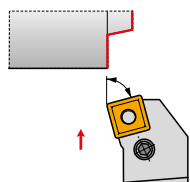


## PSKN(RL) EXT




### Külső, 75°-os ráhelyezésű (homlok), billenő könyökös rögzítésű tartó, SN.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos billenő könyökös rögzítésű befogó 75°-os ráhelyezéssel, negatív SN.. 12, 15, 19 vagy 25 lapkákhoz. Alkalmos homlok és letörés esztergálásra. Befogó méret 20x20-tól 50x50 mm-ig.



Product	H	B	HF	WF	LF	OAL	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	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

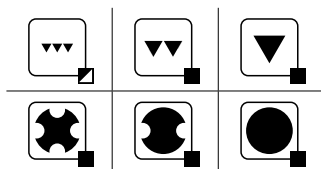
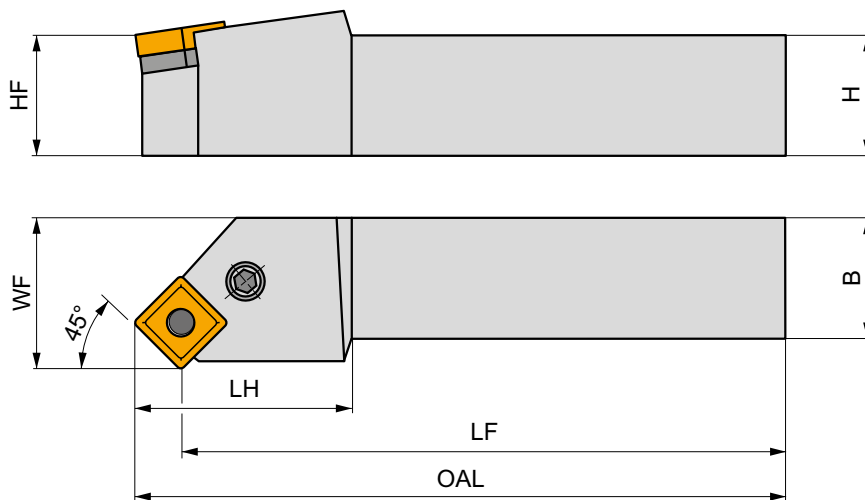
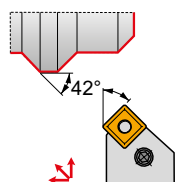


# PSSN(RL) EXT




## Külső, 45°-os ráhelyezésű, billenő könyökös rögzítésű tartó, SN.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos billenő könyökös rögzítésű befogó 45°-os ráhelyezéssel, negatív SN.. 12, 15, 19 vagy 25 lapkákhoz. Alkalmos homlok, palást, kúp- és letörés esztergálásra. Befogó méret 20x20-tól 50x50 mm-ig.



Product	H	B	HF	WF	LF	OAL	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b>	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	
<b>L</b>	PSSNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	133.3	36	0	-8	0.41	GI029	PS22
	PSSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	158.3	36	0	-8	0.67	GI029	PS20
	PSSNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	180.2	40	0	-8	1.15	GI082	PS40
	PSSNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	182.5	45	0	-8	1.44	GI026	PS50
	PSSNL 4040 R 19	40	40	40	50	200	212.5	45	0	-8	2.58	GI026	PS50
	PSSNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.00	GI027	PS60
PSSNL 5050 T 2509	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.08	GI040	PS70	



GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI029	SN.. 1204..
GI040	SN.. 2509..
GI082	SN.. 1506..



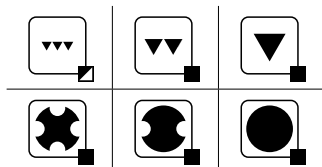
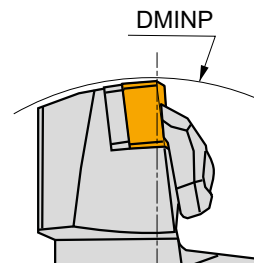
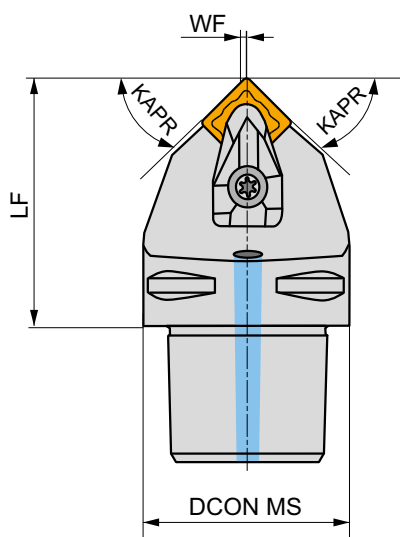
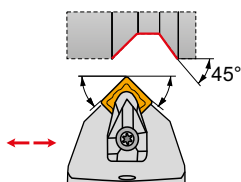
PS20	SNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PS22	SNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXK 4
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXK 5


**NEW**
**C.-DSDNN EXT**

**PRAMET**
**D**

**Külső, 45°-os ráhelyezésű, PSC gyorscserélős, dupla rögzítésű tartó, SN.. lapkákhoz**

Külső, kettős rögzítésű szerszámbefogó 45°-os ráhelyezéssel, belső hűtéssel. Alkalmas palástesztergálásra (váll nélkül), másoló-, kúp és letörés esztergálásra negatív SN..12 vagy 19 lapkával.PSC befogással, C4 vagy C6 szárral.

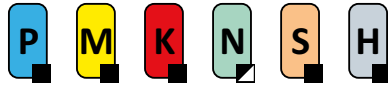


Product	DCON MS (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
<b>N</b> C4-DSDNN-00050-12	40	140	0.3	50	45	-6	-6	✓	0.39	GI029	C-DS12-2	AT003
C5-DSDNN-00060-12	50	165	0.3	60	45	-6	-6	✓	0.69	GI029	C-DS12-2	AT003
C6-DSDNN-00070-19	63	195	0.5	70	45	-6	-6	✓	1.28	GI026	C-DS19	-

GI026												SN.. 1906..
GI029												SN.. 1204..

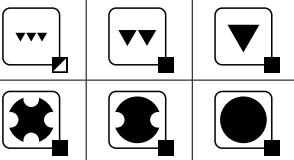
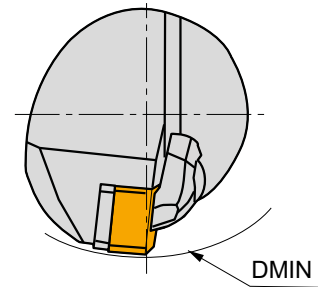
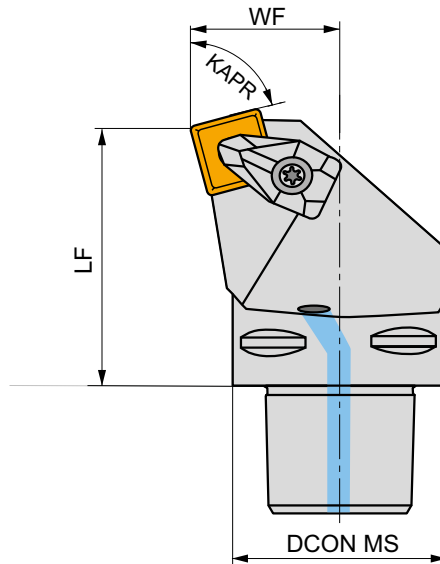
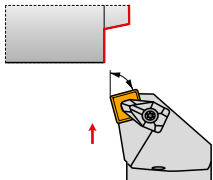
C-DS12-2	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-	-	-	-	-	-	CN 045-01
C-DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	-	-	-	-	LKT20P	-	CN 045-01

AT003a	SN.. 1207..											DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..											-
AT003c	CER SN.A 1204..											-


**NEW**
**C.-DSKN(RL) EXT**

**D**

**Külső, 75°-os ráhelyezésű (homlok), PSC gyorscserelés, dupla rögzítésű tartó, SN.. lapkához**

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű, belső hűtésű befogó 75°-os ráhelyezéssel, negatív SN.. 12 lapkához. Alkalmos homlok- és letörés esztérgálásra. PSC gyorscserelés rendszer, C4 szár mérettel.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)					
<b>R</b> C4-DSKNR-27050-12	40	110	27	50	75	-6	-6	✓	0.46	GI029	C-DS12-1	AT003
<b>L</b> 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..



DCS 12C4



DSS 425-02

AT003b

CER SN.N 1204..

DCS 12C2

AT003c

CER SN.A 1204..

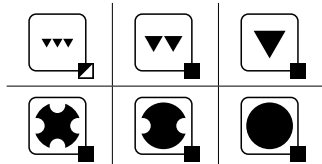
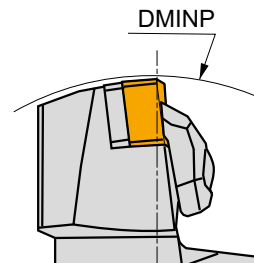
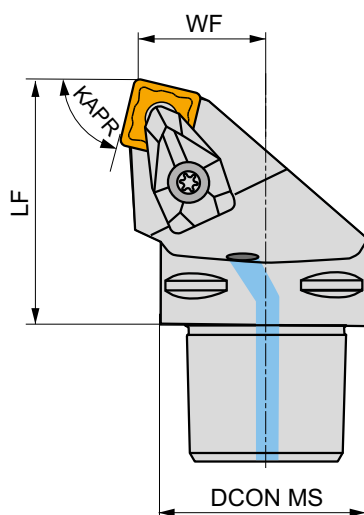
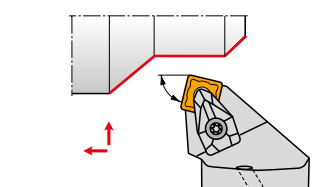
DCS 12C2


**NEW**
**C.-DSRN(RL) EXT**

**D**

**Külső, 75°-os ráhelyezésű, PSC gyorscserelés, dupla rögzítésű tartó, SN.. lapkákhoz**

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű, belső hűtésű befogó 75°-os ráhelyezéssel, negatív SN.. 12 vagy 19 lapkához. Alkalmos palást, kúp- és letörés esztergálásra. PSC gyorscserelés rendszer, C4-től és C6 szár méretig.



Product	DCON MS (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMIS (°)	GAMDO (°)					
<b>R</b> C4-DSRNR-22050-12	40	140	22	50	75	-6	-6	✓	0.40	G1029	C-DS12-1	AT003
C6-DSRNR-35065-19	63	190	35	65	75	-6	-6	✓	1.30	G1026	C-DS19	-
<b>L</b> C4-DSRNL-22050-12	40	140	22	50	75	-6	-6	✓	0.42	G1029	C-DS12-1	AT003
C6-DSRNL-35065-19	63	190	35	65	75	-6	-6	✓	1.30	G1026	C-DS19	-

G1026		SN.. 1906..	
G1029		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	-

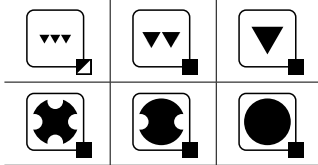
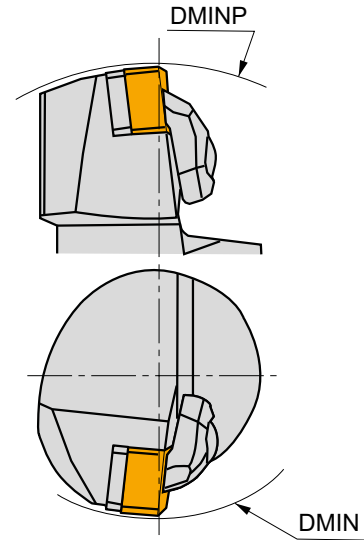
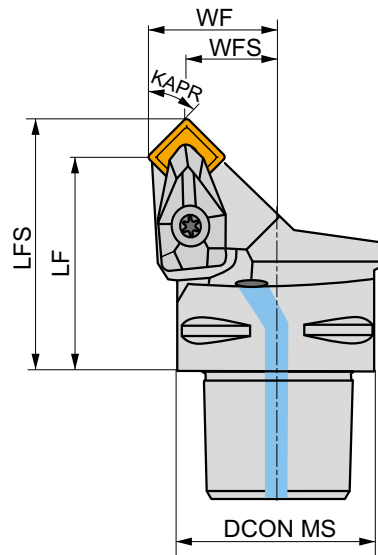
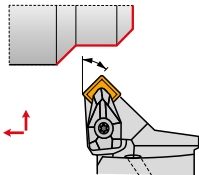



**NEW**
**C.-DSSN(RL) EXT**

**D**

**Külső, 45°-os ráhelyezésű, PSC gyorscserelés, dupla rögzítésű tartó, SN.. lapkához**

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű, belső hűtésű befogó 45°-os ráhelyezéssel, negatív SN.. 12 lapkához. Alkalmos palást, kúp, homlok- és letörés esztergálásra. PSC gyorscserelés rendszer, C4 és C5 szár mérettel.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	WFS (mm)	LF (mm)	LFS (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)					
<b>R</b> C4-DSSNR-27042-12	40	110	140	27	18.7	42	50.3	45	0	-8	✓	0.38	GI029	C-DS12-1	AT003
C5-DSSNR-35052-12	50	110	165	35	26.7	52	60.3	45	0	-8	✓	0.68	GI029	C-DS12-3	AT003
<b>L</b> C4-DSSNL-27042-12	40	110	140	27	18.7	42	50.3	45	0	-8	✓	0.36	GI029	C-DS12-1	AT003
C5-DSSNL-35052-12	50	110	165	35	26.7	52	60.3	45	0	-8	✓	0.69	GI029	C-DS12-3	AT003



GI029



SN.. 1204..



C-DS12-1



DCS 12



3.9



DSS 425-01



US 2002-T15P



FLAG T15P/3,5



CN 034-01

C-DS12-3

DCS 12

3.9

DSS 425-01

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

CN 034-02



AT003a



SN.. 1207..



DCS 12C4



DSS 425-02

AT003b

CER SN.N 1204..

DCS 12C2

AT003c

CER SN.A 1204..

DCS 12C2



# KHP-SBN(RL)



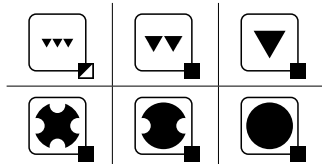
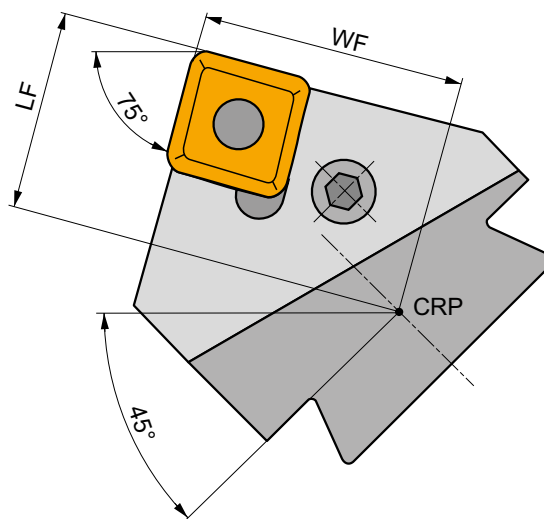
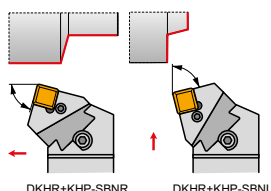
PRAMET

P



## Moduláris KHP billenő könyökös rögzítésű eszterga betét, 75°-os ráhelyezési szög, SN.. lapkákhoz

Billenő könyökös rögzítésű kazetta DKH befogókhöz. 75°-os ráhelyezési szöggel. Alkalmas nagy teljesítményű hosszirányú esztergálásra (váll nélkül), kúp- és letörés esztergálásra negatív SN.. 19 vagy 25 lapkával. Edzett anyagminőségű készült.



Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> 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
<b>L</b> 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	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

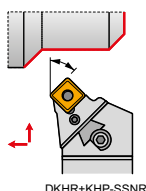


# KHP-SSN(RL)

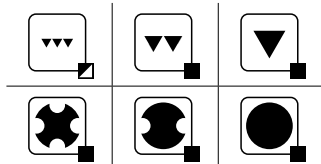
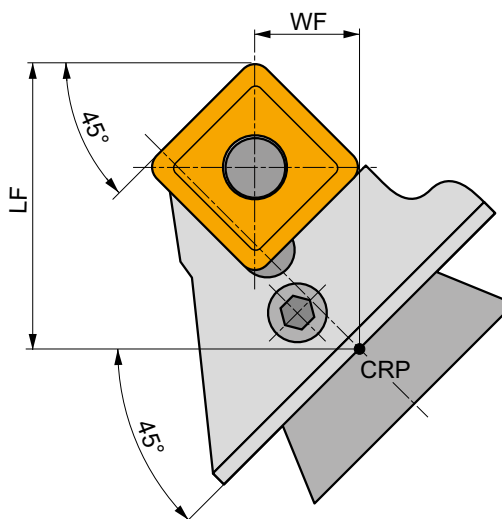



## Moduláris KHP billenő könyökös rögzítésű eszterga betét, 45°-os ráhelyezési szög, SN.. Lapkákhoz

Billenő könyökös rögzítésű kazetta DKH befogókhöz. 45°-os ráhelyezési szöggel. Alkalmos nagy teljesítményű hosszirányú esztergálásra (váll nélkül), kúp- és letörés esztergálásra negatív SN.. 19 vagy 25 lapkával. Edzett anyagminőségűből készült.



DKHR+KHP-SSNR



Product	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> KHP-SSNR 19	15	45	-6	-6	1.28	GI026	PS50
	KHP-SSNR 25	15	45	-6	-6	0.98	GI027
<b>L</b> 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

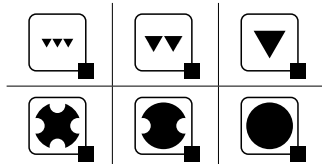
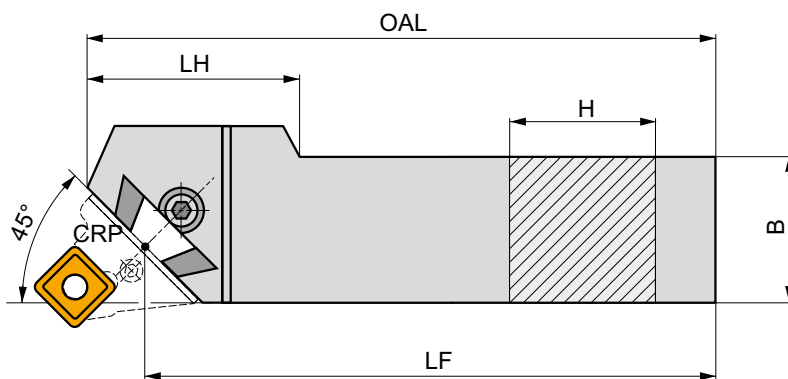
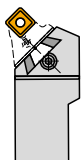


## DKH(RL)



### Külső szerszámbefogó KHP/KHS nehéz esztergáló betétekhez

Moduláris szerszám befogó KHP/KHS kazettákhoz. Nagy teljesítményű esztergálási feladatokhoz. Befogó méretek 40x50-től 60x80 mm-ig. Edzett anyagminőségből készült.



	Product	H	B	LF	OAL	LH	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>R</b>	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
<b>L</b>	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

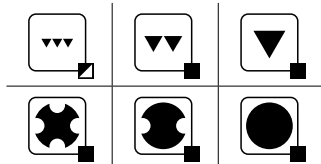
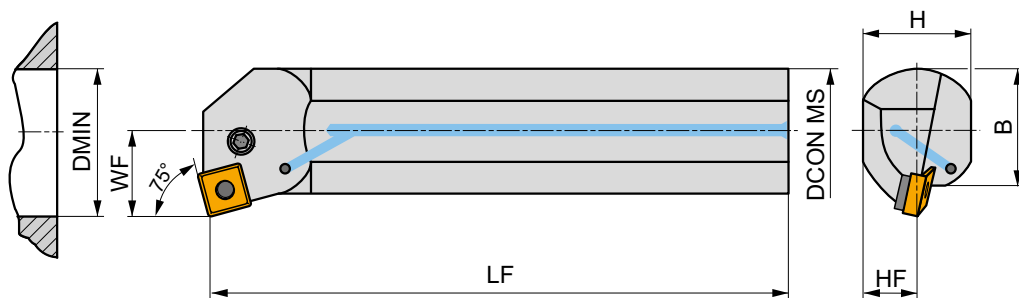
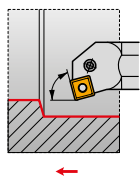


# PSKN(RL) INT




## Belső, 75°-os ráhelyezésű, billenő könyökös rögzítésű kiesztergáló tartó, SN.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos billenő könyökös rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 75°-os ráhelyezéssel, SN.. 12, 15 és 19 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø40 mm. Palást, kúp, váll és letérés esztergáláshoz. Befogó méret Ø32-től Ø60 mm-ig.



	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	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

## KEMÉNYFÉM LAPKÁK

TNMA	TNMG	TNMM
334	335	342

## CER ÉS CBN-LAPKÁK

TNGA CER	TNGN CER	TNGA CBN
343	344	344

### A MEGFELELŐ MÉRET KIVÁLASZTÁSA (példa)

Lapka	Szerszámtartó
TNMM 160412E-OR	DTFNR 2525 M 16

## ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

<b>DTFN(RL) EXT</b> 90°  TN..  16 22 20×20 25×25 345 334 – 344	<b>DTGN(RL) EXT</b> 90°  TN..  16 22 20×20 32×25 346 334 – 344	<b>MTJN(RL) EXT</b> 93°  TN..  16 22 16×16 32×32 347 334 – 344	<b>PTFN(RL) EXT</b> 90°  TN..  16 22 27 16×16 40×40 348 334 – 344
<b>PTGN(RL) EXT</b> 90°  TN..  16 22 27 16×16 40×40 349 334 – 344	<b>PPTN(RL) EXT</b> 60°  TN..  16 22 20×20 32×25 350 334 – 344	<b>C.-DTJN(RL) EXT <span style="color:red">NEW</span></b> 93°  TN..  16 C4 C5 351 334 – 344	



# TN

16/ 22/ 27/ 33

## ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - BELSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

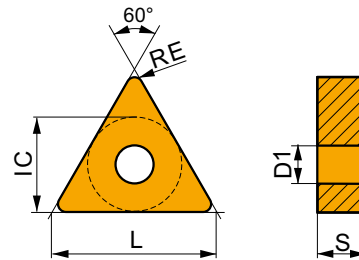
DTFN(RL) INT		PTFN(RL) INT		C.-DTFN(RL) INT <b>NEW</b>	
90°	TN..	90°	TN..	91°	TN..
	16 22		16 22		16
$\frac{32}{50}$		$\frac{32}{50}$		32	
352	334 – 344	353	334 – 344	354	334 – 344



# TNMA

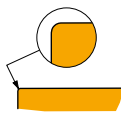


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76



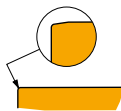
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



Finom-simítástól előnagylásig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

TNMA 160404	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	220	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	190	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
TNMA 160408	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	205	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	180	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	90	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
TNMA 160412	T5305	1.2	-	-	-	-	-	-	215	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T5315	1.2	-	-	-	-	-	-	190	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
TNMA 220408	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	195	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	175	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	90	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
TNMA 220412	T5305	1.2	-	-	-	-	-	-	205	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	-	-	-	-	-	-	185	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0



Finom-simítástól előnagylásig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

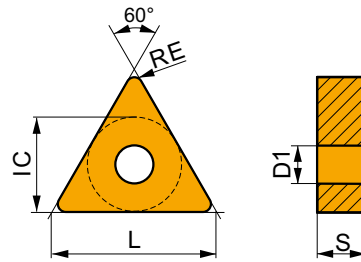
TNMA 160408S	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	205	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
--------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----





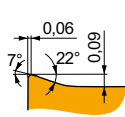
# TNMG

	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



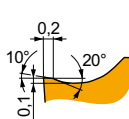
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



FF erősen pozitív geometria, finom-simítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

TNMG 160404E-FF	T7325	0.4	200	0.12	1.0	155	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	185	0.12	1.0	110	0.11	1.0	175	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	210	0.12	1.0	115	0.11	1.0	175	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160408E-FF	T7325	0.8	225	0.15	1.0	175	0.14	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.8	205	0.15	1.0	120	0.14	1.0	190	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-



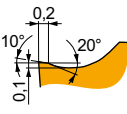



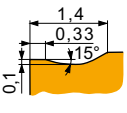


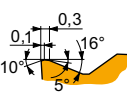


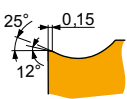



FM pozitív geometria, simítástól előnagylóságig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

TNMG 160404E-FM	T7325	0.4	160	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	50	0.20	1.4	-	-	-	
	T7335	0.4	160	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	50	0.20	1.4	-	-	-	
	T8315	0.4	150	0.20	1.7	90	0.18	1.7	140	0.20	1.7	35	0.14	1.4	-	-	-	
	T8330	0.4	145	0.20	1.7	85	0.18	1.7	135	0.20	1.7	35	0.14	1.4	-	-	-	
	T8430	0.4	165	0.20	1.7	90	0.18	1.7	135	0.20	1.7	35	0.14	1.4	-	-	-	
	T9310	0.4	245	0.20	1.7	-	-	-	230	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	220	0.20	1.7	-	-	-	205	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	200	0.20	1.7	120	0.18	1.7	190	0.20	1.7	45	0.20	1.4	-	-	-	
	TT310	0.4	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	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	-	-	-	



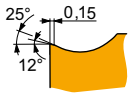
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H								
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)						
					FM pozitív geometria, simítástól előnagyolásig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.																				
TNMG 220408E-FM	T8330	0.8	█	170	0.20	1.7	█	100	0.18	1.7	█	160	0.20	1.7	—	—	—	█	40	0.16	1.4	—	—	—	
	T8430	0.8	█	195	0.20	1.7	█	105	0.18	1.7	█	160	0.20	1.7	—	—	—	█	40	0.16	1.4	—	—	—	
	T9315	0.8	█	265	0.20	1.7	—	—	—	—	█	250	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T9325	0.8	█	235	0.20	1.7	█	140	0.18	1.7	█	220	0.20	1.7	—	—	—	█	50	0.16	1.4	—	—	—	
					KR geometria, nagyolástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.																				
TNMG 160408E-KR	T5305	0.8	█	220	0.35	3.0	—	—	—	█	205	0.35	3.0	—	—	—	—	—	—	—	█	40	0.15	1.0	
	T5315	0.8	█	200	0.35	3.0	—	—	—	█	190	0.35	3.0	—	—	—	—	—	—	—	█	40	0.15	1.0	
					M geometria, simítástól előnagyolásig, folyamatostól megszakított felületekig alkalmazható.																				
TNMG 160404E-M	T5315	0.4	█	215	0.20	1.6	—	—	—	█	200	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	█	40	0.15	1.0	
	T9315	0.4	█	205	0.20	1.6	—	—	—	█	190	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	█	40	0.15	1.0	
	T9325	0.4	█	180	0.20	1.6	—	—	—	█	170	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T9335	0.4	█	155	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
TNMG 160408E-M	T5305	0.8	█	250	0.30	1.6	—	—	—	█	235	0.30	1.6	—	—	—	—	—	—	—	█	50	0.15	1.0	
	T5315	0.8	█	225	0.30	1.6	—	—	—	█	210	0.30	1.6	—	—	—	—	—	—	—	█	45	0.15	1.0	
	T9310	0.8	█	220	0.30	1.6	—	—	—	█	205	0.30	1.6	—	—	—	—	—	—	—	█	40	0.15	1.0	
	T9315	0.8	█	205	0.30	1.6	—	—	—	█	190	0.30	1.6	—	—	—	—	—	—	—	█	40	0.15	1.0	
	T9325	0.8	█	185	0.30	1.6	—	—	—	█	175	0.30	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	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	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
					NF erősen pozitív geometria, finom-simítástól közepes megmunkálásokig, folyamatos felületeken alkalmazható.																				
TNMG 160404E-NF	HF7	0.4	—	—	—	█	90	0.14	1.4	█	140	0.15	1.4	█	450	0.18	1.4	—	—	—	—	—	—	—	
	T6310	0.4	█	150	0.17	1.4	█	105	0.15	1.4	█	120	0.17	1.4	█	450	0.20	1.4	█	45	0.15	1.1	—	—	—
	T7325	0.4	█	170	0.18	1.4	█	130	0.16	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	█	55	0.16	1.1	—	—
	T7335	0.4	█	165	0.18	1.4	█	125	0.16	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	█	50	0.16	1.1	—	—
	T8315	0.4	█	160	0.17	1.4	█	95	0.15	1.4	█	150	0.17	1.4	█	480	0.20	1.4	█	40	0.15	1.1	—	—	
	T8330	0.4	█	155	0.17	1.4	█	90	0.15	1.4	█	145	0.17	1.4	█	465	0.20	1.4	█	35	0.15	1.1	—	—	
	T8430	0.4	█	175	0.17	1.4	█	95	0.15	1.4	█	140	0.17	1.4	█	480	0.20	1.4	█	35	0.15	1.1	—	—	
	T9315	0.4	█	255	0.15	1.4	—	—	—	█	240	0.15	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T9325	0.4	█	215	0.18	1.4	█	125	0.16	1.4	█	200	0.18	1.4	—	—	—	█	45	0.16	1.1	—	—	—	



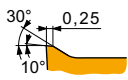
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



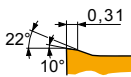
NF erősen pozitív geometria, finom-simítástól közepes megmunkálásig, folyamatos felületeken alkalmazható.

<b>TNMG 160408E-NF</b>	<b>HF7</b>	0.8	–	–	–	█	100	0.15	1.4	█	160	0.17	1.4	█	510	0.20	1.4	–	–	–					
	<b>T6310</b>	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			
	<b>T7325</b>	0.8	█	200	0.18	1.4	█	155	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.1		
	<b>T7335</b>	0.8	█	195	0.18	1.4	█	150	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.1		
	<b>T8315</b>	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	–	–	–
	<b>T8330</b>	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	–	–	–
	<b>T8430</b>	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	–	–	–
	<b>T9315</b>	0.8	█	290	0.17	1.4	–	–	–	–	█	275	0.17	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	<b>T9325</b>	0.8	█	255	0.18	1.4	█	150	0.16	1.4	█	240	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.1



NM erősen pozitív geometria, finom-simításhoz, közepes megmunkálásokhoz és nagyoláshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

<b>TNMG 160404E-NM</b>	<b>T7325</b>	0.4	█	170	0.20	1.9	█	130	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	–	█	55	0.20	1.5	–	–	–
	<b>T7335</b>	0.4	█	160	0.20	1.9	█	120	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	–	█	50	0.20	1.5	–	–	–
	<b>T8315</b>	0.4	█	160	0.20	1.9	█	95	0.18	1.9	–	–	–	█	480	0.24	1.9	█	40	0.20	1.5	–	–	–
	<b>T8330</b>	0.4	█	145	0.20	1.9	█	85	0.18	1.9	–	–	–	█	435	0.24	1.9	█	35	0.20	1.5	–	–	–
	<b>T8430</b>	0.4	█	170	0.20	1.9	█	90	0.18	1.9	–	–	–	█	465	0.24	1.9	█	35	0.20	1.5	–	–	–
	<b>T9325</b>	0.4	█	210	0.20	1.9	█	125	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	–	█	45	0.20	1.5	–	–	–
<b>TNMG 160408E-NM</b>	<b>T7325</b>	0.8	█	190	0.25	1.9	█	145	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	–	█	60	0.20	1.5	–	–	–
	<b>T7335</b>	0.8	█	180	0.25	1.9	█	140	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	–	█	55	0.20	1.5	–	–	–
	<b>T8315</b>	0.8	█	175	0.25	1.9	█	105	0.23	1.9	–	–	–	█	525	0.30	1.9	█	40	0.20	1.5	–	–	–
	<b>T8330</b>	0.8	█	165	0.25	1.9	█	95	0.23	1.9	–	–	–	█	495	0.30	1.9	█	40	0.20	1.5	–	–	–
	<b>T8430</b>	0.8	█	185	0.25	1.9	█	100	0.23	1.9	–	–	–	█	510	0.30	1.9	█	40	0.20	1.5	–	–	–
	<b>T9315</b>	0.8	█	250	0.25	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	<b>T9325</b>	0.8	█	225	0.25	1.9	█	135	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	–	█	50	0.20	1.5	–	–	–
<b>TNMG 220408E-NM</b>	<b>T7325</b>	0.8	█	190	0.25	1.7	█	145	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	–	█	60	0.20	1.4	–	–	–
	<b>T7335</b>	0.8	█	185	0.25	1.7	█	140	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	–	█	60	0.20	1.4	–	–	–
	<b>T8315</b>	0.8	█	175	0.25	1.7	█	105	0.23	1.7	–	–	–	█	525	0.30	1.7	█	40	0.20	1.4	–	–	–
	<b>T8330</b>	0.8	█	165	0.25	1.7	█	95	0.23	1.7	–	–	–	█	495	0.30	1.7	█	40	0.20	1.4	–	–	–
	<b>T8430</b>	0.8	█	185	0.25	1.7	█	100	0.23	1.7	–	–	–	█	510	0.30	1.7	█	40	0.20	1.4	–	–	–
	<b>T9315</b>	0.8	█	255	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	<b>T9325</b>	0.8	█	225	0.25	1.7	█	135	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	–	█	50	0.20	1.4	–	–	–
<b>TNMG 220412E-NM</b>	<b>T7325</b>	1.2	█	190	0.30	1.7	█	145	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	█	60	0.24	1.4	–	–	–
	<b>T7335</b>	1.2	█	180	0.30	2.1	█	140	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	–	█	55	0.24	1.7	–	–	–
	<b>T9325</b>	1.2	█	215	0.30	2.1	█	125	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	–	█	45	0.24	1.7	–	–	–



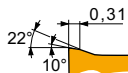
NMR pozitív geometria, közepes megmunkálásokhoz és nagyoláshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

<b>TNMG 160404E-NMR</b>	<b>T6310</b>	0.4	█	130	0.20	1.7	█	90	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	█	35	0.18	1.4	–	–	–
	<b>T7325</b>	0.4	█	145	0.20	1.7	█	110	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	█	45	0.18	1.4	–	–	–
	<b>T7335</b>	0.4	█	145	0.20	1.7	█	110	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	█	45	0.18	1.4	–	–	–
	<b>T8330</b>	0.4	█	130	0.20	1.7	█	75	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	█	30	0.18	1.4	–	–	–
	<b>T8430</b>	0.4	█	145	0.20	1.7	█	80	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	█	30	0.18	1.4	–	–	–
	<b>T9315</b>	0.4	█	200	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	<b>T9325</b>	0.4	█	180	0.20	1.7	█	105	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	█	40	0.18	1.4	–	–	–
<b>TNMG 160408E-NMR</b>	<b>T6310</b>	0.8	█	140	0.30	1.7	█	100	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	█	40	0.24	1.4	–	–	–
	<b>T7325</b>	0.8	█	155	0.30	1.7	█	120	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	█	50	0.24	1.4	–	–	–
	<b>T7335</b>	0.8	█	145	0.30	1.7	█	110	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	█	45	0.24	1.4	–	–	–
	<b>T8330</b>	0.8	█	140	0.30	1.7	█	80	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	█	35	0.24	1.4	–	–	–
	<b>T8430</b>	0.8	█	150	0.30	1.7	█	80	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	█	30	0.24	1.4	–	–	–
	<b>T9315</b>	0.8	█	205	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	<b>T9325</b>	0.8	█	185	0.30	1.7	█	110	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	█	40	0.24	1.4	–	–	–



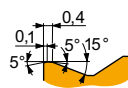
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



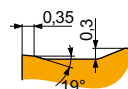
NMR pozitív geometria, közepes megmunkálásokhoz és nagyoláshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

TNMG 160412E-NMR	T7325	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.4	-	-	-	
	T9315	1.2	215	0.30	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	195	0.30	1.7	115	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	40	0.24	1.4	-	-	-	
TNMG 220408E-NMR	T6310	0.8	135	0.30	2.1	95	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	40	0.24	1.7	-	-	-	
	T7325	0.8	150	0.30	2.1	115	0.27	2.1	-	-	-	-	-	45	0.24	1.7	-	-	-		
	T7335	0.8	145	0.30	2.1	110	0.27	2.1	-	-	-	-	-	45	0.24	1.7	-	-	-		
	T8330	0.8	135	0.30	2.1	80	0.27	2.1	-	-	-	-	-	30	0.24	1.7	-	-	-		
	T8430	0.8	145	0.30	2.1	80	0.27	2.1	-	-	-	-	-	30	0.24	1.7	-	-	-		
	T9315	0.8	200	0.30	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TNMG 220412E-NMR	T9325	0.8	180	0.30	2.1	105	0.27	2.1	-	-	-	-	-	40	0.24	1.7	-	-	-		
	T6310	1.2	140	0.30	2.1	100	0.27	2.1	-	-	-	-	-	40	0.24	1.7	-	-	-		
	T7325	1.2	160	0.30	2.1	120	0.27	2.1	-	-	-	-	-	50	0.24	1.7	-	-	-		
	T9315	1.2	210	0.30	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
T9325	1.2	190	0.30	2.1	110	0.27	2.1	-	-	-	-	-	40	0.24	1.7	-	-	-			



R geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és szakított felületeken alkalmazható.

TNMG 160408E-R	T5305	0.8	210	0.40	3.0	-	-	-	195	0.40	3.0	-	-	-	40	0.15	1.0	-	-	-
	T5315	0.8	185	0.40	3.0	-	-	-	175	0.40	3.0	-	-	-	35	0.15	1.0	-	-	-
	T9310	0.8	185	0.40	3.0	-	-	-	175	0.40	3.0	-	-	-	35	0.15	1.0	-	-	-
	T9315	0.8	165	0.40	3.0	-	-	-	155	0.40	3.0	-	-	-	30	0.15	1.0	-	-	-
	T9325	0.8	150	0.40	3.0	-	-	-	140	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	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	-	-	-	-	-	-	-	-	-



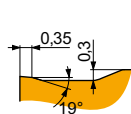
RM geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

TNMG 160408E-RM	T5305	0.8	245	0.40	3.0	-	-	-	230	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T5315	0.8	215	0.40	3.0	-	-	-	200	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	0.8	145	0.40	3.0	110	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9310	0.8	210	0.40	3.0	-	-	-	195	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	195	0.40	3.0	-	-	-	185	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	175	0.40	3.0	105	0.36	3.0	165	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9335	0.8	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	



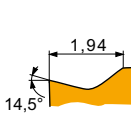
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE <small>(mm)</small>	P			M			K			N			S			H			
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	
		<small>(m/min)</small>	<small>(mm/rev)</small>	<small>(mm)</small>	<small>(m/min)</small>	<small>(mm/rev)</small>	<small>(mm)</small>	<small>(m/min)</small>	<small>(mm/rev)</small>	<small>(mm)</small>	<small>(m/min)</small>	<small>(mm/rev)</small>	<small>(mm)</small>	<small>(m/min)</small>	<small>(mm/rev)</small>	<small>(mm)</small>	<small>(m/min)</small>	<small>(mm/rev)</small>	<small>(mm)</small>	<small>(m/min)</small>



RM geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

TNMG 160412E-RM	T5305	1.2	█	255	0.40	3.0				█	240	0.40	3.0						
	T5315	1.2	█	225	0.40	3.0				█	210	0.40	3.0						
	T7325	1.2	█	165	0.40	3.0	█	125	0.36	3.0									
	T7335	1.2	█	155	0.40	3.0	█	120	0.36	3.0									
	T8330	1.2	█	145	0.40	3.0	█	85	0.36	3.0	█	135	0.40	3.0					
	T8430	1.2	█	150	0.40	3.0	█	80	0.36	3.0	█	125	0.40	3.0					
	T9315	1.2	█	205	0.40	3.0					█	190	0.40	3.0					
	T9325	1.2	█	185	0.40	3.0	█	110	0.36	3.0	█	175	0.40	3.0					
	T9335	1.2	█	160	0.40	3.0	█	95	0.36	3.0									
TNMG 220408E-RM	T5305	0.8	█	235	0.40	4.0				█	220	0.40	4.0						
	T5315	0.8	█	210	0.40	4.0				█	195	0.40	4.0						
	T7325	0.8	█	150	0.40	4.0	█	115	0.36	4.0									
	T7335	0.8	█	140	0.40	4.0	█	105	0.36	4.0									
	T9310	0.8	█	200	0.40	4.0					█	190	0.40	4.0					
	T9315	0.8	█	190	0.40	4.0					█	180	0.40	4.0					
	T9325	0.8	█	170	0.40	4.0	█	100	0.36	4.0	█	160	0.40	4.0					
	T9335	0.8	█	145	0.40	4.0	█	85	0.36	4.0									
	TNMG 220412E-RM	T5305	1.2	█	245	0.40	4.0				█	230	0.40	4.0					
T5315		1.2	█	220	0.40	4.0				█	205	0.40	4.0						
T7325		1.2	█	160	0.40	4.0	█	120	0.36	4.0									
T7335		1.2	█	150	0.40	4.0	█	115	0.36	4.0									
T9315		1.2	█	200	0.40	4.0					█	190	0.40	4.0					
T9325		1.2	█	180	0.40	4.0	█	105	0.36	4.0	█	170	0.40	4.0					
T9335		1.2	█	155	0.40	4.0	█	90	0.36	4.0									
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 pozitív geometria, finom-simításhoz és vékony bordák megmunkálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

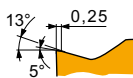
TNMG 160404E-SF	H07	0.4					█	75	0.14	1.3	█	120	0.15	1.3	█	390	0.18	1.3	█	35	0.12	1.0					
	T6310	0.4	█	150	0.15	1.3	█	105	0.14	1.3	█	120	0.15	1.3	█	450	0.18	1.3	█	45	0.12	1.0	█	30	0.15	1.0	
	T7325	0.4	█	170	0.17	1.3	█	130	0.15	1.3										█	55	0.15	1.0				
	T7335	0.4	█	165	0.17	1.3	█	125	0.15	1.3											█	50	0.15	1.0			
	T8315	0.4	█	160	0.15	1.3	█	95	0.14	1.3	█	150	0.15	1.3	█	480	0.18	1.3	█	40	0.12	1.0	█	30	0.15	1.0	
	T8330	0.4	█	150	0.15	1.3	█	90	0.14	1.3	█	140	0.15	1.3	█	450	0.18	1.3	█	35	0.12	1.0	█	30	0.15	1.0	
	T8430	0.4	█	180	0.15	1.3	█	95	0.14	1.3	█	145	0.15	1.3	█	495	0.18	1.3	█	35	0.12	1.0	█	30	0.15	1.0	
	T9315	0.4	█	245	0.15	1.3						█	230	0.15	1.3									█	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	█	210	0.17	1.3	█	125	0.15	1.3	█	195	0.17	1.3							█	45	0.15	1.0			





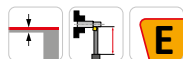
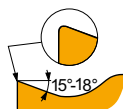
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



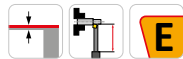
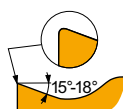
SM pozitív geometria, közepes megmunkálásokhoz, folyamatos és szakított felületeken alkalmazható.

TNMG 220412E-SM	T6310	1.2	155	0.30	1.7	110	0.27	1.7	125	0.30	1.7	465	0.36	1.7	45	0.24	1.4	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	170	0.30	1.7	130	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	55	0.24	1.4	-	-	-
	T7335	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.4	-	-	-
	T9315	1.2	225	0.30	1.7	-	-	-	210	0.30	1.7	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	205	0.30	1.7	120	0.27	1.7	190	0.30	1.7	-	-	-	45	0.24	1.4	-	-	-



ER-SI pozitív geometria, jobos kialakítás, finom-símítástól előnagylásig, folyamatos felületekhez alkalmazható.

TNMG 160404ER-SI	T7325	0.4	190	0.20	1.5	145	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	60	0.18	1.2	-	-	-
	T7335	0.4	180	0.20	1.5	140	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.18	1.2	-	-	-
	T8315	0.4	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	-	-	-	525	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T8330	0.4	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	495	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T8430	0.4	185	0.20	1.5	100	0.18	1.5	-	-	-	510	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T9325	0.4	230	0.20	1.5	135	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	50	0.18	1.2	-	-	-
	T9335	0.4	195	0.20	1.5	115	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.18	1.2	-	-	-
TNMG 160408ER-SI	T7325	0.8	190	0.35	1.5	145	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	60	0.25	1.2	-	-	-
	T7335	0.8	180	0.35	1.5	140	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-
	T8315	0.8	175	0.35	1.5	105	0.32	1.5	-	-	-	525	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8330	0.8	170	0.35	1.5	100	0.32	1.5	-	-	-	510	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8430	0.8	180	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	495	0.42	1.5	35	0.25	1.2	-	-	-
	T9325	0.8	215	0.35	1.5	125	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.2	-	-	-
	T9335	0.8	190	0.35	1.5	110	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.25	1.2	-	-	-



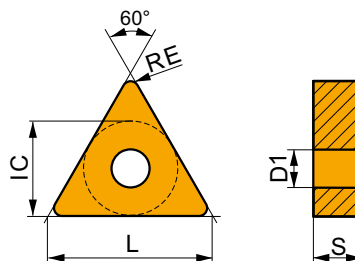
EL-SI pozitív geometria, balos kialakítás, finom-símítástól előnagylásig, folyamatos felületekhez alkalmazható.

TNMG 160404EL-SI	T7325	0.4	190	0.20	1.5	145	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	60	0.18	1.2	-	-	-
	T7335	0.4	180	0.20	1.5	140	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.18	1.2	-	-	-
	T8315	0.4	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	-	-	-	525	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T8330	0.4	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	495	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T8430	0.4	185	0.20	1.5	100	0.18	1.5	-	-	-	510	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T9325	0.4	230	0.20	1.5	135	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	50	0.18	1.2	-	-	-
	T9335	0.4	195	0.20	1.5	115	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.18	1.2	-	-	-
TNMG 160408EL-SI	T7325	0.8	190	0.35	1.5	145	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	60	0.25	1.2	-	-	-
	T7335	0.8	180	0.35	1.5	140	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-
	T8315	0.8	175	0.35	1.5	105	0.32	1.5	-	-	-	525	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8330	0.8	170	0.35	1.5	100	0.32	1.5	-	-	-	510	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8430	0.8	180	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	495	0.42	1.5	35	0.25	1.2	-	-	-
	T9325	0.8	215	0.35	1.5	125	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.2	-	-	-
	T9335	0.8	190	0.35	1.5	110	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.25	1.2	-	-	-



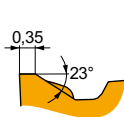
## TNMM

	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



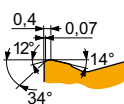
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



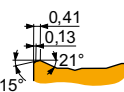
DR geometria, előnagyalástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületekig alkalmazható.

<b>TNMM 160408E-DR</b>	<b>T9325</b>	0.8	■	175	0.40	4.0	☑	105	0.36	4.0	☑	165	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–
<b>TNMM 220408E-DR</b>	<b>T9325</b>	0.8	■	175	0.40	4.0	☑	105	0.36	4.0	☑	165	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–
	<b>T9335</b>	0.8	■	155	0.40	4.0	☑	90	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
<b>TNMM 220412E-DR</b>	<b>T9315</b>	1.2	■	205	0.40	4.0	–	–	–	–	☑	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–
	<b>T9325</b>	1.2	■	185	0.40	4.0	☑	110	0.36	4.0	☑	175	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–
	<b>T9335</b>	1.2	■	160	0.40	4.0	☑	95	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
<b>TNMM 220416E-DR</b>	<b>T9325</b>	1.6	■	195	0.40	4.0	☑	115	0.36	4.0	☑	185	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–
<b>TNMM 270616E-DR</b>	<b>T9325</b>	1.6	■	135	0.40	4.0	☑	80	0.36	4.0	☑	125	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–
	<b>T9335</b>	1.6	■	110	0.40	4.0	☑	65	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	



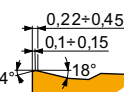
HR geometria, nagyolástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

<b>TNMM 270616E-HR</b>	<b>T9325</b>	1.6	■	90	0.60	7.0	☑	50	0.54	7.0	☑	85	0.60	7.0	–	–	–	–	–	–
	<b>T9335</b>	1.6	■	75	0.60	7.0	☑	45	0.54	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
<b>TNMM 270624E-HR</b>	<b>T9226</b>	2.4	■	80	0.65	7.0	☑	45	0.59	7.0	☑	75	0.65	7.0	–	–	–	–	–	–



NR2 geometria, előnagyalástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

<b>TNMM 160408E-NR2</b>	<b>T9325</b>	0.8	■	165	0.40	3.0	■	95	0.36	3.0	☑	155	0.40	3.0	–	–	–	☑	35	0.28	2.4	–	–	–
<b>TNMM 220408E-NR2</b>	<b>T7325</b>	0.8	☑	145	0.40	4.0	■	110	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	☑	45	0.28	3.2	–	–	–
	<b>T9325</b>	0.8	■	160	0.40	4.0	■	95	0.36	4.0	☑	150	0.40	4.0	–	–	–	☑	35	0.28	3.2	–	–	–
<b>TNMM 220412E-NR2</b>	<b>T7325</b>	1.2	☑	150	0.40	4.0	■	115	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	☑	45	0.32	3.2	–	–	–
	<b>T8330</b>	1.2	■	135	0.40	4.0	■	80	0.36	4.0	☑	125	0.40	4.0	–	–	–	☑	30	0.32	3.2	–	–	–
	<b>T8430</b>	1.2	■	140	0.40	4.0	■	75	0.36	4.0	☑	115	0.40	4.0	–	–	–	☑	30	0.32	3.2	–	–	–
	<b>T9325</b>	1.2	■	170	0.40	4.0	■	100	0.36	4.0	☑	160	0.40	4.0	–	–	–	☑	35	0.32	3.2	–	–	–



OR geometria, előnagyalástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

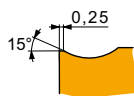
<b>TNMM 160408E-OR</b>	<b>T9315</b>	0.8	■	185	0.40	3.0	–	–	–	–	☑	175	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	<b>T9325</b>	0.8	■	165	0.40	3.0	☑	95	0.36	3.0	☑	155	0.40	3.0	–	–	–	☑	35	0.28	2.4	–	–	–
<b>TNMM 160412E-OR</b>	<b>T9325</b>	1.2	■	175	0.40	3.0	☑	105	0.36	3.0	☑	165	0.40	3.0	–	–	–	☑	35	0.32	2.4	–	–	–
<b>TNMM 220408E-OR</b>	<b>T9315</b>	0.8	■	180	0.40	4.0	–	–	–	–	☑	170	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	<b>T9325</b>	0.8	■	160	0.40	4.0	☑	95	0.36	4.0	☑	150	0.40	4.0	–	–	–	☑	35	0.32	3.2	–	–	–
	<b>T9335</b>	0.8	■	140	0.40	4.0	☑	80	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	☑	30	0.32	3.2	–	–	–
<b>TNMM 220412E-OR</b>	<b>T9325</b>	1.2	■	175	0.40	3.0	☑	105	0.36	3.0	☑	165	0.40	3.0	–	–	–	☑	35	0.32	2.4	–	–	–
	<b>T9335</b>	1.2	■	150	0.40	3.0	☑	90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	☑	30	0.32	2.4	–	–	–





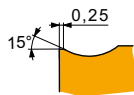
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



ER geometria, jobos kialakítás, közepes megmunkálástól előnagylóságig, folyamatos felületekhez alkalmazható.

TNMM 220412ER	T9335	1.2	190	0.35	2.1	110	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	40	0.25	1.7	-	-	-
---------------	-------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



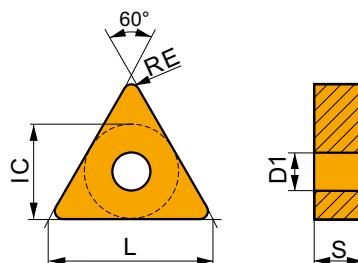
EL geometria, balos kialakítás, közepes megmunkálástól elő nagylóságig, folyamatos felületekhez alkalmazható.

TNMM 220412EL	T9335	1.2	190	0.35	2.1	110	0.32	2.1	-	-	-	-	-	40	0.25	1.7	-	-	-
---------------	-------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	----	------	-----	---	---	---

## TNGA CER

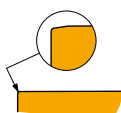


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



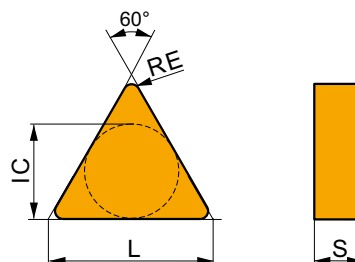
Nagy sebességű megmunkálásokhoz, folyamatos felületen.

TNGA 160408 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	475	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNGA 160412 T01020	TC100	1.2	-	-	-	-	-	-	500	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-



## TNGN CER

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	16.50	4.76
1607	9.525	16.50	7.94



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)

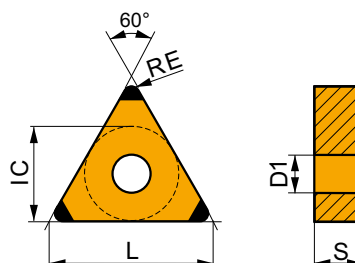


Nagy sebességű megmunkálásokhoz, folyamatos felületen.

TNGN 160408 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	475	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNGN 160412 T01020	TC100	1.2	-	-	-	-	-	500	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNGN 160708 T02020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	475	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-

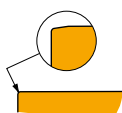
## TNGA CBN

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



Simításhoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

TNGA 160408S01020C	TB310	0.8	-	-	-	-	-	450	0.15	0.6	-	-	-	115	0.11	0.5	95	0.15	1.0
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	----	------	-----

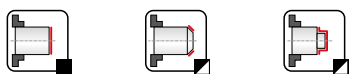
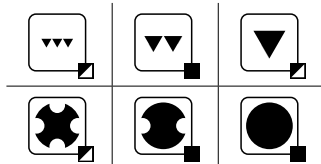
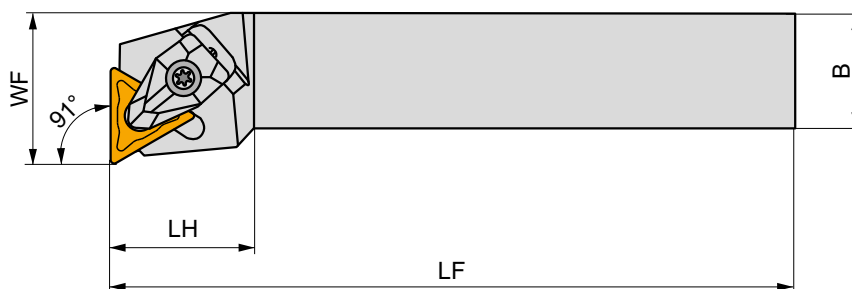
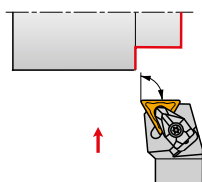


## DTFN(RL) EXT




### Külső, dupla rögzítésű tartó, 75°-os ráhelyezésű (homlok), TN.. Lapkákhoz

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű befogó 91°-os ráhelyezéssel, negatív TN.. 16 vagy 22 lapkához. Alkalmos homlok, váll- és letérés esztergálásra. Befogó méret 25x25-től 25x25 mm-ig.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b>	DTFNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	23.6	-6	0.43	GI024	DT16
	DTFNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	23.6	-6	0.77	GI024	DT16
	DTFNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	30.5	-6	0.79	GI025	DT22
<b>L</b>	DTFNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	23.6	-6	0.43	GI024	DT16
	DTFNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	23.6	-6	0.76	GI024	DT16
	DTFNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	30.5	-6	0.79	GI025	DT22



GI024  
GI025



TN.. 1604..  
TN.. 2204..



DT16  
DT22

DCS 09  
DCS 12

1.7  
3.9

DTS 315-02  
DTS 315-04

US 2004-T09P  
US 2002-T15P

FLAG T09P  
FLAG T15P/3,5



## DTGN(RL) EXT



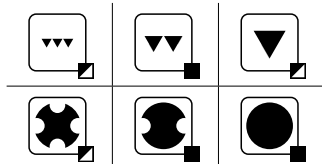
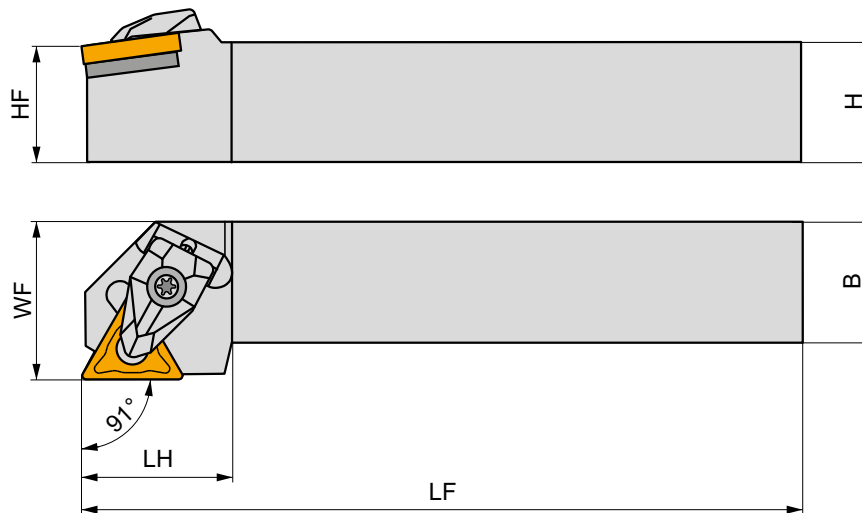
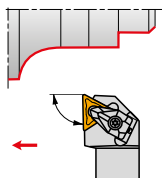
PRAMET

D



### Külső, dupla rögzítésű tartó, 75°-os ráhelyezésű, TN.. Lapkákhoz

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű befogó 91°-os ráhelyezéssel, negatív TN.. 16 vagy 22 lapkákhoz. Alkalmas palást, kúp, váll- és letörés esztergálásra. Befogó méret 20x20-tól 32x32 mm-ig.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> 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
<b>L</b> 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



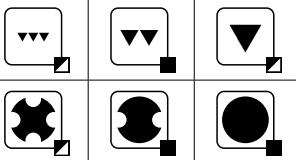
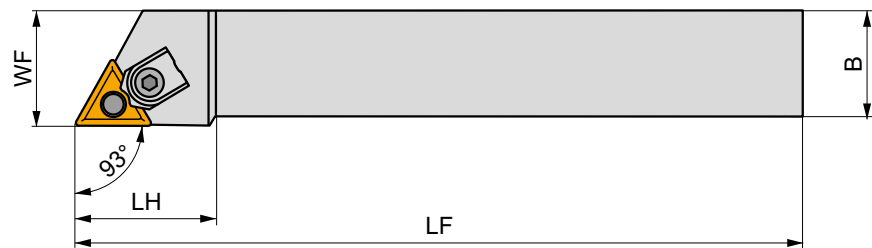
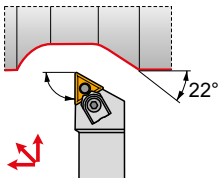
PRAMET

M



## Külső, 93°-os ráhelyezésű, Multi-clamp rögzítésű tartó, TN.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos multi-clamp rögzítésű befogó 93°-os ráhelyezéssel, negatív TN.. 16 vagy 22 lapkákhoz. Alkalmos homlok, 22°-ig másoló, kúp és letérés esztergálásra. Befogó méret 20x20-tól 32x32 mm-ig.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI024	GI025
<b>R</b> 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
<b>L</b> MTJNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	34	-6	-6	0.43	GI024	MT16
MTJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	34	-6	-6	0.75	GI024	MT16
MTJNL 3232 P 22	32	32	32	40	175	42	-6	-6	1.38	GI025	MT22



GI024

TN.. 1604..

GI025

TN.. 2204..



MT16

UE 16

3.0

MTN 160312

UC 52

HS 93

HXK 5

MT22

UE 22

5.0

MTN 220612

UC 53

HS 94

HXK 5



# PTFN(RL) EXT



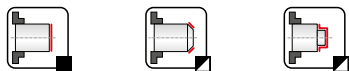
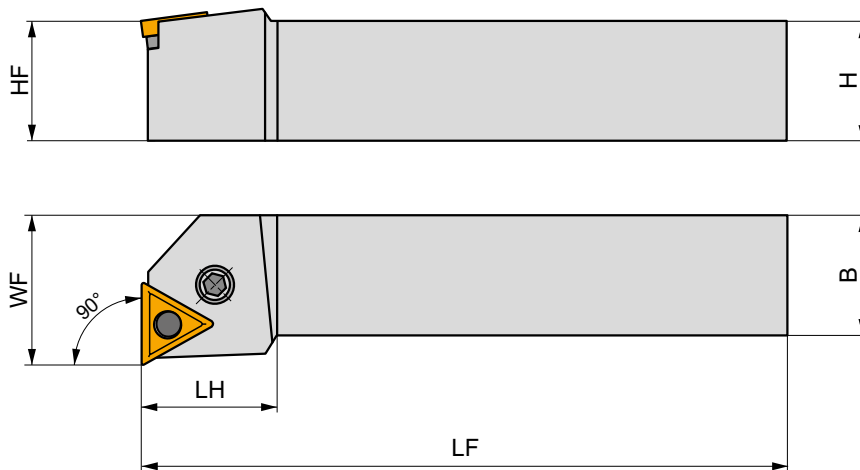
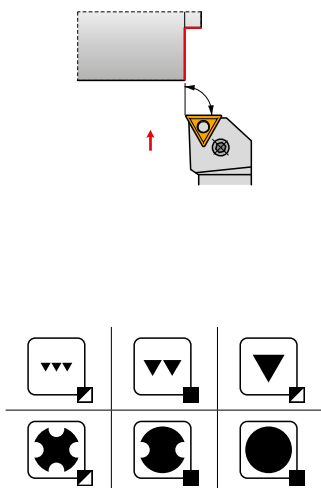
PRAMET

P



## Külső, 90°-os ráhelyezésű (homlok), billenő könyökös rögzítésű tartó, TN.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos billenő könyökös rögzítésű befogó 90°-os ráhelyezéssel, negatív TN.. 16, 22 vagy 27 lapkákhoz. Alkalmos homlok, váll és letérés esztergálásra. Befogó méret 16x16-tól 40x40 mm-ig.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	PTFNR 1616 H 16	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.23	G1024	PT11
	PTFNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.44	G1024	PT10
	PTFNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.76	G1024	PT10
	PTFNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	G1025	PT20
	PTFNR 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.05	G1025	PT20
	PTFNR 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.55	G1077	PT40
L	PTFNL 1616 H 16	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.24	G1024	PT11
	PTFNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.43	G1024	PT10
	PTFNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.65	G1024	PT10
	PTFNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	G1025	PT20
	PTFNL 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.14	G1025	PT20
	PTFNL 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.55	G1077	PT40



G1024



TN.. 1604..

G1025

TN.. 2204..

G1077

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

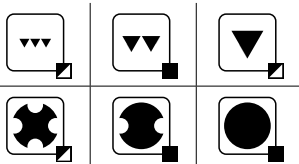
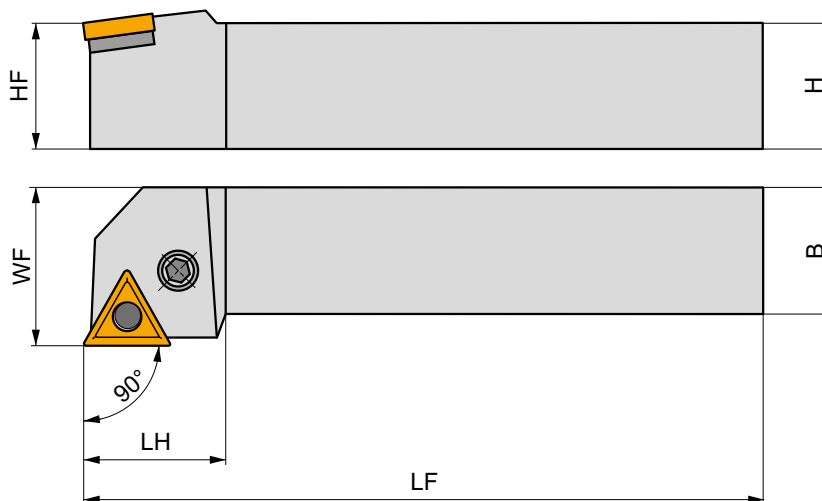
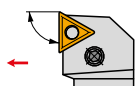


# PTGN(RL) EXT




## Külső, 90°-os ráhelyezésű, billenő könyökös rögzítésű tartó, TN.. lapkákhöz

Külső, balos/jobbos billenő könyökös rögzítésű befogó 90°-os ráhelyezéssel, negatív TN.. 16, 22 vagy 27 lapkákhöz. Alkalmas palást, váll, kúp és letörés esztergálásra. Befogó méret 16x16-tól 40x40 mm-ig.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI024	GI025	GI077
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b>	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
<b>L</b>	PTGNL 1616 H 16	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.25	GI024	PT11
	PTGNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.40	GI024	PT10
	PTGNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.77	GI024	PT10
	PTGNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	GI025	PT20
	PTGNL 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.11	GI025	PT20
	PTGNL 3232 P 22	32	32	32	40	170	36	-6	-6	1.40	GI025	PT20
	PTGNL 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.40	GI077	PT40



GI024

TN.. 1604..

GI025

TN.. 2204..

GI077

TN.. 2706..



PT10

TNU 160308

PU 01

US 34

5.0

M 6x0.75

19

NT 04

MT 04

HXK 3

PT11

TNU 160308

PU 01

US 46

5.0

M 6x0.75

13.2

NT 04

MT 04

HXK 3

PT20

TNU 220312

PU 02

US 35

6.0

M 8x1

22.5

NT 05

MT 05

HXK 4

PT40

TNU 270416

PU 04

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 07

MT 07

HXK 4



# PTTN(RL) EXT



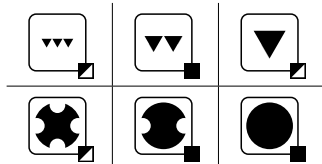
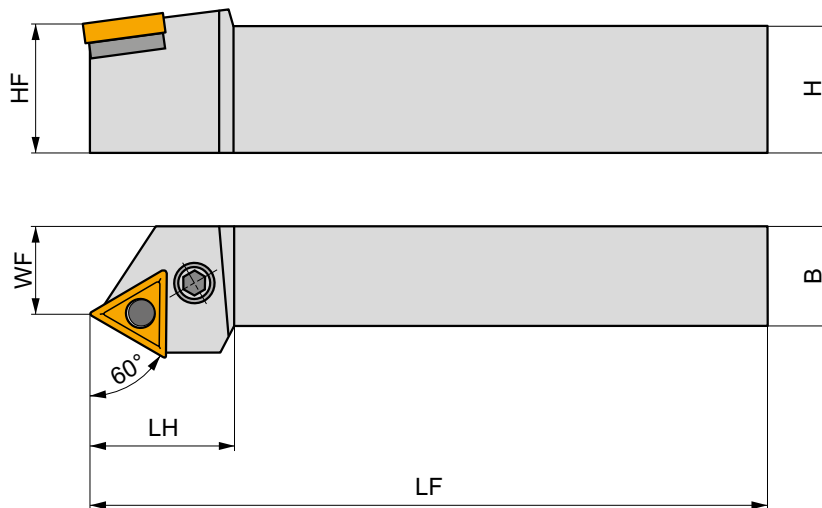
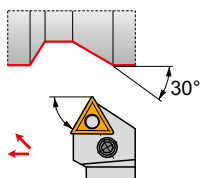
PRAMET

P



## Külső, 60°-os ráhelyezésű, billenő könyökös rögzítésű tartó, TN.. lapkákhöz

Külső, balos/jobbos billenő könyökös rögzítésű befogó 60°-os ráhelyezéssel, negatív TN.. 16 vagy 22 lapkákhöz. Alkalmos palást, 30°-ig másoló és kúp, illetve letörés esztergálásra. Befogó méret 20x20-tól 32x25 mm-ig.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> 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
<b>L</b> 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

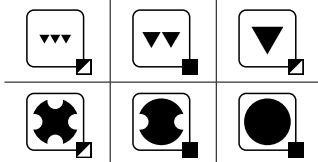
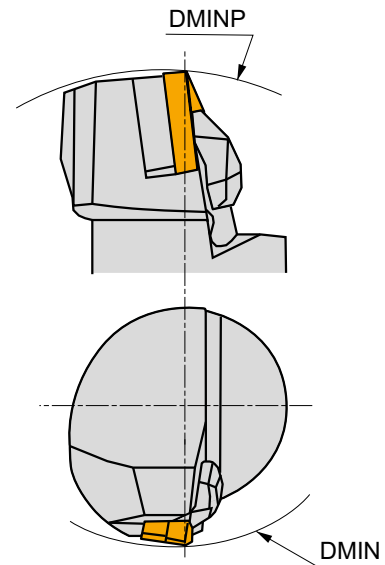
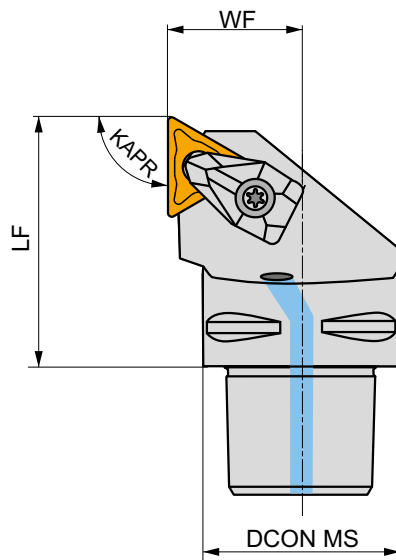
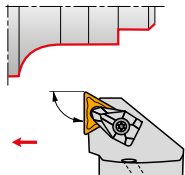



**NEW**
**C.-DTJN(RL) EXT**

**D**

**Külső, 93°-os ráhelyezésű, PSC gyorscserelésű, dupla rögzítésű tartó, TN.. lapkákhoz**

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű, belső hűtésű befogó 93°-os ráhelyezéssel, negatív TN.. 16 lapkához. Alkalmos palást, kúp, váll- és letörés esztergálásra. PSC gyorscserelésű rendszer, C4 és C5 szár mérettel.



Product	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
<b>R</b> 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
<b>L</b> 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



GI024



TN.. 1604..



C-DT16



DCS 09



Nm

1.7



DTS 315-02



US 2004-T09P



FLAG T09P



CN 045-01

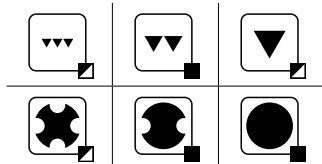
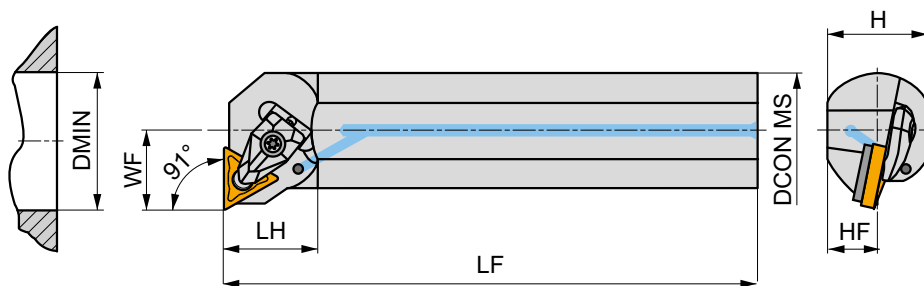
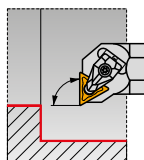


## DTFN(RL) INT




### Belső, 91°-os ráhelyezésű, kettős rögzítésű kiesztergáló tartó, TN.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos dupla rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 91°-os ráhelyezéssel, TN.. 16 és 22 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø32 mm. Letörés, kúp, váll és palást esztergáláshoz. Ø25-től Ø40 mm-ig befogó méret.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
<b>R</b> 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
<b>L</b> 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

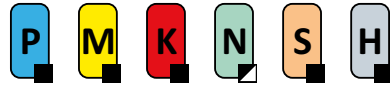
DTS 316-01

US 2004-T09P

FLAGT09P



## PTFN(RL) INT

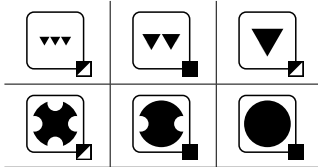
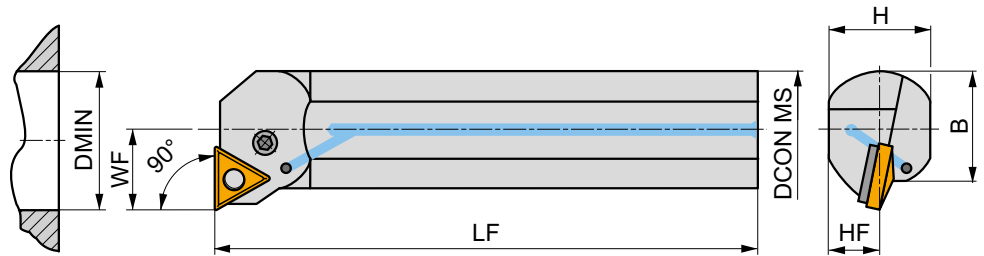
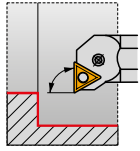


PRAMET

P

**Belső, 90°-os ráhelyezésű, billenő könyökös rögzítésű tartó, TN.. lapkákhoz**

Belső, balos/jobbos billenő könyökös rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 90°-os ráhelyezéssel, TN.. 16 és 22 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø32 mm. Palást, kúp, váll és letérés esztergáláshoz. Befogó méret Ø25-től Ø40 mm-ig.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> A25R-PTFNR 16	25	32	17	23	23	200	-12	-6	✓	0.74	GI024	PT11
A32S-PTFNR 16	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.49	GI024	PT10
A40T-PTFNR 22	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.58	GI025	PT20
<b>L</b> A25R-PTFNL 16	25	32	17	23	23	200	-12	-6	✓	0.74	GI024	PT11
A32S-PTFNL 16	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.48	GI024	PT10
A40T-PTFNL 22	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI025	PT20



GI024

TN.. 1604..

GI025

TN.. 2204..



PT10

TNU 160308

PU 01

US 34

5.0

M 6x0.75

19

NT 04

MT 04

HXK 3

PT11

TNU 160308

PU 01

US 46

5.0

M 6x0.75

13.2

NT 04

MT 04

HXK 3

PT20

TNU 220312

PU 02

US 35

6.0

M 8x1

22.5

NT 05

MT 05

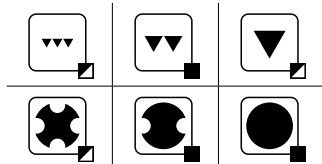
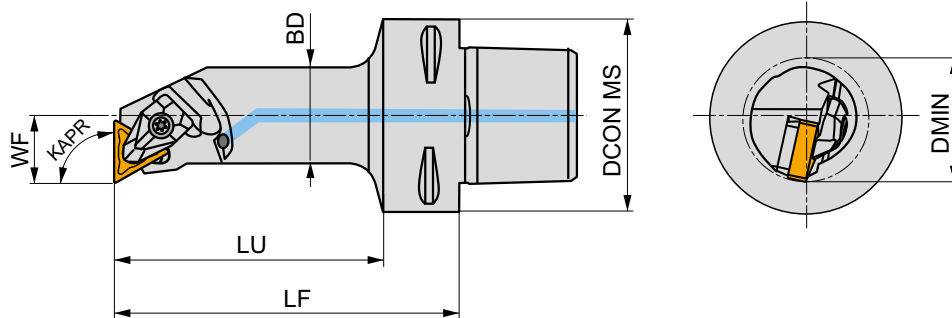
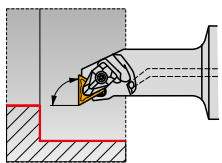
HXK 4


**NEW**
**C.-DTFN(RL) INT**

**D**

**Belső, 91°-os ráhelyezésű, PSC gyorscserélős, kettős rögzítésű tartó, TC.. lapkákhoz**

Belső, balos/jobbos dupla rögzítésű kiesztárgáló, belső hűtéssel, 91°-os ráhelyezéssel, TN.. 16 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø32 mm. Számos belső átmérős művelethez alkalmazható. PSC gyorscserélős rendszer, C4-es méret 68 mm-es esztárgáló hosszal.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)				
<b>R</b> C4-DTFNR-17090-16	40	32	17	90	68	25	91	-12	-6	✓	0.51	GI024	DTI16

	GI024		TN.. 1604..
--	-------	--	-------------

	DTI16		DCS 09		1.7		DTS 316-01		US 2004-T09P		FLAG T09P
--	-------	--	--------	--	-----	--	------------	--	--------------	--	-----------



## KEMÉNYFÉM LAPKÁK

## VNMG



356

## CER ÉS CBN-LAPKÁK

## VNGA CER



359

## VNGA CBN



359

## A MEGFELELŐ MÉRET KIVÁLASZTÁSA (példa)

## Lapka

VNMG 160404E-SF

## Szerszámtartó

DVJNL 2020 K 16

## ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

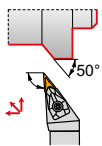
## DVJN(RL) EXT

93°

VN..



16


 20×20  
32×25

360

356 – 359

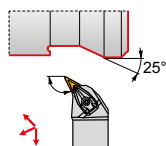
## DVPN(RL) EXT

62°30'

VN..



16


 20×20  
32×25

361

356 – 359

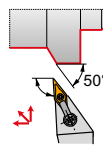
## MVJN(RL) EXT

93°

VN..



16


 20×20  
32×25

362

356 – 359

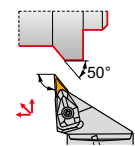
C.-DVJN(RL) EXT **NEW**

93°

VN..



16


 C4  
C6

363

356 – 359

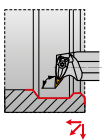
## ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - BELSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

## DVUN(RL) INT

VN..



16



50

364

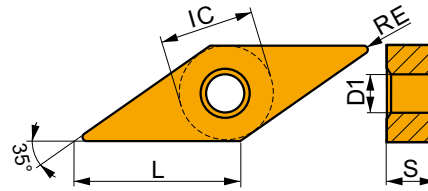
356 – 359



# VNMG

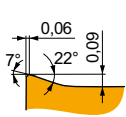


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



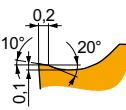
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



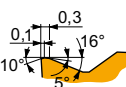
FF erősen pozitív geometria, finom-simítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

VNMG 160404E-FF	T7325	0.4	165	0.12	1.0	125	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	150	0.12	1.0	90	0.11	1.0	140	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	140	0.12	1.0	80	0.11	1.0	130	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	175	0.12	1.0	95	0.11	1.0	140	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–



FM pozitív geometria, simítástól előnagylóságig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

VNMG 160404E-FM	T7325	0.4	140	0.20	1.2	105	0.18	1.2	–	–	–	45	0.20	1.0	–	–	–
	T8330	0.4	120	0.20	1.2	70	0.18	1.2	110	0.20	1.2	30	0.14	1.0	–	–	–
	T8430	0.4	135	0.20	1.2	75	0.18	1.2	110	0.20	1.2	25	0.14	1.0	–	–	–
	T9310	0.4	210	0.20	1.2	–	–	–	195	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	190	0.20	1.2	–	–	–	180	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	35	0.20	1.0	–	–	–
VNMG 160408E-FM	T7325	0.8	160	0.20	1.4	120	0.18	1.4	–	–	–	50	0.16	1.1	–	–	–
	T8330	0.8	145	0.20	1.4	85	0.18	1.4	135	0.20	1.4	35	0.16	1.1	–	–	–
	T8430	0.8	165	0.20	1.4	90	0.18	1.4	135	0.20	1.4	35	0.16	1.1	–	–	–
	T9310	0.8	245	0.20	1.4	–	–	–	230	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	220	0.20	1.4	–	–	–	205	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	200	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	45	0.16	1.1	–	–	–
VNMG 160412E-FM	T7325	1.2	165	0.22	1.4	125	0.20	1.4	–	–	–	50	0.18	1.1	–	–	–
	T8330	1.2	150	0.22	1.4	90	0.20	1.4	140	0.22	1.4	35	0.18	1.1	–	–	–
	T8430	1.2	165	0.22	1.4	90	0.20	1.4	135	0.22	1.4	35	0.18	1.1	–	–	–
	T9315	1.2	225	0.22	1.4	–	–	–	210	0.22	1.4	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	200	0.22	1.4	120	0.20	1.4	190	0.22	1.4	45	0.18	1.1	–	–	–



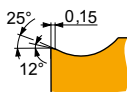
M geometria, simítástól előnagylóságig, folyamatostól megszakított felületekig alkalmazható.

VNMG 160404E-M	T5315	0.4	180	0.20	1.2	–	–	–	170	0.20	1.2	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9315	0.4	170	0.20	1.2	–	–	–	160	0.20	1.2	–	–	–	30	0.15	1.0
	T9325	0.4	155	0.20	1.2	–	–	–	145	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	130	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160408E-M	T5305	0.8	205	0.30	1.4	–	–	–	190	0.30	1.4	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	185	0.30	1.4	–	–	–	175	0.30	1.4	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9310	0.8	185	0.30	1.4	–	–	–	175	0.30	1.4	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	170	0.30	1.4	–	–	–	160	0.30	1.4	–	–	–	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	150	0.30	1.4	–	–	–	140	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	130	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160412E-M	T9325	1.2	140	0.40	1.4	–	–	–	130	0.40	1.4	–	–	–	–	–	–



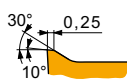
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



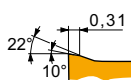
NF erősen pozitív geometria, finom-simítástól közepes megmunkálásokig, folyamatos felületeken alkalmazható.

VNMG 160404E-NF	T6310	0.4	█	140	0.12	1.2	█	100	0.11	1.2	█	110	0.12	1.2	█	420	0.14	1.2	█	40	0.11	1.0	–	–	–	
	T7325	0.4	█	140	0.18	1.2	█	105	0.16	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	█	45	0.16	1.0	–	–	–
	T7335	0.4	█	140	0.18	1.2	█	105	0.16	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	█	45	0.16	1.0	–	–	–
	T8315	0.4	█	150	0.12	1.2	█	90	0.11	1.2	█	140	0.12	1.2	█	450	0.14	1.2	█	35	0.11	1.0	–	–	–	
	T8330	0.4	█	140	0.12	1.2	█	80	0.11	1.2	█	130	0.12	1.2	█	420	0.14	1.2	█	35	0.11	1.0	–	–	–	
	T8430	0.4	█	175	0.12	1.2	█	95	0.11	1.2	█	140	0.12	1.2	█	480	0.14	1.2	█	35	0.11	1.0	–	–	–	
	T9315	0.4	█	235	0.12	1.2	█	–	–	–	█	220	0.12	1.2	█	–	–	–	█	–	–	–	–	–	–	
	T9325	0.4	█	180	0.18	1.2	█	105	0.16	1.2	█	170	0.18	1.2	█	–	–	–	█	40	0.16	1.0	–	–	–	
	VNMG 160408E-NF	T6310	0.8	█	145	0.17	1.4	█	100	0.15	1.4	█	115	0.17	1.4	█	435	0.20	1.4	█	40	0.14	1.1	–	–	–
T7325		0.8	█	165	0.18	1.4	█	125	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	█	50	0.16	1.1	–	–	–	
T7335		0.8	█	160	0.18	1.4	█	120	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	█	50	0.16	1.1	–	–	–	
T8315		0.8	█	160	0.17	1.4	█	95	0.15	1.4	█	150	0.17	1.4	█	480	0.20	1.4	█	40	0.14	1.1	–	–	–	
T8330		0.8	█	150	0.17	1.4	█	90	0.15	1.4	█	140	0.17	1.4	█	450	0.20	1.4	█	35	0.14	1.1	–	–	–	
T8430		0.8	█	175	0.17	1.4	█	95	0.15	1.4	█	140	0.17	1.4	█	480	0.20	1.4	█	35	0.14	1.1	–	–	–	
T9315		0.8	█	240	0.17	1.4	█	–	–	–	█	225	0.17	1.4	█	–	–	–	█	–	–	–	–	–	–	
T9325		0.8	█	210	0.18	1.4	█	125	0.16	1.4	█	195	0.18	1.4	█	–	–	–	█	45	0.16	1.1	–	–	–	



NM erősen pozitív geometria, finom-simításhoz, közepes megmunkálásokhoz és nagyoláshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

VNMG 160404E-NM	T7325	0.4	█	145	0.20	1.2	█	110	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	█	45	0.20	1.0	–	–	–
	T7335	0.4	█	140	0.20	1.2	█	105	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	█	45	0.20	1.0	–	–	–
	T8315	0.4	█	135	0.20	1.2	█	80	0.18	1.2	–	–	–	█	405	0.24	1.2	█	30	0.20	1.0	–	–	–	
	T8330	0.4	█	125	0.20	1.2	█	75	0.18	1.2	–	–	–	█	375	0.24	1.2	█	30	0.20	1.0	–	–	–	
	T8430	0.4	█	145	0.20	1.2	█	80	0.18	1.2	–	–	–	█	405	0.24	1.2	█	30	0.20	1.0	–	–	–	
	T9325	0.4	█	180	0.20	1.2	█	105	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	█	40	0.20	1.0	–	–	–
VNMG 160408E-NM	T7325	0.8	█	160	0.25	1.4	█	120	0.23	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	█	50	0.20	1.1	–	–	–
	T7335	0.8	█	155	0.25	1.4	█	120	0.23	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	█	50	0.20	1.1	–	–	–
	T8315	0.8	█	145	0.25	1.4	█	85	0.23	1.4	–	–	–	█	435	0.30	1.4	█	35	0.20	1.1	–	–	–	
	T8330	0.8	█	140	0.25	1.4	█	80	0.23	1.4	–	–	–	█	420	0.30	1.4	█	35	0.20	1.1	–	–	–	
	T8430	0.8	█	155	0.25	1.4	█	85	0.23	1.4	–	–	–	█	435	0.30	1.4	█	30	0.20	1.1	–	–	–	
	T9325	0.8	█	190	0.25	1.4	█	110	0.23	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	█	40	0.20	1.1	–	–	–




NMR pozitív geometria, közepes megmunkálásokhoz és nagyoláshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

VNMG 160404E-NMR	T7325	0.4	█	125	0.20	1.2	█	95	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	█	40	0.18	1.0	–	–	–
	T7335	0.4	█	120	0.20	1.2	█	90	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	█	35	0.18	1.0	–	–	–
	T9325	0.4	█	155	0.20	1.2	█	90	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	█	30	0.18	1.0	–	–	–
VNMG 160408E-NMR	T7325	0.8	█	130	0.30	1.4	█	100	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	█	40	0.24	1.1	–	–	–
	T7335	0.8	█	125	0.30	1.4	█	95	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	█	40	0.24	1.1	–	–	–
	T8430	0.8	█	125	0.30	1.4	█	65	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	█	25	0.24	1.1	–	–	–
	T9315	0.8	█	170	0.30	1.4	█	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	█	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	█	150	0.30	1.4	█	90	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	█	30	0.24	1.1	–	–	–
VNMG 160412E-NMR	T7325	1.2	█	140	0.30	1.4	█	105	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	█	45	0.24	1.1	–	–	–
	T8330	1.2	█	120	0.30	1.4	█	70	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	█	30	0.24	1.1	–	–	–
	T8430	1.2	█	130	0.30	1.4	█	70	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	█	25	0.24	1.1	–	–	–
	T9325	1.2	█	160	0.30	1.4	█	95	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	█	35	0.24	1.1	–	–	–



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



SF pozitív geometria, finom-simításhoz és vékony bordák megmunkálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

VNMG 160404E-SF	T6310	0.4	█	135	0.12	1.2	█	95	0.11	1.2	█	105	0.12	1.2	█	405	0.14	1.2	█	40	0.11	1.0	█	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	█	140	0.17	1.2	█	105	0.15	1.2	█	–	–	–	█	–	–	–	█	45	0.15	1.0	█	–	–	–
	T8315	0.4	█	140	0.12	1.2	█	80	0.11	1.2	█	130	0.12	1.2	█	420	0.14	1.2	█	35	0.11	1.0	█	25	0.15	1.0
	T8330	0.4	█	135	0.12	1.2	█	80	0.11	1.2	█	125	0.12	1.2	█	405	0.14	1.2	█	30	0.11	1.0	█	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	█	165	0.12	1.2	█	90	0.11	1.2	█	135	0.12	1.2	█	450	0.14	1.2	█	35	0.11	1.0	█	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	█	225	0.12	1.2	█	–	–	–	█	210	0.12	1.2	█	–	–	–	█	–	–	–	█	45	0.15	1.0
VNMG 160408E-SF	T6310	0.8	█	140	0.17	1.4	█	100	0.15	1.4	█	110	0.17	1.4	█	420	0.20	1.4	█	40	0.14	1.1	█	25	0.15	1.0
	T8315	0.8	█	150	0.17	1.4	█	90	0.15	1.4	█	140	0.17	1.4	█	450	0.20	1.4	█	35	0.14	1.1	█	30	0.15	1.0
	T8330	0.8	█	145	0.17	1.4	█	85	0.15	1.4	█	135	0.17	1.4	█	435	0.20	1.4	█	35	0.14	1.1	█	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	█	165	0.17	1.4	█	90	0.15	1.4	█	135	0.17	1.4	█	450	0.20	1.4	█	35	0.14	1.1	█	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	█	230	0.17	1.4	█	–	–	–	█	215	0.17	1.4	█	–	–	–	█	–	–	–	█	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	█	205	0.17	1.4	█	120	0.15	1.4	█	190	0.17	1.4	█	–	–	–	█	45	0.15	1.1	█	–	–	–
VNMG 160412E-SF	T6310	1.2	█	145	0.20	1.4	█	100	0.18	1.4	█	115	0.20	1.4	█	435	0.24	1.4	█	40	0.16	1.1	█	25	0.15	1.0
	T7325	1.2	█	165	0.20	1.4	█	125	0.18	1.4	█	–	–	–	█	–	–	–	█	50	0.16	1.1	█	–	–	–



SM pozitív geometria, közepes megmunkálásokhoz, folyamatos és szakított felületeken alkalmazható.

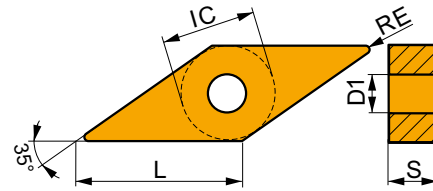
VNMG 160404E-SM	T6310	0.4	█	120	0.18	1.2	█	85	0.16	1.2	█	95	0.18	1.2	█	360	0.22	1.2	█	35	0.16	1.0	█	20	0.15	1.0
	T7325	0.4	█	135	0.18	1.2	█	105	0.16	1.2	█	–	–	–	█	–	–	–	█	40	0.16	1.0	█	–	–	–
	T7335	0.4	█	135	0.18	1.2	█	105	0.16	1.2	█	–	–	–	█	–	–	–	█	40	0.16	1.0	█	–	–	–
	T8330	0.4	█	120	0.18	1.2	█	70	0.16	1.2	█	110	0.18	1.2	█	360	0.22	1.2	█	30	0.16	1.0	█	20	0.15	1.0
	T8430	0.4	█	135	0.18	1.2	█	75	0.16	1.2	█	110	0.18	1.2	█	375	0.22	1.2	█	25	0.16	1.0	█	20	0.15	1.0
	T9315	0.4	█	190	0.18	1.2	█	–	–	–	█	180	0.18	1.2	█	–	–	–	█	–	–	–	█	35	0.15	1.0
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





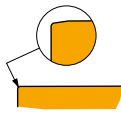
## VNGA CER

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

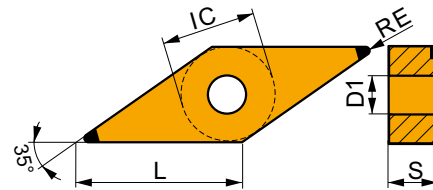


Nagy sebességű megmunkálásokhoz, folyamatos felületen.

VNGA 160404 T01020	TC100	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNGA 160408 T01020	TC100	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

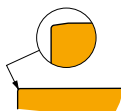
## VNGA CBN

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.00	4.76



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (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)



Símitáshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

VNGA 160404S01020B	TB310	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNGA 160408S01020B	TB310	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

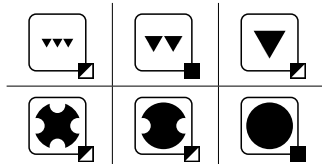
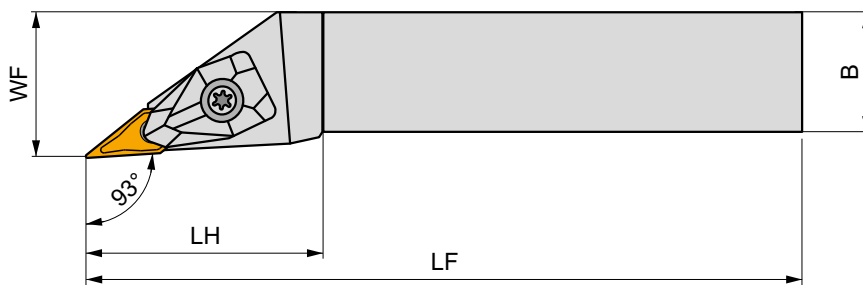
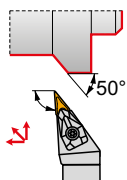


## DVJN(RL) EXT




### Külső, dupla rögzítésű tartó, 93°-os ráhelyezésű, VN.. Lapkákhöz

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű befogó 93°-os ráhelyezéssel, negatív VN.. 16 lapkához. Alkalmas palást, kúp, váll- és letörés esztergálásra. Befogó méret 20x20-tól 32x32 mm-ig.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b>	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
<b>L</b>	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



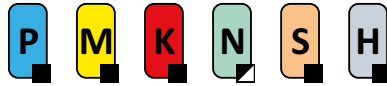
US 2009-T15P



FLAGT15P/3,5

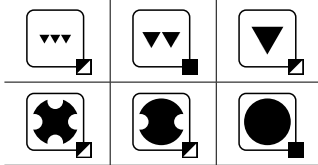
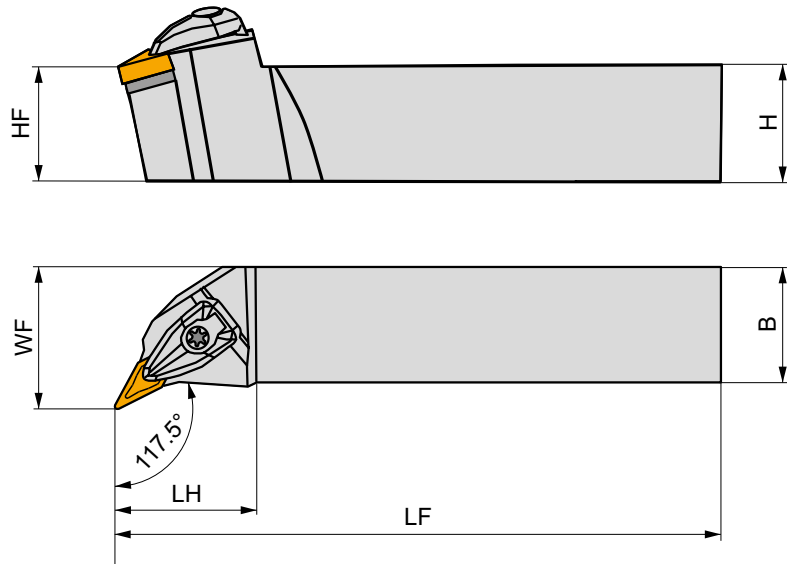
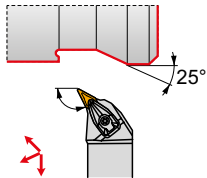


## DVPN(RL) EXT




### Külső, dupla rögzítésű tartó, 117,5°-os ráhelyezésű, VN.. Lapkákhoz

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű befogó 117,5°-os ráhelyezéssel, negatív VN.. 16 lapkához. Alkalmos palást, váll, homlok- és letérés esztergálásra. Befogó méret 25x25-től 32x25 mm-ig.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> 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
<b>L</b> 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

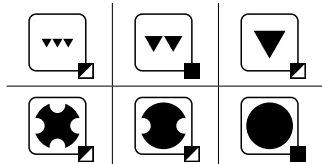
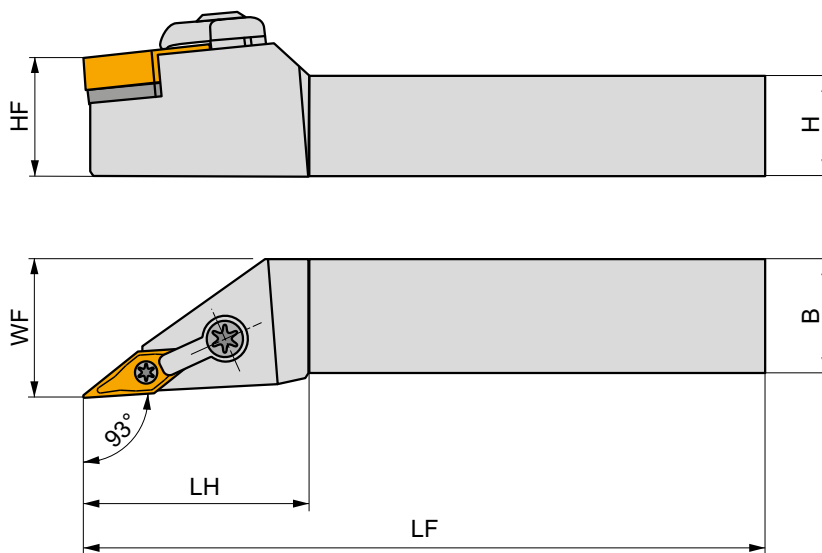
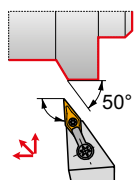


# MVJN(RL) EXT




## Külső, 93°-os ráhelyezésű, Multi-clamp rögzítésű tartó, VN.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos multi-clamp rögzítésű befogó 93°-os ráhelyezéssel, negatív VN.. 16 lapkákhoz. Alkalmas palást, 50°-ig másoló, kúp és letörés esztergálásra. Befogó méret 20x20-tól 32x25 mm-ig.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> 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
<b>L</b> 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



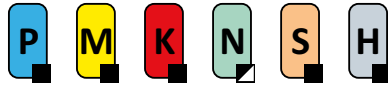
PS 6026-T09P



2.0

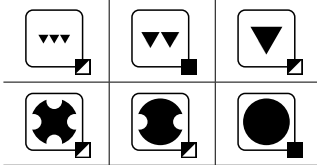
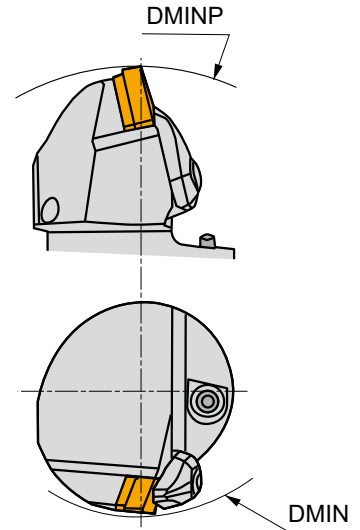
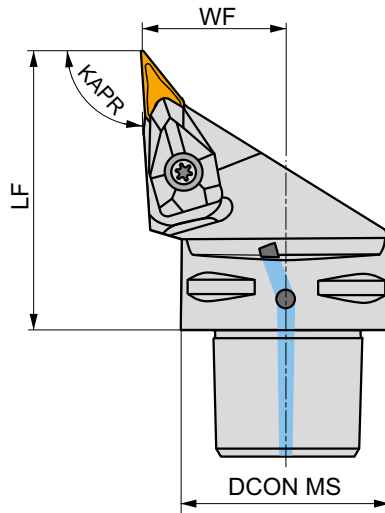
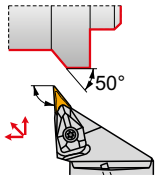


FLAG T09P


**NEW**
**C.-DVJN(RL) EXT**

**D**

**Külső, 93°-os ráhelyezésű, PSC gyorscserelés, dupla rögzítésű tartó, VN.. lapkához**

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű, belső hűtésű befogó 93°-os ráhelyezéssel, negatív VN.. 16 lapkához. Alkalmos palást, kúp- és letörés esztérgálásra. PSC gyorscserelés rendszer, C4-től és C6 szár méretig.



Product	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
<b>R</b>	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
<b>L</b>	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..



DCS 16V



3.0



DVS 269-01



US 2009-T15P



FLAGT15P/3,5



CN 034-01

C-DV16-1

C-DV16-2

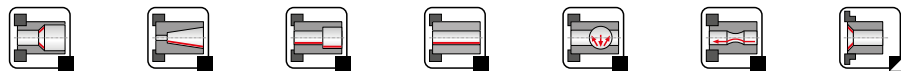
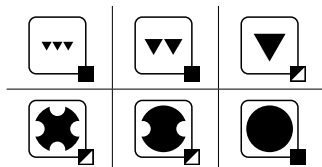
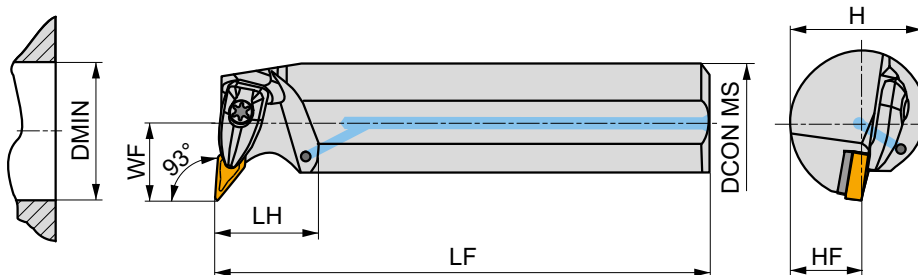
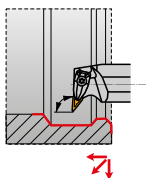


## DVUN(RL) INT




### Belső, 93°-os ráhelyezésű, kettős rögzítésű kiesztergáló tartó, VN.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos dupla rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 93°-os ráhelyezéssel, VN.. 16 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø50 mm. Letörés, kúp, váll, másoló és palást esztergáláshoz. Ø40 mm befogó méret.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
<b>R</b> A40T-DVUNR 16	40	50	27	37	18.5	300	36	-9	-6	✓	2.59	GI048	DV16
<b>L</b> A40T-DVUNL 16	40	50	27	37	18.5	300	36	-9	-6	✓	2.59	GI048	DV16



GI048



VN.. 1604..



DV16



DCS 16V



3.0



DVS 269-01



US 2009-T15P



FLAG T15P/3,5



# WN

06/ 08/ 10/ 13

## KEMÉNYFÉM LAPKÁK

### WNMA



366

### WNMG



366

### WNMM



375

## CER ÉS CBN-LAPKÁK

### WNGA CBN



376

### A MEGFELELŐ MÉRET KIVÁLASZTÁSA (példa)

#### Lapka

WNMA 080408

#### Szerszámtartó

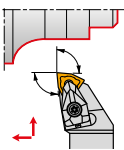
DWLNL 2020 K 08

## ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

### DWLN(RL) EXT

95°

WN..

06  
08  
10  
13
 $\frac{16 \times 16}{40 \times 40}$ 

377

366 – 376

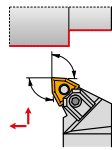
### MWLN(RL) EXT

95°

WN..



08


 $\frac{25 \times 25}{40 \times 40}$ 

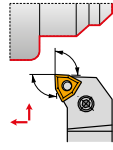
379

366 – 376

### PWLN(RL) EXT

95°

WN..

06  
08
 $\frac{16 \times 16}{32 \times 25}$ 

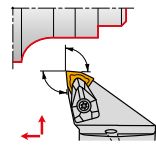
380

366 – 376

### C.-DWLN(RL) EXT **NEW**

95°

WN..

06  
08
 $\frac{C4}{C6}$ 

381

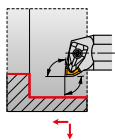
366 – 376

## ISO ESZTERGA SZERSZÁMOK - BELSŐ ÁTMÉRŐHÖZ

### DWLN(RL) INT

95°

WN..

06  
08
 $\frac{32}{63}$ 

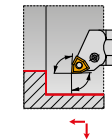
382

366 – 376

### PWLN(RL) INT

95°

WN..

06  
08
 $\frac{20}{80}$ 

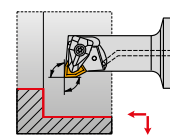
383

366 – 376

### C.-DWLN(RL) INT **NEW**

95°

WN..

06  
08
 $\frac{27}{33}$ 

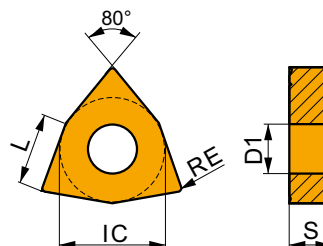
385

366 – 376



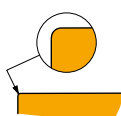
## WNMA

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



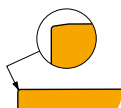
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



Finom-simítástól előnagylásig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

WNMA 080404	T5305	0.4	–	–	–	–	–	–	235	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	200	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
WNMA 080408	T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	100	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
WNMA 080412	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	195	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	180	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	–	–	–	–	–	–	95	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0

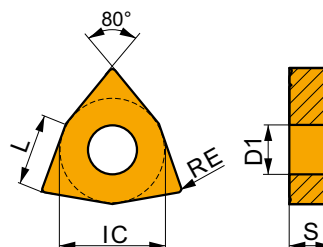


Finom-simítástól előnagylásig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

WNMA 080408S	T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
--------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	----	------	-----

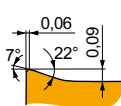
## WNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
06T3	9.525	3.81	6.50	3.97
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



FF erősen pozitív geometria, finom-simítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

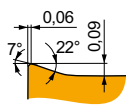
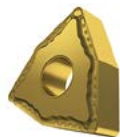
WNMG 060402E-FF	T8315	0.2	215	0.10	1.0	125	0.09	1.0	200	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060404E-FF	T8315	0.4	220	0.12	1.0	130	0.11	1.0	205	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–





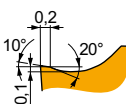
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



FF erősen pozitív geometria, finom-simítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

WNMG 080404E-FF	T7325	0.4	235	0.12	1.0	180	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	220	0.12	1.0	130	0.11	1.0	205	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-FF	T7325	0.8	265	0.15	1.0	205	0.14	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.8	245	0.15	1.0	145	0.14	1.0	230	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-




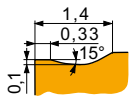
FM pozitív geometria, simítástól előnyagylásig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

WNMG 060404E-FM	T7325	0.4	195	0.20	1.4	150	0.18	1.4	-	-	-	60	0.16	1.1	-	-	-	-
	T8315	0.4	180	0.20	1.4	105	0.18	1.4	170	0.20	1.4	45	0.14	1.1	-	-	-	-
	T8330	0.4	175	0.20	1.4	105	0.18	1.4	165	0.20	1.4	40	0.14	1.1	-	-	-	-
	T8430	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	40	0.14	1.1	-	-	-	-
	T9315	0.4	265	0.20	1.4	-	-	-	250	0.20	1.4	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	50	0.16	1.1	-	-	-	-
	TT310	0.4	275	0.20	1.4	165	0.18	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	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	-	-	-	-
	WNMG 06T308E-FM	T8330	0.8	205	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	50	0.14	1.1	-	-	-
T8430		0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	50	0.14	1.1	-	-	-	-
T9325		0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	60	0.16	1.1	-	-	-	-
WNMG 080404E-FM		T7325	0.4	190	0.20	1.9	145	0.18	1.9	-	-	-	60	0.16	1.5	-	-	-
	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	-	-	-	-
	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	-	-	-	-
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	-	-	-	-



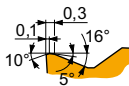
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



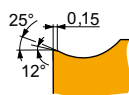
KR geometria, nagyolástól nagy teljesítményű nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

WNUMG 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
WNUMG 080412E-KR	T5305	1.2	260	0.40	3.5	–	–	–	245	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	235	0.40	3.5	–	–	–	220	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0



M geometria, simítástól előnagyolásig, folyamatosból megszakított felületekig alkalmazható.

WNUMG 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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNUMG 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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNUMG 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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNUMG 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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNUMG 080412E-M	T5305	1.2	275	0.40	2.1	–	–	–	260	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T5315	1.2	245	0.40	2.1	–	–	–	230	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9310	1.2	235	0.40	2.1	–	–	–	220	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9315	1.2	220	0.40	2.1	–	–	–	205	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	195	0.40	2.1	–	–	–	185	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
T9335	1.2	170	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	



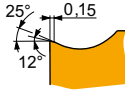
NF erősen pozitív geometria, finom-simítástól közepes megmunkálásokig, folyamatos felületeken alkalmazható.

WNUMG 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	–	–	–	
WNUMG 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	–	–	–	



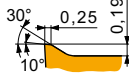
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE <small>(mm)</small>	P			M			K			N			S			H		
		vc <small>(m/min)</small>	f <small>(mm/rev)</small>	ap <small>(mm)</small>	vc <small>(m/min)</small>	f <small>(mm/rev)</small>	ap <small>(mm)</small>	vc <small>(m/min)</small>	f <small>(mm/rev)</small>	ap <small>(mm)</small>	vc <small>(m/min)</small>	f <small>(mm/rev)</small>	ap <small>(mm)</small>	vc <small>(m/min)</small>	f <small>(mm/rev)</small>	ap <small>(mm)</small>	vc <small>(m/min)</small>	f <small>(mm/rev)</small>	ap <small>(mm)</small>



NF erősen pozitív geometria, finom-simítástól közepes megmunkálásig, folyamatos felületeken alkalmazható.

WNMG 080404E-NF	HF7	0.4	–	–	–	95	0.15	1.7	155	0.17	1.7	495	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.17	1.7	125	0.15	1.7	145	0.17	1.7	540	0.20	1.7	50	0.14	1.4	–	–	–
	T7325	0.4	200	0.18	1.7	155	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	195	0.18	1.7	150	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
	T8315	0.4	185	0.17	1.7	110	0.15	1.7	175	0.17	1.7	555	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	180	0.17	1.7	105	0.15	1.7	170	0.17	1.7	540	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	200	0.17	1.7	110	0.15	1.7	165	0.17	1.7	555	0.20	1.7	40	0.14	1.4	–	–	–
	T9315	0.4	285	0.17	1.7	–	–	–	270	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	250	0.18	1.7	150	0.16	1.7	235	0.18	1.7	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–
	WNMG 080408E-NF	HF7	0.8	–	–	–	110	0.17	1.7	180	0.19	1.7	570	0.23	1.7	–	–	–	–	–
T6310		0.8	200	0.19	1.7	140	0.17	1.7	160	0.19	1.7	600	0.23	1.7	60	0.15	1.4	–	–	–
T7325		0.8	235	0.19	1.7	180	0.17	1.7	–	–	–	–	–	75	0.15	1.4	–	–	–	
T7335		0.8	225	0.19	1.7	175	0.17	1.7	–	–	–	–	–	70	0.15	1.4	–	–	–	
T8315		0.8	215	0.19	1.7	125	0.17	1.7	200	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
T8330		0.8	200	0.19	1.7	120	0.17	1.7	190	0.19	1.7	600	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
T8430		0.8	235	0.19	1.7	125	0.17	1.7	190	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
T9315		0.8	320	0.19	1.7	–	–	–	300	0.19	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-NF	T6310	1.2	185	0.30	2.1	130	0.27	2.1	145	0.30	2.1	555	0.36	2.1	55	0.21	1.7	–	–	–
	T7325	1.2	205	0.30	2.1	155	0.27	2.1	–	–	–	–	–	65	0.21	1.7	–	–	–	
	T8430	1.2	200	0.30	2.1	110	0.27	2.1	165	0.30	2.1	555	0.36	2.1	40	0.21	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	275	0.30	2.1	–	–	–	260	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	245	0.30	2.1	145	0.27	2.1	230	0.30	2.1	–	–	–	55	0.21	1.7	–	–	–



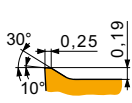
NM erősen pozitív geometria, finom-simításhoz, közepes megmunkálásokhoz és nagyoláshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

WNMG 060404E-NM	T7325	0.4	200	0.20	1.8	155	0.18	1.8	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–	
	T7335	0.4	195	0.20	1.8	150	0.18	1.8	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–	
	T8315	0.4	185	0.20	1.8	110	0.18	1.8	–	–	–	555	0.24	1.8	45	0.16	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	175	0.20	1.8	105	0.18	1.8	–	–	–	525	0.24	1.8	40	0.16	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	185	0.25	1.8	100	0.23	1.8	–	–	–	510	0.30	1.8	40	0.20	1.4	–	–	–
	T9325	0.4	245	0.20	1.8	145	0.18	1.8	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–
WNMG 060408E-NM	T7325	0.8	220	0.25	1.8	170	0.23	1.8	–	–	–	–	–	70	0.20	1.4	–	–	–	
	T7335	0.8	215	0.25	1.8	165	0.23	1.8	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–	
	T8315	0.8	205	0.25	1.8	120	0.23	1.8	–	–	–	615	0.30	1.8	50	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	195	0.25	1.8	115	0.23	1.8	–	–	–	585	0.30	1.8	45	0.20	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	220	0.25	1.8	120	0.23	1.8	–	–	–	600	0.30	1.8	45	0.20	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.25	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	265	0.25	1.8	155	0.23	1.8	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–
	WNMG 060412E-NM	T7325	1.2	220	0.30	1.8	170	0.27	1.8	–	–	–	–	–	70	0.24	1.4	–	–	–
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	–	–	–



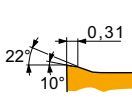
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H			
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)



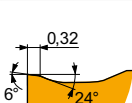
NM erősen pozitív geometria, finom-símításhoz, közepes megmunkálásokhoz és nagyoláshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

WNMG 080408E-NM	T7325	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.20	1.7	-	-	-
	T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.20	1.7	-	-	-
	T8315	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	-	-	-	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	-	-	-
	T8330	0.8	195	0.25	2.1	115	0.23	2.1	-	-	-	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	-	-	-
	T8430	0.8	210	0.25	2.1	115	0.23	2.1	-	-	-	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	-	-	-
	T9315	0.8	290	0.25	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-NM	T7325	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.24	1.7	-	-	-
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.24	1.7	-	-	-
	T8315	1.2	205	0.30	2.1	120	0.27	2.1	-	-	-	615	0.36	2.1	50	0.24	1.7	-	-	-
	T9325	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.24	1.7	-	-	-



NMR pozitív geometria, közepes megmunkálásokhoz és nagyoláshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

WNMG 060404E-NMR	T6310	0.4	145	0.25	1.6	100	0.23	1.6	-	-	-	-	-	-	40	0.20	1.3	-	-	-
	T7325	0.4	160	0.25	1.6	120	0.23	1.6	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.3	-	-	-
	T8430	0.4	145	0.31	1.6	80	0.28	1.6	-	-	-	-	-	-	30	0.25	1.3	-	-	-
	T9325	0.4	200	0.25	1.6	120	0.23	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.3	-	-	-
WNMG 060408E-NMR	T6310	0.8	155	0.35	1.6	110	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.3	-	-	-
	T7325	0.8	175	0.35	1.6	135	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.3	-	-	-
	T7335	0.8	170	0.35	1.6	130	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.3	-	-	-
	T9315	0.8	225	0.35	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
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	-	-	-



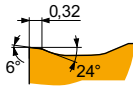
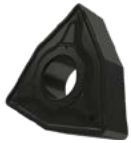
NRM pozitív geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és közepesen megszakított felületeken alkalmazható.

WNMG 080404-NRM	T7325	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.18	2.2	-	-	-
	T7335	0.4	150	0.25	2.7	115	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.18	2.2	-	-	-
	T9315	0.4	205	0.25	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408-NRM	T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.28	2.2	-	-	-
	T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.28	2.2	-	-	-
	T9315	0.8	210	0.35	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



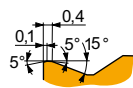
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



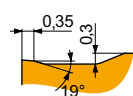
NRM pozitív geometria, előnagylástól nagyolásig, folyamatos és közepesen megszakított felületeken alkalmazható.

WNMG 080412-NRM	T7325	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.28	2.2	-	-	-
	T7335	1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.28	2.2	-	-	-
	T9315	1.2	215	0.40	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



R geometria, előnagylástól nagyolásig, folyamatos és szakított felületeken alkalmazható.

WNMG 080408E-R	T5305	0.8	245	0.40	3.5	-	-	-	230	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	220	0.40	3.5	-	-	-	205	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9310	0.8	210	0.40	3.5	-	-	-	195	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	195	0.40	3.5	-	-	-	185	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	175	0.40	3.5	-	-	-	165	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	155	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-R	T5305	1.2	250	0.45	3.5	-	-	-	235	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	225	0.45	3.5	-	-	-	210	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9310	1.2	215	0.45	3.5	-	-	-	200	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	200	0.45	3.5	-	-	-	190	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	180	0.45	3.5	-	-	-	170	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	155	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



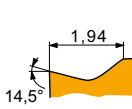
RM geometria, előnagylástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

WNMG 060412E-RM	T9310	1.2	245	0.45	3.0	-	-	-	230	0.45	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	230	0.45	3.0	-	-	-	215	0.45	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	230	0.45	1.2	135	0.41	1.2	215	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-RM	T5305	0.8	275	0.40	4.0	-	-	-	260	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T5315	0.8	250	0.40	4.0	-	-	-	235	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	180	0.40	4.0	140	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	0.8	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8315	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	155	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.8	155	0.40	4.0	90	0.36	4.0	145	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.8	165	0.40	4.0	90	0.36	4.0	135	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9310	0.8	240	0.40	4.0	-	-	-	225	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.8	220	0.40	4.0	-	-	-	205	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	200	0.40	4.0	120	0.36	4.0	190	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9335	0.8	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	WNMG 080412E-RM	T5305	1.2	280	0.45	4.0	-	-	-	265	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
T5315		1.2	250	0.45	4.0	-	-	-	235	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
T7325		1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
T7335		1.2	170	0.45	4.0	130	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
T8315		1.2	170	0.45	4.0	100	0.41	4.0	160	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-		
T9310		1.2	240	0.45	4.0	-	-	-	225	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-		
T9315		1.2	220	0.45	4.0	-	-	-	205	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-		
T9325		1.2	200	0.45	4.0	120	0.41	4.0	190	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-		
T9335		1.2	175	0.45	4.0	105	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
WNMG 080416E-RM	T5305	1.6	280	0.50	4.0	-	-	-	265	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-		
	T5315	1.6	255	0.50	4.0	-	-	-	240	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-		
	T7335	1.6	175	0.50	4.0	135	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
	T8430	1.6	170	0.50	4.0	90	0.45	4.0	135	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-			
	T9310	1.6	240	0.50	4.0	-	-	-	225	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-			
	T9315	1.6	220	0.50	4.0	-	-	-	205	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-			
	T9325	1.6	205	0.50	4.0	120	0.45	4.0	190	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-			
	T9335	1.6	175	0.50	4.0	105	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-			



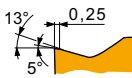
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product RE P M K N S H table with columns for material and parameters: vc, f, ap (m/min, mm/rev, mm)



SF pozitív geometria, finom-simításhoz és vékony bordák megmunkálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

Main data table listing tool types (WNMG 060404E-SF, WNMG 060408E-SF, WNMG 080404E-SF, WNMG 080408E-SF, WNMG 080412E-SF) and their parameters for various materials.



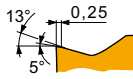
SM pozitív geometria, közepes megmunkálásokhoz, folyamatos és szakított felületeken alkalmazható.

Main data table listing tool types (WNMG 060404E-SM, WNMG 060408E-SM, WNMG 060412E-SM) and their parameters for various materials.



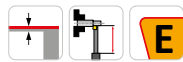
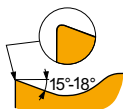
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



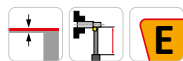
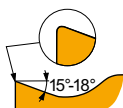
SM pozitív geometria, közepes megmunkálásokhoz, folyamatos és szakított felületeken alkalmazható.

<b>WNMG 080404E-SM</b>	<b>T6310</b>	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
	<b>T7325</b>	0.4	175	0.22	2.0	135	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.6	-	-	-
	<b>T7335</b>	0.4	170	0.22	2.0	130	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.6	-	-	-
	<b>T8330</b>	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
	<b>T8430</b>	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
	<b>T9315</b>	0.4	245	0.20	2.0	-	-	-	230	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
<b>WNMG 080408E-SM</b>	<b>T6310</b>	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
	<b>T7325</b>	0.8	200	0.25	2.0	155	0.23	2.0	-	-	-	-	-	65	0.20	1.6	-	-	-	
	<b>T7335</b>	0.8	190	0.25	2.0	145	0.23	2.0	-	-	-	-	-	60	0.20	1.6	-	-	-	
	<b>T8330</b>	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
	<b>T8430</b>	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
	<b>T9315</b>	0.8	265	0.25	2.0	-	-	-	250	0.25	2.0	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0	
<b>WNMG 080412E-SM</b>	<b>T6310</b>	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
	<b>T7325</b>	1.2	195	0.30	2.0	150	0.27	2.0	-	-	-	-	-	60	0.24	1.6	-	-	-	
	<b>T7335</b>	1.2	190	0.30	2.0	145	0.27	2.0	-	-	-	-	-	60	0.24	1.6	-	-	-	
	<b>T8330</b>	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
	<b>T8430</b>	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
	<b>T9315</b>	1.2	260	0.30	2.0	-	-	-	245	0.30	2.0	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0	



ER-SI pozitív geometria, jobos kialakítás, finom-símítástól előnagylásig, folyamatos felületekhez alkalmazható.

<b>WNMG 060404ER-SI</b>	<b>T8330</b>	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	<b>T8430</b>	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	<b>T9325</b>	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	60	0.18	1.4	-	-	-	
<b>WNMG 080404ER-SI</b>	<b>T7325</b>	0.4	220	0.20	1.7	170	0.18	1.7	-	-	-	-	-	70	0.18	1.4	-	-	-	
	<b>T7335</b>	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	-	-	-	-	-	65	0.18	1.4	-	-	-	
	<b>T8315</b>	0.4	205	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	50	0.18	1.4	-	-	-
	<b>T8330</b>	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	<b>T8430</b>	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
<b>WNMG 080408ER-SI</b>	<b>T9325</b>	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	60	0.18	1.4	-	-	-	
	<b>T7325</b>	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	-	-	-	-	-	65	0.25	1.4	-	-	-	
	<b>T7335</b>	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	-	-	-	-	-	65	0.25	1.4	-	-	-	
	<b>T8315</b>	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	-	-	-	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	-	-	-
	<b>T8330</b>	0.8	195	0.35	1.7	115	0.32	1.7	-	-	-	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-	-
	<b>T8430</b>	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	-	-	-	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-	-
<b>WNMG 080412ER-SI</b>	<b>T9325</b>	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	-	-	-	-	-	55	0.25	1.4	-	-	-	
	<b>T8430</b>	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	-	-	-	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-	-



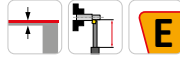
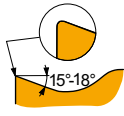
EL-SI pozitív geometria, balos kialakítás, finom-símítástól előnagylásig, folyamatos felületekhez alkalmazható.

<b>WNMG 060404EL-SI</b>	<b>T8330</b>	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	<b>T8430</b>	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	<b>T9325</b>	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	60	0.18	1.4	-	-	-	
<b>WNMG 080404EL-SI</b>	<b>T7325</b>	0.4	220	0.20	1.7	170	0.18	1.7	-	-	-	-	-	70	0.18	1.4	-	-	-	
	<b>T7335</b>	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	-	-	-	-	-	65	0.18	1.4	-	-	-	
	<b>T8315</b>	0.4	205	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	50	0.18	1.4	-	-	-
	<b>T8330</b>	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	<b>T8430</b>	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	<b>T9325</b>	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	60	0.18	1.4	-	-	-	



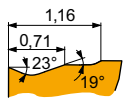
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



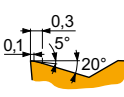
EL-SI pozitív geometria, balos kialakítás, finom-símítástól előnagyolásig, folyamatos felületekhez alkalmazható.

WNMG 080408EL-SI	T7325	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7				65	0.25	1.4				
	T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7				65	0.25	1.4				
	T8315	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7			615	0.42	1.7	50	0.25	1.4		
	T8330	0.8	195	0.35	1.7	115	0.32	1.7			585	0.42	1.7	45	0.25	1.4		
	T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7			585	0.42	1.7	45	0.25	1.4		
	T9325	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7						55	0.25	1.4		
WNMG 080412EL-SI	T8430	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7			615	0.42	1.7	45	0.25	1.4		



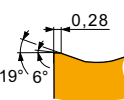
W-F wiper geometria, finom-símítástól simításig, nagyobb előtolások és jobb felületi minőségek mellett.

WNMG 060408W-F	T9315	0.8	215	0.45	0.8				200	0.45	0.8						
	T9325	0.8	190	0.45	0.8				180	0.45	0.8						
WNMG 080404W-F	T9315	0.4	250	0.25	0.4				235	0.25	0.4						
	T9325	0.4	225	0.25	0.4				210	0.25	0.4						



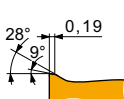
W-M wiper geometria, előnagyolástól nagyolásig, nagyobb előtolások és jobb felületi minőségek mellett.

WNMG 060408W-M	T9310	0.8	220	0.45	1.2				205	0.45	1.2						
	T9315	0.8	205	0.45	1.2				190	0.45	1.2						
	T9325	0.8	190	0.45	1.2				180	0.45	1.2						
WNMG 060412W-M	T5315	1.2	235	0.55	1.2				220	0.55	1.2						
	T9315	1.2	205	0.55	1.2				190	0.55	1.2						
	T9325	1.2	180	0.55	1.2				170	0.55	1.2						
WNMG 080408W-M	T9315	0.8	200	0.45	1.5				190	0.45	1.5						
	T9325	0.8	185	0.45	1.5				175	0.45	1.5						
WNMG 080412W-M	T9325	1.2	180	0.55	1.5				170	0.55	1.5						



W-MR wiper geometria, simítástól nagyolásig, nagyobb előtolások és jobb felületi minőségek mellett.

WNMG 060408W-MR	T9315	0.8	205	0.45	1.2				190	0.45	1.2						
	T9325	0.8	190	0.45	1.2	110	0.41	1.2	180	0.45	1.2						
WNMG 080404W-MR	T9315	0.4	200	0.30	1.5				190	0.30	1.5						
	T9325	0.4	180	0.30	1.5	105	0.27	1.5	170	0.30	1.5						
WNMG 080408W-MR	T5315	0.8	230	0.45	1.5				215	0.45	1.5						
	T9310	0.8	215	0.45	1.5				200	0.45	1.5						
	T9315	0.8	200	0.45	1.5				190	0.45	1.5						
WNMG 080412W-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						
WNMG 080412W-MR	T9325	1.2	180	0.55	1.5	105	0.50	1.5	170	0.55	1.5						



W-NM wiper geometria, simítástól nagyolásig, nagyobb előtolások és jobb felületi minőségek mellett.

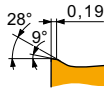
WNMG 060408W-NM	T7325	0.8	220	0.25	1.8	170	0.23	1.8				70	0.20	1.4			
	T7335	0.8	215	0.25	1.8	165	0.23	1.8				65	0.20	1.4			
	T9315	0.8	290	0.25	1.8				275	0.25	1.8						
	T9325	0.8	265	0.25	1.8	155	0.23	1.8	250	0.25	1.8				55	0.20	1.4





Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



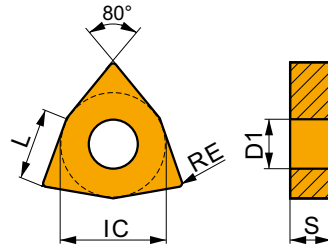
W-NM wiper geometria, simítástól nagyolásig, nagyobb előtolások és jobb felületi minőségek mellett.

WNMG 080404W-NM	T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
	T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	-	-	-	255	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	225	0.20	2.1	-	-	-	50	0.16	1.7	-	-	-
WNMG 080408W-NM	T7325	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.20	1.7	-	-	-
	T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.20	1.7	-	-	-
	T9315	0.8	290	0.25	2.1	-	-	-	275	0.25	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	245	0.25	2.1	-	-	-	55	0.20	1.7	-	-	-
WNMG 080412W-NM	T7325	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.24	1.7	-	-	-
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.24	1.7	-	-	-
	T9315	1.2	285	0.30	2.1	-	-	-	270	0.30	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-

## WNMM

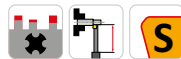
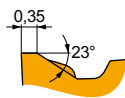


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76
1006	15.875	6.35	10.80	6.35
1306	19.050	7.94	13.00	6.35



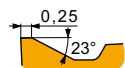
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



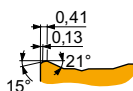
DR geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatostól megszakított felületekig alkalmazható.

WNMM 100608E-DR	T9325	0.8	205	0.40	5.0	120	0.36	5.0	190	0.40	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	175	0.40	5.0	105	0.36	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMM 130612E-DR	T9325	1.2	200	0.45	6.0	120	0.41	6.0	190	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	170	0.45	6.0	100	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



NR geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

WNMM 080408E-NR	T7325	0.8	175	0.40	3.0	135	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	55	0.28	2.4	-	-	-
	T8330	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	-	-	-	35	0.28	2.4	-	-	-
	T8430	0.8	165	0.40	3.0	90	0.36	3.0	135	0.40	3.0	-	-	-	35	0.28	2.4	-	-	-
	T9325	0.8	195	0.40	3.0	115	0.36	3.0	185	0.40	3.0	-	-	-	40	0.28	2.4	-	-	-





NR2 geometria, előnagyolástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

WNMM 080408E-NR2	T7335	0.8	160	0.40	4.0	120	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
	T9325	0.8	190	0.40	4.0	110	0.36	4.0	180	0.40	4.0	-	-	-	40	0.28	3.2	-	-	-



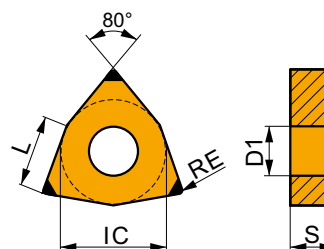
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H			
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	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, előnagylástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.																				
 OR geometria, előnagylástól nagyolásig, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.																				
WNMM 080412E-NR2	T7325	1.2	175	0.45	4.0	135	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	55	0.32	3.2	–	–	–
	T9325	1.2	190	0.45	4.0	110	0.41	4.0	180	0.45	4.0	–	–	–	40	0.32	3.2	–	–	–
	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	–	–	–
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

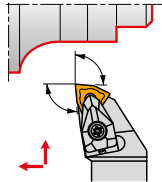


Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H			
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	
 Simításhoz, folyamatos felületeken alkalmazható.																				
WNGA 080408S01020C	TB310	0.8	–	–	–	–	–	–	530	0.15	0.6	–	–	–	140	0.11	0.5	110	0.15	1.0
 Simításhoz, folyamatos felületeken alkalmazható.																				
WNGA080408S01020WC	TB310	0.8	–	–	–	–	–	–	530	0.15	0.6	–	–	–	140	0.11	0.5	110	0.15	1.0

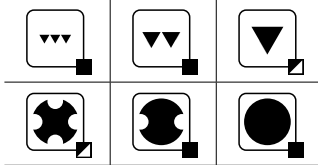
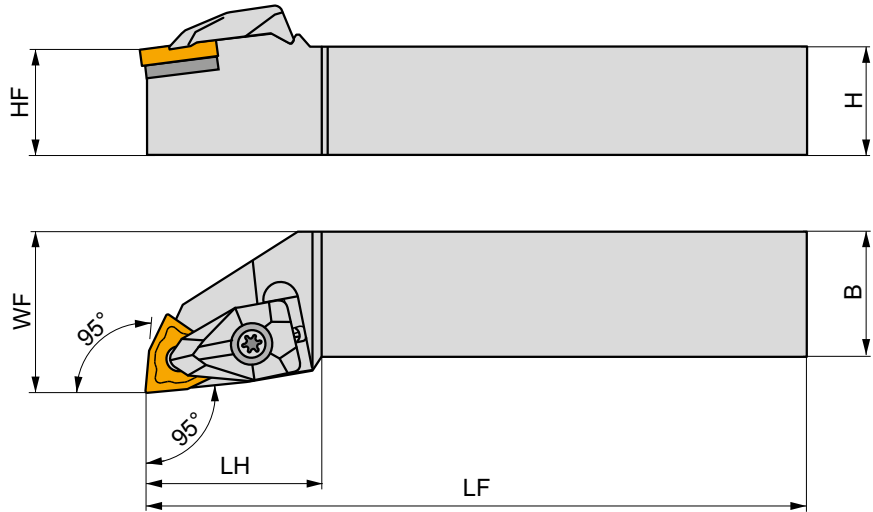


## DWLN(RL) EXT

### Külső, 95°-os ráhelyezésű, dupla rögzítésű tartó, WN.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű befogó 95°-os ráhelyezéssel, negatív WN.. 06-tól 13 lapkáig. Alkalmos palást, homlok, kúp- és letörés esztergálásra. Befogó méret 16x16-tól 40x40 mm-ig.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
<b>R</b>	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	-
	<b>L</b>	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



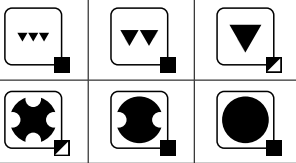
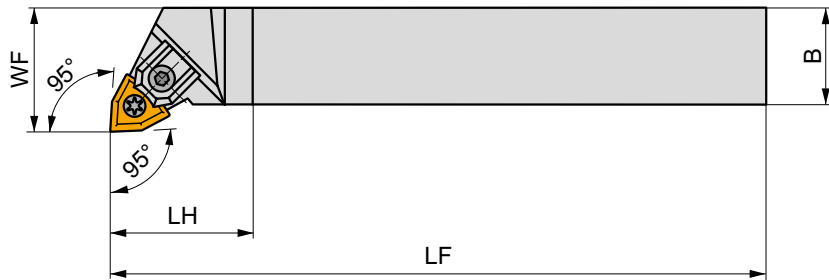
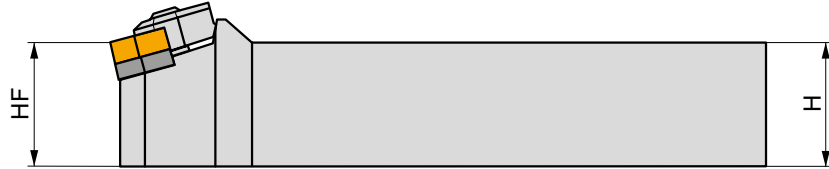
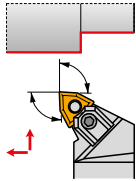
PRAMET

M



## Külső, 95°-os ráhelyezésű, Multi-clamp rögzítésű tartó, WN.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos multi-clamp rögzítésű befogó 95°-os ráhelyezéssel, negatív WN.. 08 lapkákhoz. Alkalmos palást, homlok, kúp és letörés esztergálásra. Befogó méret 25x25-től 40x40 mm-ig.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI072	MW1	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b>	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
<b>L</b>	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



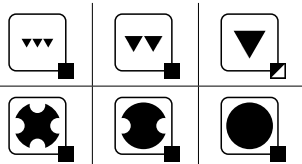
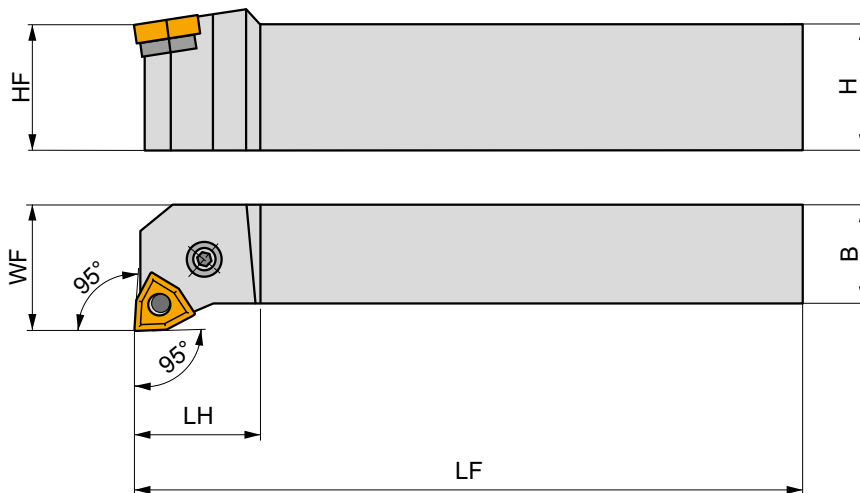
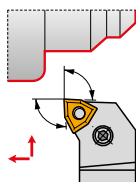
PRAMET

P



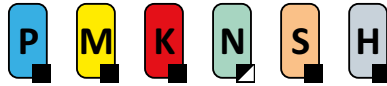
## Külső, 95°-os ráhelyezésű, billenő könyökös rögzítésű tartó, WN.. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos billenő könyökös rögzítésű befogó 95°-os ráhelyezéssel, negatív WN.. 08 vagy 08 lapkákhoz. Alkalmos palást, homlok, kúp és letérés esztergálásra. Befogó méret 16x16-tól 32x25 mm-ig.



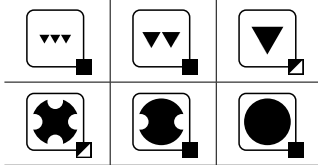
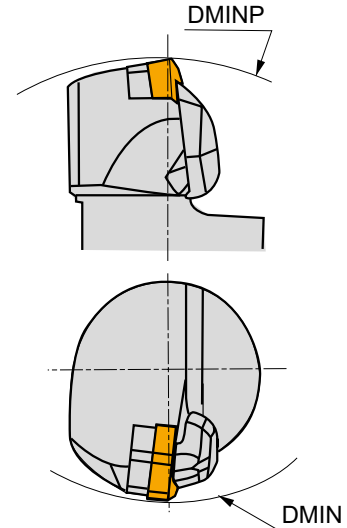
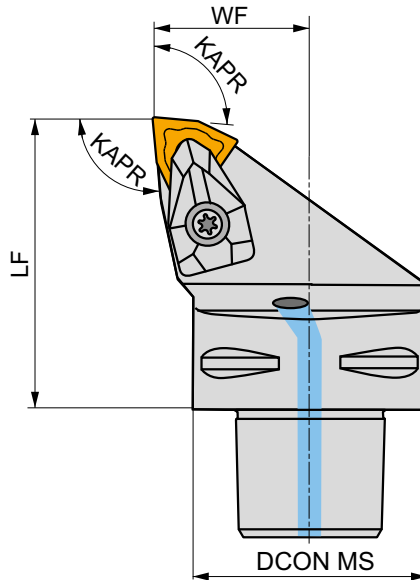
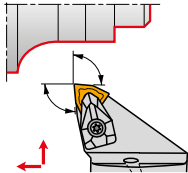
	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PWLN R 1616 H 0604	16	16	16	20	100	20	-6	-6	0.23	G1028	PW11
	PWLN R 2020 K 0604	20	20	20	25	125	20	-6	-6	0.40	G1028	PW10
	PWLN R 2525 M 0604	25	25	25	32	150	20	-6	-6	0.78	G1028	PW10
	PWLN R 2020 K 08	20	20	20	25	125	22	-6	-6	0.42	G1072	PW22
	PWLN R 2525 M 08	25	25	25	32	150	22	-6	-6	0.73	G1072	PW20
	PWLN R 3225 P 08	32	25	32	32	170	22	-6	-6	1.05	G1072	PW20
L	PWLN L 1616 H 0604	16	16	16	20	100	20	-6	-6	0.21	G1028	PW11
	PWLN L 2020 K 0604	20	20	20	25	125	20	-6	-6	0.40	G1028	PW10
	PWLN L 2525 M 0604	25	25	25	32	150	20	-6	-6	0.75	G1028	PW10
	PWLN L 2020 K 08	20	20	20	25	125	22	-6	-6	0.40	G1072	PW22
	PWLN L 2525 M 08	25	25	25	32	150	22	-6	-6	0.74	G1072	PW20
	PWLN L 3225 P 08	32	25	32	32	170	22	-6	-6	1.05	G1072	PW20

G1028  
G1072WN.. 0604..  
WN.. 0804..PW10  
PW11  
PW20  
PW22WNU 060308  
WNU 060308  
WNU 080312  
WNU 080312PU 01  
PU 01  
PU 02  
PU 02US 34  
US 46  
US 35  
US 425.0  
5.0  
6.0  
6.0M 6x0.75  
M 6x0.75  
M 8x1  
M 8x119  
13.2  
22.5  
21NT 04  
NT 04  
NT 05  
NT 05MT 04  
MT 04  
MT 05  
MT 05HXK 3  
HXK 3  
HXK 4  
HXK 4


**NEW**
**C.-DWLN(RL) EXT**

**D**

**Külső, 95°-os ráhelyezésű, PSC gyorscserelés, dupla rögzítésű tartó, WN.. lapkákhoz**

Külső, balos/jobbos dupla rögzítésű, belső hűtésű befogó 95°-os ráhelyezéssel, negatív WN.. 06 és 08 lapkákhoz. Alkalmos palást, homlok, kúp- és letörés esztergálásra. PSC gyorscserelés rendszer, C4-től és C6 szár méretig.



Product	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO						
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)						
<b>R</b>	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
<b>L</b>	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



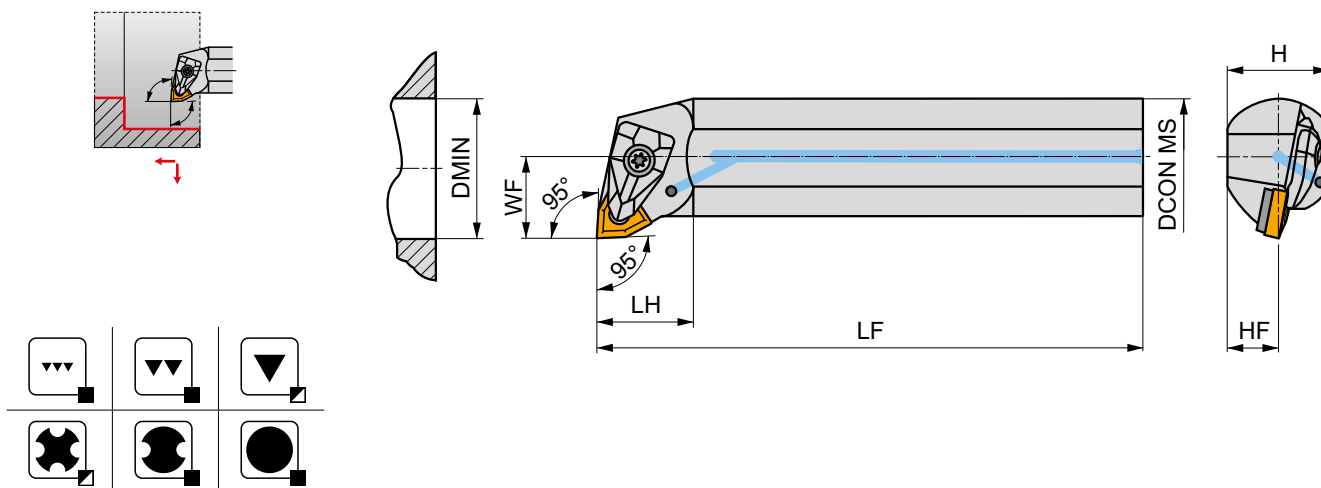
PRAMET

D



### Belső, 95°-os ráhelyezésű, kettős rögzítésű kiesztergáló tartó, WN.. lapkákhoz

Belső, balos/jobbos dupla rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 95°-os ráhelyezéssel, negatív WN..06 és 08 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø32 mm. Letörés, kúp, váll és palást esztergáláshoz. Ø25-től Ø50 mm-ig befogó méret.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)					
<b>R</b>	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
<b>L</b>	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	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DW08	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5
DWI08	DCS 12	3.9	DWS 328-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5



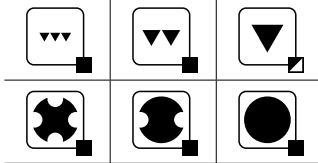
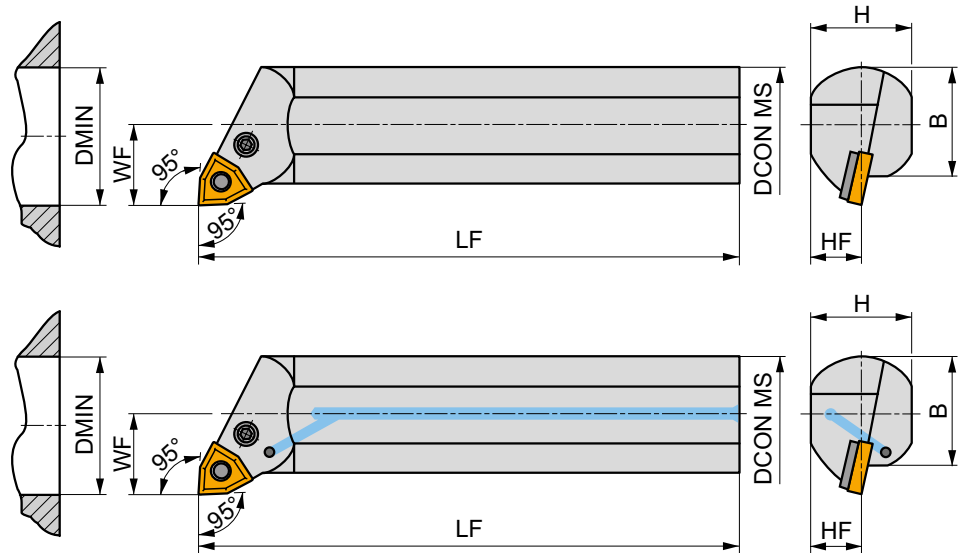
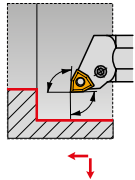


# PWLN(RL) INT




## Belső, 95°-os ráhelyezési, billenő könyökös rögzítésű kiesztergáló tartó, WN.. lapkához

Belső, balos/jobbos billenő könyökös rögzítésű kiesztergáló, belső hűtéssel, 95°-os ráhelyezéssel, WN.. 06 és 08 lapkához. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø20 mm. Palást, kúp, váll és letérés esztergáláshoz. Befogó méret Ø16-tól Ø60 mm-ig.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAM S (°)	GAMO (°)				
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	PW09
	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



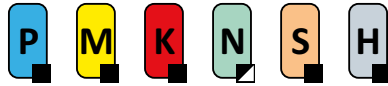
GI028  
GI072



WN.. 0604..  
WN.. 0804..

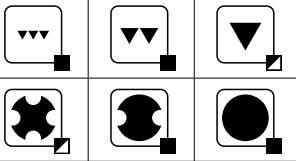
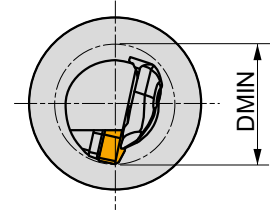
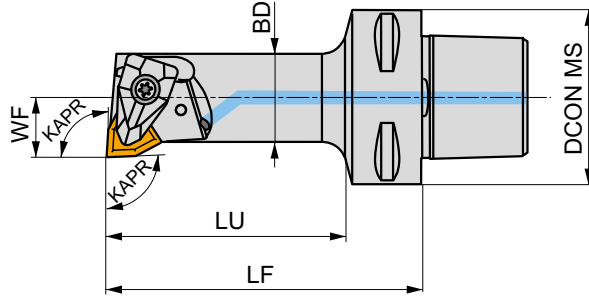
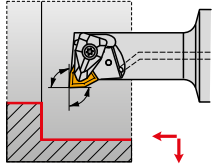


PW09	–	–	PU 3611-A	PS 0512-A	2.0	M 5	12	–	–	HXK 2
PW11	WNU 060308	–	PU 01	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	NT 04	MT 04	HXK 3
PW20	WNU 080312	–	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PW21	WNU 080312	–	PU 02	US 41	6.0	M 8x1	17	NT 05	MT 05	HXK 4
PW25	–	–	PU 32	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	–	–	HXK 3


**NEW**
**C.-DWLN(RL) INT**

**D**

**Belső, 95°-os ráhelyezésű, PSC gyorscserelés, kettős rögzítésű tartó, WC.. lapkákhoz**

Belső, balos/jobbos dupla rögzítésű kiesztörgáló, belső hűtéssel, 95°-os ráhelyezéssel, WN.. 06 és 08 lapkákhoz. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø27 mm. Kúp, palást, váll és letörés esztörgáláshoz. PSC gyorscserelés rendszer, C4-es méret.



Product	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
<b>R</b> 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
<b>L</b> 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



GI028

GI072



WN.. 0604..

WN.. 0804..



DW06

DW108



DCS 09

DCS 12



1.7

3.9



DWS 328-01

DWS 328-02



US 2004-T09P

US 2002-T15P



FLAG T09P

FLAG T15P/3,5

**LESZÚRÁS  
ÉS BESZÚRÁS**





## ESZTERGÁLÁS – ÁLTALÁNOS TARTALOM

6	ISO ESZTERGÁLÁS	WMG ÉS ISO 13399
10		UTASÍTÁSOK
18		NAVIGÁTOROK
57		POZITÍV LAPKÁK
219		NEGATÍV LAPKÁK
386		<b>LESZÚRÁS ÉS BESZÚRÁS</b>
482	MENETESZTERGÁLÁS	
528	ÜREGELÉS	
536	ÁLTALÁNOS MŰSZAKI INFORMÁCIÓK	

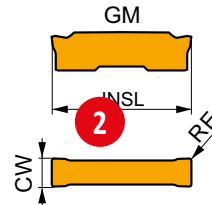


# LESZÚRÁS ÉS BESZÚRÁS – ÁTTEKINTÉSI OLDAL



## 1 GL. D - GM

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]



10 GM geometria, beszúráshoz és hosszirányú esztergáláshoz, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

GL2-D200M02-GM	G8330	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	-	-	-	45	0.08	0.6	-	-	-
GL3-D300M04-GM	G8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	150	0.20	1.0	-	-	-	40	0.14	0.8	-	-	-
GL4-D400M04-GM	G8330	0.4	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	-	-	-	35	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M08-GM	G8330	0.8	180	0.25	1.2	105	0.23	1.2	170	0.25	1.2	-	-	-	45	0.18	1.0	-	-	-
GL5-D500M08-GM	G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600M08-GM	G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.0	-	-	-

### GL5-D500M08-GM:T7325

Rendeléskor használja a teljes lapkaspecifikációs kódot!

Anyagminőség

Beleértve a kettőspontot

ISO-lapkakód



## LESZÚRÁS ÉS BESZÚRÁS – ÁTTEKINTÉSI OLDAL

Poz.	Leírás	Poz.	Leírás
1	A lapka megnevezése	7	ISO-lapkakód
2	A lapka sematikus rajza	8	Anyagminőség
3	Táblázat a lapkaméretekkel (mm)	9	Lapkasugarak (mm)
4	Kép egy reprezentatív lapkáról	10	Geometriai leírás
5	A fő forgácsolóél profilja	11	A lapka alkalmazási területe
6	Ikonok – különleges jellemzők és forgácsolóél-típus		



# LESZÚRÁSI ÉS BESZÚRÁSI BEFOGÓK – ÁTTEKINTÉSI OLDAL

## 1 GG.(RL) INT



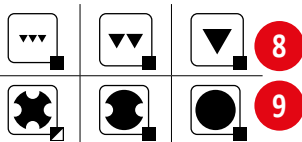
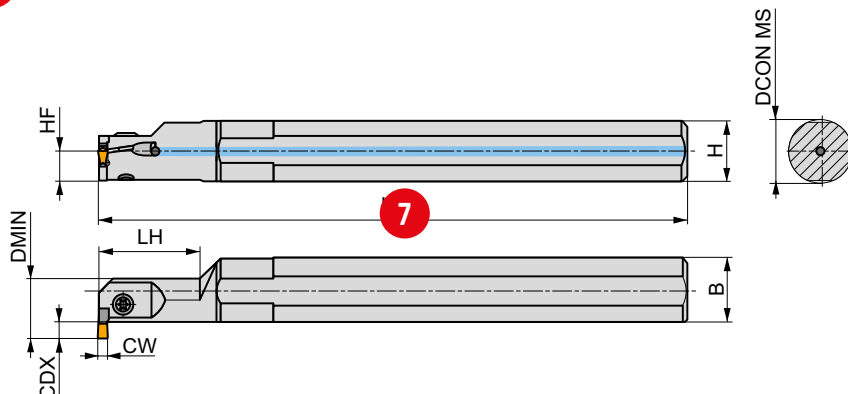
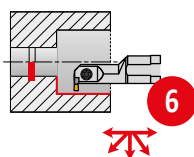
PRAMET

## 3 G



### Belső, beszúró kiesztergáló tartó, LCM.. lapkákhoz

Belső, jobbos/balos kiesztergáló, LCM. 0313 vagy 0413 lapkákhoz. Ø16 mm-es legkisebb beszúrható átmérő. Belső átmérős beszúráshoz, többirányú megmunkálásokhoz. Befogó méret Ø16-tól Ø32 mm-ig.



Product	DCON MS [mm]	HF [mm]	H [mm]	B [mm]	L <sub>F</sub> [mm]	L <sub>H</sub> [mm]	CW [mm]	CDX [mm]	DMIN [mm]		kg		
<b>A16Q-GGER 0313</b>	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI143	GL06
<b>A16Q-GGER 0313-04</b>	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI190	GL06
<b>A20R-GGFR 0313</b>	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.36	GI143	GL06
<b>A20R-GGFR 0313-04</b>	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.39	GI190	GL06
<b>A25S-GGHR 0313</b>	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06
<b>A25S-GGFL 0313</b>	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06
<b>A32T-GGHL 0413</b>	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170	GL06
<b>A16Q-GGEL 0313</b>	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.29	GI143	GL06
<b>A16Q-GGEL 0313-04</b>	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.28	GI190	GL06
<b>A20R-GGFL 0313</b>	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI143	GL06
<b>A20R-GGFL 0313-04</b>	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI190	GL06
<b>A25S-GGHL 0313</b>	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.81	GI143	GL06
<b>A25S-GGFL 0413</b>	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.82	GI170	GL06
<b>A32T-GGHL 0413</b>	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170	GL06



## 18

GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..
GI190	LCM. 0313.....04



## 19



GL06	SR 85011-T15P	5.0	M 5	9	FLAGT15P
------	---------------	-----	-----	---	----------





## LESZÚRÁSI ÉS BESZÚRÁSI BEFOGÓK – ÁTTEKINTÉSI OLDAL

Poz.	Leírás
1	Leszúrási és beszúrási befogó megnevezése
2	Anyagcsoport-ajánlások
3	Lapka rögzítőrendszere
4	Szemléltető ábra <sup>1)</sup>
5	Szerszám leírása
6	Munkadarab profilja
7	A szerszám sematikus rajza
8	Elérhető felületi minőség
9	Fogás jellege / munkakörülmények
10	Termékkalkulációk

Poz.	Leírás
11	Szerszám-kialakítás
12	Befogó kódja
13	Befogó méretei [mm] és szögei <sup>2)</sup> [°]
14	Belső hűtőfolyadék-hozzávezetés
15	Tömeg [kg]
16	Kompatibilis lapkacsoport <sup>3)</sup>
17	Pótalkatrészcsoporthoz <sup>3), 4)</sup>
18	Kompatibilis lapkák
19	Pótalkatrészek

<sup>1)</sup> Eszterga lapkatartókat általában jobbos kivitelben ábrázoljuk (R).

<sup>2)</sup> GAMO = élráhelyezési szög (lásd műszaki rész)

LAMS = terelőszög (lásd műszaki rész)

<sup>3)</sup> A különleges tartozékok, alkalmazható lapkák és pótalkatrészek csoportosításai a katalógusban való tájékozódást segíti. Rendelés leadásnál a termékkódot kell megnevezni.

<sup>4)</sup> A pótalkatrészek és tartozékok többsége ikonosan van feltüntetve. Az ikonok jelentései nem találhatóak meg az ikonok listájában. A csavarok ikonjai a meghúzási nyomatékkal vannak kiegészítve.



## LESZÚRÁS ÉS BESZÚRÁS – IKONOK ÁTTEKINTÉSE

### ÁLTALÁNOS IKONOK

	Elsődleges felhasználás		Simítás – nagyon jó felületi minőség		Alkalmas stabil munkakörülményekhez
	Lehetséges felhasználás		Közepes megmunkálás – jó felületi minőség		Alkalmas instabil munkakörülményekhez
			Nagyolás – korlátlan felületi érdesség		Alkalmas nagyon instabil munkakörülményekhez

### ESZTERGÁLÁSI MŰVELETEK

	Másoló esztergálás (többirányú megmunkálás)		Belső beszúrás		Sekély radiális horony
	Mély és széles axiális horony (a következő bővítéssel)		Belső beszúrás (a következő bővítéssel)		Cső darabolása
	Mély axiális horony		Leszúrás		Széles radiális horony (a következő bővítéssel)
	Mély radiális horony		Sekély és széles axiális horony (a következő bővítéssel)		
	Homlok-másolóesztergálás		Sekély axiális horony		

### JELLEMZŐK

	Első számú választás		Univerzális széles választékú opció		Lekerekített él
	Nagy kinyúlás		Nagy teljesítményű munkakörülmények		Lekerekített él felülettel

### EGYÉB

	Csavar szorítómomenta [Nm]		Belső hűtőközeg-hozzávezetés
--	----------------------------	--	------------------------------



## LAPKÁK LESZÚRÁSHOZ ÉS BESZÚRÁSHOZ – NAVIGÁTOR

<b>GL. D <i>NEW</i></b>  📖 406	<b>LCMF 13</b>  📖 418	<b>LCMF 16, LCMF 30</b>  📖 432	<b>LCMF 20</b>  📖 453	<b>LCMR 13</b>  📖 419
<b>LCMR 16, LCMR 30</b>  📖 435	<b>LFMX</b>  📖 456	<b>LFUX</b>  📖 464		
<b>TN R EXT</b>  📖 475	<b>TN R INT</b>  📖 475	<b>TN ZZ EXT</b>  📖 476	<b>TN ZZ INT</b>  📖 477	
<b>X 61 <i>NEW</i></b>  📖 468	<b>X 61 R <i>NEW</i></b>  📖 469	<b>X 61 R-1 <i>NEW</i></b>  📖 473	<b>X 61-1 <i>NEW</i></b>  📖 472	



## LESZÚRÁSI ÉS BESZÚRÁSI GEOMETRIÁK – NAVIGÁTOR

		Művelet típusa	Iapkcasalád kiválasztása	
			Első számú választás	Opcionális választás
KÜLSŐ		Horonykészítés	GL. D <b>NEW</b>	LCMF16, LCMF30
			GM	F
			406	432
		Leszúrás	GL. D <b>NEW</b>	LFMX
			PM	M2
			407	457
		Homlokbeszúrás	LCMF13	LCMF16, LCMF30
			F	F
			418	432
		Másolóprofilozás	GL. D <b>NEW</b>	LCMF16, LCMF30
			MM	MP
			406	433
		Biztosítógyűrű beszúrása	X61 <b>NEW</b>	TN ZZ EXT
			469	476
BELSŐ		Horonykészítés	LCMF13	
			F	
			418	
		Másolóprofilozás	LCMF13	
			MP	
			419	
		Biztosítógyűrű beszúrása	X61 <b>NEW</b>	TN ZZ INT
			468	477



## LESZÚRÁSI ÉS BESZÚRÁSI MINŐSÉGEK – NAVIGÁTOR

Minőségek azonosítása	Alkalmazási terület	Alkalmazás	Előtolás	Forgácsolási sebesség	Ellenállás a kedvezőtlen munkakörülményekkel szemben	Bevonat	Szín	Hordozó	Hűtési előny	Minőség leírása
<b>T9325</b>	P15 - P35	■				MT-CVD	■	FGM	++	Technológiai szempontból ez egy rendkívül sokoldalúan felhasználható anyag, amely kedvezőtlen forgácsolási körülmények között is nagymértékben ellenáll a mechanikai sérüléseknek és kiváló kopásállóságot biztosít. Ennek az anyagnak a megfelelő alkalmazásához nagy forgácsolási sebességre van szükség.
	M10 - M30	■								
	K15 - K35	■								
	S10 - S20	■								
<b>T7325</b>	P15 - P35	■				MT-CVD	■	FGM	+++	Az egyik legáltalánosabb esztergályozási minőség. Kifejezetten rozsdamentes acél megmunkálásához tervezték. Optimális egyensúly a kopásállóság és a megbízható teljesítmény között. Megfelelő az esztergálási műveletek széles köréhez.
	M10 - M25	■								
	S10 - S25	■								
<b>6640</b>	P20 - P40	■				MT-CVD	■	H	+++	Az egyik legszívósabb esztergálóanyag, amely különösen nagyolási műveletekhez használható, vagy ott, ahol fontos az üzemi megbízhatóság kedvezőtlen forgácsolási körülmények között. Egy újabb ideális választás alacsony-közepes forgácsolási sebességekkel és közepes-magas előtolásokkal dolgozó gépekhez.
	M20 - M35	■								
	K25 - K40	■								
<b>T8330</b>	P25 - P40	■				PVD	■	submicron H	+++	Sokoldalú forgácsolóanyag, alkalmas mindenféle anyag megmunkálására, és gyakorlatilag mindenféle típusú esztergálási műveletben használható. Fő előnye az üzemi megbízhatósága és a jó súrlódási tulajdonságai; ezért használható közepes és kis forgácsolási sebességekhez.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	N15 - N30	■								
	S15 - S25	■								
<b>G8330</b>	P25 - P40	■				PVD	■	submicron H	+++	Univerzális forgácsolási minőség beszúráshoz és leszúráshoz. Ezt a minőséget a kivételes megbízhatóság és sokoldalúság jellemzi. A legtöbb munkadarab anyagának megmunkálási feltételeihez megfelelő.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	S15 - S25	■								

### Alapréteg

<b>H</b>	WC-Co alapú alapréteg
<b>submicron H</b>	Finomszemcsés WC-Co alapú alapréteg (< 1 µm)
<b>FGM</b>	Funkcionális alapréteg

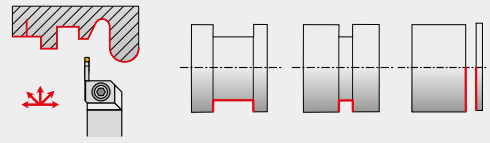
### Bevonat

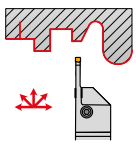
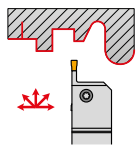
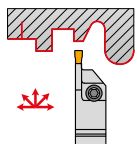
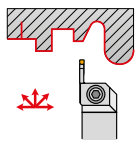
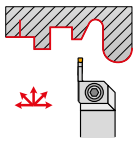
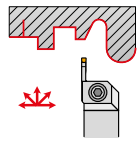
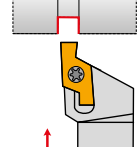
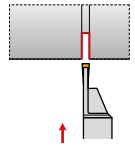
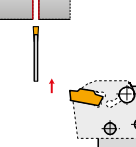
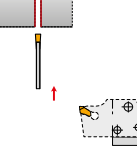
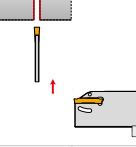
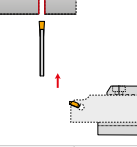
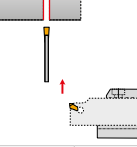
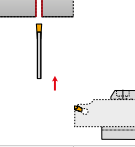
<b>MT-CVD</b>	Kémiaileg előállított bevonat
<b>PVD</b>	Fizikai úton előállított bevonat

### A hűtő-kenő folyadék előnyei

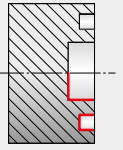
+++	Hűtőközeg használata elengedhetetlen
++	Erősen ajánlott

LESZÚRÓ ÉS BESZÚRÓ SZERSZÁMOK - KÜLSŐ ÁTMÉRŐHÖZ



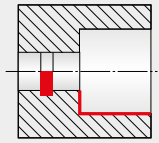
<p><b>GLSF(RL) EXT</b> <b>NEW</b></p>  <p>GL.D GL2 GL3 GL4 GL5 GL6</p> <p>20×20 25×25</p> <p>410 406 – 408</p>	<p><b>GLSF(RL) EXT-G</b> <b>NEW</b></p>  <p>GL.D GL2 GL3 GL4 GL5 GL6</p> <p>20×20 25×25</p> <p>412 406 – 408</p>	<p><b>GLSF(RL) EXT-S</b> <b>NEW</b></p>  <p>GL.D GL2 GL3 GL4</p> <p>12×12 16×16</p> <p>413 406 – 408</p>	<p><b>GFK(RL) EXT</b></p>  <p>LCMF 0220</p> <p>16×16 25×25</p> <p>455 418 – 454</p>
<p><b>GFI(RL) EXT</b></p>  <p>LCMF, LCMR 0316 0416 0516 0616 0830</p> <p>16×16 32×25</p> <p>437 418 – 454</p>	<p><b>GFM(RL) EXT</b></p>  <p>LCMF, LCMR 0316 0416 0516 0616 0830</p> <p>20×20 32×25</p> <p>439 418 – 454</p>	<p><b>P61 (RL) EXT</b> <b>NEW</b></p>  <p>X61</p> <p>16×16 25×25</p> <p>470 468 – 469</p>	<p><b>XLCF(RL)</b></p>  <p>LFUX 03 04 05 06</p> <p>16×12 32×25</p> <p>465 464</p>
<p><b>XLCCN 25 BS + MS-EN</b></p>  <p>LCMF, LCMR 0316 0416 0516 0616</p> <p>25×25 32×25</p> <p>442, 443 418 – 454</p>	<p><b>XLCF(NRL) BS + MS-EN</b></p>  <p>LFMX 1.50 1.60 2.00 2.20 3.10 4.10 5.10 6.35</p> <p>12×12 32×25</p> <p>461, 463 456 – 458</p>		
<p><b>GLS B + DU, D</b> <b>NEW</b></p>  <p>GL.D GL2 GL3 GL4 GL5 GL6</p> <p>20×20 32×29</p> <p>414, 415 406 – 409</p>	<p><b>XLCCN B + DU, D</b></p>  <p>LCMF, LCMR 0316 0416 0516 0616</p> <p>20×20 32×29</p> <p>440, 441 418 – 454</p>	<p><b>XLCFN B + DU, D</b></p>  <p>LFMX 1.50 1.60 2.00 2.20 3.10 4.10 5.10 6.35</p> <p>20×20 40×36</p> <p>459, 460 456 – 458</p>	<p><b>XLCFN B LFUX + DU, D</b></p>  <p>LFUX 03 04 05 06</p> <p>20×20 40×40</p> <p>466, 467 464</p>

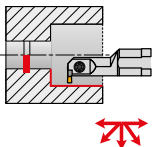
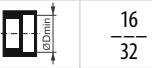


HORONY ESZTERGÁLÁS HOMLOKFELÜLETEN

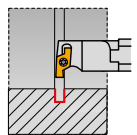





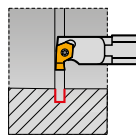
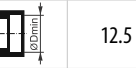


<b>GFIL-L AXIAL</b>		<b>GFIL-R AXIAL</b>		<b>GFIR-L AXIAL</b>		<b>GFIR-R AXIAL</b>	
LCMF, LCMR  <b>0313</b> <b>0316</b>		LCMF, LCMR  <b>0313</b> <b>0316</b> <b>0413</b> <b>0416</b>		LCMF, LCMR  <b>0313</b> <b>0316</b> <b>0413</b> <b>0416</b>		LCMF, LCMR  <b>0313</b> <b>0316</b>	
 17-30 140-230		 17-30 140-230		 17-30 140-230		 17-30 140-230	
422, 444 418 – 454		423, 445 418 – 454		424, 446 418 – 454		425, 447 418 – 454	
<b>GFML-L AXIAL</b>		<b>GFML-R AXIAL</b>		<b>GFMR-L AXIAL</b>		<b>GFMR-R AXIAL</b>	
LCMF, LCMR  <b>0413</b> <b>0416</b>		LCMF, LCMR  <b>0413</b> <b>0416</b>		LCMF, LCMR  <b>0413</b> <b>0416</b>		LCMF, LCMR  <b>0413</b> <b>0416</b>	
 17-30 140-230		 17-30 140-230		 17-30 140-230		 17-30 140-230	
426, 448 418 – 454		427, 449 418 – 454		428, 450 418 – 454		429, 451 418 – 454	
<b>GGI(RL)-90 AXIAL</b>		<b>XLXFL BS AXIAL + MS-EN</b>					
LCMF, LCMR  <b>0313</b> <b>0316</b>		LFMX  <b>3.10</b>					
 17-30 110-170		 60-85 150-280					
430, 452 418 – 454		462, 463 456 – 458					

BESZÚRÓ SZERSZÁMOK - BELSŐ ÁTMÉRŐHÖZ



GG.(RL) INT	
	LCMF, LCMR 0313 0413
	$\frac{16}{32}$
	
421	418 – 454

P61 (RL) INT <b>NEW</b>	
	X61
	$\frac{16}{40}$
	
471	468

P61S(RL)-1 INT <b>NEW</b>	
	X61-1
	12.5
	
474	472





## LESZÚRÁSI ÉS BESZÚRÁSI LAPKÁK – GL – KÓDMEGJELÖLÉS

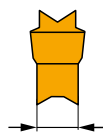
1	2	3	4	5	6	7	8
<b>GL</b>	<b>3</b>	<b>-</b>	<b>D</b>	<b>300</b>	<b>G</b>	<b>02</b>	<b>L06 - PM</b>



1	2	3	4
Szerszámcsoport	Fészekméret	Élek száma	Forgácsolási szélesség – CW

1, 2, 3, 4, 5, 6

GL



<b>S</b>	Egy él
<b>D</b>	Két él



	CW
200	2.00
250	2.50
300	3.00
400	4.00
500	5.00
600	6.00

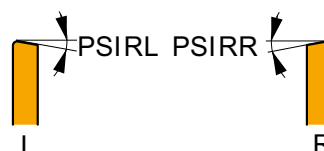
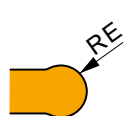
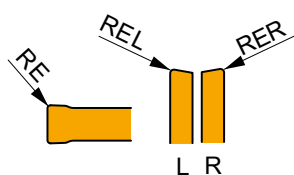
5	6	7	8
Élialakítás	Sarokrádiusz	Vágóél szöge	Forgácsoló megnevezése

**G**

Köszörült

**M**

Direktpréselt



	RE, RER, REL (mm)
<b>02</b>	0.2
<b>03</b>	0.3
<b>04</b>	0.4
<b>08</b>	0.8

ROUND GEOMETRY

	RE (mm)
<b>MO</b>	RE = CW/2

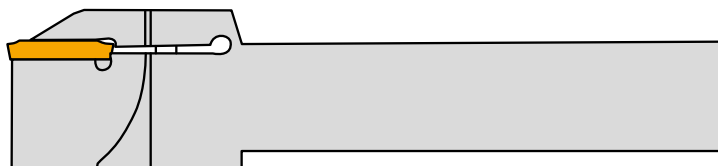
	(°)
<b>06</b>	6
<b>12</b>	12

PM  
PR  
GM  
MM



## LESZÚRÁSI ÉS BESZÚRÁSI BEFOGÓK (KÜLSŐ ESZTERGÁLÁS) – GL – KÓDMEGJELÖLÉS

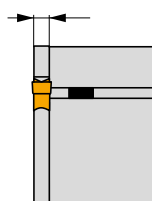
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11			
GL	3	-	S	2525	M	F	L	-	20	-	R	120	090



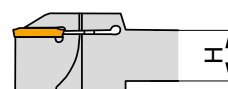
1	2	3	4
Szerszámcsoport	Fészekméret	Szártípus	Szerszámszár méretek

GL

1, 2, 3, 4, 5, 6

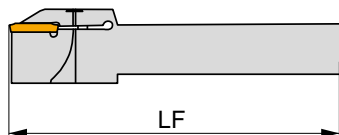


<b>A</b>	Acélszár belső hűtőközeg-ellátással
<b>S</b>	Acélszár belső hűtőfolyadék -hozzávetetés nélkül

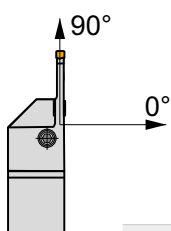


	H/B (mm)/(mm)
1212	12/12
1616	16/16
2020	20/20
2525	25/25

5	6	7	8
Tartó teljes hossza - LF	Tartó típusa - vágóél elhelyezési szög	Jobbos (R) vagy balos (L) kialakítás	Maximális fogásmélység – CDX



	LF (mm)
<b>H</b>	100
<b>K</b>	125
<b>M</b>	150
<b>P</b>	170

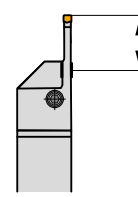


	(°)
<b>G</b>	0
<b>F</b>	90



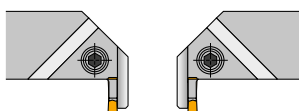
R

L

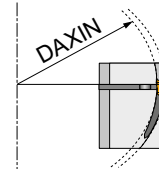
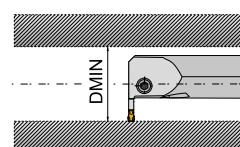
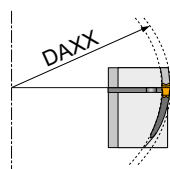
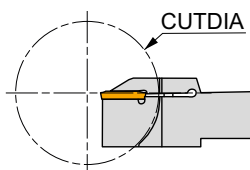


9	10	11
Él görbülésének iránya	Maximális átmérő beszúráshoz	Minimális átmérő

L R



Axiális beszúráshoz egyén információ.





## LESZÚRÁSI ÉS BESZÚRÁSI KÉSEK (KÜLSŐ ESZTERGÁLÁS) – GL – KÓDMEGJELÖLÉS

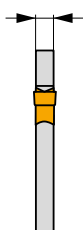
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>
<b>GL</b>	<b>3</b>	<b>-</b>	<b>S</b>	<b>32</b>	<b>M</b>



<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>
Szerszámcsoport	Fészekméret	Szártípus

1, 2, 3, 4, 5, 6

GL

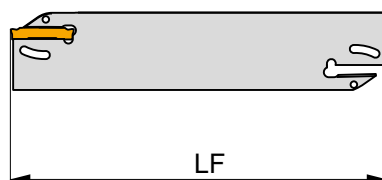


<b>A</b>	Acélszár belső hűtőközeg-ellátással
<b>S</b>	Acélszár belső hűtőfolyadék-hozzávezetés nélkül

<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>
Shank dimensions	Penge teljes hossza – LF	Tartó típusa



	H (mm)
<b>26</b>	26
<b>32</b>	32

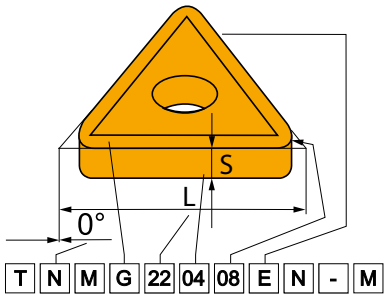


	LF (mm)	LF (")
<b>K</b>	125	5.000"
<b>M</b>	150	6.000"

**B – penge**



## LAPKÁK – ISO SZABVÁNY SZERINTI MEGNEVEZÉSEK

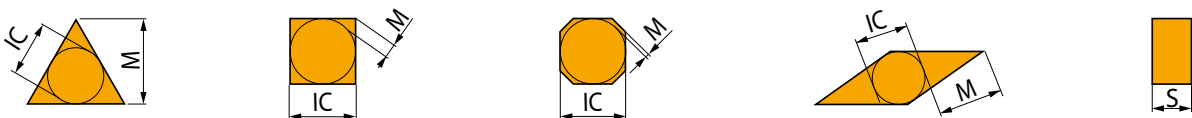


	1	2	3	4
ISO	T	N	U	N
	T	N	M	G
ANSI	1	2	3	4
	T	N	U	
	T	N	M	G

1				2				4														
Lapkaalak				Lapka oldalszöge, lapka élráhelyezése				Lapka típusa														
H	O	P	R	A	B	C	D	N	R	F	A	M	G	W	T	Q	U	B	H	C	J	X
S	T	C	D	E	F	G	N															
E	M	V	W																			
L	A	B	K	P	O																	

### 3 Mérettűrések

	(mm)			(")		
	M (±)	S (±)	IC (±)	M (±)	S (±)	IC (±)
A	0.005	0.025	0.025	.0002"	.001"	.0010"
F	0.005	0.025	0.013	.0002"	.001"	.0005"
C	0.013	0.025	0.025	.0005"	.001"	.0010"
H	0.013	0.025	0.013	.0005"	.001"	.0005"
E	0.025	0.025	0.025	.0010"	.001"	.0010"
G	0.025	0.130	0.025	.0010"	.005"	.0010"
J	0.005	0.025	0.05 – 0.13	.0002"	.001"	.002 – 0.005"
K	0.013	0.025	0.05 – 0.13	.0005"	.001"	.002 – 0.005"
L	0.025	0.025	0.05 – 0.13	.0010"	.001"	.002 – 0.005"
M	0.08 – 0.18	0.130	0.05 – 0.13	.003 – 0.007"	.005"	.002 – 0.005"
N	0.08 – 0.18	0.025	0.05 – 0.13	.003 – 0.007"	.001"	.002 – 0.005"
U	0.05 – 0.38	0.130	0.05 – 0.13	.005 – 0.015"	.005"	.003 – 0.010"



## LAPKÁK – ISO SZABVÁNY SZERINTI MEGNEVEZÉSEK

<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>9</b>	<b>10</b>
<b>22</b>	<b>04</b>	<b>08</b>			
<b>22</b>	<b>04</b>	<b>08</b>	<b>E</b>	<b>N</b>	<b>M</b>
<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>9</b>	<b>10</b>
<b>4</b>	<b>3</b>	<b>2</b>			
<b>4</b>	<b>3</b>	<b>2</b>	<b>E</b>	<b>N</b>	<b>M</b>

5													5		6		7				
Lapka vágóél hossza (lapka mérete)													Lapka vastagsága		Lapkarádiusz						
d = IC		H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K	s		RE				
(mm)	(in)														(mm)	(")	(mm)	(")			
3.97	5/32"				03	06		04			06	02			01	1.59	1/16"	00	0	0"	
4.76	3/16"				04	08	04	05	04	04	08	L3			T1	1.98	5/64"	02	0.2	1/128"	
5.56	7/32"				05	09	05	06	05	05	09	03			02	2.38	3/32"	04	0.4	1/64"	
6.35	1/4"	03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06		03	3.18	1/8"	08	0.8	1/32"	
7.94	5/16"	04	03	05	07	13	08	09	06	07	13	05	07		04	4.76	3/16"	12	1.2	3/64"	
9.525	3/8"	05	04	07	09	16	09	11	09	09	16	06	09	16		05	5.56	7/32"	16	1.6	1/16"
12.7	1/2"	07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12		06	6.35	1/4"	24	2.4	3/32"	
15.875	5/8"	09	06	11	15	27	16	19	16	15	27	10	15		07	7.94	5/16"	32	3.2	1/8"	
19.05	3/4"	11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	19		08	9.52	3/8"	Körlapkák			
25.40	1"	14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25		09	9.52	3/8"	d = I.C.			
31.75	1 1/4"	18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	31					(")	00		
																		(mm)	M0		

ANSI					
5		6		7	
Belé írható kör		Lapka vastagsága		Lapkarádiusz	
Symbol		Symbol		Symbol	
d = I.C.		S		RE	
(mm)	(")	(mm)	(")	(mm)	(")
1	3.175	1	1.588	0	0
1.2	3.969	1.2	1.984	0.2	0.099
1.5	4.763	1.5	2.381	0.5	0.198
1.8	5.556	2	3.175	1	0.397
2	6.350	2.5	3.969	2	0.794
2.5	7.938	3	4.763	3	1.191
3	9.525	3.5	5.556	4	1.588
4	12.700	4	6.350	5	1.984
5	15.875	5	7.938	6	2.381
6	19.050	6	9.525	7	2.778
7	22.225	7	11.113	8	3.175
8	25.400	8	12.700	10	3.969
10	31.750	9	14.288	12	4.763
12	38.100	10	15.875	14	5.556
				16	6.350

8		8	
Lapka vágóél profilkialakítás			
	Éles kialakítás		Lekerekített élkialakítás
	Letöréses élkialakítás		Letöréses élkialakítás, lekerekítéssel
	Kettős letörésű élkialakítás		Kettős letörésű élkialakítás, lekerekítéssel
9		9	
Előtolás iránya			
	Előtolás		Előtolás
	Előtolás		
10		10	
Forgácstörő megnevezése			

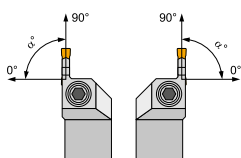
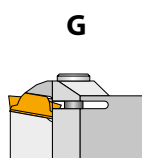


## LESZÚRÁSI ÉS BESZÚRÁSI SZERSZÁMOK (KÜLSŐ ESZTERGÁLÁS) – ISO-KÓD-MEGJELÖLÉS

ISO	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
	<b>G</b>	<b>F</b>	<b>I</b>	<b>L</b>	<b>25</b>	<b>25</b>	<b>M</b>	<b>0316</b>	<b>R</b>	<b>030</b>	<b>017</b>
ANSI	1	2	3	4	5 & 6	7	8	9	10	11	
	<b>G</b>	<b>F</b>	<b>I</b>	<b>L</b>	<b>16</b>	<b>D</b>	<b>0316</b>	<b>R</b>	<b>1.18</b>	<b>.670</b>	



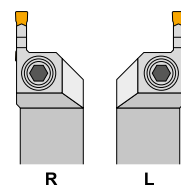
1	1	2	2	3	3	4	4
Lapkarögzítés módja		Tartó típusa, élráhelyezés szöge		Maximális fogásmélység – CDX		Jobbos (R) vagy balos (L) kialakítás	



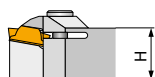
α°	
G = 0°	K = 75°
R = 15°	F = 90°
T = 30°	B = 105°
S = 45°	E = 120°
W = 60°	D = 135°



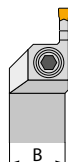
G = 2.0 × CW	N = 5.5 × CW
H = 2.5 × CW	O = 6.0 × CW
I = 3.0 × CW	P = 6.5 × CW
J = 3.5 × CW	Q = 7.0 × CW
K = 4.0 × CW	R = 7.5 × CW
L = 4.5 × CW	S = 8.0 × CW
M = 5.0 × CW	T = 8.5 × CW



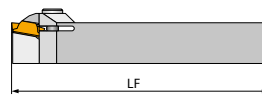
5	6	7	7	8	8
Tartó magassága (mm)		Tartó szélessége (mm)		Lapka szélessége	



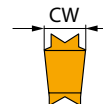
12 = 12 mm
16 = 16 mm
20 = 20 mm
etc.



12 = 12 mm
16 = 16 mm
20 = 20 mm
etc.



	LF (mm)		LF (")
H	100	A	4.000"
J	110	B	4.500"
K	125	C	5.000"
L	140	D	6.000"
M	150	E	7.000"
N	160	F	8.000"
P	170		
Q	180		
R	200		

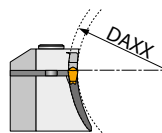


	CW (mm)	CW (")
02	2.0	.079"
03, 0313, 0316	3.0	.118"
04, 0413, 0416	4.0	.157"
05, 0516	5.0	.197"
06, 0616	6.0	.236"
08, 0830	8.0	.315"

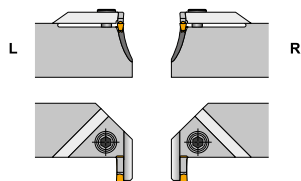
5 & 6		
	B (")	H (")
05	5/16"	5/16"
06	3/8"	3/8"
08	1/2"	1/2"
10	5/8"	5/8"
12	3/4"	3/4"
16	1"	1"
85	1"	1 1/4"
86	1"	1 1/2"
20	1 1/4"	1 1/4"
24	1 1/2"	1 1/2"
32	2"	2"

Négyzet keresztmetszetű tartóknál a magasság és a szélesség 1/16-a. Téglalap keresztmetszetű tartóknál az első szám a szélesség 1/8-a, a második szám a magasság 1/4-e.

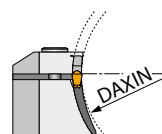
10	10
Maximális átmérő beszúráshoz	
Axiális beszúráshoz egyén információ	



9	9
Él görbülésének iránya	
Axiális beszúráshoz egyén információ	



11	11
Minimális átmérő beszúráshoz	
Axiális beszúráshoz egyén információ	





## LESZÚRÁSI ÉS BESZÚRÁSI SZERSZÁMOK (BELSŐ ESZTERGÁLÁS) – ISO-KÓD-MEGJELÖLÉS

<b>ISO</b>	<b>1</b> <b>A</b>	<b>2</b> <b>25</b>	<b>3</b> <b>S</b>	–	<b>4</b> <b>G</b>	<b>5</b> <b>G</b>	<b>6</b> <b>H</b>	<b>7</b> <b>L</b>	<b>8</b> <b>0313</b>
<b>ANSI</b>	<b>1</b> <b>A</b>	<b>2</b> <b>16</b>	<b>3</b> <b>S</b>	–	<b>4</b> <b>G</b>	<b>5</b> <b>G</b>	<b>6</b> <b>H</b>	<b>7</b> <b>L</b>	<b>8</b> <b>0313</b>



1		2		2		3																																	
Tartó anyaga		Tartó átmérője		Tartó átmérője		Tartó teljes hossza																																	
S	Acél tartó																																						
		DCON MS [mm]		DCON MS (")																																			
A	Acél tartó, hűtőfurattal	12	12	08	.500"																																		
		16	16	10	.625"																																		
		20	20	12	.750"																																		
		25	25	16	1.000"																																		
		32	32	20	1.250"																																		
		40	40	24	1.500"																																		
						<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>LF [mm]</th> <th>LF (")</th> <th></th> <th>LF [mm]</th> <th>LF (")</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>M</td> <td>150</td> <td>6.000"</td> <td>S</td> <td>250</td> <td>10.000"</td> </tr> <tr> <td>P</td> <td>170</td> <td>6.250"</td> <td>T</td> <td>300</td> <td>12.000"</td> </tr> <tr> <td>Q</td> <td>180</td> <td>7.250"</td> <td>U</td> <td>350</td> <td>14.000"</td> </tr> <tr> <td>R</td> <td>200</td> <td>8.000"</td> <td>V</td> <td>400</td> <td>15.750"</td> </tr> </tbody> </table>					LF [mm]	LF (")		LF [mm]	LF (")	M	150	6.000"	S	250	10.000"	P	170	6.250"	T	300	12.000"	Q	180	7.250"	U	350	14.000"	R	200	8.000"	V	400	15.750"
	LF [mm]	LF (")		LF [mm]	LF (")																																		
M	150	6.000"	S	250	10.000"																																		
P	170	6.250"	T	300	12.000"																																		
Q	180	7.250"	U	350	14.000"																																		
R	200	8.000"	V	400	15.750"																																		

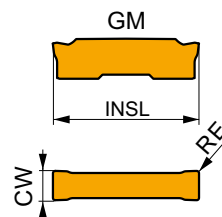
4		5		6																											
Lapkarögzítés módja		Tartó típusa - vágóél ráhelyezési szög		Maximális fogásmélység – CDX																											
<b>G</b> 																															
		<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2"><math>\alpha^\circ</math></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>G = 0°</td> <td>K = 75°</td> </tr> <tr> <td>R = 15°</td> <td>F = 90°</td> </tr> <tr> <td>T = 30°</td> <td>B = 105°</td> </tr> <tr> <td>S = 45°</td> <td>E = 120°</td> </tr> <tr> <td>W = 60°</td> <td>D = 135°</td> </tr> </tbody> </table>		$\alpha^\circ$		G = 0°	K = 75°	R = 15°	F = 90°	T = 30°	B = 105°	S = 45°	E = 120°	W = 60°	D = 135°	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>E = 1.0 × CW</td> <td>J = 3.5 × CW</td> </tr> <tr> <td>F = 1.5 × CW</td> <td>K = 4.0 × CW</td> </tr> <tr> <td>G = 2.0 × CW</td> <td>L = 4.5 × CW</td> </tr> <tr> <td>H = 2.5 × CW</td> <td>M = 5.0 × CW</td> </tr> <tr> <td>I = 3.0 × CW</td> <td>N = 5.5 × CW</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">X = Speciális</td> </tr> </tbody> </table>				E = 1.0 × CW	J = 3.5 × CW	F = 1.5 × CW	K = 4.0 × CW	G = 2.0 × CW	L = 4.5 × CW	H = 2.5 × CW	M = 5.0 × CW	I = 3.0 × CW	N = 5.5 × CW	X = Speciális	
$\alpha^\circ$																															
G = 0°	K = 75°																														
R = 15°	F = 90°																														
T = 30°	B = 105°																														
S = 45°	E = 120°																														
W = 60°	D = 135°																														
E = 1.0 × CW	J = 3.5 × CW																														
F = 1.5 × CW	K = 4.0 × CW																														
G = 2.0 × CW	L = 4.5 × CW																														
H = 2.5 × CW	M = 5.0 × CW																														
I = 3.0 × CW	N = 5.5 × CW																														
X = Speciális																															

7		8							
Jobbos (R) vagy balos (L) kialakítás		Lapka szélessége							
		<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>CW [mm]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0313</td> <td>3.0</td> </tr> <tr> <td>0413</td> <td>4.0</td> </tr> </tbody> </table>			CW [mm]	0313	3.0	0413	4.0
	CW [mm]								
0313	3.0								
0413	4.0								

**NEW****GL. D - GM**

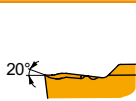
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



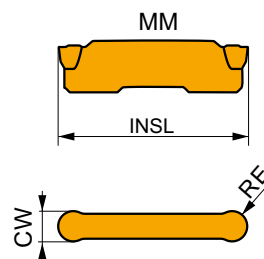
GM geometria, beszuráshoz és hosszirányú esztergáláshoz, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

GL2-D200M02-GM	G8330	0.2	■	190	0.10	0.8	■	110	0.09	0.8	■	180	0.10	0.8	–	–	–	■	45	0.08	0.6	–	–	–
	T7325	0.2	■	220	0.10	0.8	■	170	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	■	70	0.08	0.6	–	–	–
GL3-D300M02-GM	G8330	0.2	■	150	0.20	1.0	■	90	0.18	1.0	■	140	0.20	1.0	–	–	–	■	35	0.14	0.8	–	–	–
	T7325	0.2	■	175	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	■	55	0.14	0.8	–	–	–
GL3-D300M04-GM	G8330	0.4	■	160	0.20	1.0	■	95	0.18	1.0	■	150	0.20	1.0	–	–	–	■	40	0.14	0.8	–	–	–
	T7325	0.4	■	185	0.20	1.0	■	140	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	■	60	0.14	0.8	–	–	–
GL4-D400M04-GM	G8330	0.4	■	150	0.25	1.2	■	90	0.23	1.2	■	140	0.25	1.2	–	–	–	■	35	0.18	1.0	–	–	–
	T7325	0.4	■	170	0.25	1.2	■	130	0.23	1.2	–	–	–	–	–	–	–	■	55	0.18	1.0	–	–	–
GL4-D400M08-GM	G8330	0.8	■	180	0.25	1.2	■	105	0.23	1.2	■	170	0.25	1.2	–	–	–	■	45	0.18	1.0	–	–	–
	T7325	0.8	■	200	0.25	1.2	■	155	0.23	1.2	–	–	–	–	–	–	–	■	65	0.18	1.0	–	–	–
GL5-D500M08-GM	G8330	0.8	■	170	0.30	1.2	■	100	0.27	1.2	■	160	0.30	1.2	–	–	–	■	40	0.21	1.0	–	–	–
	T7325	0.8	■	190	0.30	1.2	■	145	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	–	■	60	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D600M08-GM	G8330	0.8	■	170	0.30	1.2	■	100	0.27	1.2	■	160	0.30	1.2	–	–	–	■	40	0.21	1.0	–	–	–
	T7325	0.8	■	190	0.30	1.2	■	145	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	–	■	60	0.21	1.0	–	–	–

**NEW****GL. D - MM**

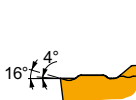
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	26.0
600	6.00	-0.05	0.05	26.0



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



MM geometria, teljes rádiuszos alak másoló- és hosszirányú esztergáláshoz, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

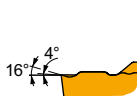
GL2-D200MM0-MM	G8330	1.0	■	250	0.10	1.0	■	150	0.09	1.0	■	235	0.10	1.0	–	–	–	■	60	0.08	0.8	–	–	–
	T7325	1.0	■	285	0.10	1.0	■	220	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	–	■	90	0.08	0.8	–	–	–





Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



MM geometria, teljes rádiuszos alak másoló- és hosszirányú esztergáláshoz, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

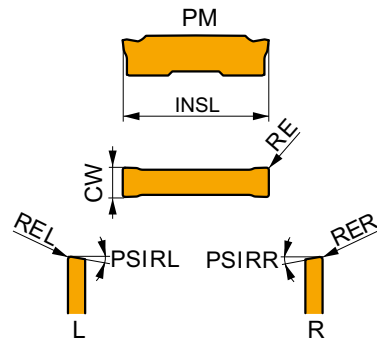
GL3-D300MMO-MM	G8330	1.5	210	0.20	1.2	125	0.18	1.2	195	0.20	1.2	-	-	-	50	0.14	1.0	-	-	-
	T7325	1.5	240	0.20	1.2	185	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	75	0.14	1.0	-	-	-
GL4-D400MMO-MM	G8330	2.0	220	0.20	1.2	130	0.18	1.2	205	0.20	1.2	-	-	-	55	0.14	1.0	-	-	-
	T7325	2.0	250	0.20	1.2	195	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	80	0.14	1.0	-	-	-
GL5-D500MMO-MM	G8330	2.5	205	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	-	-	-	50	0.18	1.0	-	-	-
	T7325	2.5	235	0.25	1.2	180	0.23	1.2	-	-	-	-	-	-	75	0.18	1.0	-	-	-
GL6-D600MMO-MM	G8330	3.0	195	0.30	1.2	115	0.27	1.2	185	0.30	1.2	-	-	-	45	0.21	1.0	-	-	-
	T7325	3.0	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	-	-	-	-	-	-	70	0.21	1.0	-	-	-

**NEW**

## GL. D - PM

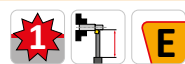
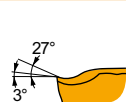


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
250	2.55	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



PM geometria, első választás le- és beszúráshoz, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

GL2-D200M02-PM	G8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	30	0.06	-	-	-
	T7325	0.2	150	0.08	115	0.07	-	-	-	-	45	0.06	-	-	-
GL3-D250G02-PM	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	30	0.07	-	-	-
	T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	-	-	-	-	45	0.07	-	-	-
GL4-D400M02-PM	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	30	0.10	-	-	-
	T7325	0.2	150	0.12	115	0.11	-	-	-	-	45	0.10	-	-	-
GL5-D500M03-PM	G8330	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	30	0.12	-	-	-
GL6-D600M03-PM	G8330	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	30	0.12	-	-	-



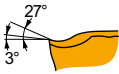
R-PM jobbos geometria, első választás leszúráshoz, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

GL2-D200G02R06-PM	G8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	30	0.06	-	-	6
	T7325	0.2	150	0.08	115	0.07	-	-	-	-	45	0.06	-	-	6
GL2-D200G02R12-PM	G8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	30	0.06	-	-	12
	T7325	0.2	150	0.08	115	0.07	-	-	-	-	45	0.06	-	-	12
GL3-D300G02R06-PM	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	30	0.07	-	-	6
	T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	-	-	-	-	45	0.07	-	-	6
GL3-D300G02R12-PM	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	30	0.07	-	-	12
	T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	-	-	-	-	45	0.07	-	-	12
GL4-D400G02R06-PM	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	30	0.10	-	-	6
	T7325	0.2	150	0.12	115	0.11	-	-	-	-	45	0.10	-	-	6
GL4-D400G02R12-PM	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	30	0.10	-	-	12



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



L-PM balos geometria, első választás leszúráshoz, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

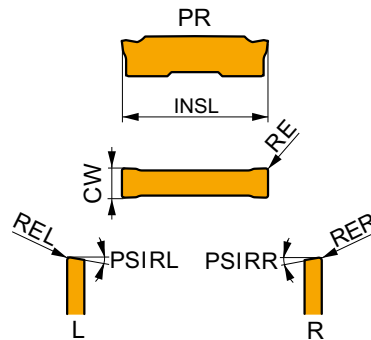
GL2-D200G02L06-PM	G8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	–	–	30	0.06	–	–	6
	T7325	0.2	150	0.08	115	0.07	–	–	–	–	45	0.06	–	–	6
GL2-D200G02L12-PM	G8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	–	–	30	0.06	–	–	12
	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	30	0.07	–	–	6
GL3-D300G02L06-PM	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	30	0.07	–	–	6
	T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	–	–	–	–	45	0.07	–	–	6
GL3-D300G02L12-PM	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	30	0.07	–	–	12
GL4-D400G02L06-PM	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	30	0.10	–	–	6
	T7325	0.2	150	0.12	115	0.11	–	–	–	–	45	0.10	–	–	6
GL4-D400G02L12-PM	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	30	0.10	–	–	12

**NEW**

## GL. D - PR

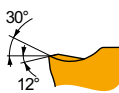


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



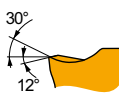
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



PR geometria, első választás be- és leszúráshoz, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

GL2-D200M02-PR	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	–	–	–	–	–	–	–	–	–
GL3-D300M02-PR	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.2	150	0.12	115	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–	–
GL4-D400M02-PR	G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.2	150	0.15	115	0.14	–	–	–	–	–	–	–	–	–
GL5-D500M04-PR	G8330	0.4	130	0.18	75	0.16	120	0.18	–	–	–	–	–	–	–
GL6-D600M04-PR	G8330	0.4	130	0.18	75	0.16	120	0.18	–	–	–	–	–	–	–



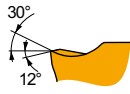
R-PR jobbos geometria, első választás leszúráshoz, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

GL2-D200G02R06-PR	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	6	–
GL2-D200G02R12-PR	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	12	–
GL3-D300G02R06-PR	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	6	–
GL3-D300G02R12-PR	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	12	–
GL4-D400G02R06-PR	G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	6	–
GL4-D400G02R12-PR	G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	12	–



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		

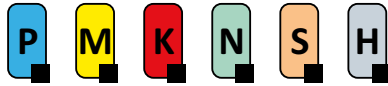


L-PR balos geometria, első választás leszűrőshoz, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

GL2-D200G02L06-PR	G8330	0.2	■ 130	0.10	▲ 75	0.09	■ 120	0.10	–	–	–	–	–	–	6
GL2-D200G02L12-PR	G8330	0.2	■ 130	0.10	▲ 75	0.09	■ 120	0.10	–	–	–	–	–	–	12
GL3-D300G02L06-PR	G8330	0.2	■ 130	0.12	▲ 75	0.11	■ 120	0.12	–	–	–	–	–	–	6
GL3-D300G02L12-PR	G8330	0.2	■ 130	0.12	▲ 75	0.11	■ 120	0.12	–	–	–	–	–	–	12
GL4-D400G02L06-PR	G8330	0.2	■ 130	0.15	▲ 75	0.14	■ 120	0.15	–	–	–	–	–	–	6
GL4-D400G02L12-PR	G8330	0.2	■ 130	0.15	▲ 75	0.14	■ 120	0.15	–	–	–	–	–	–	12

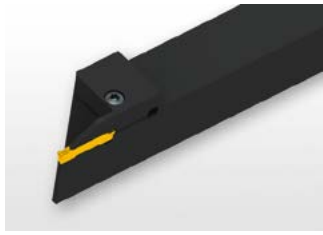
**NEW**

**GLSF(RL) EXT**



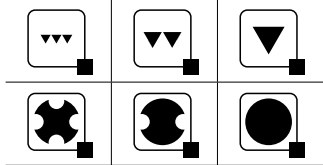
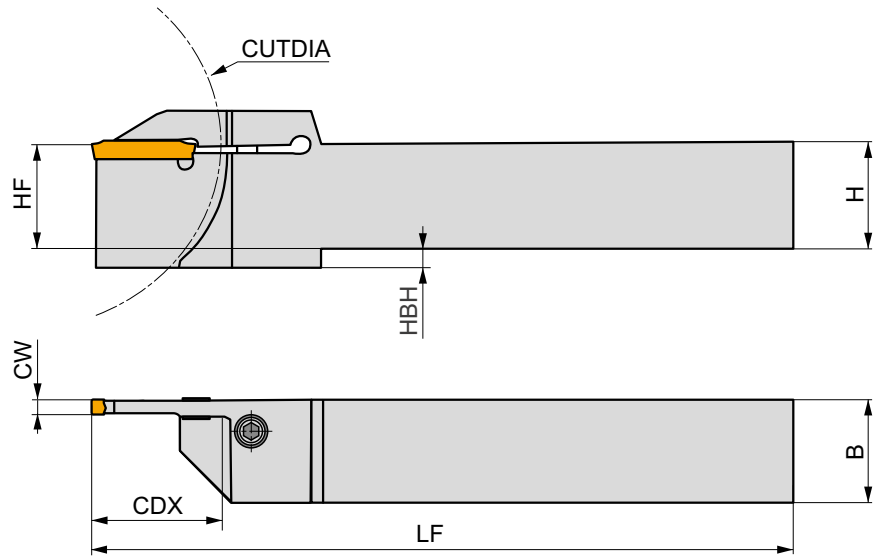
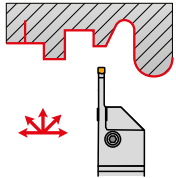
PRAMET

G



**Külső, v-hornyos felső rögzítésű be- és leszúró tartó, GL lapkákhoz**

Külső, balos/jobbos radiális szerszámbefogó kétoldalú GL 2, 3, 4, 5 vagy 6 lapkákhoz. Radiális beszúráshoz 32 mm-es maximális fogásmélységgel. 20x20 vagy 25x25 mm-es befogó méret.



Product	HF	HBH	H	B	LF	CW	CDX	CUTDIA	kg	G	H	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	GL2-S2020KFR-20-80	20	-	20	20	125	2.00	20	80	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	2.00	24	80	0.36	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	2.00	20	80	0.68	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-24-80	25	-	25	25	150	2.00	24	80	0.64	GI334	GL11
	GL3-S2020KFR-20-80	20	-	20	20	125	3.00	20	80	0.38	GI335	GL11
	GL3-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	3.00	24	80	0.36	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	3.00	20	80	0.68	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-24-80	25	-	25	25	150	3.00	24	80	0.65	GI335	GL11
	GL3-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	3.00	32	80	0.72	GI335	GL11
	GL4-S2020KFR-20-80	20	-	20	20	125	4.00	20	80	0.38	GI336	GL11
	GL4-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	4.00	24	80	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	4.00	20	80	0.68	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-24-80	25	-	25	25	150	4.00	24	80	0.65	GI336	GL11
	GL4-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	4.00	32	80	0.78	GI336	GL11
	GL5-S2020KFR-20-80	20	-	20	20	125	5.00	20	80	0.38	GI337	GL11
	GL5-S2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	5.00	20	80	0.68	GI337	GL11
	GL5-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	5.00	32	100	0.75	GI337	GL11
	GL6-S2020KFR-20-80	20	-	20	20	125	6.00	20	80	0.39	GI338	GL11
GL6-S2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	6.00	20	80	0.68	GI338	GL11	
GL6-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	6.00	32	100	0.75	GI338	GL11	
L	GL2-S2020KFL-20-80	20	-	20	20	125	2.00	20	80	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	2.00	24	80	0.36	GI334	GL11
	GL2-S2525MFL-20-80	25	-	25	25	150	2.00	20	80	0.70	GI334	GL11
	GL2-S2525MFL-24-80	25	-	25	25	150	2.00	24	80	0.64	GI334	GL11
	GL3-S2020KFL-20-80	20	-	20	20	125	3.00	20	80	0.38	GI335	GL11
	GL3-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	3.00	24	80	0.36	GI335	GL11
GL3-S2525MFL-20-80	25	-	25	25	150	3.00	20	80	0.68	GI335	GL11	



Product	HF	HBH	H	B	LF	CW	CDX	CUTDIA			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>GL3-S2525MFL-24-80</b>	25	–	25	25	150	3.00	24	80	0.65	GI335	GL11
<b>GL3-S2525PFL-32-80</b>	25	5	25	25	170	3.00	32	80	0.78	GI335	GL11
<b>GL4-S2020KFL-20-80</b>	20	–	20	20	125	4.00	20	80	0.38	GI336	GL11
<b>GL4-S2020KFL-24-80</b>	20	5	20	20	125	4.00	24	80	0.37	GI336	GL11
<b>GL4-S2525MFL-20-80</b>	25	–	25	25	150	4.00	20	80	0.68	GI336	GL11
<b>GL4-S2525MFL-24-80</b>	25	–	25	25	150	4.00	24	80	0.65	GI336	GL11
<b>GL4-S2525PFL-32-80</b>	25	5	25	25	170	4.00	32	80	0.72	GI336	GL11
<b>GL5-S2020KFL-20-80</b>	20	–	20	20	125	5.00	20	80	0.38	GI337	GL11
<b>GL5-S2525MFL-20-80</b>	25	–	25	25	150	5.00	20	80	0.71	GI337	GL11
<b>GL5-S2525PFL-32-100</b>	25	5	25	25	170	5.00	32	100	0.75	GI337	GL11
<b>GL6-S2020KFL-20-80</b>	20	–	20	20	125	6.00	20	80	0.39	GI338	GL11
<b>GL6-S2525MFL-20-80</b>	25	–	25	25	150	6.00	20	80	0.71	GI338	GL11
<b>GL6-S2525PFL-32-100</b>	25	5	25	25	170	6.00	32	100	0.75	GI338	GL11

L

GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..
GI337	GL5..
GI338	GL6..

GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LK T20P

Fogásmélységek a megmunkálási átmérőn az 416 oldalon

**NEW**

**GLSF(RL) EXT-G**



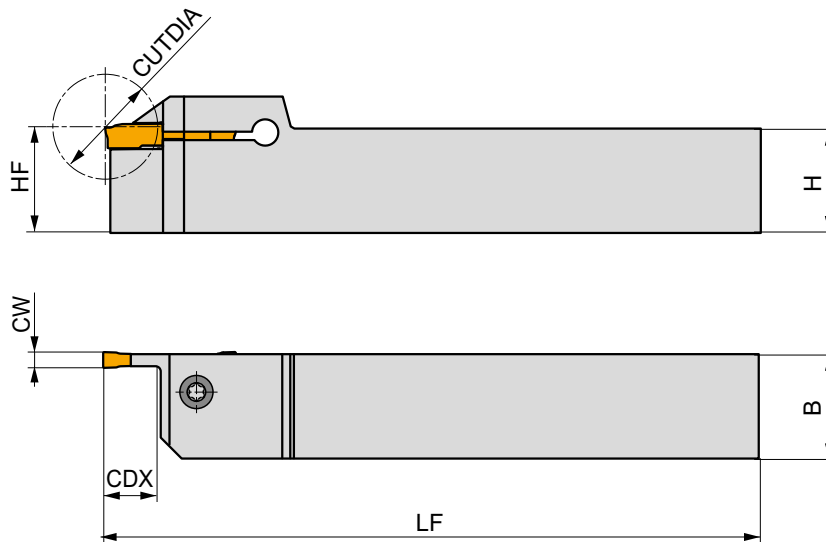
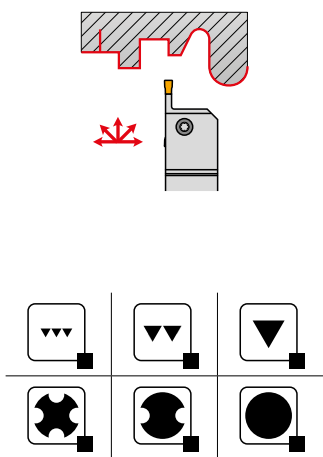
PRAMET

G



**Külső, v-hornycs felső rögzítésű beszűrő tartó, GL lapkákhoz**

Külső, balos/jobbos radiális szerszámbefogó kétoldalú GL 2, 3, 4, 5 vagy 6 lapkákhoz. Radiális beszűrőszóhoz, palást esztergáláshoz 12 mm-es maximális fogásmélységgel. 20x20 vagy 25x25 mm-es befogó méret.



	Product	≡	H	B	L	CW	CDX	CUTDIA	kg			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
<b>R</b>	GL2-S2020KFR-10	20	20	20	125	2.00	10	20	0.38	GI334	GL11	
	GL2-S2525MFR-10	25	25	25	150	2.00	10	20	0.69	GI334	GL11	
	GL3-S2020KFR-10	20	20	20	125	3.00	10	20	0.36	GI335	GL11	
	GL3-S2525MFR-10	25	25	25	150	3.00	10	20	0.69	GI335	GL11	
	GL4-S2020KFR-12	20	20	20	125	4.00	12	24	0.37	GI336	GL11	
	GL4-S2525MFR-12	25	25	25	150	4.00	12	24	0.69	GI336	GL11	
	GL5-S2020KFR-12	20	20	20	125	5.00	12	24	0.36	GI337	GL11	
	GL5-S2525MFR-12	25	25	25	150	5.00	12	24	0.70	GI337	GL11	
	GL6-S2020KFR-12	20	20	20	125	6.00	12	24	0.36	GI338	GL11	
	GL6-S2525MFR-12	25	25	25	150	6.00	12	24	0.68	GI338	GL11	
	<b>L</b>	GL2-S2020KFL-10	20	20	20	125	2.00	10	20	0.37	GI334	GL11
		GL2-S2525MFL-10	25	25	25	150	2.00	10	20	0.70	GI334	GL11
GL3-S2020KFL-10		20	20	20	125	3.00	10	20	0.36	GI335	GL11	
GL3-S2525MFL-10		25	25	25	150	3.00	10	20	0.70	GI335	GL11	
GL4-S2020KFL-12		20	20	20	125	4.00	12	24	0.37	GI336	GL11	
GL4-S2525MFL-12		25	25	25	150	4.00	12	24	0.69	GI336	GL11	
GL5-S2020KFL-12		20	20	20	125	5.00	12	24	0.36	GI337	GL11	
GL5-S2525MFL-12		25	25	25	150	5.00	12	24	0.69	GI337	GL11	
GL6-S2020KFL-12		20	20	20	125	6.00	12	24	0.36	GI338	GL11	
GL6-S2525MFL-12		25	25	25	150	6.00	12	24	0.68	GI338	GL11	

GI334	GL2..	
GI335	GL3..	
GI336	GL4..	
GI337	GL5..	
GI338	GL6..	

GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LKT20P

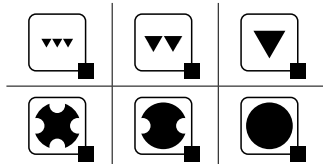
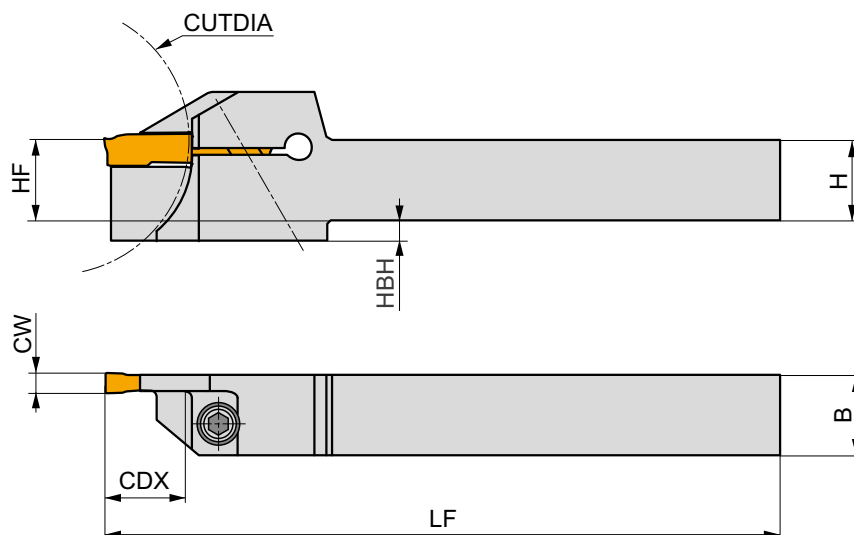
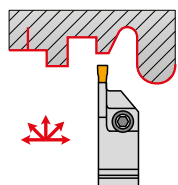
**NEW****GLSF(RL) EXT-S**

PRAMET

G

**Külső, be- és leszúró tartó, GL lapkákhoz, hosszsztergákhöz**

Külső, balos/jobbos radiális szerszámbefogó kétoldalú GL 2, 3, 4 lapkákhoz, hosszsztergákhöz. Radiális beszúráshoz, leszúráshoz 16 mm-es maximális fogásmélységgel. 12x12 vagy 16x16 mm-es befogó méret.

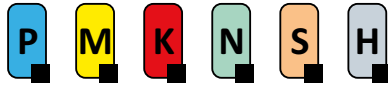


Product	HF (mm)	HBH (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)	kg	GI334	GI335	GI336
<b>R</b>	GL2-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	2.00	12	40	0.11	GI334	GL13
	GL2-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	2.00	16	45	0.23	GI334	GL12
	GL3-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	3.00	12	40	0.11	GI335	GL13
	GL3-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	3.00	16	45	0.23	GI335	GL12
	GL4-S1616KFR-16-45	16	4	16	16	125	4.00	16	45	0.26	GI336	GL12
<b>L</b>	GL2-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	2.00	12	40	0.11	GI334	GL13
	GL2-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	2.00	16	45	0.23	GI334	GL12
	GL3-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	3.00	12	40	0.11	GI335	GL13
	GL3-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	3.00	16	45	0.23	GI335	GL12
	GL4-S1616KFL-16-45	16	4	16	16	125	4.00	16	45	0.24	GI336	GL12

GI334	GI335	GI336
GL2..	GL3..	GL4..

GL12	HS 0516	5.0	M 5	16	HXK 4
GL13	HS 0412	5.0	M 4	12	HXK 3

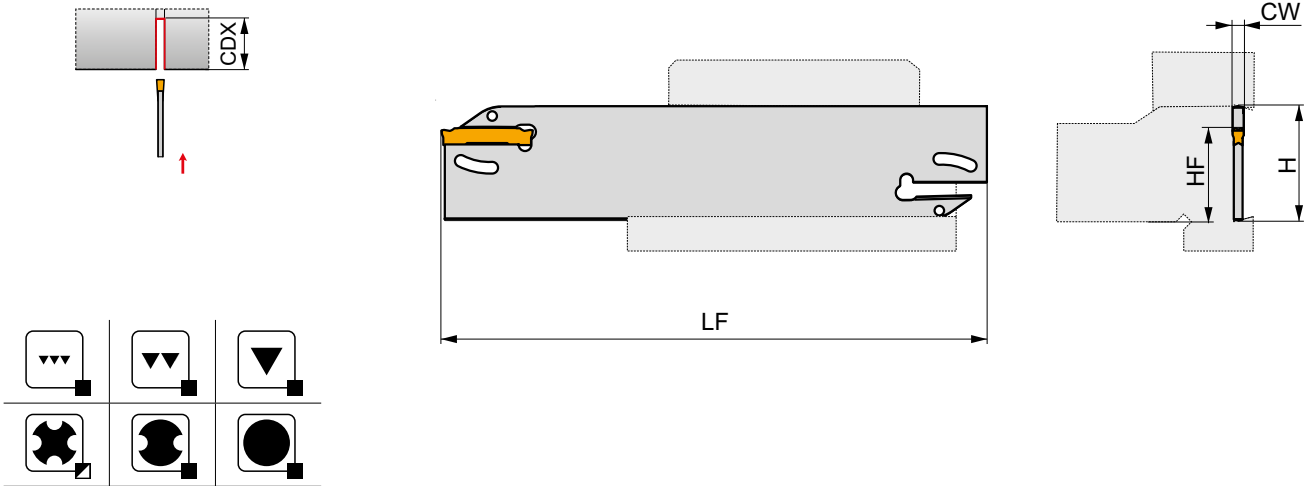
Fogásmélységek a megmunkálási átmérőn az 416 oldalon

**NEW****GLS B**

PRAMET

**X****Két végű szerszám leszúráshoz, GL lapkákhoz**

Leszúró szerszám, 60 mm maximális mélységig, vagy Ø120 mm-es rúdanyagig alkalmazható. Két oldalú GL lapkákhoz használható. 26 vagy 32 mm-es magasságban elérhető. Alap Pramet DU tartókba behelyezhető. Edzett anyagminőségű készült.



Product	≡ (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
GL2-S26KB	21.4	26	125	2.00	35	0.13	GI334	KV2
GL2-S32MB	25	32	150	2.00	50	0.15	GI334	KV2
GL3-S26KB	21.4	26	125	3.00	35	0.15	GI335	KV2
GL3-S32MB	25	32	150	3.00	50	0.16	GI335	KV2
GL4-S32MB	25	32	150	4.00	50	0.16	GI336	KV2
GL5-S32MB	25	32	150	5.00	60	0.16	GI337	KV2
GL6-S32MB	25	32	150	6.00	60	0.16	GI338	KV2

GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..
GI337	GL5..
GI338	GL6..

KV2	KV 15x150



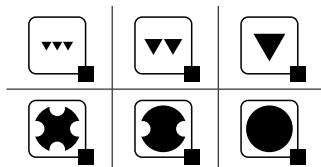
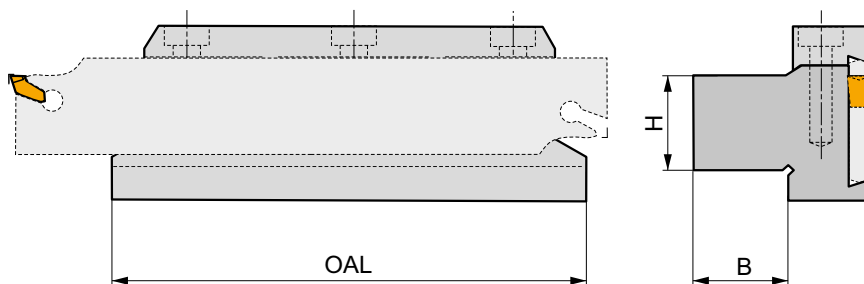
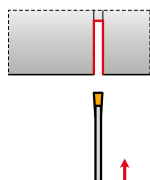


## DU, D



## Szerszámtartó leszűrő késekhez

Szerszámtartó GL és XLC. Pengékhez leszűrőshöz. Befogó méret 20x20-tól 40x40 mm-ig.



Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-D 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.30	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.88	GI091	ND3

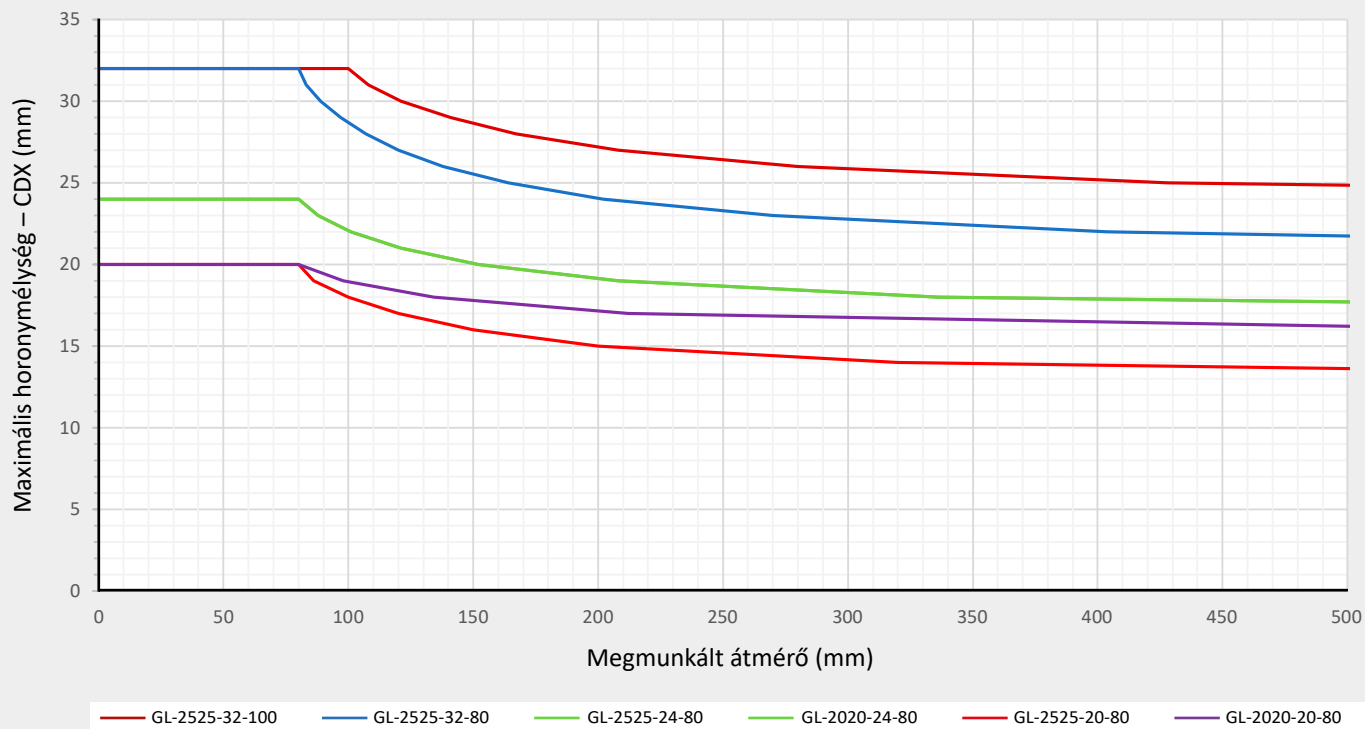
GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..	-
GI091	XLC.N 47..	-

ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5

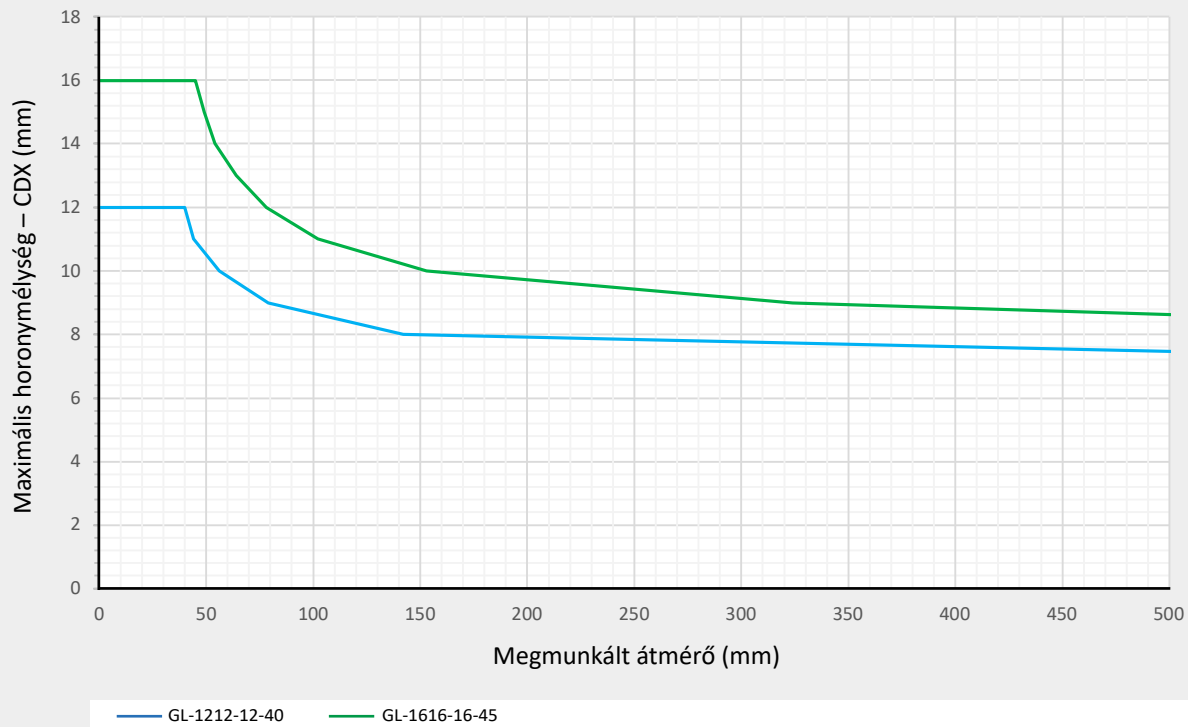


## A MEGMUNKÁLT ÁTMÉRŐTŐL FÜGGŐ FOGÁSMÉLYSÉGEK

### GLSF (RL) EXT

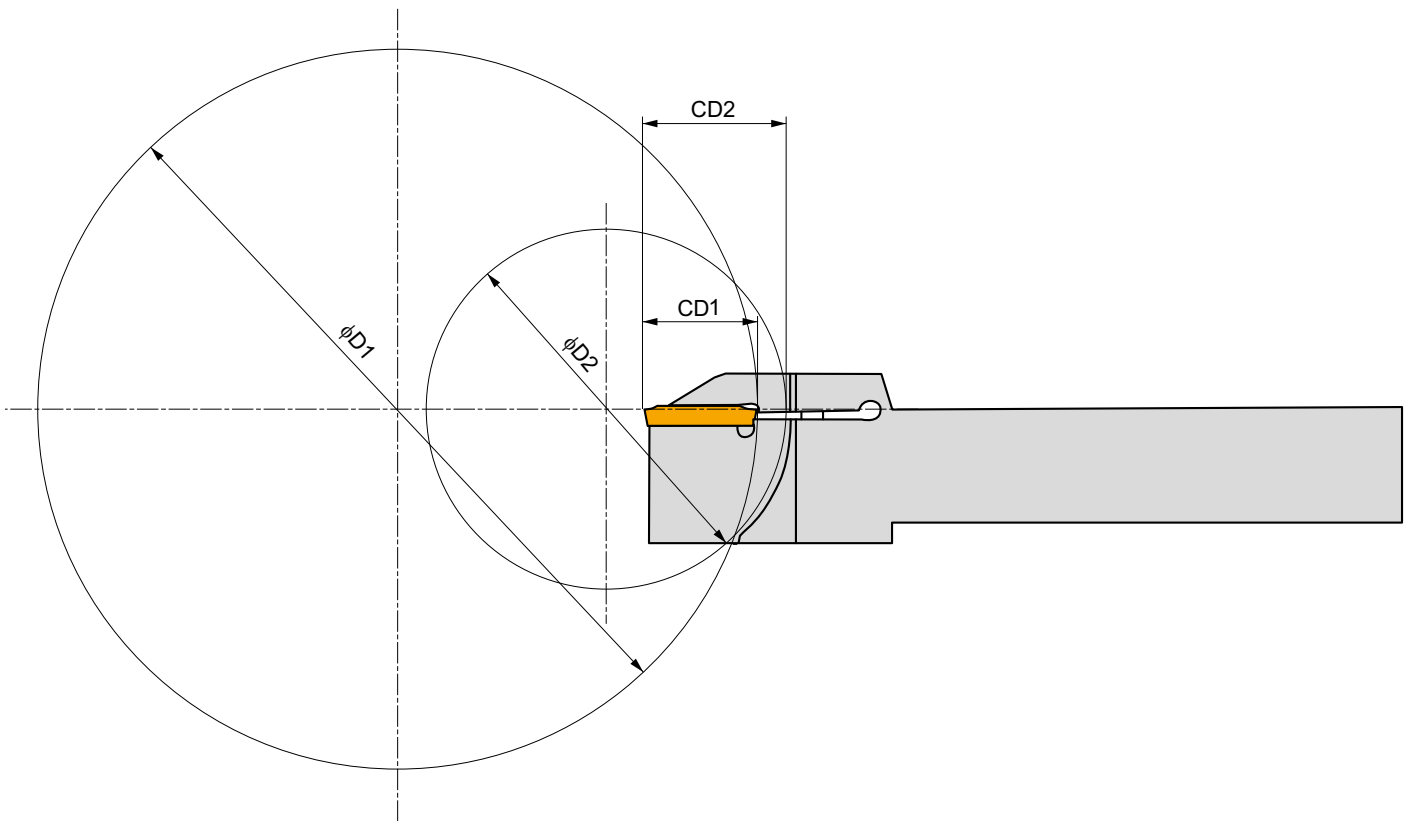


### GLSF (RL) EXT-S





## A MEGMUNKÁLT ÁTMÉRŐTŐL FÜGGŐ FOGÁSMÉLYSÉGEK

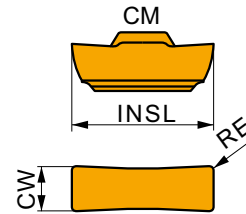




## LCMF 13 - CM

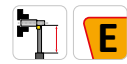
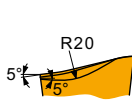
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	(°)	(°)		
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)		



CM geometria, első választás beszúrásához.

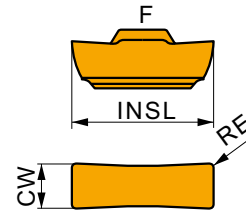
LCMF 031304-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 031304-CM-04	T8330 <sup>1)</sup>	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041304-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-

<sup>1)</sup> Betét a belső tartóhoz A16Q-GGERILO313-04, A20R-GGFRILO313-04.

## LCMF 13 - F

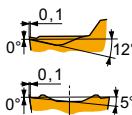
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



F geometria az első választás esztergáláshoz.

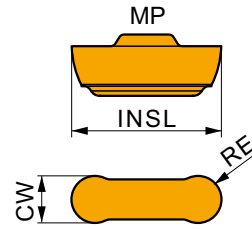
LCMF 031302-F	T8330	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 031302-F-04	T8330 <sup>1)</sup>	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 031304-F	T8330	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 031304-F-04	T8330 <sup>1)</sup>	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041304-F	T8330	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	275	0.13	0.5	165	0.12	0.5	260	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-

<sup>1)</sup> Betét a belső tartóhoz A16Q-GGERILO313-04, A20R-GGFRILO313-04.



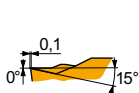
## LCMF 13 - MP

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



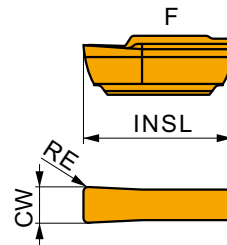
MP geometria, másoló- és hosszirányú esztergáláshoz, finom és simító megmunkálásokhoz, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

<b>LCMF 0313MO-MP</b>	<b>T8330</b>	1.5	■	190	0.30	0.8	▣	110	0.27	0.8	■	180	0.30	0.8	■	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 0313MO-MP-04</b>	<b>T8330<sup>1)</sup></b>	1.5	■	190	0.30	0.8	▣	110	0.27	0.8	■	180	0.30	0.8	■	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 0413MO-MP</b>	<b>T8330</b>	2.0	■	175	0.40	1.0	▣	105	0.36	1.0	■	165	0.40	1.0	■	-	-	-	-	-	-

<sup>1)</sup> Betét a belső tartóhoz A16Q-GGERIL0313-04, A20R-GGFRIL0313-04.

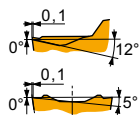
## LCMR 13 - F

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



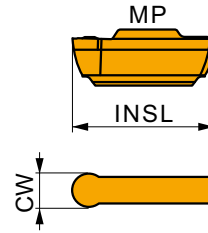
F geometria, beszúráshoz és esztergáláshoz, finom-simítástól simításig, folyamatosról enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

<b>LCMR 031304-F</b>	<b>T8330</b>	0.4	■	185	0.13	0.5	▣	110	0.12	0.5	■	175	0.13	0.5	■	-	-	-	-	-	-
<b>LCMR 041304-F</b>	<b>T8330</b>	0.4	■	185	0.13	0.5	▣	110	0.12	0.5	■	175	0.13	0.5	■	-	-	-	-	-	-



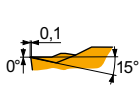
# LCMR 13 - MP

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

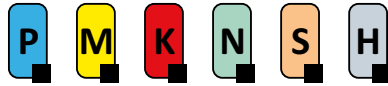


MP geometria, másoló- és hosszirányú esztergáláshoz, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

LCMR 0313MO-MP	T8330	1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMR 0413MO-MP	T8330	2.0	175	0.40	1.0	105	0.36	1.0	165	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-



# GG.(RL) INT



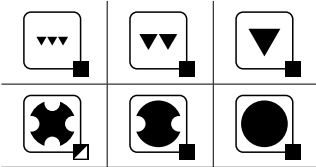
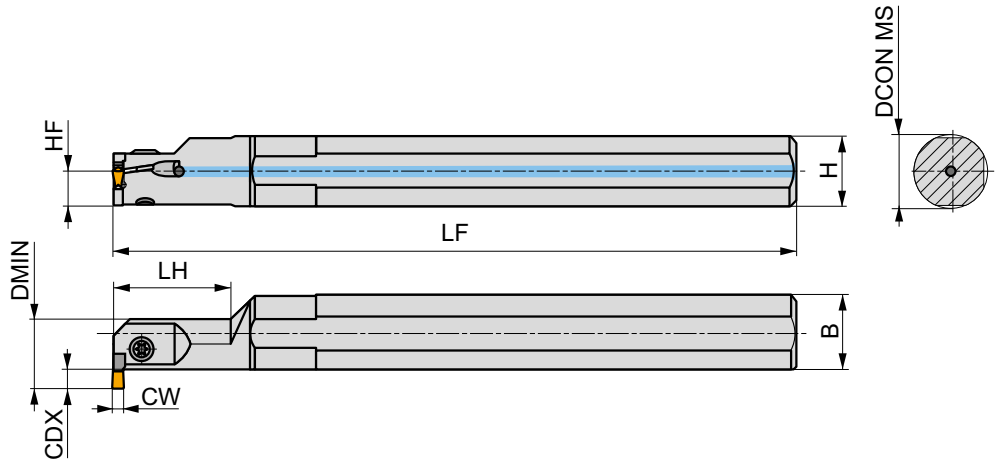
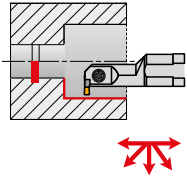
PRAMET

G



## Belső, beszűrő kiesztörgáló tartó, LCM.. lapkákhoz

Belső, jobbos/balos kiesztörgáló, LCM. 0313 vagy 0413 lapkákhoz. Ø16 mm-es legkisebb beszűrhető átmérő. Belső átmérős beszűrőshoz, többirányú megmunkálásokhoz. Befogó méret Ø16-tól Ø32 mm-ig.



Product	DCON MS (mm)	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DMIN (mm)					
<b>R</b>	A16Q-GGER 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI143	GL06
	A16Q-GGER 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI190	GL06
	A20R-GGFR 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.36	GI143	GL06
	A20R-GGFR 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.39	GI190	GL06
	A25S-GGHR 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06
	A25S-GGFR 0413	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.73	GI170	GL06
<b>L</b>	A32T-GGHR 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170	GL06
	A16Q-GGEL 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.29	GI143	GL06
	A16Q-GGEL 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.28	GI190	GL06
	A20R-GGFL 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI143	GL06
	A20R-GGFL 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI190	GL06
	A25S-GGHL 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.81	GI143	GL06
A25S-GGFL 0413	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.82	GI170	GL06	
A32T-GGHL 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170	GL06	



GI143  
GI170  
GI190

LCM. 0313..  
LCM. 0413..  
LCM. 0313.....-04



GL06

SR 85011-T15P

5.0

M 5

9

FLAGT15P



# GFIL-L AXIAL



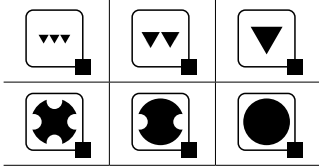
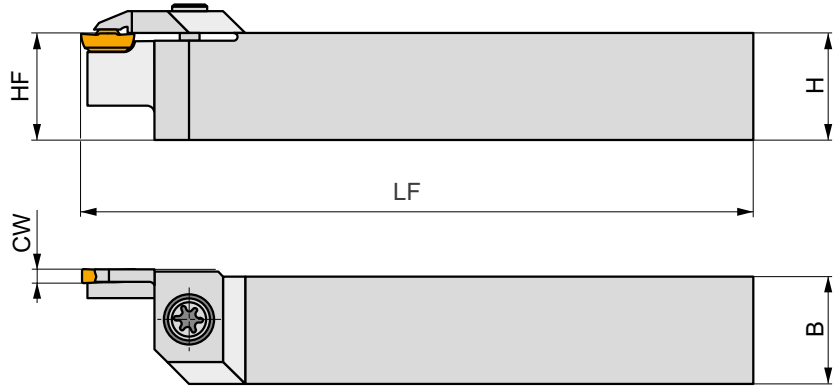
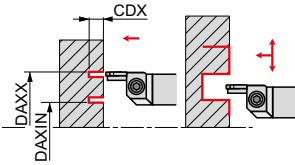
PRAMET

G



## Külső, axiális beszuró szerszám, v-hornos felső rögzítés, LCM. 03 lapkákhoz

Külső, balos axiális szerszámbe fogó egy- vagy kétoldalú LCM.0313 vagy 0316 lapkákhoz. Axiális beszuráshoz, profilozáshoz vagy horonyzélesztéshez alkalmazható, Ø17-től Ø170 mm-ig, 9 mm-es maximális fogásmélységgel. 25x25 mm-es befogó méret.



Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>GFIL 2525 M 0313L 030017</b>	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.64	G1143	GL02
<b>GFIL 2525 M 0313L 039024</b>	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	G1143	GL07
<b>GFIL 2525 M 0313L 050033</b>	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.67	G1143	GL07
<b>GFIL 2525 M 0313L 060043</b>	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.67	G1143	GL07
<b>GFIL 2525 M 0313L 076053</b>	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.67	G1143	GL07
<b>GFIL 2525 M 0316L 100070</b>	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	G1136	GL07
<b>GFIL 2525 M 0316L 130090</b>	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	G1136	GL07
<b>GFIL 2525 M 0316L 170110</b>	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.71	G1136	GL07

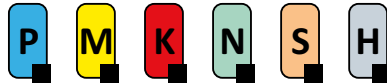
G1136	LCM. 0316..
G1143	LCM. 0313..

GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAGT20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAGT20P





# GFIL-R AXIAL



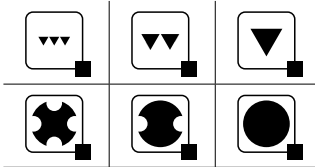
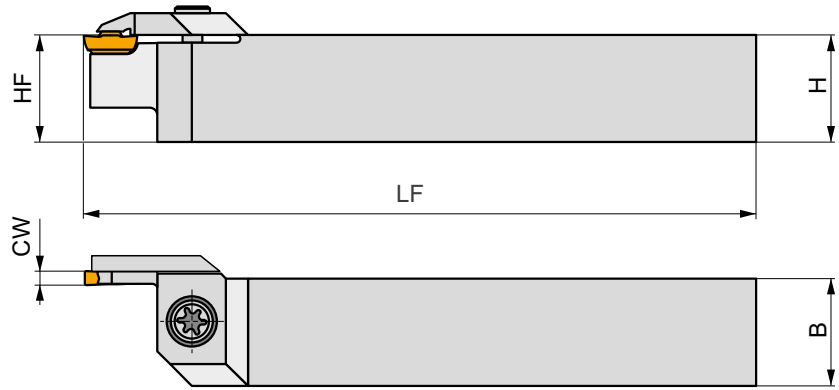
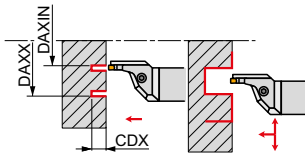
PRAMET

G



## Külső, axiális beszuró szerszám, v-hornycs felső rögzítés, LCM. 03 vagy 04 lapkákhoz

Külső, balos axiális szerszámbe fogó egy- vagy kétoldalú LCM.0313, 0316 vagy 0413 lapkákhoz. Axiális beszuráshoz, profilozáshoz vagy horonyészítéshez alkalmazható, Ø17-től Ø230 mm-ig, 12 mm-es maximális fogásmélységgel. 25x25 mm-es befogó méret.



Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>L</b> GFIL 2525 M 03R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.69	GI143	GL07
GFIL 2525 M 03R 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.69	GI143	GL07
GFIL 2525 M 03R 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.72	GI143	GL07
GFIL 2525 M 03R 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.69	GI143	GL07
GFIL 2525 M 03R 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	GI143	GL07
GFIL 2525 M 03R 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.79	GI136	GL08
GFIL 2525 M 03R 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	GI136	GL08
GFIL 2525 M 03R 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL08
GFIL 2525 M 04R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.71	GI170	GL07
GFIL 2525 M 04R 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.69	GI170	GL07
GFIL 2525 M 04R 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.00	GI170	GL07
GFIL 2525 M 04R 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.68	GI170	GL07
GFIL 2525 M 04R 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.66	GI170	GL07
GFIL 2525 M 04R 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	GI170	GL07
GFIL 2525 M 04R 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.75	GI137	GL08
GFIL 2525 M 04R 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	GI137	GL08
GFIL 2525 M 04R 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.75	GI137	GL08
GFIL 2525 M 04R 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.78	GI137	GL08



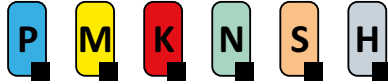
GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..



GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	-
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	-	SDRT25P



# GFIR-L AXIAL



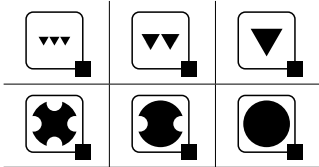
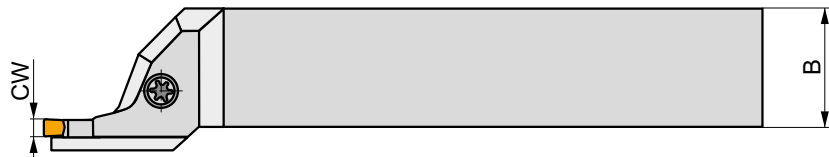
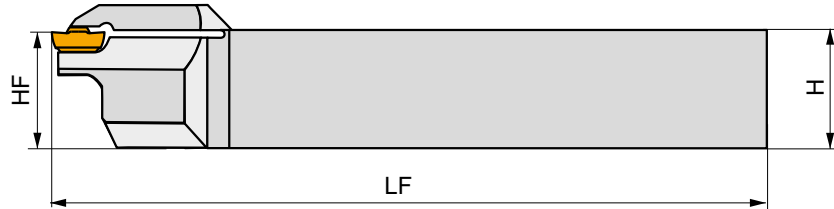
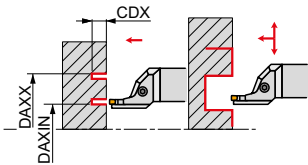
PRAMET

G



## Külső, axiális beszuró szerszám, v-hornos felső rögzítés, LCM. 03 vagy 04 lapkákhoz

Külső, jobbos szerszámbefogó, egy- vagy kétoldalú LCM. 0313, 0316, 0413 vagy 0416 lapkákhoz. Ø17-től Ø230 mm-ig beszuráshoz, profilozáshoz 12 mm-es maximális fogásmélységig. 25x25 mm befogó méret.



Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>GFIR 2525 M 03L 030017-A</b>	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	GI143	GL07
<b>GFIR 2525 M 03L 039024-A</b>	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.68	GI143	GL07
<b>GFIR 2525 M 03L 050033-A</b>	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.65	GI143	GL07
<b>GFIR 2525 M 03L 060043-A</b>	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	GI143	GL07
<b>GFIR 2525 M 03L 076053-A</b>	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.69	GI143	GL07
<b>GFIR 2525 M 03L 100070-A</b>	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.75	GI136	GL08
<b>GFIR 2525 M 03L 130090-A</b>	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.76	GI136	GL08
<b>GFIR 2525 M 03L 170110-A</b>	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.68	GI136	GL08
<b>GFIR 2525 M 04L 030017-A</b>	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.68	GI170	GL07
<b>GFIR 2525 M 04L 034021-A</b>	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.68	GI170	GL07
<b>GFIR 2525 M 04L 040026-A</b>	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.68	GI170	GL07
<b>GFIR 2525 M 04L 050032-A</b>	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.66	GI170	GL07
<b>GFIR 2525 M 04L 060042-A</b>	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.69	GI170	GL07
<b>GFIR 2525 M 04L 075052-A</b>	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	GI170	GL07
<b>GFIR 2525 M 04L 100070-A</b>	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.72	GI137	GL08
<b>GFIR 2525 M 04L 130090-A</b>	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	GI137	GL08
<b>GFIR 2525 M 04L 170110-A</b>	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.72	GI137	GL08
<b>GFIR 2525 M 04L 230140-A</b>	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.79	GI137	GL08

R



GI136  
GI137  
GI143  
GI170

LCM. 0316..  
LCM. 0416..  
LCM. 0313..  
LCM. 0413..



GL07  
GL08

US 5018-T20P  
US 6020-T25P

5.0  
6.0

M 5  
M 6

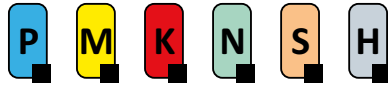
18.2  
20.2

FLAG T20P  
-

-  
SDRT25P



# GFIR-R AXIAL



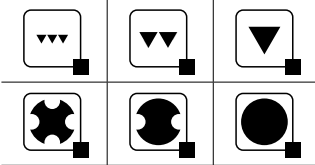
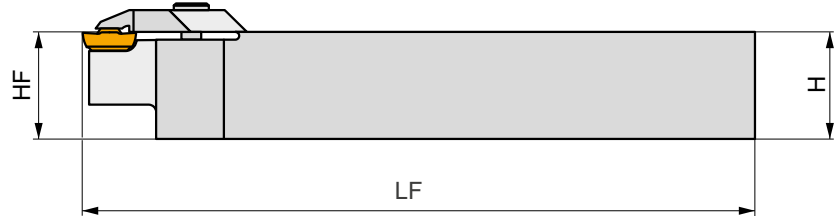
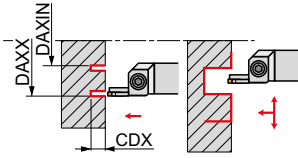
PRAMET

G



## Külső, axiális beszuró szerszám, v-hornos felső rögzítés, LCM. 03 lapkákhöz

Külső, jobbos szerszámbefogó, egy- vagy kétoldali LCM. 0313 vagy 0316 lapkákhöz. Ø17-től Ø170 mm-ig beszuráshoz, profilozáshoz 9 mm-es maximális fogásmélységig. 25x25 mm befogó méret.



Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	G1136 G1143	GL02 GL07	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	GFIR 2525 M 0313R 030017	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	G1143	GL02
	GFIR 2525 M 0313R 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	G1143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.68	G1143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	G1143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	G1143	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	G1136	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	G1136	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.70	G1136	GL07

G1136	LCM. 0316..
G1143	LCM. 0313..

GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P



# GFML-L AXIAL



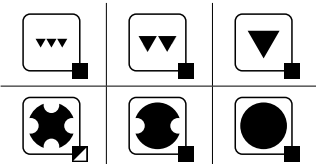
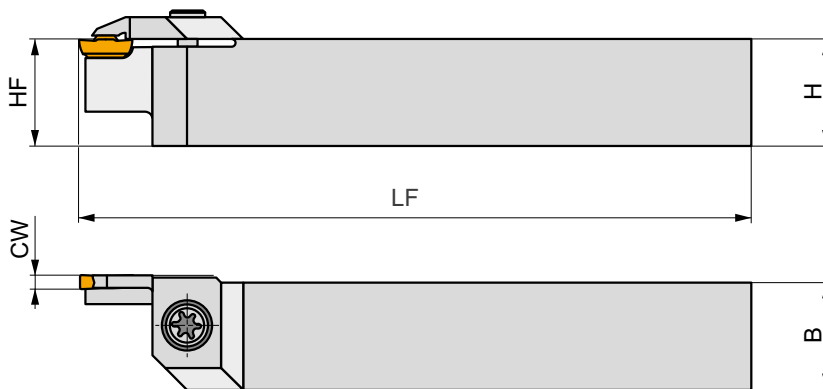
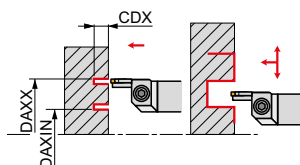
PRAMET

G



## Külső, axiális beszúró szerszám, v-hornos felső rögzítés, LCM. 04 lapkákhöz

Külső, balos axiális szerszámbefogó egy- vagy kétoldalú LCM.0413 vagy 0416 lapkákhöz. Axiális beszúráshoz, profilozáshoz vagy horonyzélesztéshez alkalmazható, Ø17-től Ø230 mm-ig, 20 mm-es maximális fogásmélységgel. 25x25 mm-es befogó méret.



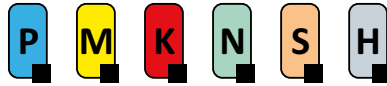
Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	G1	G2
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>GFML 2525 M 0413L 030017</b>	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	G1170	GL02
<b>GFML 2525 M 0413L 034021</b>	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	G1170	GL07
<b>GFML 2525 M 0413L 040026</b>	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.65	G1170	GL07
<b>GFML 2525 M 0413L 050032</b>	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.64	G1170	GL07
<b>GFML 2525 M 0413L 060042</b>	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.65	G1170	GL07
<b>GFML 2525 M 0413L 075052</b>	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.66	G1170	GL07
<b>GFML 2525 M 0416L 100070</b>	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.66	G1137	GL07
<b>GFML 2525 M 0416L 130090</b>	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.67	G1137	GL07
<b>GFML 2525 M 0416L 170110</b>	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	G1137	GL07
<b>GFML 2525 M 0416L 230140</b>	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.67	G1137	GL07

G1	G2	LCM
G1137		LCM. 0416..
G1170		LCM. 0413..

GL	US	Nm	M	mm	FLAG
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P



# GFML-R AXIAL



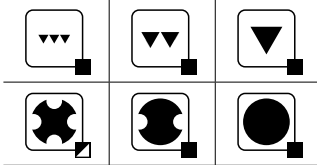
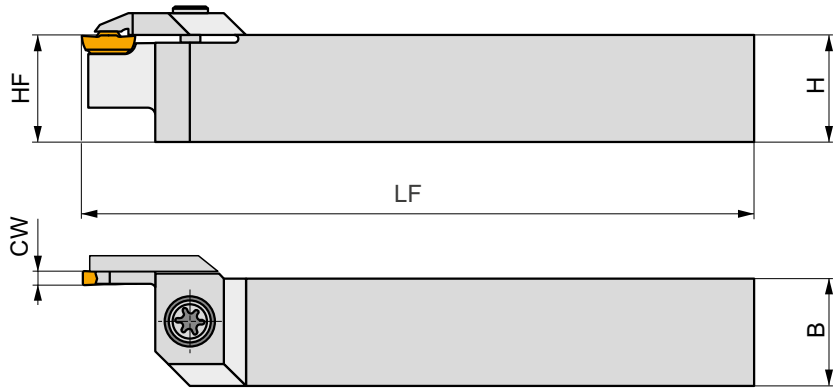
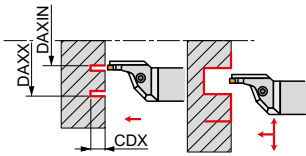
PRAMET

G



## Külső, axiális beszűrő szerszám, v-hornycs felső rögzítés, LCM. 04 lapkákhöz

Külső, balos axiális szerszám befogó egy- vagy kétoldalú LCM.0413 vagy 0416 lapkákhöz. Axiális beszűrőszóhoz, profilozáshoz vagy horonyészítéshez alkalmazható, Ø17-től Ø230 mm-ig, 20 mm-es maximális fogásmélységgel. 25x25 mm-es befogó méret.



Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>GFML 2525 M 0413R 030017</b>	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.68	GI170	GL07
<b>GFML 2525 M 0413R 034021</b>	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.69	GI170	GL07
<b>GFML 2525 M 0413R 040026</b>	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.69	GI170	GL07
<b>GFML 2525 M 0413R 050032</b>	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	GI170	GL07
<b>GFML 2525 M 0413R 060042</b>	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.69	GI170	GL07
<b>GFML 2525 M 0413R 075052</b>	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	GI170	GL07
<b>GFML 2525 M 0416R 100070</b>	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.80	GI137	GL08
<b>GFML 2525 M 0416R 130090</b>	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	GI137	GL08
<b>GFML 2525 M 0416R 170110</b>	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.78	GI137	GL08
<b>GFML 2525 M 0416R 230140</b>	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	GI137	GL08



GI137  
GI170



LCM. 0416..

LCM. 0413..



GL07

US 5018-T20P

5.0

M 5

18.2

FLAGT20P

-

GL08

US 6020-T25P

6.0

M 6

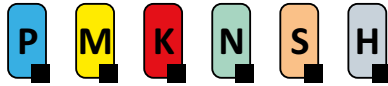
20.2

-

SDRT25P



# GFMR-L AXIAL



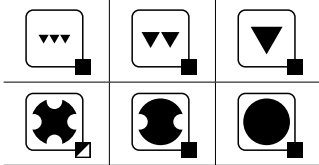
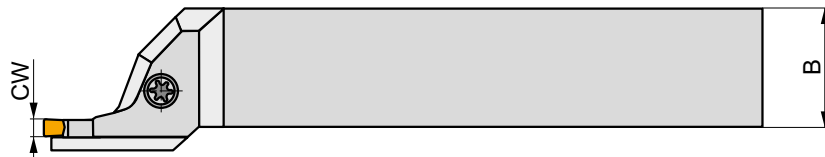
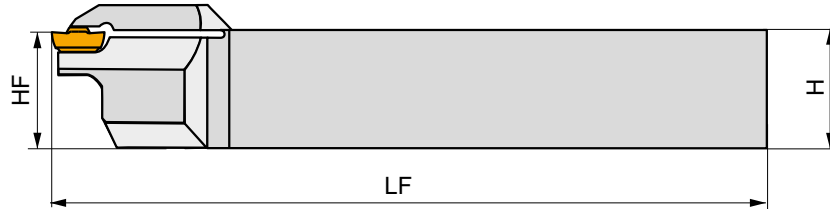
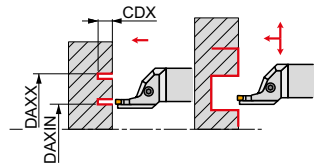
PRAMET

G



## Külső, axiális beszúró szerszám, v-hornycs felső rögzítés, LCM. 04 lapkákhoz

Külső, jobbcs szerszám befogó, egy- vagy kétoldali LCM. 0413 vagy 0416 lapkákhoz. Ø17-től Ø230 mm-ig beszúrásához, profilozásához 20 mm-es maximális fogásmélységig. 25x25 mm befogó méret.



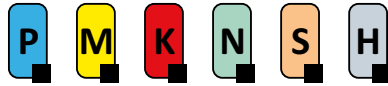
Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>GFMR 2525 M 0413L 030017</b>	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.70	GI170	GL07
<b>GFMR 2525 M 0413L 034021</b>	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.66	GI170	GL07
<b>GFMR 2525 M 0413L 040026</b>	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.66	GI170	GL07
<b>GFMR 2525 M 0413L 050032</b>	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	GI170	GL07
<b>GFMR 2525 M 0413L 060042</b>	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.66	GI170	GL07
<b>GFMR 2525 M 0413L 075052</b>	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	GI170	GL07
<b>GFMR 2525 M 0416L 100070</b>	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.88	GI137	GL08
<b>GFMR 2525 M 0416L 130090</b>	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	GI137	GL08
<b>GFMR 2525 M 0416L 170110</b>	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.81	GI137	GL08
<b>GFMR 2525 M 0416L 230140</b>	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	GI137	GL08

GI137											
GI170											

GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P			
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2				SDRT25P



# GFMR-R AXIAL



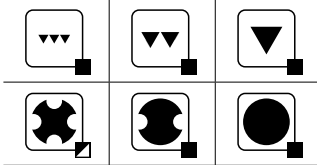
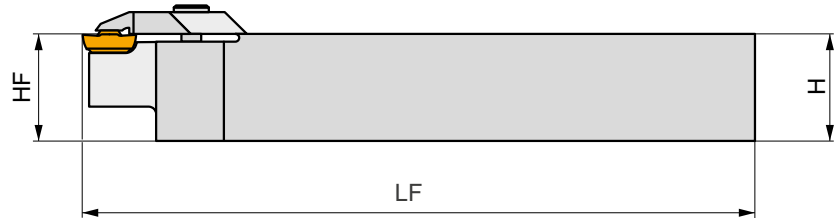
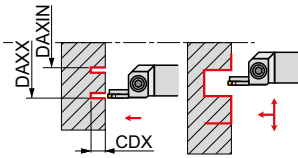
PRAMET

G



## Külső, axiális beszuró szerszám, v-hornos felső rögzítés, LCM. 04 lapkákhöz

Külső, jobbos szerszámbefogó, egy- vagy kétoldalú LCM. 0413 vagy 0416 lapkákhöz. Ø17-től Ø230 mm-ig beszuráshoz, profilozáshoz 20 mm-es maximális fogásmélységig. 25x25 mm befogó méret.



Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	G1	G2
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>GFMR 2525 M 0413R 030017</b>	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	G1170	GL02
<b>GFMR 2525 M 0413R 034021</b>	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	G1170	GL07
<b>GFMR 2525 M 0413R 040026</b>	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.64	G1170	GL07
<b>GFMR 2525 M 0413R 050032</b>	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.63	G1170	GL07
<b>GFMR 2525 M 0413R 060042</b>	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.64	G1170	GL07
<b>GFMR 2525 M 0413R 075052</b>	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.67	G1170	GL07
<b>GFMR 2525 M 0416R 100070</b>	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.67	G1137	GL07
<b>GFMR 2525 M 0416R 130090</b>	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.66	G1137	GL07
<b>GFMR 2525 M 0416R 170110</b>	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	G1137	GL07
<b>GFMR 2525 M 0416R 230140</b>	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.68	G1137	GL07



G1137  
G1170

LCM. 0416..  
LCM. 0413..



GL02  
GL07

US 5015-T20P  
US 5018-T20P

5.0  
5.0

M 5  
M 5

15  
18.2

FLAG T20P  
FLAG T20P



# GGI(RL)-90 AXIAL



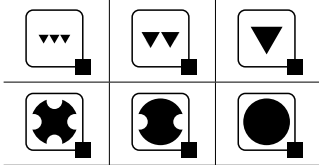
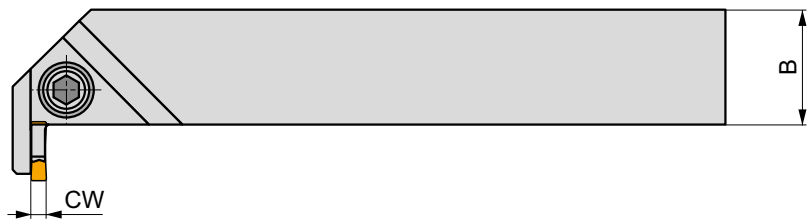
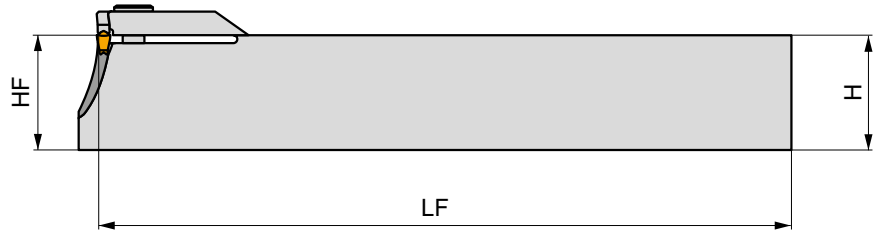
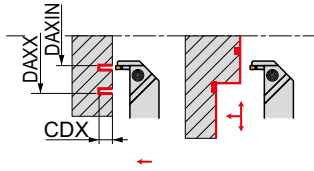
PRAMET

G



## Külső, axiális, 90°-os ráhelyezési beszuró szerszám, v-hornyos felső rögzítés, LCM. 03 lapkákhoz

Külső, balos/jobbos axiális szerszámbe fogó egy- vagy kétoldalú LCM.0313 vagy 0316 lapkákhoz. Axiális beszuráshoz, profilozáshoz vagy horonyzélesztéshez alkalmazható, Ø17-től Ø170 mm-ig, 11 mm-es maximális fogásmélységgel. 25x25 mm-es befogó méret.



Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	GI136	GI143	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
<b>R</b>	GGIR 2525 M 03R 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.78	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.78	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.78	GI136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	GI136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04
<b>L</b>	GGIL 2525 M 03L 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.25	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.77	GI136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.77	GI136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04



GI136

LCM. 0316..

GI143

LCM. 0313..



GL01

HS 0520C

5.0

M 5

20

HXK 4

GL04

HS 0620C

6.0

M 6

20

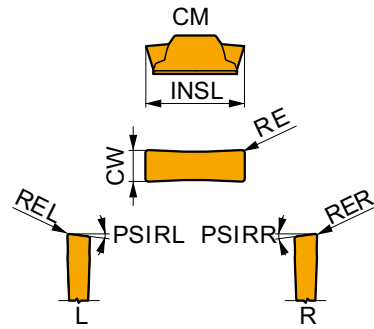
HXK 5





# LCMF 16 - CM

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



CM geometria, első választás le- és beszúráshoz, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

LCMF 031602-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 031604-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041602-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041604-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 051604-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.11	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 061604-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.11	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-



R-CM jobbos geometria, első választás leszúráshoz, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

LCMF 031602R15-CM	T8330 <sup>1)</sup>	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	15	-
LCMF 031602R6-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	6	-
LCMF 041602R15-CM	T8330 <sup>1)</sup>	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	15	-
LCMF 041602R6-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	6	-



L-CM balos geometria, első választás leszúráshoz, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

LCMF 031602L15-CM	T8330 <sup>1)</sup>	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	15
LCMF 031602L6-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	6
LCMF 041602L15-CM	T8330 <sup>1)</sup>	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	15
LCMF 041602L6-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	6

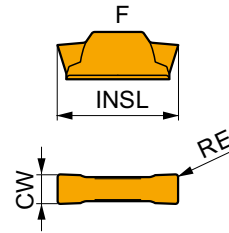
<sup>1)</sup> A szerszámtartókat módosítani kell.



# LCMF 16, LCMF 30 - F

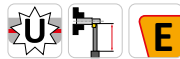
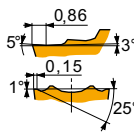


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4
0830	8.00	-0.05	0.05	30.0



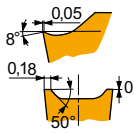
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



F geometria, be- és leszúráshoz, axiális esztergáláshoz, finom-simítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

LCMF 031602-F	T8330	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 031604-F	T8330	0.4	200	0.10	0.5	120	0.09	0.5	190	0.10	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041604-F	T8330	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	275	0.13	0.5	165	0.12	0.5	260	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041608-F	T8330	0.8	205	0.13	1.0	120	0.12	1.0	190	0.13	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	305	0.13	1.0	180	0.12	1.0	285	0.13	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 051608-F	T8330	0.8	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	285	0.15	1.0	170	0.14	1.0	270	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 061608-F	T8330	0.8	190	0.17	1.0	110	0.15	1.0	180	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	270	0.17	1.0	160	0.15	1.0	255	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-



F geometria, be- és leszúráshoz, axiális esztergáláshoz, finom-simítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

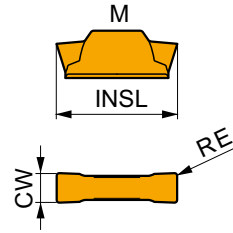
LCMF 083008-F	T8330	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 083012-F	T8330	1.2	170	0.25	1.5	100	0.23	1.5	160	0.25	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-



## LCMF 16 - M

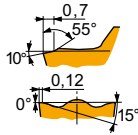


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



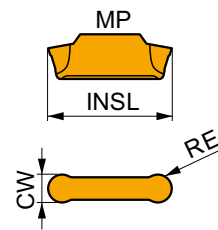
M geometria, beszűrőszó és hosszirányú esztergáláshoz, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

LCMF 031602-M	T8330	0.2	160	0.13	1.0	95	0.12	1.0	150	0.13	1.0	-	-	-	30	0.15	1.0
LCMF 031604-M	T8330	0.4	170	0.13	1.0	100	0.12	1.0	160	0.13	1.0	-	-	-	30	0.15	1.0
LCMF 041604-M	T8330	0.4	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	145	0.18	1.0	-	-	-	30	0.15	1.0
	T9325	0.4	225	0.18	1.0	135	0.16	1.0	210	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-
LCMF 041608-M	T8330	0.8	185	0.18	1.0	110	0.16	1.0	175	0.18	1.0	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	265	0.18	1.0	155	0.16	1.0	250	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-
LCMF 051608-M	T8330	0.8	180	0.20	1.0	105	0.18	1.0	170	0.20	1.0	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	255	0.20	1.0	150	0.18	1.0	240	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-
LCMF 061608-M	T8330	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	230	0.25	1.0	135	0.23	1.0	215	0.25	1.0	-	-	-	-	-	-

## LCMF 16, LCMF 30 - MP

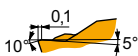


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	17.5
0416	4.00	-0.05	0.05	17.6
0516	5.00	-0.05	0.05	18.3
0616	6.00	-0.05	0.05	18.5
0830	8.00	-0.05	0.05	30.9



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



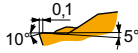
MP geometria, másoló- és hosszirányú esztergáláshoz, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

LCMF 0316M0-MP	T8330	1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-
LCMF 0416M0-MP	T8330	2.0	175	0.40	1.0	105	0.36	1.0	165	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	2.0	220	0.40	1.0	130	0.36	1.0	205	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-
LCMF 0516M0-MP	T8330	2.5	170	0.45	1.0	100	0.41	1.0	160	0.45	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	2.5	205	0.45	1.0	120	0.41	1.0	190	0.45	1.0	-	-	-	-	-	-



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



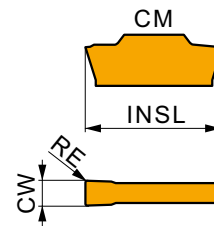
MP geometria, másoló- és hosszirányú esztergáláshoz, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

LCMF 0616MO-MP	T8330	3.0	165	0.50	1.0	95	0.45	1.0	155	0.50	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	3.0	200	0.50	1.0	120	0.45	1.0	190	0.50	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0830MO-MP	T8330	4.0	150	0.60	1.2	90	0.54	1.2	140	0.60	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–

## LCMR 16 - CM

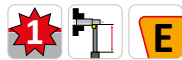


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)				



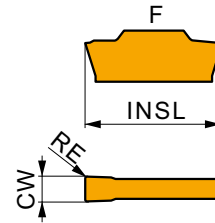
CM geometria, első választás le- és beszúráshoz, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

LCMR 031602-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 041604-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–



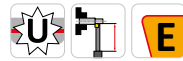
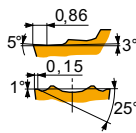
## LCMR 16, LCMR 30 - F

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4
0830	8.00	-0.05	0.05	30.0



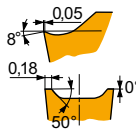
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



F geometria, be- és leszúráshoz, hosszirányú esztergáláshoz, finom-simítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

LCMR 031604-F	T8330	0.4	200	0.10	0.5	120	0.09	0.5	190	0.10	0.5	-	-	-	-	-	-	-
LCMR 041604-F	T8330	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-
LCMR 051604-F	T8330	0.4	180	0.15	0.5	105	0.14	0.5	170	0.15	0.5	-	-	-	-	-	-	-
LCMR 061608-F	T8330	0.8	190	0.17	1.0	110	0.15	1.0	180	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-

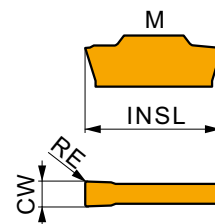


F geometria, be- és leszúráshoz, hosszirányú esztergáláshoz, finom-simítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.

LCMR 083008-F	T8330	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	-	-	-	-	-	-	-
---------------	-------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---

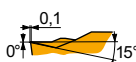
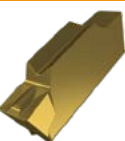
## LCMR 16 - M

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (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, beszúráshoz és hosszirányú esztergáláshoz, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

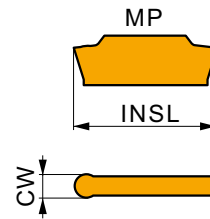
LCMR 031604-M	T8330	0.4	170	0.13	1.0	100	0.12	1.0	160	0.13	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
LCMR 041604-M	T8330	0.4	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	145	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
LCMR 051604-M	T8330	0.4	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
LCMR 061608-M	T8330	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0



# LCMR 16 - MP

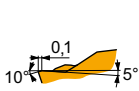


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	17.4
0416	4.00	-0.05	0.05	17.5
0516	5.00	-0.05	0.05	18.1
0616	6.00	-0.05	0.05	18.3



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

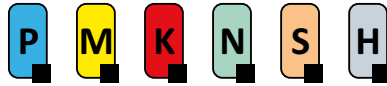


MP geometria, másoló- és hosszirányú esztergáláshoz, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

<b>LCMR 0316MO-MP</b>	<b>T8330</b>	1.5	■ 190	0.30	0.8	☑ 110	0.27	0.8	■ 180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>LCMR 0416MO-MP</b>	<b>T8330</b>	2.0	■ 175	0.40	1.0	☑ 105	0.36	1.0	■ 165	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>LCMR 0516MO-MP</b>	<b>T8330</b>	2.5	■ 170	0.45	1.0	☑ 100	0.41	1.0	■ 160	0.45	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>LCMR 0616MO-MP</b>	<b>T8330</b>	3.0	■ 165	0.50	1.0	☑ 95	0.45	1.0	■ 155	0.50	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–



# GFI(RL) EXT



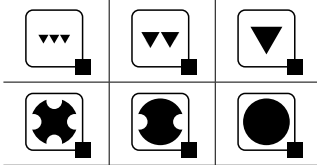
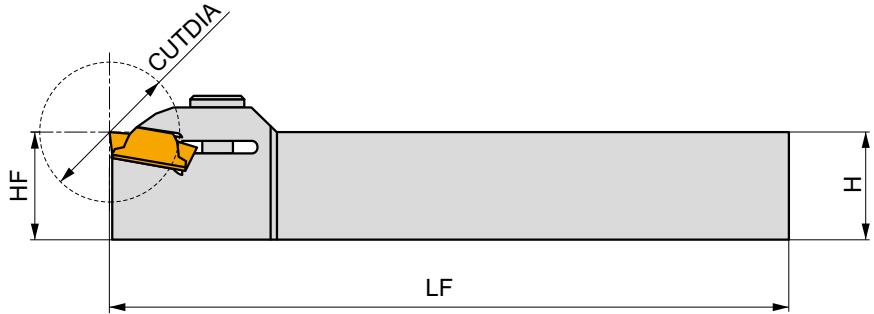
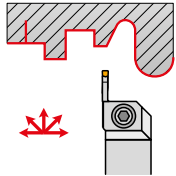
PRAMET

G





## Külső, v-hornycs felső rögzítésű beszúró tartó, LCM. lapkákhöz







Külső, balos/jobbos számbefogó LCM. 0316, 0416, 0516, 0616 vagy 0830 lapkákhöz. Leszűrőszóhoz Ø48 mm-ig, beszűrőszóhoz, profilozáshoz, palást esztergáláshoz. 16x16-tól 32x25 mm-ig befogó méret.



Product	≡	H	B	L	CW	CUTDIA	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	GFIR 1616 H 03	16	16	16	100	3.00	18	0.22	G1136	GL03
	GFIR 2020 K 03	20	20	20	125	3.00	18	0.40	G1136	GL04
	GFIR 2525 M 03	25	25	25	150	3.00	18	0.73	G1136	GL05
	GFIR 1616 H 04	16	16	16	100	4.00	24	0.22	G1137	GL03
	GFIR 2020 K 04	20	20	20	125	4.00	24	0.38	G1137	GL04
	GFIR 2525 M 04	25	25	25	150	4.00	24	0.67	G1137	GL05
	GFIR 2020 K 05	20	20	20	125	5.00	28	0.38	G1138	GL04
	GFIR 2525 M 05	25	25	25	150	5.00	28	0.70	G1138	GL05
	GFIR 2020 K 06	20	20	20	125	6.00	28	0.38	G1139	GL04
	GFIR 2525 M 06	25	25	25	150	6.00	28	0.70	G1139	GL05
	GFIR 2525 M 08	25	25	25	150	8.00	48	0.74	G1193	GL09
	GFIR 3225 P 08	32	32	25	170	8.00	48	1.03	G1193	GL09
L	GFIL 1616 H 03	16	16	16	100	3.00	18	0.22	G1136	GL03
	GFIL 2020 K 03	20	20	20	125	3.00	18	0.39	G1136	GL04
	GFIL 2525 M 03	25	25	25	150	3.00	18	0.73	G1136	GL05
	GFIL 1616 H 04	16	16	16	100	4.00	24	0.20	G1137	GL03
	GFIL 2020 K 04	20	20	20	125	4.00	24	0.38	G1137	GL04
	GFIL 2525 M 04	25	25	25	150	4.00	24	0.69	G1137	GL05
	GFIL 2020 K 05	20	20	20	125	5.00	28	0.38	G1138	GL04
	GFIL 2525 M 05	25	25	25	150	5.00	28	0.71	G1138	GL05
	GFIL 2020 K 06	20	20	20	125	6.00	28	0.40	G1139	GL04
	GFIL 2525 M 06	25	25	25	150	6.00	28	0.70	G1139	GL05
	GFIL 2525 M 08	25	25	25	150	8.00	48	0.75	G1193	GL09
	GFIL 3225 P 08	32	32	25	170	8.00	48	1.03	G1193	GL09



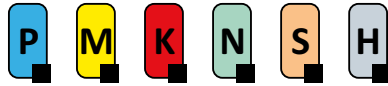
	
GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..
GI193	LCM. 0830..

					
GL03	HS 0616C	6.0	M 6	16	HXX 5
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXX 5
GL05	HS 0625C	6.0	M 6	25	HXX 5
GL09	HSI 1020	8.0	M 10	20	HXX 8





# GFM(RL) EXT



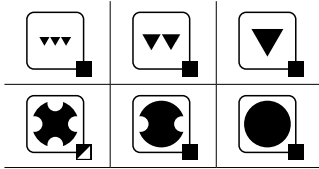
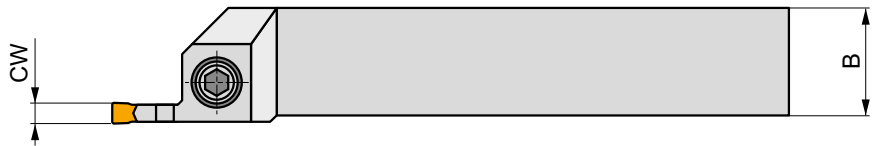
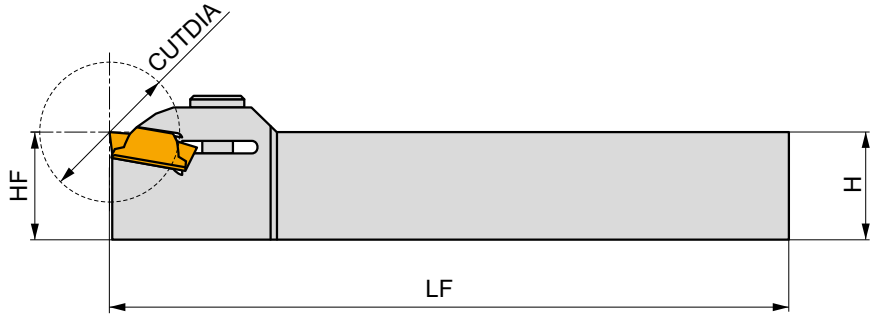
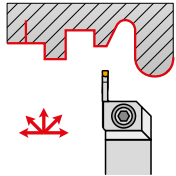
PRAMET

G



## Külső, v-hornycs felső rögzítésű be- és leszúró tartó, LCM. lapkákhoz

Külső, balos/jobbos szerszámbefogó LCM. 0316, 0416, 0516, 0616 vagy 0830 lapkákhoz. Leszúráshoz Ø30 mm-ig, Ø80 mm-es anyagig beszúráshoz, profilozáshoz, palást esztergáláshoz. 20x20-tól 32x25 mm-ig befogó méret.



Product	HF	H	B	LF	CW	CUTDIA	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
<b>R</b>	GFMR 2020 K 0316	20	20	20	125	3.00	30	0.37	GI136	GL04
	GFMR 2525 M 0316	25	25	25	150	3.00	30	0.68	GI136	GL04
	GFMR 2020 K 0416	20	20	20	125	4.00	40	0.38	GI137	GL04
	GFMR 2525 M 0416	25	25	25	150	4.00	40	0.68	GI137	GL04
	GFMR 2525 M 0516	25	25	25	150	5.00	50	0.67	GI138	GL04
	GFMR 3225 P 0516	32	32	25	170	5.00	50	0.97	GI138	GL04
	GFMR 2525 M 0616	25	25	25	150	6.00	60	0.66	GI139	GL04
	GFMR 3225 P 0616	32	32	25	170	6.00	60	0.97	GI139	GL04
	GFMR 3225 P 0830	32	32	25	170	8.00	80	0.97	GI193	GL10
<b>L</b>	GFML 2020 K 0316	20	20	20	125	3.00	30	0.24	GI136	GL04
	GFML 2525 M 0316	25	25	25	150	3.00	30	0.70	GI136	GL04
	GFML 2020 K 0416	20	20	20	125	4.00	40	0.37	GI137	GL04
	GFML 2525 M 0416	25	25	25	150	4.00	40	0.69	GI137	GL04
	GFML 2525 M 0516	25	25	25	150	5.00	50	0.64	GI138	GL04
	GFML 3225 P 0516	32	32	25	170	5.00	50	0.97	GI138	GL04
	GFML 2525 M 0616	25	25	25	150	6.00	60	0.64	GI139	GL04
	GFML 3225 P 0616	32	32	25	170	6.00	60	0.95	GI139	GL04
	GFML 3225 P 0830	32	32	25	170	8.00	80	0.99	GI193	GL10



GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..
GI193	LCM. 0830..



GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5
GL10	HSI 1020	8.0	M 10	20	HXK 8



# XLCCN B

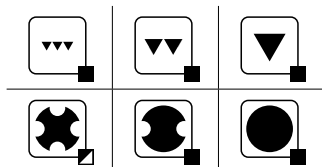
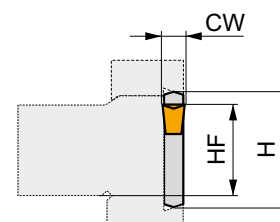
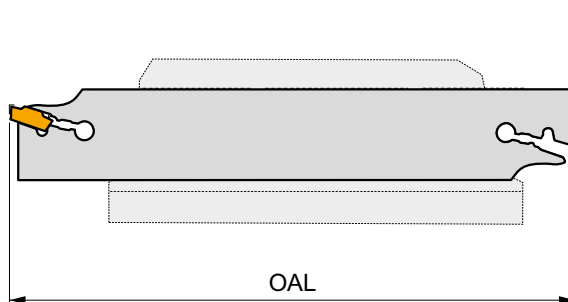
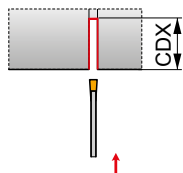


PRAMET



## Két végű szerszám leszúráshoz, LCM. lapkákhoz

Leszúró szerszám, 60 mm maximális mélységig, vagy Ø120 mm-es rúdanyagig alkalmazható. Egy vagy két oldalú LCM lapkákhoz használható. 26 vagy 32 mm-es magasságban elérhető. Alap Pramet DU tartókba behelyezhető. Edzett anyagminőségűből készült.



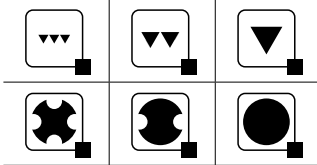
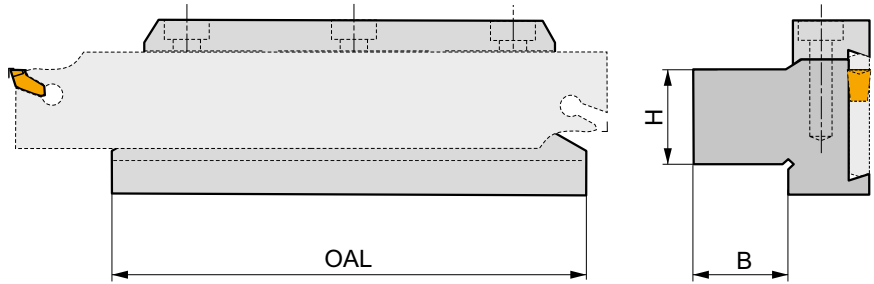
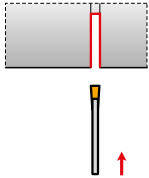
Product	≡ (mm)	H (mm)	L (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
<b>N</b> XLCCN 2602 J 0316	21.4	26	110	3.00	35	0.09	G136	KV1
XLCCN 3202 M 0316	25	32	150	3.00	50	0.13	G136	KV1
XLCCN 3203 M 0416	25	32	150	4.00	50	0.15	G137	KV1
XLCCN 3204 M 0516	25	32	150	5.00	60	0.18	G138	KV1
XLCCN 3205 M 0616	25	32	150	6.00	60	0.17	G139	KV1

G136	LCM. 0316..
G137	LCM. 0416..
G138	LCM. 0516..
G139	LCM. 0616..

KV1	KV 5x100

**DU, D****Szerszámtartó leszúró késekhez**

Szerszámtartó GL és XLC. Pengékhez leszúráshoz. Befogó méret 20x20-tól 40x40 mm-ig.



Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-D 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.30	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.88	GI091	ND3

GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..	-
GI091	XLC.N 47..	-

ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5



# XLCCN 25 BS



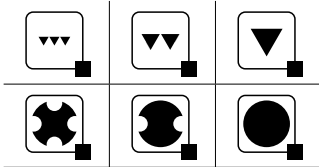
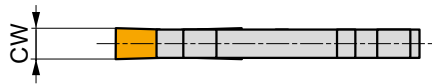
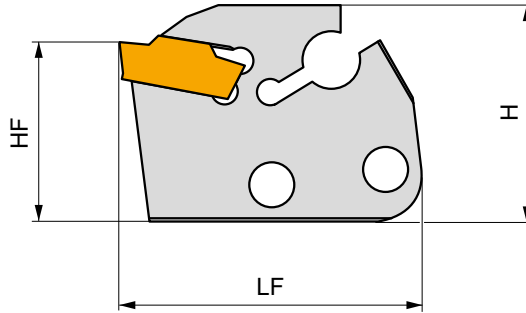
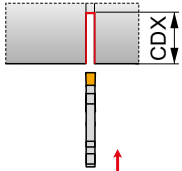
PRAMET

G



## Radiális besúró kés, moduláris MS-EN szerszám tartóhoz, LCM. Lapkákhoz

Moduláris besúró penge egy- vagy kétoldalú LCM. 0316, 0416, 0516 vagy 0616 lapkákhoz. Be- és leszúró alkalmazásokhoz, maximum 25 mm-es fogásmélységig. MS-EN szerszám tartóhoz csatlakoztatható.



Product	≡ (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
<b>N</b> XLCCN 250215-0316	24	29	40	3.00	15	0.01	G136	-
XLCCN 250225-0316	24	29	50	3.00	25	0.02	G136	-
XLCCN 250315-0416	24	29	40	4.00	15	0.04	G137	-
XLCCN 250325-0416	24	29	50	4.00	25	0.04	G137	-
XLCCN 250425-0516	24	29	50	5.00	25	0.03	G138	-
XLCCN 250525-0616	24	29	50	6.00	25	0.04	G139	-

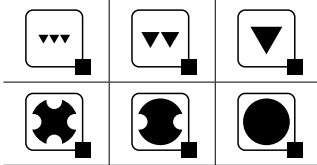
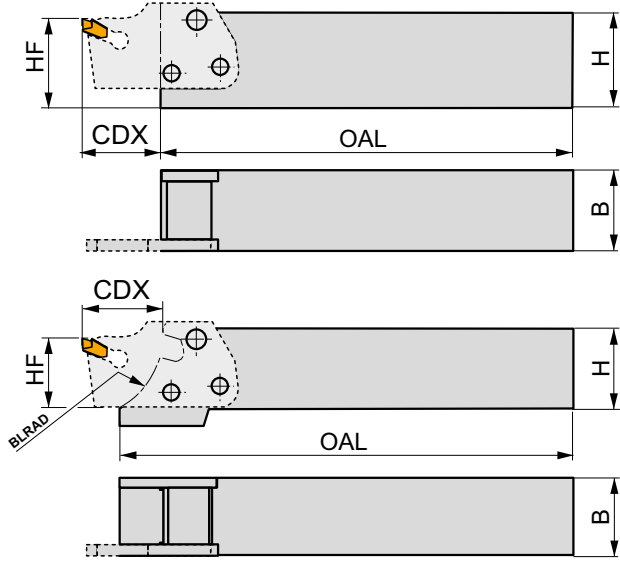
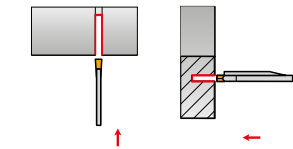
G136	LCM. 0316..
G137	LCM. 0416..
G138	LCM. 0516..
G139	LCM. 0616..

**MS-EN**



**Moduláris szerszámtartó XLCCN, XLCF(NRL) vagy XLXFL beszuró késekhez**

Szerszámtartók moduláris beszuró pengékhez: XLC 25 BS, XLCF(NRL) BS, XLXFL BS. Befogó méret 12x12-től 32x25 mm-ig.



Product	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	CDX (mm)	BLRAD (mm)	kg		
MS-EN-1212 F	12	12	12	75	15	-	0.13	GI006	ND4
MS-EN-1616 H	16	16	16	90	15	-	0.21	GI006	ND4
MS-EN-2020 K	20	20	20	115	15	-	0.23	GI003	ND5
MS-EN-2020 KS	20	20	20	129	15	25	0.42	GI060	ND5
MS-EN-2525 M	25	25	25	140	15	-	0.65	GI003	ND5
MS-EN-2525 MS	25	25	25	153	15	25	0.74	GI060	ND5
MS-EN-3225 P	32	32	25	160	15	-	0.95	GI003	ND5
MS-EN-3225 PS	32	32	25	174	15	25	1.00	GI060	ND5

GI003	XLC.. 25..15...	XLXFL 25...	XLC.. 25..25...
GI006	XLCF. 16..15...	XLCF. 16..20...	-
GI060	XLC.. 25..15...	XLC.. 25..25...	-

		Nm				Nm			
ND4	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	-	-	-	-	FLAG T15P
ND5	US 45013-T20P	5.0	M 5	13	US 46017-T20P	5.0	M6	17	FLAG T15P

ND4 = 3 x US 4011-T15P; ND5 = 2 x US 45013-T20P



# GFIL-L AXIAL



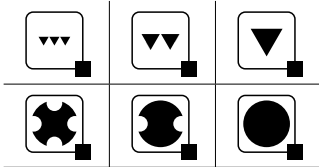
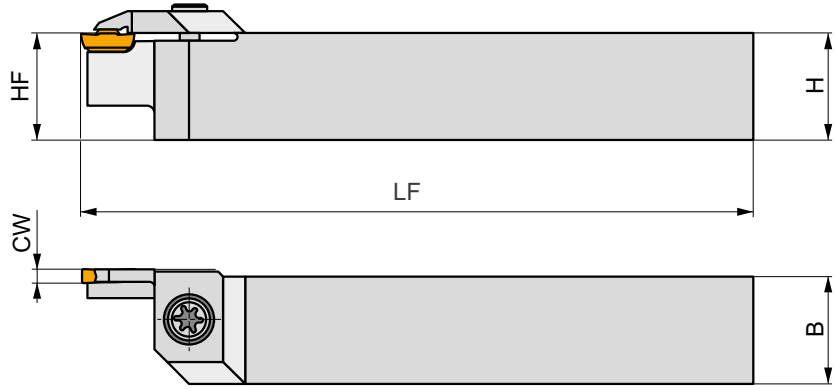
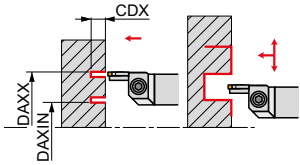
PRAMET

G



## Külső, axiális beszuró szerszám, v-hornyos felső rögzítés, LCM. 03 lapkákhoz

Külső, balos axiális szerszámbe fogó egy- vagy kétoldalú LCM.0313 vagy 0316 lapkákhoz. Axiális beszuráshoz, profilozáshoz vagy horonyzélesztéshez alkalmazható, Ø17-től Ø170 mm-ig, 9 mm-es maximális fogásmélységgel. 25x25 mm-es befogó méret.



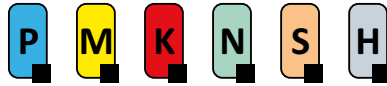
Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	GL143	GL02
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>L</b> GFIL 2525 M 0313L 030017	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.64	GL143	GL02
GFIL 2525 M 0313L 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	GL143	GL07
GFIL 2525 M 0313L 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.67	GL143	GL07
GFIL 2525 M 0313L 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.67	GL143	GL07
GFIL 2525 M 0313L 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.67	GL143	GL07
GFIL 2525 M 0316L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	GL136	GL07
GFIL 2525 M 0316L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	GL136	GL07
GFIL 2525 M 0316L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.71	GL136	GL07

GL136	LCM. 0316..
GL143	LCM. 0313..

GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P



# GFIL-R AXIAL



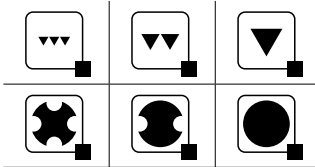
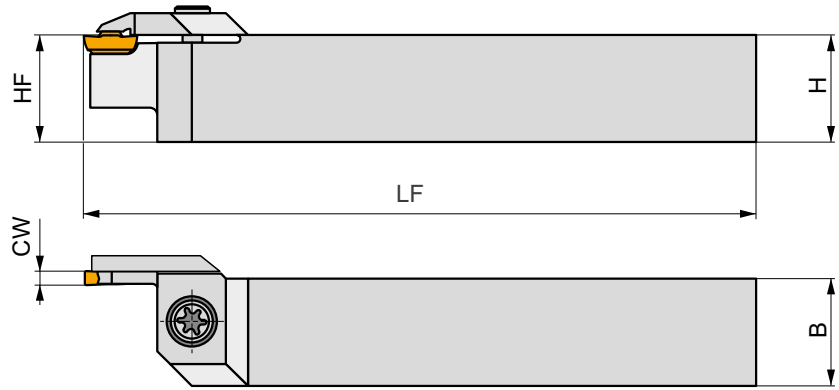
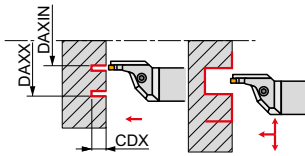
PRAMET

G



## Külső, axiális beszuró szerszám, v-hornos felső rögzítés, LCM. 03 vagy 04 lapkákhoz

Külső, balos axiális szerszámbefogó egy- vagy kétoldalú LCM.0313, 0316 vagy 0413 lapkákhoz. Axiális beszuráshoz, profilozáshoz vagy horonyészítéshez alkalmazható, Ø17-től Ø230 mm-ig, 12 mm-es maximális fogásmélységgel. 25x25 mm-es befogó méret.



Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>L</b> GFIL 2525 M 03R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.69	G1143	GL07
GFIL 2525 M 03R 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.69	G1143	GL07
GFIL 2525 M 03R 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.72	G1143	GL07
GFIL 2525 M 03R 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.69	G1143	GL07
GFIL 2525 M 03R 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	G1143	GL07
GFIL 2525 M 03R 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.79	G1136	GL08
GFIL 2525 M 03R 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	G1136	GL08
GFIL 2525 M 03R 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	G1136	GL08
GFIL 2525 M 04R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.71	G1170	GL07
GFIL 2525 M 04R 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.69	G1170	GL07
GFIL 2525 M 04R 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.00	G1170	GL07
GFIL 2525 M 04R 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.68	G1170	GL07
GFIL 2525 M 04R 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.66	G1170	GL07
GFIL 2525 M 04R 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	G1170	GL07
GFIL 2525 M 04R 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.75	G1137	GL08
GFIL 2525 M 04R 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	G1137	GL08
GFIL 2525 M 04R 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.75	G1137	GL08
GFIL 2525 M 04R 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.78	G1137	GL08



G1136  
G1137  
G1143  
G1170

LCM. 0316..  
LCM. 0416..  
LCM. 0313..  
LCM. 0413..



GL07  
GL08

US 5018-T20P  
US 6020-T25P

5.0  
6.0

M 5  
M 6

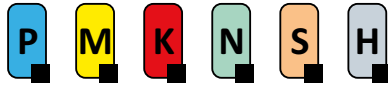
18.2  
20.2

FLAGT20P  
-

-  
SDRT25P



# GFIR-L AXIAL



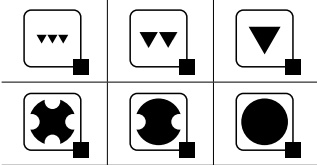
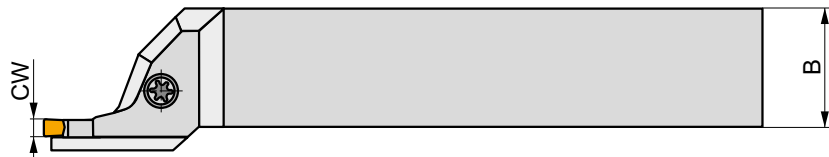
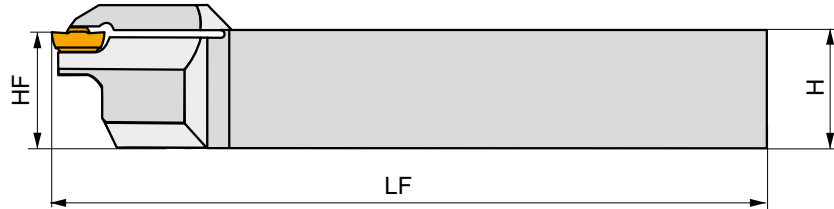
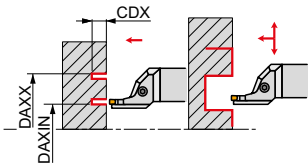
PRAMET

G



## Külső, axiális beszuró szerszám, v-hornos felső rögzítés, LCM. 03 vagy 04 lapkákhoz

Külső, jobbos szerszámbefogó, egy- vagy kétoldalú LCM. 0313, 0316, 0413 vagy 0416 lapkákhoz. Ø17-től Ø230 mm-ig beszuráshoz, profilozáshoz 12 mm-es maximális fogásmélységig. 25x25 mm befogó méret.



Product	≡	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GFIR 2525 M 03L 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	G143	GL07
GFIR 2525 M 03L 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.68	G143	GL07
GFIR 2525 M 03L 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.65	G143	GL07
GFIR 2525 M 03L 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	G143	GL07
GFIR 2525 M 03L 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.69	G143	GL07
GFIR 2525 M 03L 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.75	G136	GL08
GFIR 2525 M 03L 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.76	G136	GL08
GFIR 2525 M 03L 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.68	G136	GL08
GFIR 2525 M 04L 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.68	G170	GL07
GFIR 2525 M 04L 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.68	G170	GL07
GFIR 2525 M 04L 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.68	G170	GL07
GFIR 2525 M 04L 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.66	G170	GL07
GFIR 2525 M 04L 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.69	G170	GL07
GFIR 2525 M 04L 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	G170	GL07
GFIR 2525 M 04L 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.72	G137	GL08
GFIR 2525 M 04L 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	G137	GL08
GFIR 2525 M 04L 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.72	G137	GL08
GFIR 2525 M 04L 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.79	G137	GL08



G136  
G137  
G143  
G170

LCM. 0316..  
LCM. 0416..  
LCM. 0313..  
LCM. 0413..



GL07  
GL08

US 5018-T20P  
US 6020-T25P

5.0  
6.0

M 5  
M 6

18.2  
20.2

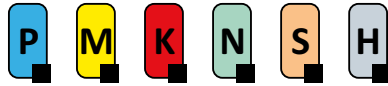
FLAG T20P  
-

-  
SDRT25P





# GFIR-R AXIAL



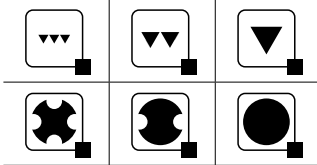
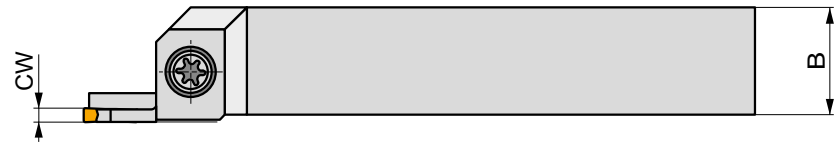
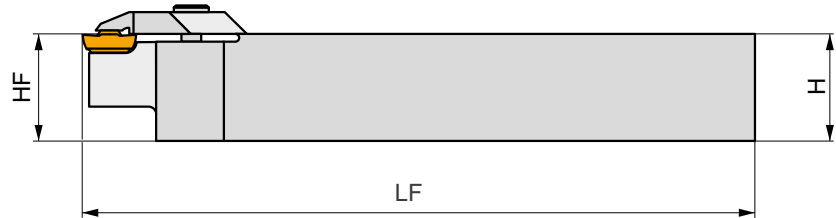
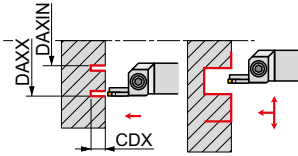
PRAMET

G



## Külső, axiális beszuró szerszám, v-hornycs felső rögzítés, LCM. 03 lapkákhöz

Külső, jobbcs szerszámbe fogó, egy- vagy kétoldalú LCM. 0313 vagy 0316 lapkákhöz. Ø17-től Ø170 mm-ig beszuráshoz, profilozáshoz 9 mm-es maximális fogásmélységig. 25x25 mm befogó méret.



Product	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg	GI143	GI136
<b>R</b> GFIR 2525 M 0313R 030017	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	GI143	GL02
GFIR 2525 M 0313R 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	GI143	GL07
GFIR 2525 M 0313R 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.68	GI143	GL07
GFIR 2525 M 0313R 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	GI143	GL07
GFIR 2525 M 0313R 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	GI143	GL07
GFIR 2525 M 0316R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	GI136	GL07
GFIR 2525 M 0316R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	GI136	GL07
GFIR 2525 M 0316R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.70	GI136	GL07



GI136  
GI143

LCM. 0316..  
LCM. 0313..



GL02  
GL07

US 5015-T20P  
US 5018-T20P

5.0  
5.0

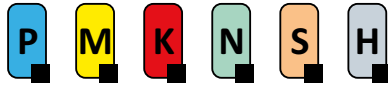
M 5  
M 5

15  
18.2

FLAG T20P  
FLAG T20P



# GFML-L AXIAL



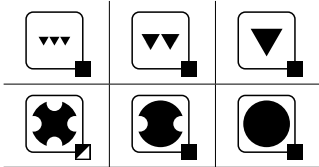
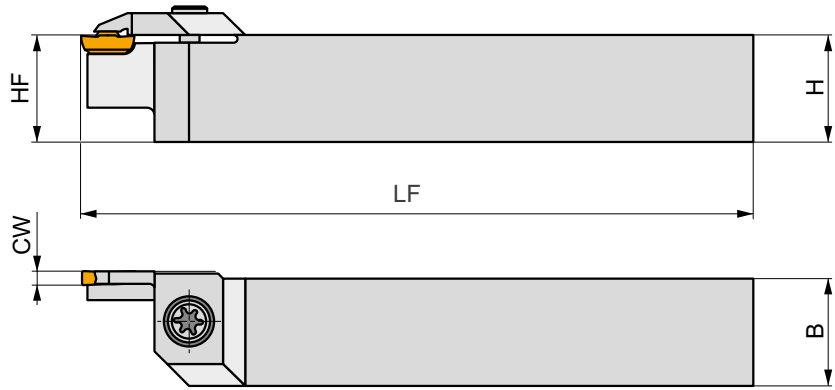
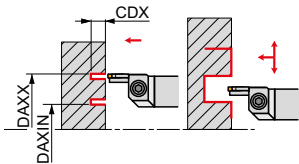
PRAMET

G



## Külső, axiális beszúró szerszám, v-hornos felső rögzítés, LCM. 04 lapkákhoz

Külső, balos axiális szerszámbefogó egy- vagy kétoldalú LCM.0413 vagy 0416 lapkákhoz. Axiális beszúráshoz, profilozáshoz vagy horonyzélesztéshez alkalmazható, Ø17-től Ø230 mm-ig, 20 mm-es maximális fogásmélységgel. 25x25 mm-es befogó méret.



Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>GFML 2525 M 0413L 030017</b>	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	G1170	GL02
<b>GFML 2525 M 0413L 034021</b>	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	G1170	GL07
<b>GFML 2525 M 0413L 040026</b>	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.65	G1170	GL07
<b>GFML 2525 M 0413L 050032</b>	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.64	G1170	GL07
<b>GFML 2525 M 0413L 060042</b>	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.65	G1170	GL07
<b>GFML 2525 M 0413L 075052</b>	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.66	G1170	GL07
<b>GFML 2525 M 0416L 100070</b>	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.66	G1137	GL07
<b>GFML 2525 M 0416L 130090</b>	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.67	G1137	GL07
<b>GFML 2525 M 0416L 170110</b>	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	G1137	GL07
<b>GFML 2525 M 0416L 230140</b>	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.67	G1137	GL07



G1137

LCM. 0416..

G1170

LCM. 0413..



GL02

US 5015-T20P

5.0

M 5

15

FLAG T20P

GL07

US 5018-T20P

5.0

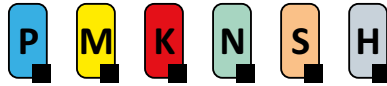
M 5

18.2

FLAG T20P



# GFML-R AXIAL



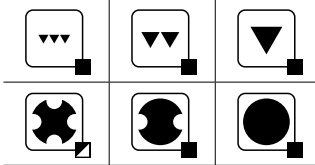
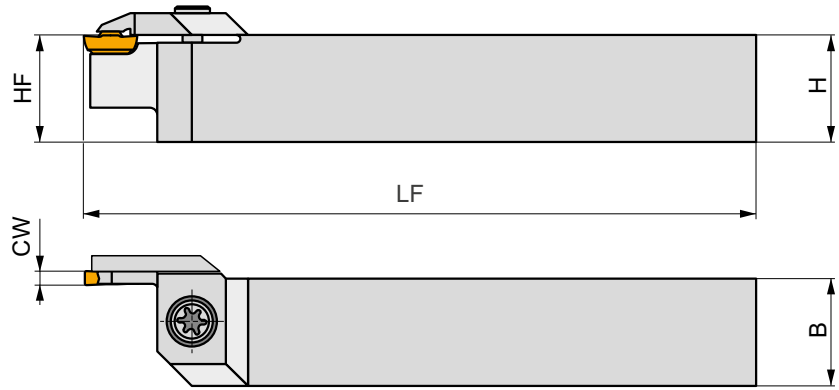
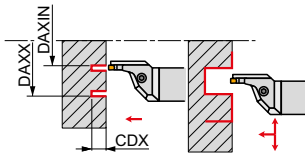
PRAMET

G



## Külső, axiális beszűrő szerszám, v-hornycs felső rögzítés, LCM. 04 lapkákhöz

Külső, balos axiális szerszámbe fogó egy- vagy kétoldalú LCM.0413 vagy 0416 lapkákhöz. Axiális beszűrőshöz, profilozáshoz vagy horonyészítéshez alkalmazható, Ø17-től Ø230 mm-ig, 20 mm-es maximális fogásmélységgel. 25x25 mm-es befogó méret.



Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	G1	G2
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>GFML 2525 M 0413R 030017</b>	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.68	G1170	GL07
<b>GFML 2525 M 0413R 034021</b>	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.69	G1170	GL07
<b>GFML 2525 M 0413R 040026</b>	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.69	G1170	GL07
<b>GFML 2525 M 0413R 050032</b>	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	G1170	GL07
<b>GFML 2525 M 0413R 060042</b>	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.69	G1170	GL07
<b>GFML 2525 M 0413R 075052</b>	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	G1170	GL07
<b>GFML 2525 M 0416R 100070</b>	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.80	G1137	GL08
<b>GFML 2525 M 0416R 130090</b>	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	G1137	GL08
<b>GFML 2525 M 0416R 170110</b>	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.78	G1137	GL08
<b>GFML 2525 M 0416R 230140</b>	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	G1137	GL08



G1137  
G1170

LCM. 0416..  
LCM. 0413..



GL07  
GL08

US 5018-T20P  
US 6020-T25P

5.0  
6.0

M 5  
M 6

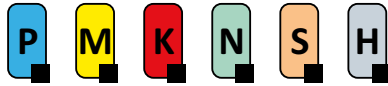
18.2  
20.2

FLAG T20P  
-

-  
SDRT25P



# GFMR-L AXIAL



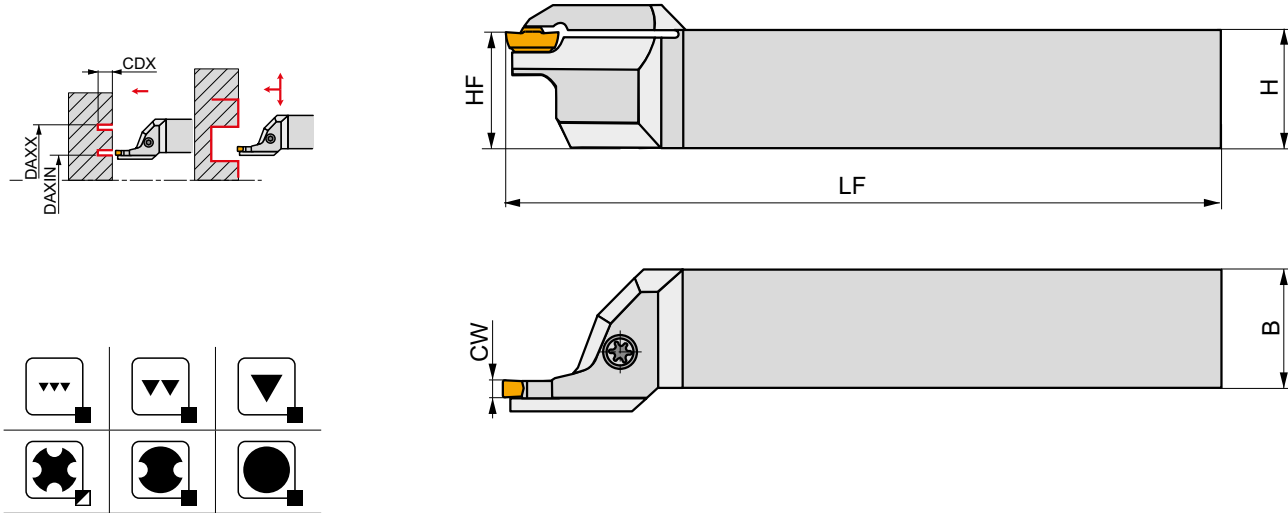
PRAMET

G



## Külső, axiális beszuró szerszám, v-hornos felső rögzítés, LCM. 04 lapkákhöz

Külső, jobb szerszám befogó, egy- vagy kétoldali LCM. 0413 vagy 0416 lapkákhöz. Ø17-től Ø230 mm-ig beszuráshoz, profilozáshoz 20 mm-es maximális fogásmélységig. 25x25 mm befogó méret.



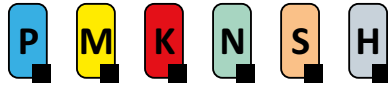
Product	≡	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	GFMR 2525 M 0413L 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.70	G1170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.66	G1170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.66	G1170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	G1170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.66	G1170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	G1170	GL07
	GFMR 2525 M 0416L 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.88	G1137	GL08
	GFMR 2525 M 0416L 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	G1137	GL08
	GFMR 2525 M 0416L 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.81	G1137	GL08
	GFMR 2525 M 0416L 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	G1137	GL08

G1137		LCM. 0416..
G1170		LCM. 0413..

GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	-
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	-	SDR T25P



# GFMR-R AXIAL



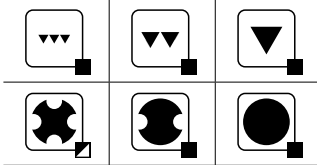
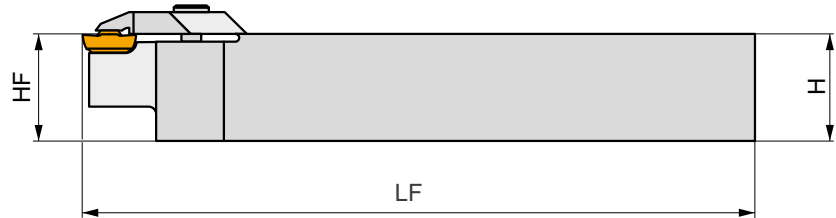
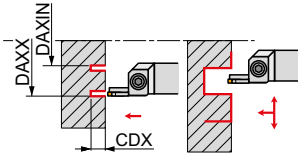
PRAMET

G



## Külső, axiális beszuró szerszám, v-hornycs felső rögzítés, LCM. 04 lapkákhöz

Külső, jobbcs szerszámbe fogó, egy- vagy kétoldalú LCM. 0413 vagy 0416 lapkákhöz. Ø17-től Ø230 mm-ig beszuráshoz, profilozáshoz 20 mm-es maximális fogásmélységig. 25x25 mm befogó méret.



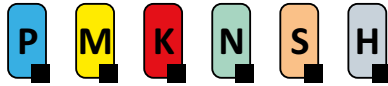
Product	≡	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	GFMR 2525 M 0413R 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	GI170	GL02
	GFMR 2525 M 0413R 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.64	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.63	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.64	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.67	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.67	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.66	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.68	GI137	GL07

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

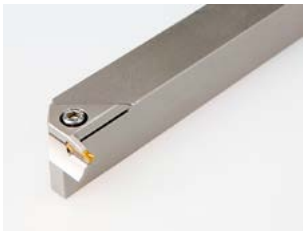


# GGI(RL)-90 AXIAL



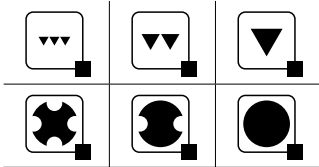
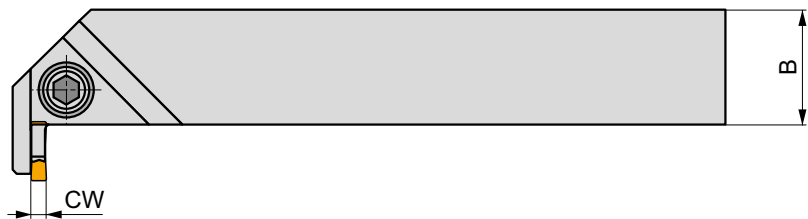
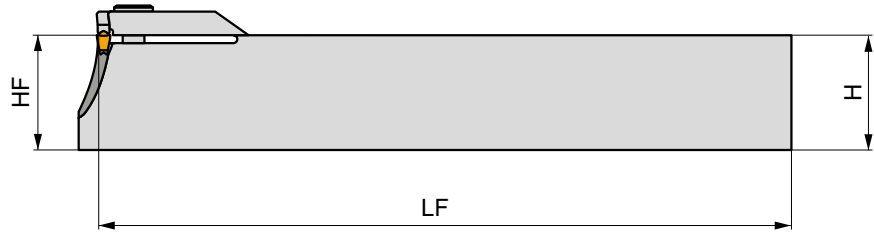
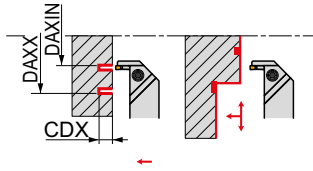
PRAMET

G



## Külső, axiális, 90°-os ráhelyezésű beszuró szerszám, v-hornyos felső rögzítés, LCM. 03 lapkákhoz

Külső, balos/jobbos axiális szerszámbefogó egy- vagy kétoldalú LCM.0313 vagy 0316 lapkákhoz. Axiális beszuráshoz, profilozáshoz vagy horonyzélesztéshez alkalmazható, Ø17-től Ø170 mm-ig, 11 mm-es maximális fogásmélységgel. 25x25 mm-es befogó méret.



Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
<b>R</b>	GGIR 2525 M 03R 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.78	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.78	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.78	GI136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	GI136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04
<b>L</b>	GGIL 2525 M 03L 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.25	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.77	GI136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.77	GI136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04



GI136  
GI143

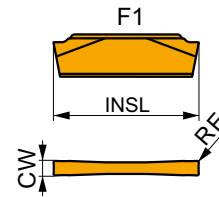
LCM. 0316..  
LCM. 0313..




GL01	HS 0520C	5.0	M 5	20	HXK 4
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5


# LCMF 20 - F1

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0220	2.00	-0.03	0.03	19.5



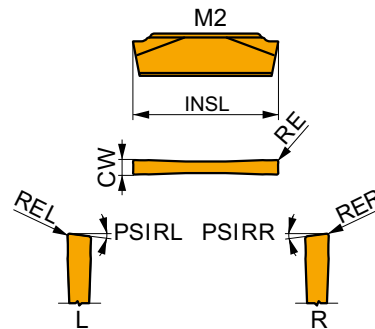
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		
	0.2	205	0.09	120	0.08	190	0.09	-	-	-	-	-	-	-	-





  
 F geometria, be- és leszúráshoz, axiális esztergáláshoz, finom-simítástól simításig, folyamatostól enyhén megszakított felületekig alkalmazható.


# LCMF 20 - M2


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0220	2.00	-0.03	0.03	19.5




Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		
	0.2	180	0.12	105	0.11	170	0.12	-	-	-	-	-	-	-	-
	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	6	-	-
	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-	6

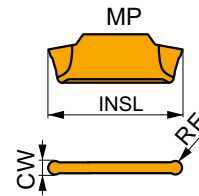

  
 M2 geometria, le- és besúráshoz, finom simítástól simításig, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.


  
 R-M2 jobbos geometria, leszúráshoz, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.


  
 L-M2 balos geometria, leszúráshoz, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

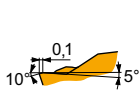
# LCMF 20 - MP

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0220	2.00	-0.03	0.03	19.5



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



MP geometria, másoló- és hosszirányú esztergáláshoz, finom és simító megmunkálásokhoz, folyamatos és megszakított felületeken alkalmazható.

LCMF 0220MO-MP	T8330	1.0	200	0.30	0.5	120	0.27	0.5	190	0.30	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
----------------	-------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



# GFK(RL) EXT



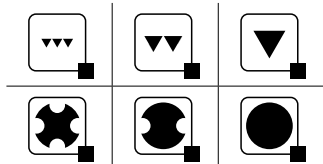
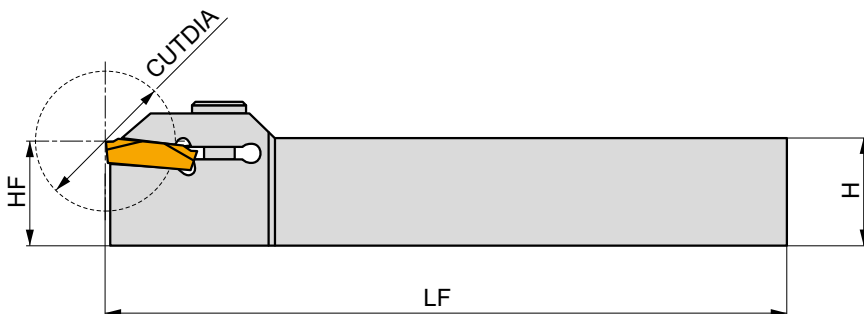
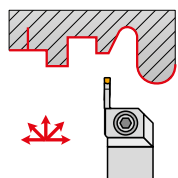
PRAMET

G



## Külső, v-hornycsú felső rögzítésű be- és leszűrő tartó, LCMF 0220 lapkákhoz

Külső, balos/jobbos szerszámbefogó LCMF 0220 lapkákhoz. Leszűrőszóhoz beszűrőszóhoz, profílozáshoz 16 mm-es maximális fogásmélységig. 16x16-tól 25x25 mm-ig befogó méret.



Product	≡	H	B	LF	CW	CUTDIA	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>R</b>	GFKR 1616 H 02	16	16	16	100	2.00	0.20	G1168	GL03
	GFKR 2020 K 02	20	20	20	125	2.00	0.38	G1168	GL04
	GFKR 2525 M 02	25	25	25	150	2.00	0.68	G1168	GL05
<b>L</b>	GFKL 1616 H 02	16	16	16	100	2.00	0.20	G1168	GL03
	GFKL 2020 K 02	20	20	20	125	2.00	0.38	G1168	GL04
	GFKL 2525 M 02	25	25	25	150	2.00	0.68	G1168	GL05



G1168



LCMF 0220..



GL03



HS 0616C



6.0



M 6



16



HXK 5

GL04

HS 0620C

6.0

M 6

20

HXK 5

GL05

HS 0625C


6.0

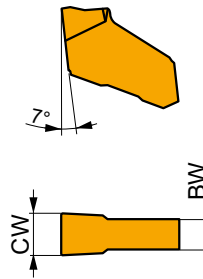
M 6

25

HXK 5

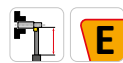
## LFMX - F1

	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.5	1.50	-0.03	0.03	1.30
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz


Product	RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)

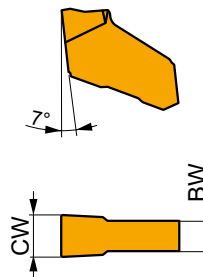


EN-F1 geometria, be- és leszúráshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

LFMX 1.5-.16ENF1	T8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 1.6-.16ENF1	T8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 2.0-.16ENF1	T8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 3.1-.20ENF1	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 4.1-.20ENF1	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-

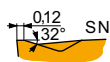
## LFMX - F2

	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)

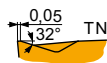


SN-F2 geometria le- és beszúráshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

LFMX 1.6-.16SNF2	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 2.0-.16SNF2	6640	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 3.1-.20SNF2	6640	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 4.1-.20SNF2	T8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 5.1-.20SNF2	T8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 6.35-.20SNF2	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-

Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



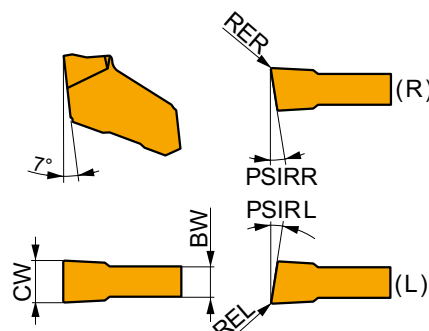
TN-F2 geometria, le- és beszuráshoz, folyamatos felületeken alkalmazható.

LFMX 3.1-.20TNF2	6640	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 4.1-.20TNF2	T8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-

## LFMX - M2

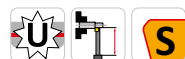
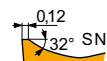


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	BW (mm)
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
2.2	2.20	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



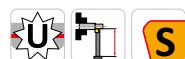
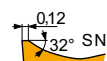
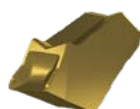
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



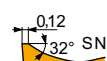
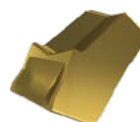
SN-M2 geometria le- és beszuráshoz, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

LFMX 2.0-.16SNM2	6640	0.2	150	0.11	90	0.10	140	0.11	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-
LFMX 2.2-.16SNM2	6640	0.2	150	0.11	90	0.10	140	0.11	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-
LFMX 3.1-.20SNM2	6640	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-
LFMX 4.1-.20SNM2	6640	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-
LFMX 5.1-.20SNM2	6640	0.2	150	0.20	90	0.18	140	0.20	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.20	75	0.18	120	0.20	-	-	-	-	-	-
LFMX 6.35-.20SNM2	6640	0.2	150	0.20	90	0.18	140	0.20	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.20	75	0.18	120	0.20	-	-	-	-	-	-



SN-M2 jobbos geometria leszuráshoz, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

LFMX 2.0-.16SR12M2	T8330	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	12	-
LFMX 2.0-.16SR6M2	T8330	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	6	-
LFMX 3.1-.20SR8M2	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	8	-
LFMX 4.1-.20SR8M2	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	8	-

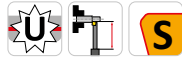
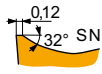
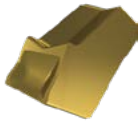


SL-M2 balos geometria, leszuráshoz, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

LFMX 2.0-.16SL12M2	T8330	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	12
LFMX 2.0-.16SL6M2	T8330	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	6

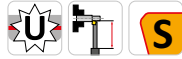
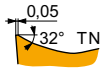
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



SL-M2 balos geometria, leszúráshoz, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

<b>LFMX 3.1-.20SL8M2</b>	<b>T8330</b>	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	8
<b>LFMX 4.1-.20SL8M2</b>	<b>T8330</b>	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	8



TN-M2 geometria, le- és beszúráshoz, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

<b>LFMX 3.1-.20TNM2</b>	<b>6640</b>	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	-	-	-	-	-	-	-
	<b>T8330</b>	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-
<b>LFMX 4.1-.20TNM2</b>	<b>6640</b>	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	-	-	-	-	-	-	-
	<b>T8330</b>	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-

# XLCFN B

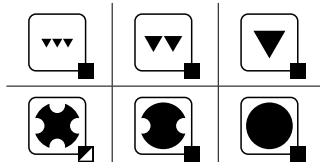
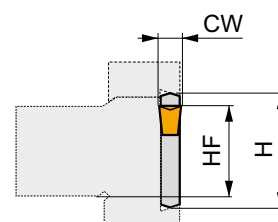
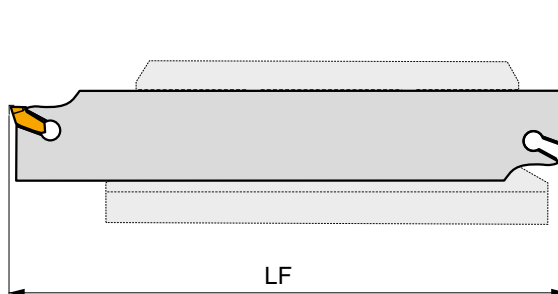
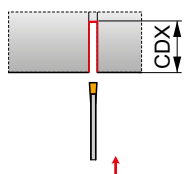


PRAMET



## Két végű szerszám leszúráshoz, LFMX lapkákhoz

Leszúró szerszám, 80 mm maximális mélységig, vagy Ø160 mm-es rúdanyagig alkalmazható. Egy oldalú LFMX lapkákhoz használható. 26, 32 vagy 45 mm-es magasságban elérhető. Alap Pramet DU, D tartókba behelyezhető. Edzett anyagminőségű készült.



Product	$\Xi$	$\text{H}$	$\text{LF}$	$\text{CW}$	$\text{CDX}$	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
N	XLCFN 2601 J 1.60	21.4	26	110	1.50	0.03	GI132	KV
	XLCFN 2601 J 2.00	21.4	26	110	2.00	0.04	GI061	KV
	XLCFN 2602 J 3.00	21.4	26	110	3.10	0.05	GI001	KV
	XLCFN 2603 J 4.00	21.4	26	110	4.10	0.06	GI002	KV
	XLCFN 3201 M 1.60	25	32	150	1.50	0.06	GI132	KV
	XLCFN 3201 M 2.00	25	32	150	2.00	0.11	GI061	KV
	XLCFN 3202 M 3.00	25	32	150	3.10	0.08	GI001	KV
	XLCFN 3203 M 4.00	25	32	150	4.10	0.11	GI002	KV
	XLCFN 3204 M 5.00	25	32	150	5.10	0.14	GI004	KV
	XLCFN 3205 M 6.35	25	32	150	6.35	0.17	GI005	KV
	XLCFN 4502 S 3.00	32	45	250	3.10	0.12	GI001	KV
	XLCFN 4503 S 4.00	32	45	250	4.10	0.19	GI002	KV
	XLCFN 4504 S 5.00	32	45	250	5.10	0.28	GI004	KV
	XLCFN 4505 S 6.35	32	45	250	6.35	0.40	GI005	KV

GI001	LFMX 3.1-.	-
GI002	LFMX 4.1-.	-
GI004	LFMX 5.1-.	-
GI005	LFMX 6.35-.	-
GI061	LFMX 2.0-.	LFMX 2.2-.
GI132	LFMX 1.5-.	LFMX 1.6-.

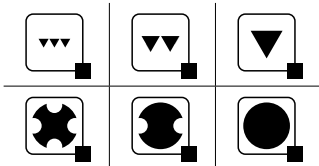
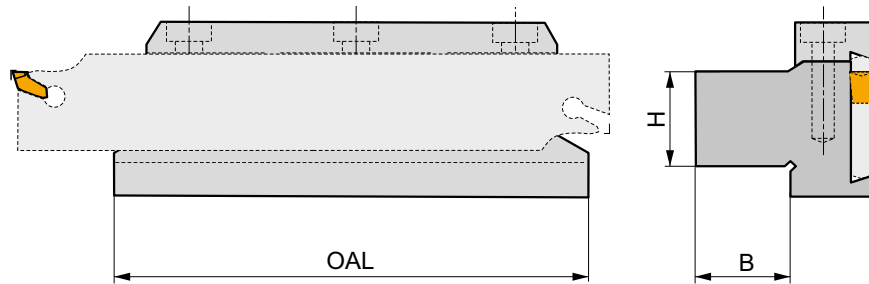
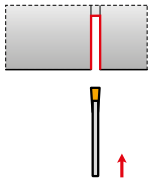
KV	KV 5x70

# DU, D



## Szerszámtartó leszúró késekhez

Szerszámtartó GL és XLC. Pengékhez leszúráshoz. Befogó méret 20x20-tól 40x40 mm-ig.

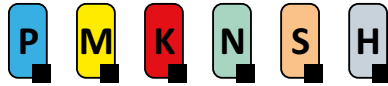


Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
<b>26-DU 2020</b>	20	20	90	0.70	GI007	ND2
<b>26-D 2020</b>	20	20	100	0.82	GI007	ND2
<b>32-DU 2523</b>	25	23	110	1.02	GI008	ND2
<b>32-DU 2532</b>	25	32	110	1.10	GI008	ND2
<b>32-DU 3229</b>	32	29	110	1.25	GI008	ND2
<b>32-D 2530</b>	25	30	115	1.30	GI008	ND2
<b>45-DU 3229</b>	32	29	110	1.50	GI009	ND7
<b>45-DU 4036</b>	40	36	110	2.05	GI009	ND7
<b>47-D 4040</b>	40	40	150	3.88	GI091	ND3

GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..	-
GI091	XLC.N 47..	-

ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXX 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXX 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXX 5

# XLCF(NRL) BS

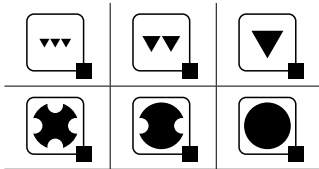
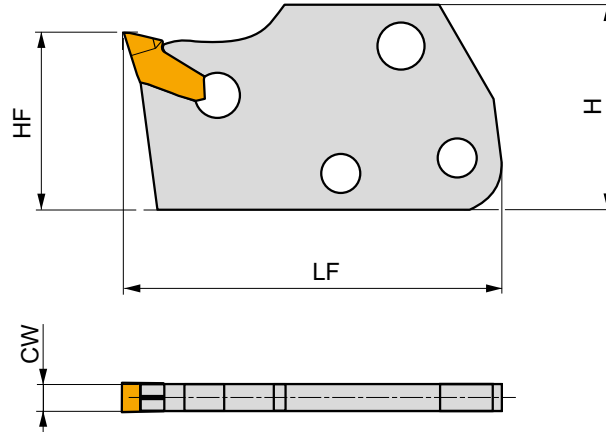
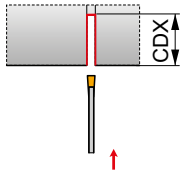


PRAMET



## Radiális beszuró kés, moduláris MS-EN szerszám tartóhoz, LFMX Lapkákhoz

Moduláris beszuró penge egyoldalú LFMX lapkákhoz. Be- és leszuró alkalmazásokhoz, maximum 25 mm-es fogásmélységig.

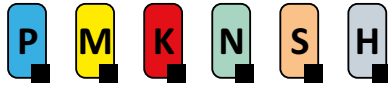


Product	≡	≡	LF	CW	CDX	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
<b>R</b>	XLCFR 160115-1.60	12	25	35	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFR 160115-2.00	12	25	35	2.00	15	0.01	GI061	KV
	XLCFR 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFR 250115-2.00	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061	KV
<b>L</b>	XLCFL 160115-1.60	12	25	35	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFL 160115-2.00	12	25	35	2.00	15	0.04	GI061	KV
	XLCFL 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFL 250115-2.00	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061	KV
<b>N</b>	XLCFN 160215-3.00	12	25	35	3.10	15	0.01	GI001	KV
	XLCFN 160220-3.00	12	25	40	3.10	20	0.02	GI001	KV
	XLCFN 250215-3.00	24	29	40	3.10	15	0.02	GI001	KV
	XLCFN 250225-3.00	24	29	50	3.10	25	0.02	GI001	KV
	XLCFN 250315-4.00	24	29	40	4.10	15	0.02	GI002	KV
	XLCFN 250325-4.00	24	29	50	4.10	25	0.03	GI002	KV
	XLCFN 250425-5.00	24	29	50	5.10	25	0.04	GI004	KV
	XLCFN 250525-6.35	24	29	50	6.35	25	0.04	GI005	KV

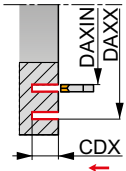
GI001	LFMX 3.1.-.	-
GI002	LFMX 4.1.-.	-
GI004	LFMX 5.1.-.	-
GI005	LFMX 6.35.-.	-
GI061	LFMX 2.0.-.	LFMX 2.2.-.
GI132	LFMX 1.5.-.	LFMX 1.6.-.

KV	KV 5x70

# XLXFL BS AXIAL

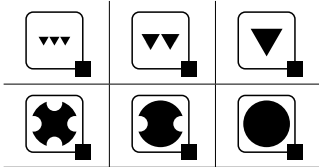
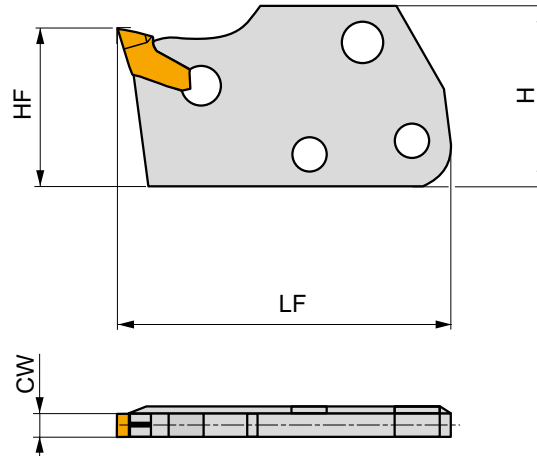


PRAMET



## Axiális beszuró kés, moduláris MS-EN szerszám tartóhoz, LFMX Lapkákhoz

Moduláris beszuró penge egyoldalú LFMX 3.1 lapkákhoz. Axiális beszuró alkalmazásokhoz, maximum 20 mm-es fogásmélységig. MS-EN szerszám tartóhoz csatlakoztatható.



Product	H	HF	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	GI001	KV
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>XLXFL 250220-3.00-60</b>	29	24	46	3.10	20	60	85	0.07	GI001	KV
<b>XLXFL 250220-3.00-80</b>	29	24	46	3.10	20	80	105	0.05	GI001	KV
<b>XLXFL 250220-3.00-100</b>	29	24	46	3.10	20	100	155	0.03	GI001	KV
<b>XLXFL 250220-3.00-150</b>	29	24	46	3.10	20	150	280	0.03	GI001	KV



GI001



LFMX 3.1-



KV



KV 5x70

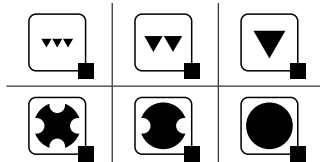
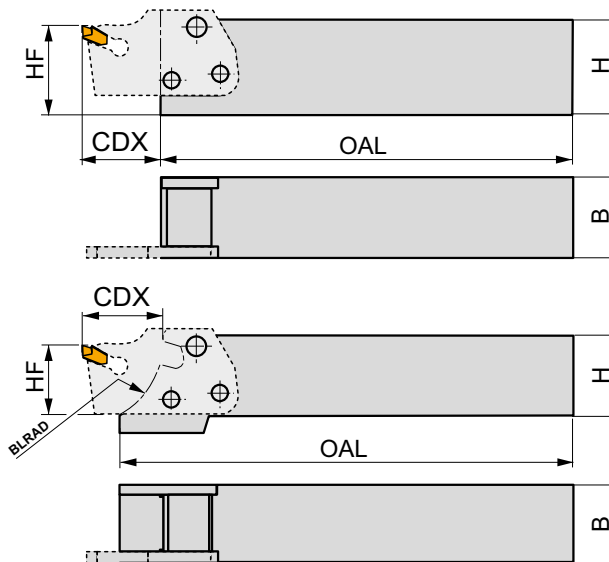
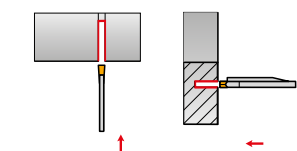


# MS-EN



## Moduláris szerszámtartó XLCCN, XLCF(NRL) vagy XLXFL beszuró késekhez

Szerszámtartók moduláris beszuró pengékhez: XLC 25 BS, XLCF(NRL) BS, XLXFL BS. Befogó méret 12x12-től 32x25 mm-ig.



Product	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	CDX (mm)	BLRAD (mm)	kg		
MS-EN-1212 F	12	12	12	75	15	-	0.13	GI006	ND4
MS-EN-1616 H	16	16	16	90	15	-	0.21	GI006	ND4
MS-EN-2020 K	20	20	20	115	15	-	0.23	GI003	ND5
MS-EN-2020 KS	20	20	20	129	15	25	0.42	GI060	ND5
MS-EN-2525 M	25	25	25	140	15	-	0.65	GI003	ND5
MS-EN-2525 MS	25	25	25	153	15	25	0.74	GI060	ND5
MS-EN-3225 P	32	32	25	160	15	-	0.95	GI003	ND5
MS-EN-3225 PS	32	32	25	174	15	25	1.00	GI060	ND5

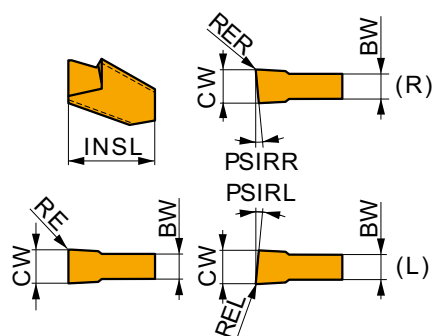
GI003	XLC.. 25..15...	XLXFL 25...	XLC.. 25..25...
GI006	XLCF. 16..15...	XLCF. 16..20...	-
GI060	XLC.. 25..15...	XLC.. 25..25...	-

ND4	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	-	-	-	-	FLAG T15P
ND5	US 45013-T20P	5.0	M 5	13	US 46017-T20P	5.0	M6	17	FLAG T15P

ND4 = 3 x US 4011-T15P; ND5 = 2 x US 45013-T20P

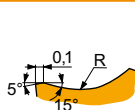
# LFUX

	CW	BW	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)
0308	3.00	2.51	11.5
0408	4.00	3.44	11.5
0508	5.00	4.30	11.5
0608	6.00	5.30	11.5



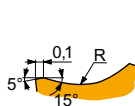
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)



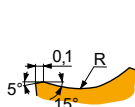
TN geometria le- és beszúráshoz, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

LFUX 030802TN	6640	0.2	150	0.10	–	–	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.10	–	–	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 040802TN	6640	0.2	150	0.12	–	–	140	0.12	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.12	–	–	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 050802TN	6640	0.2	150	0.15	–	–	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.15	–	–	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 060802TN	6640	0.2	150	0.20	–	–	140	0.20	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.20	–	–	120	0.20	–	–	–	–	–	–	–



TR jobbos geometria, leszúráshoz, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

LFUX 030800TR	6640	0.2	150	0.10	–	–	140	0.10	–	–	–	–	5	–
	T8330	0.2	130	0.10	–	–	120	0.10	–	–	–	–	5	–
LFUX 040800TR	6640	0.2	150	0.12	–	–	140	0.12	–	–	–	–	5	–
	T8330	0.2	130	0.12	–	–	120	0.12	–	–	–	–	5	–



TL balos geometria, leszúráshoz, folyamatos és enyhén megszakított felületeken alkalmazható.

LFUX 030800TL	6640	0.2	150	0.10	–	–	140	0.10	–	–	–	–	–	5
	T8330	0.2	130	0.10	–	–	120	0.10	–	–	–	–	–	5

# XLCF(RL)

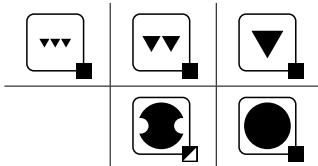
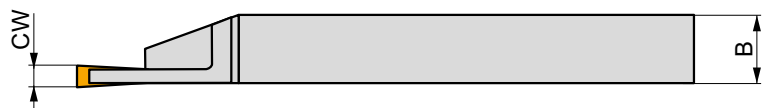
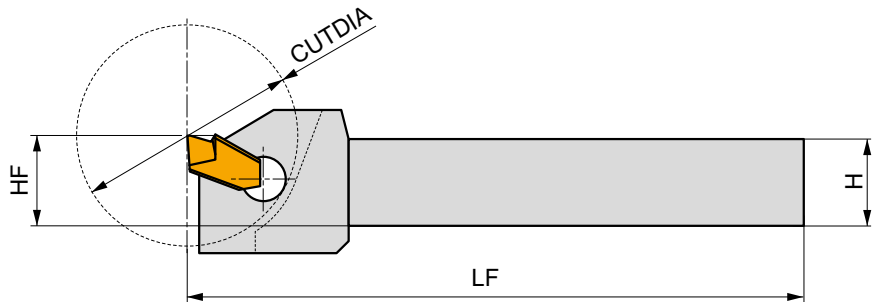
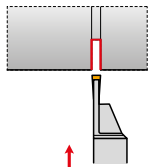


PRAMET



## Külső, be- és leszúró tartó, LFUX lapkákhöz

Külső, balos/jobbos radiális szerszámbe fogó egyoldalú LFUX 0308, 0408, 0508 vagy 0608 lapkákhöz. Radiális leszúráshoz Ø65 mm-ig. 16x12-től 32x25 mm-ig befogó méret.



	Product	⌀	H	B	LF	CW	CUTDIA	kg	GI018	KV
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	XLCFR 1612 H 03	16	16	12	100	3.00	40	0.14	GI018	KV
	XLCFR 2016 K 03	20	20	16	130	3.00	50	0.30	GI018	KV
	XLCFR 2520 K 03	25	25	20	130	3.00	50	0.44	GI018	KV
	XLCFR 2016 K 04	20	20	16	130	4.00	50	0.30	GI019	KV
	XLCFR 2520 K 04	25	25	20	130	4.00	50	0.43	GI019	KV
	XLCFR 2520 K 05	25	25	20	130	5.00	50	0.45	GI020	KV
	XLCFR 3225 P 05	32	32	25	170	5.00	65	0.90	GI020	KV
	XLCFR 3225 P 06	32	32	25	170	6.00	65	0.91	GI021	KV
L	XLCFL 1612 H 03	16	16	12	100	3.00	40	0.15	GI018	KV
	XLCFL 2016 K 03	20	20	16	130	3.00	50	0.30	GI018	KV
	XLCFL 2520 K 03	25	25	20	130	3.00	50	0.47	GI018	KV
	XLCFL 2016 K 04	20	20	16	130	4.00	50	0.30	GI019	KV
	XLCFL 2520 K 04	25	25	20	130	4.00	50	0.46	GI019	KV
	XLCFL 2520 K 05	25	25	20	130	5.00	50	0.50	GI020	KV
	XLCFL 3225 P 05	32	32	25	170	5.00	65	0.95	GI020	KV
	XLCFL 3225 P 06	32	32	25	170	6.00	65	0.70	GI021	KV



GI018  
GI019  
GI020  
GI021

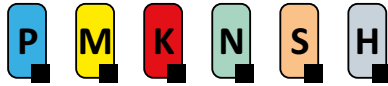
LFUX 0308..  
LFUX 0408..  
LFUX 0508..  
LFUX 0608..



KV

KV 5x70

# XLCFN B LFUX

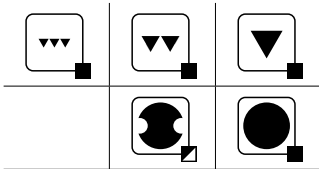
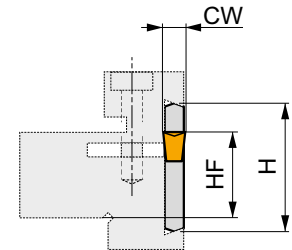
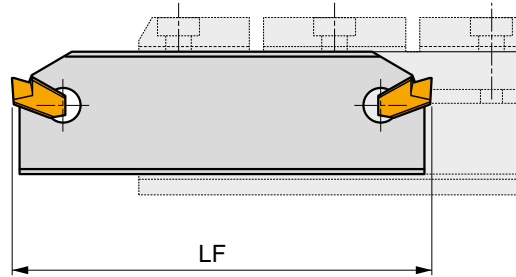
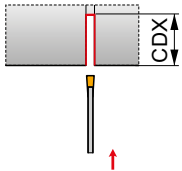


PRAMET



## Két végű szerszám leszúráshoz, LFUX lapkákhoz

Leszúró szerszám, 100 mm maximális mélységig, vagy Ø200 mm-es rúdanyagig alkalmazható. Egy oldalú LFUX lapkákhoz használható. 26, 32 vagy 47 mm-es magasságban elérhető. Alap Pramet DU, D tartóba behelyezhető. Edzett anyagminőségű készült.



Product	$\Xi$	H	LF	CW	CDX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>XLCFN 2603 J 03</b>	21.4	26	110	3.10	37.5	0.06	GI018	KV
<b>XLCFN 3202 M 03</b>	25	32	150	3.10	50	0.09	GI018	KV
<b>XLCFN 3203 M 04</b>	25	32	150	4.10	50	0.11	GI019	KV
<b>XLCFN 3204 M 05</b>	25	32	150	5.10	60	0.14	GI020	KV
<b>XLCFN 4704 S 05</b>	38	47	270	5.10	100	0.47	GI020	KV
<b>XLCFN 4705 S 06</b>	38	47	270	6.10	100	0.50	GI021	KV



GI018  
GI019  
GI020  
GI021

LFUX 0308..  
LFUX 0408..  
LFUX 0508..  
LFUX 0608..



KV

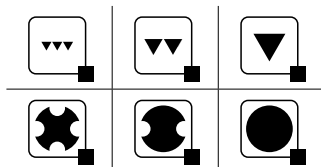
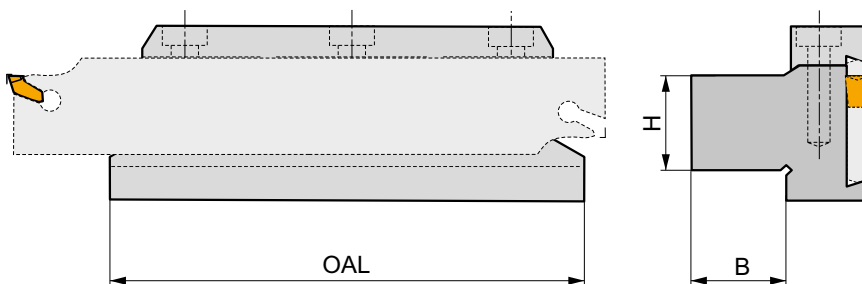
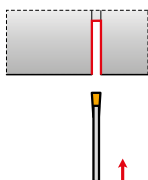
KV 5x70

# DU, D



## Szerszámtartó leszúró késekhez

Szerszámtartó GL és XLC. Pengékhez leszúráshoz. Befogó méret 20x20-tól 40x40 mm-ig.



Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-D 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.30	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.88	GI091	ND3

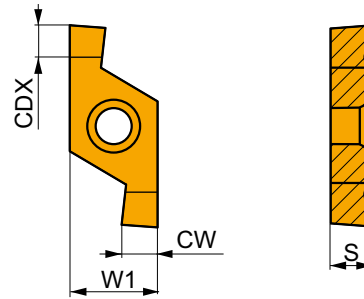
GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..	-
GI091	XLC.N 47..	-

ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5

**NEW****X 61**

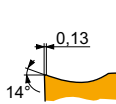
PRAMET

	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



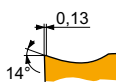
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P		M		K		N		S		H		CW	CDX
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(mm)



X 61-L külső és belső jobbos geometria, O-gyűrűk és Seeger gyűrűk hornyainak esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.



X61 0602-080 R	6640	–	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	–	–	–	–	0.85	0.8
	G8330	–	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	–	–	–	–	0.85	0.8
X61 0602-090 R	6640	–	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	–	–	–	–	0.95	0.8
	G8330	–	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	–	–	–	–	0.95	0.8
X61 0602-100 R	6640	–	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	–	–	–	–	1.05	0.8
	G8330	–	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	–	–	–	–	1.05	0.8
X61 0602-110 R	6640	–	■	185	0.06	■	110	0.05	■	175	0.06	–	–	–	–	1.15	1.2
	G8330	–	■	140	0.06	■	80	0.05	■	130	0.06	–	–	–	–	1.15	1.2
X61 0602-130 R	6640	–	■	185	0.06	■	110	0.05	■	175	0.06	–	–	–	–	1.35	1.4
	G8330	–	■	140	0.06	■	80	0.05	■	130	0.06	–	–	–	–	1.35	1.4
X61 0602-150 R	6640	–	■	180	0.06	■	105	0.05	■	170	0.06	–	–	–	–	1.55	1.6
	G8330	–	■	135	0.06	■	80	0.05	■	125	0.06	–	–	–	–	1.55	1.6
X61 0602-160 R	6640	–	■	180	0.06	■	105	0.05	■	170	0.06	–	–	–	–	1.65	1.7
	G8330	–	■	135	0.06	■	80	0.05	■	125	0.06	–	–	–	–	1.65	1.7
X61 0602-185 R	6640	–	■	150	0.09	■	90	0.08	■	140	0.09	–	–	–	–	1.90	2
	G8330	–	■	120	0.09	■	70	0.08	■	110	0.09	–	–	–	–	1.90	2
X61 0602-200 R	G8330	–	■	115	0.09	■	65	0.08	■	105	0.09	–	–	–	–	2.05	2.2
X61 0602-215 R	6640	–	■	145	0.09	■	85	0.08	■	135	0.09	–	–	–	–	2.20	2.4
	G8330	–	■	115	0.09	■	65	0.08	■	105	0.09	–	–	–	–	2.20	2.4
X61 0602-250 R	G8330	–	■	115	0.09	■	65	0.08	■	105	0.09	–	–	–	–	2.55	2.6
X61 0602-265 R	6640	–	■	125	0.12	■	75	0.11	■	115	0.12	–	–	–	–	2.70	2.7
	G8330	–	■	105	0.12	■	60	0.11	■	95	0.12	–	–	–	–	2.70	2.7
X61 0602-300 R	6640	–	■	125	0.12	■	75	0.11	■	115	0.12	–	–	–	–	3.05	3
	G8330	–	■	105	0.12	■	60	0.11	■	95	0.12	–	–	–	–	3.05	3
X61 0602-315 R	6640	–	■	125	0.12	■	75	0.11	■	115	0.12	–	–	–	–	3.20	3
	G8330	–	■	105	0.12	■	60	0.11	■	95	0.12	–	–	–	–	3.20	3



X 61-L külső és belső balos geometria, O-gyűrűk és Seeger gyűrűk hornyainak esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

X61 0602-080 L	6640	–	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	–	–	–	–	0.85	0.8
	G8330	–	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	–	–	–	–	0.85	0.8
X61 0602-090 L	6640	–	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	–	–	–	–	0.95	0.8
	G8330	–	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	–	–	–	–	0.95	0.8
X61 0602-100 L	6640	–	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	–	–	–	–	1.05	0.8
	G8330	–	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	–	–	–	–	1.05	0.8
X61 0602-110 L	6640	–	■	185	0.06	■	110	0.05	■	175	0.06	–	–	–	–	1.15	1.2
	G8330	–	■	140	0.06	■	80	0.05	■	130	0.06	–	–	–	–	1.15	1.2
X61 0602-130 L	6640	–	■	185	0.06	■	110	0.05	■	175	0.06	–	–	–	–	1.35	1.4
	G8330	–	■	140	0.06	■	80	0.05	■	130	0.06	–	–	–	–	1.35	1.4

Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

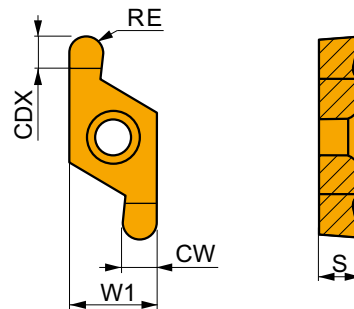
Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)				
	0.13	14°			X 61-L külső és belső balos geometria, O-gyűrűk és Seeger gyűrűk hornyainak esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.												
			6640	180	0.06	105	0.05	170	0.06	-	-	-	-	-	-	1.55	1.6
X61 0602-160 L	0.13	14°	6640	180	0.06	105	0.05	170	0.06	-	-	-	-	-	-	1.55	1.6
			G8330	135	0.06	80	0.05	125	0.06	-	-	-	-	-	-	1.65	1.7
X61 0602-185 L	0.13	14°	6640	180	0.06	105	0.05	170	0.06	-	-	-	-	-	1.65	1.7	
			G8330	135	0.06	80	0.05	125	0.06	-	-	-	-	-	-	1.90	2
X61 0602-200 L	0.13	14°	6640	150	0.09	90	0.08	140	0.09	-	-	-	-	-	1.90	2	
			G8330	120	0.09	70	0.08	110	0.09	-	-	-	-	-	-	2.05	2.2
X61 0602-215 L	0.13	14°	6640	115	0.09	65	0.08	105	0.09	-	-	-	-	-	2.20	2.4	
			G8330	145	0.09	85	0.08	135	0.09	-	-	-	-	-	-	2.20	2.4
X61 0602-250 L	0.13	14°	6640	115	0.09	65	0.08	105	0.09	-	-	-	-	-	2.55	2.6	
			G8330	115	0.09	65	0.08	105	0.09	-	-	-	-	-	-	2.70	2.7
X61 0602-265 L	0.13	14°	6640	125	0.12	75	0.11	115	0.12	-	-	-	-	-	2.70	2.7	
			G8330	105	0.12	60	0.11	95	0.12	-	-	-	-	-	-	3.05	3
X61 0602-300 L	0.13	14°	6640	125	0.12	75	0.11	115	0.12	-	-	-	-	-	3.05	3	
			G8330	105	0.12	60	0.11	95	0.12	-	-	-	-	-	-	3.20	3
X61 0602-315 L	0.13	14°	6640	125	0.12	75	0.11	115	0.12	-	-	-	-	-	3.20	3	
			G8330	105	0.12	60	0.11	95	0.12	-	-	-	-	-	-	3.20	3

**NEW**




## X 61 R

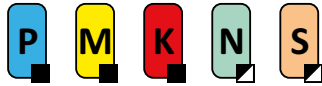
PRAMET

	W1 (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	S (mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)	
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)			
	13°			X 61 R-R külső és belső jobbos geometria, O-gyűrűk és Seeger gyűrűk hornyainak esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.												
		6640	170	0.06	100	0.05	160	0.06	-	-	-	-	-	-	2.09	3
X61 0602-R150 R	13°	6640	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	-	2.09	3
		G8330	170	0.06	100	0.05	160	0.06	-	-	-	-	-	-	3.09	3
X61 0602-R100 L	13°			X 61 R-L külső és belső balos geometria, O-gyűrűk és Seeger gyűrűk hornyainak esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.												
		6640	170	0.06	100	0.05	160	0.06	-	-	-	-	-	-	2.09	3
X61 0602-R150 L	13°	6640	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	-	2.09	3
		G8330	170	0.06	100	0.05	160	0.06	-	-	-	-	-	-	3.09	3

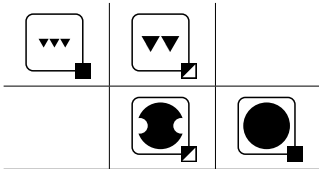
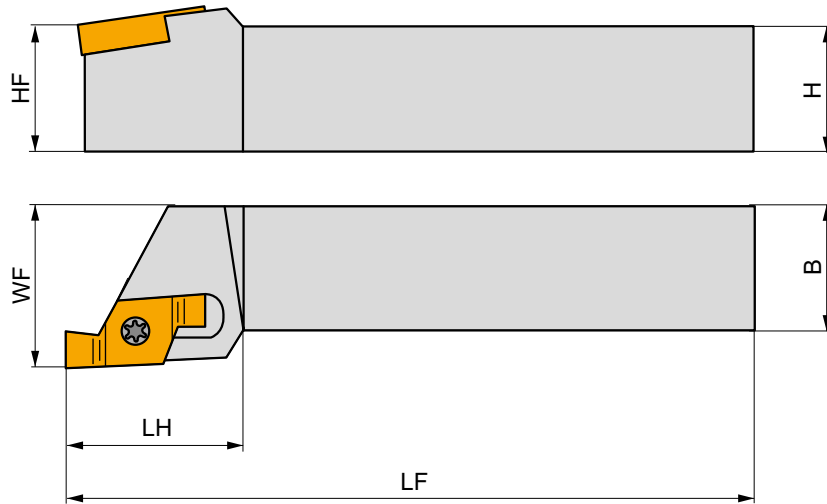
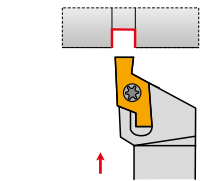
**NEW****P61(RL) EXT**

PRAMET

S

**Külső, beszűrő tartó, X61 o-gyűrű és seeger gyűrű lapkákhoz**

Külső, balos/jobbos radiális szerszámbefogó kétoldali X61 o-gyűrű és seeger-gyűrű horony kimunkáló lapkákhoz. 16x16-től 25x25 mm-ig befogó méret.



Product	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	WF (mm)	LF (mm)	H (mm)	kg		
<b>R</b> P61.SFR-1616H-06	16	16	16	20	100	21	0.23	G332	SV11
P61.SFR-2020K-06	20	20	20	25	125	25	0.40	G332	SV11
P61.SFR-2525M-06	25	25	25	32	150	32	0.73	G332	SV11
<b>L</b> P61.SFL-1616H-06	16	16	16	20	100	21	0.23	G332	SV11
P61.SFL-2020K-06	20	20	20	25	125	25	0.42	G332	SV11
P61.SFL-2525M-06	25	25	25	32	150	32	0.73	G332	SV11



G332



X61 0602..



SV11



US 2003-T07P



0.8



M 2.5



6.5



FLAGT07P



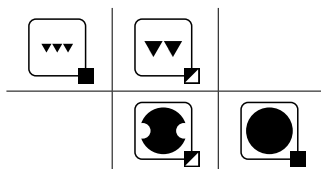
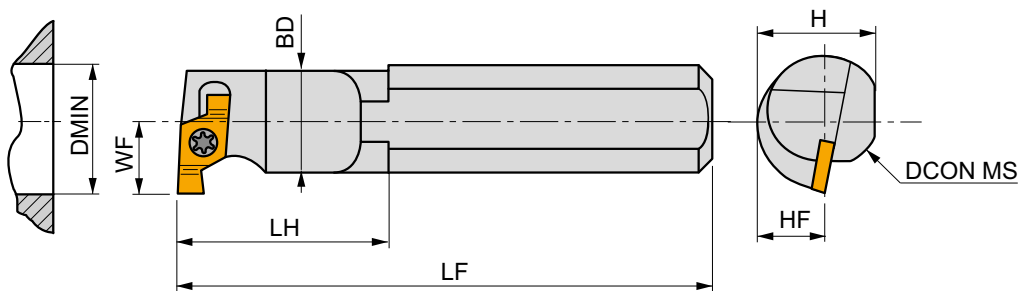
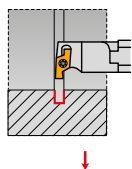
**NEW****P61(RL) INT**

PRAMET

S

**Belső, seeger-gyűrű horony beszűrő tartó, X61 lapkákhöz**

Belső, jobbos/balos kiesztörgáló, kétoldalú X61 lapkákhöz. Ø16 mm-es legkisebb beszűrhető átmérő. Belső átmérős beszűrőshöz, o-gyűrűk és seeger gyűrűk hornyaihoz. Befogó méret Ø12-től Ø32 mm-ig.



Product	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	LF	LH	KAPR					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)					
<b>R</b>	P61.SGR-0012M-06	12	16	11.5	9	11	150	22	0	-	0.17	G332	SV11
	P61.SGR-A-0016M-06	16	20	15	11	15	150	29	0	✓	0.21	G332	SV11
	P61.SGR-A-0020P-06	20	25	19	13	18	170	29	0	✓	0.38	G332	SV11
	P61.SGR-A-0025R-06	25	32	24	17	23	200	31	0	✓	0.70	G332	SV11
	P61.SGR-A-0032T-06	32	40	31	22	30	300	49	0	✓	1.72	G332	SV11
<b>L</b>	P61.SGL-0012M-06	12	16	11.5	9	11	150	22	0	-	0.17	G332	SV11
	P61.SGL-A-0016M-06	16	20	15	11	15	150	29	0	✓	0.24	G332	SV11
	P61.SGL-A-0020P-06	20	25	19	13	18	170	29	0	✓	0.40	G332	SV11
	P61.SGL-A-0025R-06	25	32	24	17	23	200	31	0	✓	0.72	G332	SV11
	P61.SGL-A-0032T-06	32	40	31	22	30	300	49	0	✓	1.72	G332	SV11



G332



X61 0602..



SV11



US 2003-T07P



0.8



M 2.5



6.5



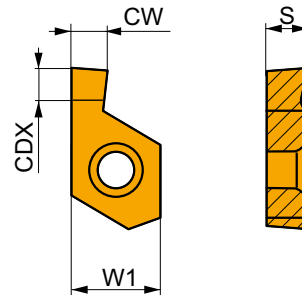
FLAG T07P

Balos lapka befogása a jobbos kiesztörgáló szerszámba

**NEW****X 61-1**

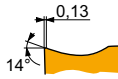
PRAMET

	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



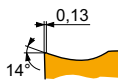
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



X 61-1-R belső jobbos egyélű geometria, O-gyűrűk és Seeger gyűrűk hornyainak esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

X61 0602-080 R1	6640	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	0.85	0.8
X61 0602-090 R1	6640	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	0.95	0.8
X61 0602-110 R1	6640	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	1.15	1.2
X61 0602-130 R1	6640	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	1.35	1.4
X61 0602-160 R1	6640	–	180	0.06	105	0.05	170	0.06	–	–	–	–	–	1.65	1.7
X61 0602-185 R1	6640	–	150	0.09	90	0.08	140	0.09	–	–	–	–	–	1.90	2
X61 0602-215 R1	6640	–	145	0.09	85	0.08	135	0.09	–	–	–	–	–	2.20	2.2



X 61-1-L belső balos egyélű geometria, O-gyűrűk és Seeger gyűrűk hornyainak esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

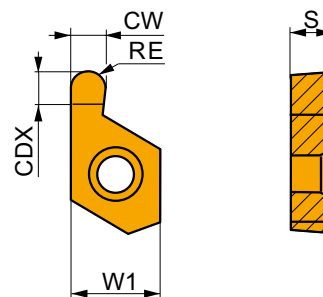
X61 0602-080 L1	6640	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	0.85	0.8
X61 0602-090 L1	6640	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	0.95	0.8
X61 0602-110 L1	6640	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	1.15	1.2
X61 0602-130 L1	6640	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	1.35	1.4
X61 0602-160 L1	6640	–	180	0.06	105	0.05	170	0.06	–	–	–	–	–	1.65	1.7
X61 0602-185 L1	6640	–	150	0.09	90	0.08	140	0.09	–	–	–	–	–	1.90	2
X61 0602-215 L1	6640	–	145	0.09	85	0.08	135	0.09	–	–	–	–	–	2.20	2.2

**NEW**

# X 61 R-1

**PRAMET**

	W1 (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	S (mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



X 61 R-1-R belső jobbos egyélű geometria, O-gyűrűk és Seeger gyűrűk hornyainak esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

<b>X61 0602-R050 R1</b>	<b>6640</b>	0.5	■ 185	0.06	■ 110	0.05	■ 175	0.06	–	–	–	–	–	1.09	1.3
<b>X61 0602-R100 R1</b>	<b>6640</b>	1.0	■ 170	0.06	■ 100	0.05	■ 160	0.06	–	–	–	–	–	2.09	2.8



X 61 R-1-L belső balos egyélű geometria, O-gyűrűk és Seeger gyűrűk hornyainak esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

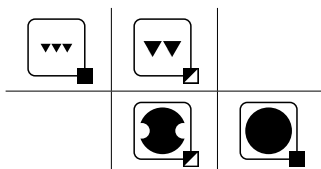
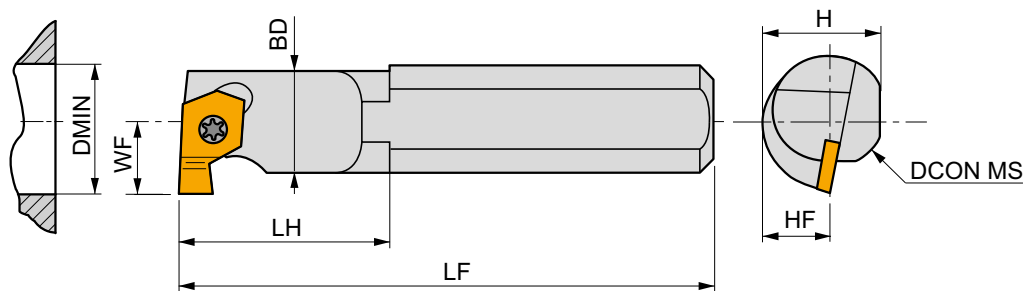
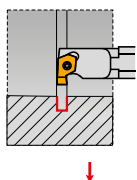
<b>X61 0602-R050 L1</b>	<b>6640</b>	0.5	■ 185	0.06	■ 110	0.05	■ 175	0.06	–	–	–	–	–	1.09	1.3
<b>X61 0602-R100 L1</b>	<b>6640</b>	1.0	■ 170	0.06	■ 100	0.05	■ 160	0.06	–	–	–	–	–	2.09	2.8

**NEW****P61S(RL)-1 INT**

PRAMET

**S****Belső, seeger-gyűrű horony beszűrő tartó, X61-1 lapkákhoz**

Belső, jobbos/balos kiesztörgáló, egyoldalú X61-1 lapkákhoz. Ø12,5 mm-es legkisebb beszűrhető átmérő. Belső átmérős beszűrőráshoz, o-gyűrűk és seeger gyűrűk hornyaihoz. Befogó méret Ø10-tól Ø12 mm-ig.



Product	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	LF	LH	KAPR	kg	G333	SV11
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)			
<b>R</b> P61.SGR-0010M-06/1	10	12.5	10	7.5	9	150	19	0	0.24	G333	SV11
	P61.SGR-0012M-06/1	12	12.5	10	7.5	11	150	19	0	0.17	G333
<b>L</b> P61.SGL-0010M-06/1	10	12.5	10	7.5	9	150	19	0	0.13	G333	SV11
	P61.SGL-0012M-06/1	12	12.5	10	7.5	11	150	19	0	0.17	G333



G333

X61 0602..-1



SV11

US 2003-T07P

0.8

M 2.5

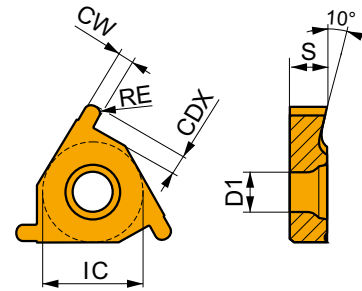
6.5

FLAG T07P

Balos lapka befogása a jobbos kiesztörgáló szerszámba

## TN R EXT

	IC	D1	S	CWTOLL	CWTOLU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
16	9.525	3.90	3.58	0.00	0.05
22	12.700	4.90	4.70	0.00	0.05



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



TN ER-R külső jobbos, O-gyűrűk és Seeger gyűrűk hornyainak esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

<b>TN 16ER-R050</b>	<b>T8330</b>	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.00	1.3
<b>TN 16ER-R100</b>	<b>T8330</b>	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.00	1.85
<b>TN 22ER-R150</b>	<b>T8330</b>	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	3.00	2.2

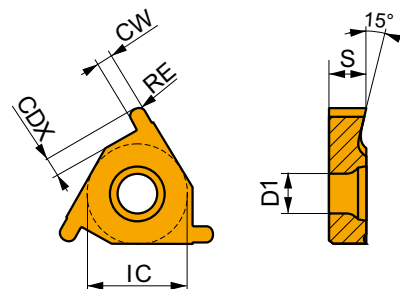


TN EL-R külső balos, O-gyűrűk és Seeger gyűrűk hornyainak esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

<b>TN 16EL-R050</b>	<b>T8330</b>	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.00	1.3
<b>TN 16EL-R100</b>	<b>T8330</b>	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.00	1.85
<b>TN 22EL-R150</b>	<b>T8330</b>	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	3.00	2.2

## TN R INT

	IC	D1	S	CWTOLL	CWTOLU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
11	6.350	2.80	3.10	0.00	0.05
16	9.525	3.90	3.58	0.00	0.05
22	12.700	4.90	4.70	0.00	0.05



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		

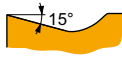


TN NR-R belső jobbos, O-gyűrűk és Seeger gyűrűk hornyainak esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

<b>TN 11NR-R050</b>	<b>T8330</b>	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.00	1.3
<b>TN 16NR-R100</b>	<b>T8330</b>	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.00	1.85
<b>TN 22NR-R150</b>	<b>T8330</b>	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	3.00	2.2

Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



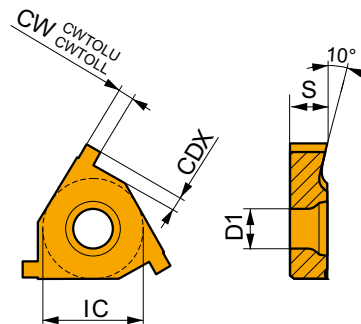
TN NL-R belső balos, O-gyűrűk és Seeger gyűrű hornyainak esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 11NL-R050	T8330	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	1.00	1.3
TN 16NL-R100	T8330	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	2.00	1.85
TN 22NL-R150	T8330	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	3.00	2.2

## TN ZZ EXT

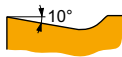
PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)
16	9.525	3.90	3.40
22	12.700	4.90	4.70



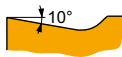
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)				



TN ER-ZZ külső jobbos, O-gyűrűk és Seeger gyűrűk hornyainak esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16ER09OZZ	T8330	-	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16ER11OZZ	T8330	-	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16ER13OZZ	T8330	-	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16ER16OZZ	T8330	-	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16ER185ZZ	T8330	-	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16ER215ZZ	T8330	-	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16ER265ZZ	T8330	-	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22ER265ZZ	T8330	-	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22ER315ZZ	T8330	-	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22ER415ZZ	T8330	-	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	4.15	0.08	0.13	2.4

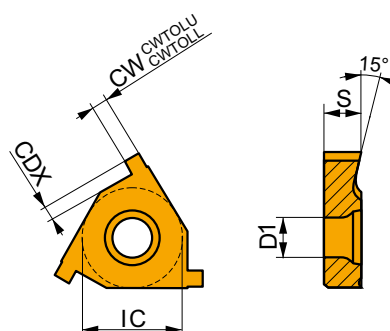


TN EL-ZZ külső balos, O-gyűrűk és Seeger gyűrűk hornyainak esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16EL09OZZ	T8330	-	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16EL11OZZ	T8330	-	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16EL13OZZ	T8330	-	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16EL16OZZ	T8330	-	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16EL185ZZ	T8330	-	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16EL215ZZ	T8330	-	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16EL265ZZ	T8330	-	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22EL265ZZ	T8330	-	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22EL315ZZ	T8330	-	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22EL415ZZ	T8330	-	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	4.15	0.08	0.13	2.4

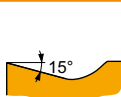
# TN ZZ INT

	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
11	6.350	2.80	3.00
16	9.525	3.90	3.40
22	12.700	4.90	4.70



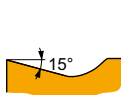
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (f) és fogásmélység (ap). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P		M		K		N		S		H		CW	CWTOLL	CWTOLU	CDX
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f				
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)



TN NR-ZZ belső jobbos, 0-gyűrűk és Seeger gyűrűk hornyainak esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 11NR090ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 11NR110ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NR090ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16NR110ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NR130ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16NR160ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16NR185ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16NR215ZZ	T8330	-	█	130	0.09	█	75	0.08	█	120	0.09	-	-	-	-	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16NR265ZZ	T8330	-	█	130	0.12	█	75	0.11	█	120	0.12	-	-	-	-	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22NR265ZZ	T8330	-	█	130	0.12	█	75	0.11	█	120	0.12	-	-	-	-	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22NR315ZZ	T8330	-	█	130	0.12	█	75	0.11	█	120	0.12	-	-	-	-	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22NR415ZZ	T8330	-	█	130	0.12	█	75	0.11	█	120	0.12	-	-	-	-	4.15	0.08	0.13	2.4



TN NL-ZZ belső balos, 0-gyűrűk és Seeger gyűrűk hornyainak esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 11NL090ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 11NL110ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NL090ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16NL110ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NL130ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16NL160ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16NL185ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16NL215ZZ	T8330	-	█	130	0.09	█	75	0.08	█	120	0.09	-	-	-	-	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16NL265ZZ	T8330	-	█	130	0.09	█	75	0.08	█	120	0.09	-	-	-	-	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22NL265ZZ	T8330	-	█	130	0.12	█	75	0.11	█	120	0.12	-	-	-	-	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22NL315ZZ	T8330	-	█	130	0.12	█	75	0.11	█	120	0.12	-	-	-	-	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22NL415ZZ	T8330	-	█	130	0.12	█	75	0.11	█	120	0.12	-	-	-	-	4.15	0.08	0.13	2.4

SE(RL)



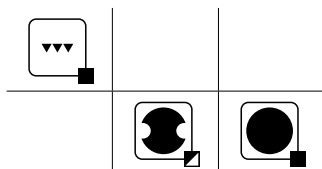
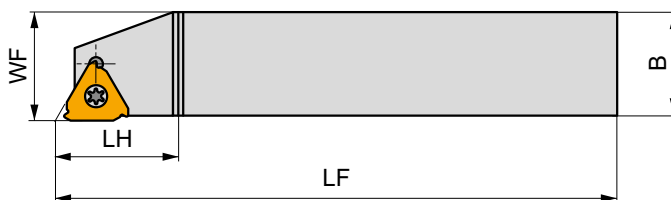
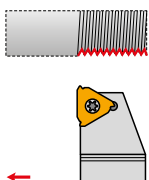
PRAMET

S



### Külső, csavar rögzítésű menetvágó tartó, TN 16 vagy 22 lapkákhoz

Külső, balos, jobbos csavar rögzítésű kiesztérgáló menetesztergáláshoz TN 16 vagy 22 ER/EL lapkákhoz. Metrikus és inch profilú metetek esztérgálásához. Alkalmos sekély beszúrású műveletekhez is.



Product	H	H <sub>f</sub>	B	WF	LF	H <sub>f</sub>	LAMS		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		
<b>R</b> SER 2020 K 16	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
SER 2525 M 16	25	25	25	25	150	24	–	GI068	Z12
SER 3225 P 16	32	32	25	25	170	24.5	–	GI068	Z12
SER 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13
SER 3225 P 22-A	32	32	25	25	170	25.5	–	GI071	Z13
<b>L</b> SEL 2020 K 16	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
SEL 2525 M 16	25	25	25	25	150	24	–	GI068	Z12
SEL 3225 P 16	32	32	25	25	170	24.5	–	GI068	Z12
SEL 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13
SEL 3225 P 22-A	32	32	25	25	170	25.5	–	GI071	Z13

GI068	TN 16ER..	TN 16EL..
GI071	TN 22ER..	TN 22EL..

Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	481
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	481



SI(RL)



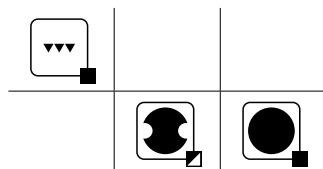
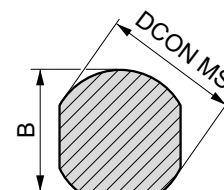
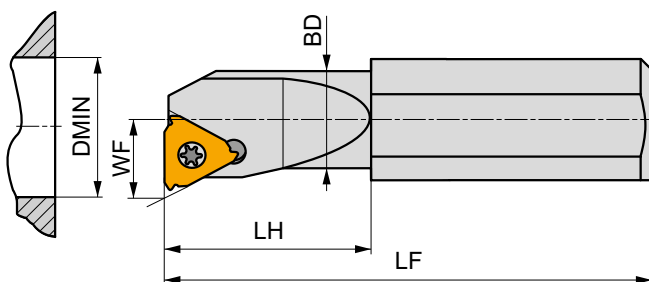
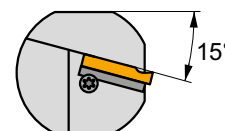
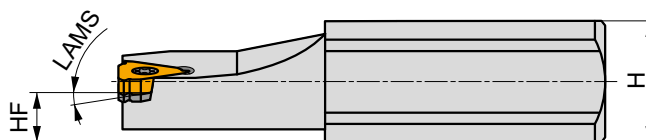
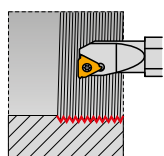
PRAMET

S
















### Belső, csavar rögzítésű menetvágó tartó, TN 11, 16 vagy 22 lapkákhoz

Belső, balos, jobbos csavar rögzítésű kiesztérgáló menetesztergáláshoz TN 11, 16 és 22ER/EL lapkákhoz. Metrikus és inch profilú metetek esztérgálásához. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø13 mm. Befogó méret Ø16 mm-től Ø40 mm-ig.



Product	B	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	HF	LF	LH	LAMS				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)				
R	SIR 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	GI085	Z11
	SIR 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	1	–	GI085	Z11
	SIR 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	GI085	Z11
	SIR 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	–	GI085	Z11
	SIR 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022	Z9
	SIR 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022	Z9
	SIR 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	GI022	Z10
	SIR 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	GI076	Z14
	SIR 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076	Z13
	SIR 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076	Z13
	L	SIL 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	GI085
SIL 0010 K 11-1		14.5	16	13	10	7.55	14	7	125	25	1	–	GI085	Z11
SIL 0013 M 11-0		14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	GI085	Z11
SIL 0013 M 11-1		14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	–	GI085	Z11
SIL 1416 N 16-0		14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022	Z9
SIL 1416 N 16-1		14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022	Z9
SIL 1416 N 16-2		14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	GI022	Z10
SIL 1820 P 16		18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
SIL 2325 Q 16		23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
SIL 2532 S 16		30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
SIL 2532 S 22-2		30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	GI076	Z14
SIL 2532 S 22-A		30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076	Z13
SIL 3240 T 22-A		38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076	Z13

		
GI022	TN 16NR..	TN 16NL..
GI076	TN 22NR..	TN 22NL..
GI085	TN 11NR..	TN 11NL..

		 Nm							
Z10	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-	-
Z11	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-	-
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	-	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	 481
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	-	FLAG T20	-	 481
Z14	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	-	-	FLAG T20	-	-
Z9	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-	P-16

Alátét választék

Beállítási szög $\lambda$	Pozitív					Negatív		Beszúró váltólapkához TN16... ZZ, TN22... ZZ
	4.5°	3.5°	2.5°	1.5°	0.5°	-0.5°	-1.5°	
Menetkés	Anvil specification							
<b>SER ....16; SIL ....16</b>	PE16+4.5	PE16+3.5	PE16+2.5	<b>PE16+1.5</b>	PE16+0.5	PE16-0.5	PE16-1.5	PE16ZZ
<b>SEL ....16; SIR ....16</b>	PI16+4.5	PI16+3.5	PI16+2.5	<b>PI16+1.5</b>	PI16+0.5	PI16-0.5	PI16-1.5	PI16ZZ
<b>SER ....22; SIL ....22</b>	PE22+4.5	PE22+3.5	PE22+2.5	<b>PE22+1.5</b>	PE22+0.5	PE22-0.5	PE22-1.5	PE22ZZ
<b>SEL ....22; SIR ....22</b>	PI22+4.5	PI22+3.5	PI22+2.5	<b>PI22+1.5</b>	PI22+0.5	PI22-0.5	PI22-1.5	PI22ZZ
<b>SER-S ....22; SIL-S ....22</b>	PE22S+4.5	PE22S+3.5	PE22S+2.5	<b>PE22S+1.5</b>	PE22S+0.5	PE22S-0.5	PE22S-1.5	-
<b>SEL-S ....22; SIR-S ....22</b>	PI22S+4.5	PI22S+3.5	PI22S+2.5	<b>PI22S+1.5</b>	PI22S+0.5	PI22S-0.5	PI22S-1.5	-

Megjegyzés: A menetkéseknek általában  $\lambda = 1.5^\circ$  os dőlésszögük van. A dőlésszög a cserélhető alátétekkel változtatható, lásd a táblázatot és a diagramot. Az SER-S ...., SIR-S .... menetkéseknel az alátéteket az „S” betű jelöli.

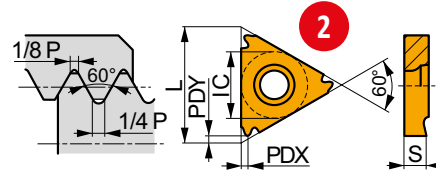
**MENET-  
ESZTERGÁLÁS**



6		WMG ÉS ISO 13399
10	<b>ISO ESZTERGÁLÁS</b>	UTASÍTÁSOK
18		NAVIGÁTOROK
57		POZITÍV LAPKÁK
219		NEGATÍV LAPKÁK
386		LESZÚRÁS ÉS HORONYKÉSZÍTÉS
<b>482</b>		<b>MENETESZTERGÁLÁS</b>
528		ÜREGELÉS
536		ÁLTALÁNOS MŰSZAKI INFORMÁCIÓK

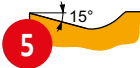
**1 TN M INT**

	IC [mm]	L [mm]	S [mm]
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE [mm]	P	M	K	N	S	H	TP [mm]	TPI	PDX [mm]	PDY [mm]
		vc [m/min]	vc [m/min]	vc [m/min]	vc [m/min]	vc [m/min]	vc [m/min]				



**10** TN M NR belső jobbos, ISO metrikus menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 11NR050M	T8010	-	175	105	165	-	40	-	0.50	-	0.8	0.8
	T8030	-	160	95	150	40	40	-	0.50	-	0.8	0.8
TN 11NR075M	T8010	-	175	105	165	480	40	-	0.75	-	0.8	0.8
	T8030	-	160	95	150	480	40	-	0.75	-	0.8	0.8
TN 11NR100M	T8010	-	175	105	165	-	40	-	1.00	-	0.8	0.8
	T8030	-	160	95	150	480	40	-	1.00	-	0.8	0.8
TN 11NR125M	T8010	-	175	105	165	-	40	-	1.25	-	0.8	0.8
	T8030	-	160	95	150	480	40	-	1.25	-	0.8	0.8
TN 11NR150M	T8010	-	175	105	165	-	40	-	1.50	-	0.8	0.8
	T8030	-	160	95	150	480	40	-	1.50	-	0.8	0.8
TN 11NR200M	T8010	-	175	105	165	-	40	-	2.00	-	0.9	0.8
	T8030	-	160	95	150	480	40	-	2.00	-	0.9	0.8
TN 16NR050M	T8010	-	175	105	165	-	40	-	0.50	-	0.8	0.8
	T8030	-	160	95	150	480	40	-	0.50	-	0.8	0.8
<b>TN 16NR075M</b>	T8010	-	175	105	165	-	40	-	0.75	-	0.8	0.8
	T8030	-	160	95	150	480	40	-	0.75	-	0.8	0.8
TN 16NR100M	T8010	-	175	105	165	-	40	-	1.00	-	0.8	0.8
	T8030	-	160	95	150	480	40	-	1.00	-	0.8	0.8
TN 16NR125M	T8010	-	175	105	165	-	40	-	1.25	-	0.8	0.8

**TN 16NR075M:T8010**

Rendeléskor használja a teljes lapkaspecifikációs kódot!

Anyagminőség

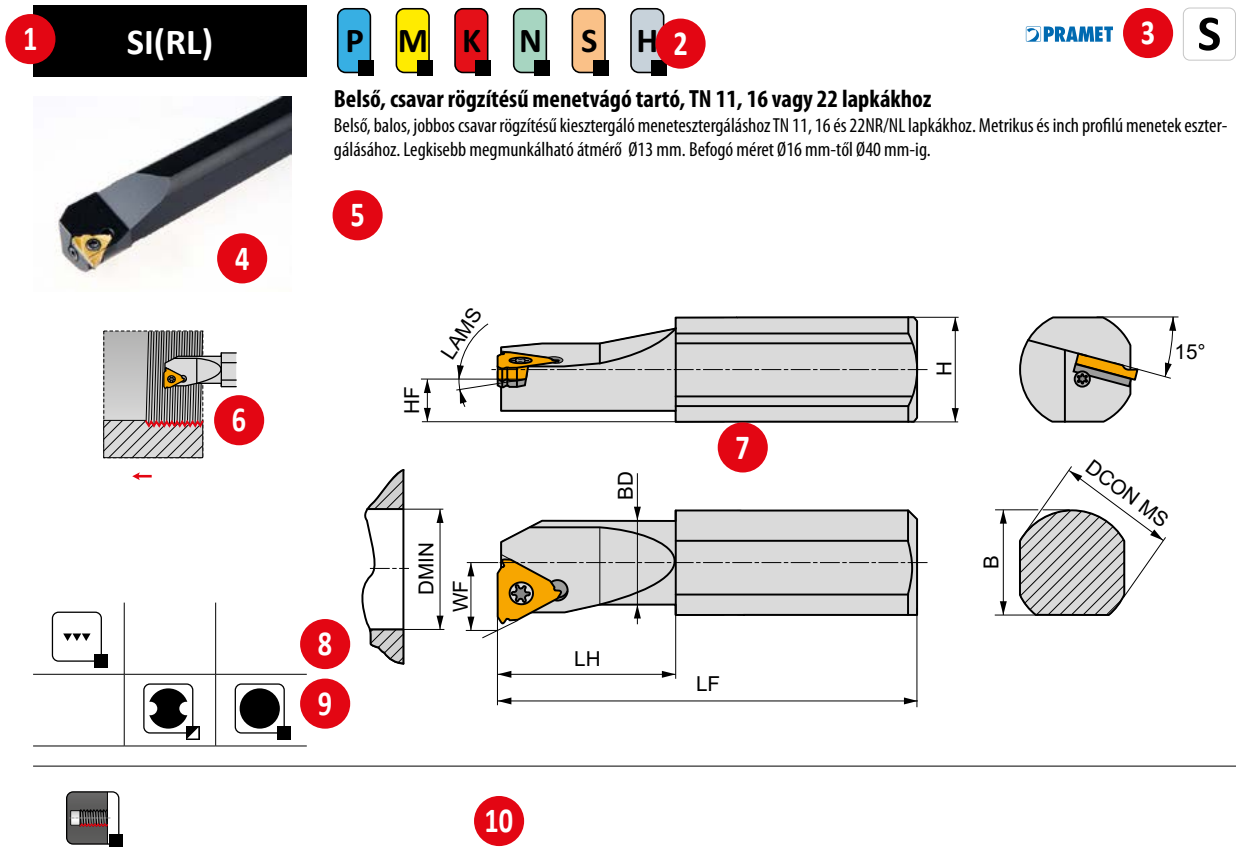
Beleértve a kettőspontot

ISO-lapkakód

## LAPKÁK – OLDAL ÁTTEKINTÉSE

Poz.	Leírás	Poz.	Leírás
1	A lapka megnevezése	7	ISO-lapkakód
2	A lapka sematikus rajza	8	Anyagminőség
3	Táblázat a lapkaméretekkel (mm)	9	Lapkasugarak (mm)
4	Kép egy reprezentatív lapkáról	10	Geometriai leírás
5	A fő forgácsolóél profilja	11	A lapka alkalmazási területe
6	Ikonok – különleges jellemzők és forgácsolóél-típus		

# MENETESZTERGÁLÁSI BEFOGÓK – ÁTTEKINTÉSI OLDAL



Product	B	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	HF	LF	LH	LAMS			
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			
SIR 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	GI085	Z11
SIR 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	1	–	GI085	Z11
SIR 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	GI085	Z11
<b>11</b> SIR 0013 <b>12</b>	14.5	16	16	<b>13</b>	9	14	7	150	32	1	<b>14</b>	<b>15</b>	<b>16</b>
SIR 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022	Z9
SIR 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022	Z9
<b>R</b> SIR 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	GI022	Z10
SIR 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
SIR 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
SIR 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
SIR 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	GI076	Z14
SIR 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076	Z13
SIR 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076	Z13

GI022	TN 16NR..	TN 16NL..
GI076	TN 22NR..	TN 22NL..
GI085	TN 11NR..	TN 11NL..

Z10	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–	–
Z11	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–	–
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	Page xx
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	Page xx
Z14	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	–	–	FLAG T20	–	–
Z9	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–	P-16

Tipikus oldal, amelyen esztergálási befogók látható – a konkrét oldal részletei eltérnek.



## MENETESZTERGÁLÁSI BEFOGÓK – ÁTTEKINTÉSI OLDAL

Poz.	Leírás
1	A menetesztergálási befogó megnevezése
2	Anyagcsoport-ajánlások
3	Lapka rögzítőrendszere
4	Szemléltető ábra <sup>1)</sup>
5	Szerszám leírása
6	Munkadarab profilja
7	A szerszám sematikus rajza
8	Elérhető felületi minőség
9	Fogás jellege / munkakörülmények

Poz.	Leírás
10	Termékalkalmazások
11	Szerszám-kialakítás
12	Befogó ISO-kódja
13	Befogó méretei [mm] és szögei <sup>2)</sup> [°]
14	Belső hűtőfolyadék-hozzávetetés
15	Kompatibilis lapkacsoport <sup>3)</sup>
16	Pótalkatrészcsoport <sup>3), 4)</sup>
17	Kompatibilis lapkák
18	Pótalkatrészek

<sup>1)</sup> Eszterga lapkatartókat általában jobbos kivitelben ábrázoljuk (R).

<sup>2)</sup> GAMO = élráhelyezési szög (lásd műszaki rész)








LAMS = terelőszög (lásd műszaki rész)

<sup>3)</sup> A különleges tartozékok, alkalmazható lapkák és pótalkatrészek csoportosításai a katalógusban való tájékozódást segíti. Rendelés leadásnál a termékkódot kell megnevezni.

<sup>4)</sup> A pótalkatrészek és tartozékok többsége ikonosan van feltüntetve. Az ikonok jelentései nem találhatók meg az ikonok listájában. A csavarok ikonjai a meghúzási nyomatékmal vannak kiegészítve.

## MENETESZTERGÁLÁS – IKONOK ÁTTEKINTÉSE






### ÁLTALÁNOS IKONOK

 Elsődleges felhasználás	 Simítás – nagyon jó felületi minőség	 Alkalmas stabil munkakörülményekhez
 Lehetőség felhasználás	 Közepes megmunkálás – jó felületi minőség	 Alkalmas instabil munkakörülményekhez
	 Nagyolás – korlátlan felületi érdesség	 Alkalmas nagyon instabil munkakörülményekhez

### JELLEMZŐK

 Menetesztorgálás – külső	 Menetesztorgálás – belső
---	--

### BEVONAT

 Első számú választás	 Univerzális széles választékú opció	 Éles él
 Szívós anyagokhoz (hosszú forgácsú)	 Lekerekített él	

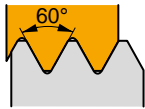
### EGYÉB

 Csavar szorítónyomatéka [Nm]	 Belső hűtőközeg-hozzávetetés
---	--

**M**

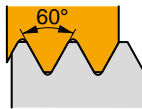
Teljes profil

**TN M EXT** *NEW*



495

**TN M INT** *NEW*

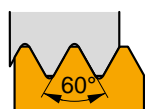


497

**M**

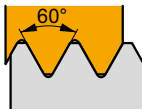
Részleges profil

**TN 60° PP EXT**



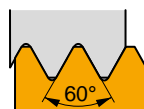
499

**TN 60° PP INT**



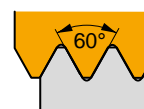
500

**TN 60°-S PP EXT**



501

**TN 60°-S PP INT**

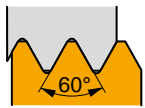


501

**MJ**

Teljes profil

**TN MJ EXT** *NEW*

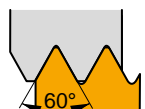


499

**UN**

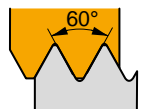
Teljes profil

**TN UN EXT**



502

**TN UN INT**

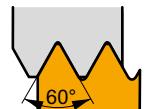


503

**UNJ**

Teljes profil

**TN UNJ EXT** *NEW*



504

**W**

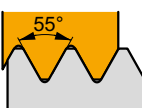
Teljes profil

**TN W EXT**



505

**TN W INT**

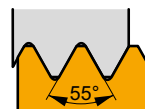


506

**W**

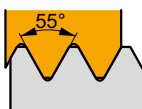
Részleges profil

**TN 55° PP EXT**



508

**TN 55° PP INT**

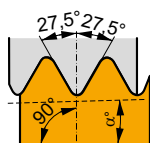


509

## BSPT

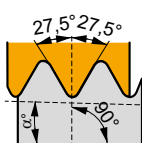
Teljes profil

### TN BSPT EXT



510

### TN BSPT INT

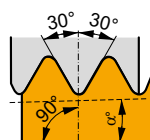


510

## NPT

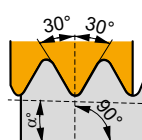
Teljes profil

### TN NPT EXT



511

### TN NPT INT

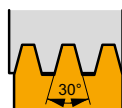


512

## TR

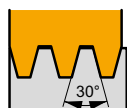
Teljes profil

### TN TR EXT



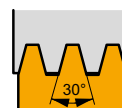
512

### TN TR INT



513

### TN TR-S EXT



514

### TN TR-S INT

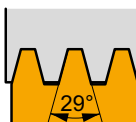


514

## ACME

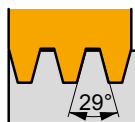
Teljes profil

### TN ACME EXT



515

### TN ACME INT

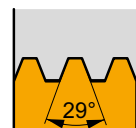


516

## STACME

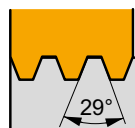
Teljes profil

### TN STACME EXT **NEW**



517

### TN STACME INT **NEW**

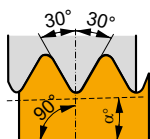


518

## API RD

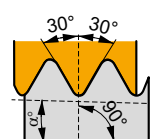
Teljes profil

### TN API RD EXT



519

### TN API RD INT

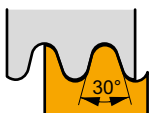


519

## RD

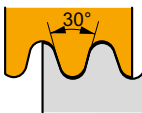
Teljes profil

### TN RD EXT



520

### TN RD INT



520

## MENETKÉSZÍTÉSI MINŐSÉGEK – NAVIGÁTOR

Minőségek azonosítása	Alkalmazási terület	Alkalmazás	Előtolás	Forgácsolási sebesség	Ellenállás a kedvezőtlen munkakörülményekkel szemben	Bevonat	Szín	Hordozó	Hűtési előny	Minőség leírása
<b>T8010</b>	P05 - P15	■				PVD	Szín	submicron H	+++	Az a minőség alkalmas acél, saválló acél, öntöttvas és szuperötvözetek folyamatosan nagy pontosságú menetesztergálásához. Kiváló kopásállóságot kínál, miközben biztosítja a műveleti megbízhatóságot
	M05 - M15	■								
	K10 - K20	■								
	S10 - S15	■								
<b>T8030</b>	P25 - P40	■				PVD	Szín	submicron H	+++	Kétségtelenül a legsokoldalúbb minőségű, mindenféle anyag megmunkálásához alkalmas, és szinte minden esztergálási műveletnél alkalmazható. Fő előnyei a nagyfokú műveleti megbízhatóság és a kiváló súrlódási tulajdonságok; ezért alkalmas közepes és alacsony forgácsolási sebességű alkalmazásokhoz.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	N15 - N30	■								
	S15 - S25	■								
H15 - H25	■									
<b>HF7</b>	M10 - M20	■				X	Szín	submicron H	++	Bevonat nélküli minőség, elsősorban nemvas fémek megmunkálásához; amely azonban használható más anyagokhoz is (kivéve az acélt). Ez az anyag használható esztergáláshoz, maráshoz és fúráshoz is.
	K10 - K25	■								
	N10 - N25	■								

### Hordozó

submicron H

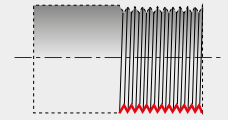
WC-Co alapú, finomszemcsés (< 1 μm)

### Bevonat

PVD

Alacsony hőmérsékletű fizikai bevonatolás

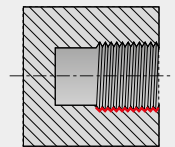
ISO-MENETESZTERGÁLÁS – KÜLSŐ



SE(RL)	
TN..	
16 22	
	$\frac{20 \times 20}{32 \times 25}$
522	459 – 521

SE(RL)-S	
TN..	
22	
	$\frac{25 \times 25}{32 \times 25}$
523	459 – 521

ISO-MENETESZTERGÁLÁS – BELSŐ

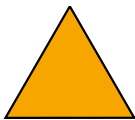
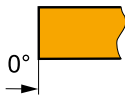
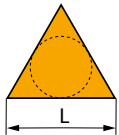
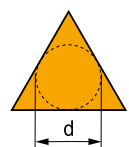


SI(RL)	
TN..	
11 16 22	
	$\frac{13}{48}$
524	459 – 521

SI(RL)-S	
TN..	
22	
	$\frac{39}{48}$
526	459 – 521

## FORGÁCSOLÓ VÁLTÓLAPKÁK MENETKÉSZÍTÉSHEZ (ISO) – KÓDMEGJELÖLÉS

<b>ISO</b>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	–	<b>8</b>
<b>ANSI</b>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	–	<b>8</b>
	<b>T</b>	<b>N</b>	<b>16</b>	<b>E</b>	<b>R</b>	<b>175</b>	<b>M</b>	–	<b>P1</b>
	<b>T</b>	<b>N</b>	<b>16</b>	<b>E</b>	<b>R</b>	<b>120</b>	<b>W</b>	–	<b>P1</b>

	1	2	3	4																
	1	2	3	4																
	<b>Lapkaalak</b>	<b>Lapka oldalszöge, lapka élröhelyezése</b>	<b>Lapka vágóél hossza (lapka mérete)</b>	<b>Külső átmérőhöz - Belső átmérőhöz</b>																
<b>T</b>			 	<b>E</b> Külső átmérőhöz																
			$L$ $d = IC$	<b>N</b> Belső átmérőhöz																
			<table border="1" style="margin: auto; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>(mm)</th> <th>(")</th> <th>(mm)</th> <th>(")</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>11</td> <td>.433"</td> <td>6,350</td> <td>1/4"</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>.650"</td> <td>9,525</td> <td>3/8"</td> </tr> <tr> <td>22</td> <td>.866"</td> <td>12,7</td> <td>1/2"</td> </tr> </tbody> </table>	(mm)	(")	(mm)	(")	11	.433"	6,350	1/4"	16	.650"	9,525	3/8"	22	.866"	12,7	1/2"	
(mm)	(")	(mm)	(")																	
11	.433"	6,350	1/4"																	
16	.650"	9,525	3/8"																	
22	.866"	12,7	1/2"																	

	5	6	7		
	5	6	7		
	<b>Előtolás iránya</b>	<b>Menetemelkedés</b>	<b>Menetprofil</b>		
<b>R</b>	Jobbos	 Menetemelkedés mm × 100	<b>M</b> Metrikus 60° <b>TR</b> TR 30° ISO 2901/3-1977		
<b>L</b>	Balos	$s \times 100$	<b>MJ</b> SEA MA1370 <b>UN</b> Amerikai UN 60° ISO 5864-1978		
<b>N</b>	Neutral	<table border="1" style="margin: auto; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">6</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;"><b>Menetek száma</b></td> </tr> </tbody> </table> Menetek száma hüvelykenként × 10	6	<b>Menetek száma</b>	<b>W</b> Whitworth 55° ISO 228-1982 <b>UNJ</b> SEA AS8879
6					
<b>Menetek száma</b>					
			<b>RD</b> Kerek 30° <b>ACME</b> ACME 29° ANSI B1.5-1988		
			<b>BSPT</b> ISO 228/1 35 21 1959 ISO 7/1 <b>STACME</b> ASME/ANSI B1.8-1988		
			<b>NPT</b> ANSI B1.1-1983 <b>API RD</b> API		

	8
	8
	<b>Forgáctörő megnevezése</b>
<b>P1</b>	Préselt
<b>AL</b>	Nemvashoz

# ISO-KÓD-MEGJELÖLÉS – BEFOGÓK MENETKÉSZÍTÉS

<b>ISO</b>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	–	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	–	<b>8</b>
	<b>S</b>	<b>E</b>	<b>R</b>		<b>S</b>	<b>2525</b>	<b>M</b>	<b>16</b>		
<b>ANSI</b>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	–	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	–	<b>8</b>
	<b>S</b>	<b>E</b>	<b>R</b>		<b>S</b>	<b>16</b>	<b>D</b>	<b>16</b>		

1		2		3		4		
Lapkarögzítés módja		Külső vagy belső átmérőn		Előtölés iránya		Kialakítás típusa		
<b>C</b>		<b>E</b>	Apamenet		<b>R</b>	Dreapta	Apamenet	
<b>P</b>							Anyamenet	
<b>M</b>		<b>I</b>	Anyamenet		<b>L</b>	Stanga	Apamenet	
<b>S</b>							Anyamenet	
						–		Normál, szabványos
						<b>S</b>		Speciális

5		6		7	
Tartó méretei (mm)		Tartó teljes hossza (mm)		Lapka vágóél hossza (lapka mérete)	
Külső átmérőn	<b>2525</b>	25 × 25 mm		d = IC	T
Belső átmérőn	<b>1416</b>	Shank – 14 mm Shank height Ø – 16 mm		(mm)	(")
				<b>K</b> 125	
				<b>L</b> 140	
				<b>M</b> 150	
				<b>N</b> 160	
				<b>P</b> 170	
				<b>Q</b> 180	
				<b>R</b> 200	6.350 1/4"
				<b>S</b> 250	9.525 3/8"
				<b>T</b> 300	12.700 1/2"

5		6		8																																																
Tool dimensions (")		Tartó teljes hossza (")		Menetemelkedés szöge λ																																																
	<table border="1"> <tr><td></td><td>B (")</td><td>H (")</td></tr> <tr><td><b>10</b></td><td>5/8"</td><td>5/8"</td></tr> <tr><td><b>12</b></td><td>3/4"</td><td>3/4"</td></tr> <tr><td><b>16</b></td><td>1"</td><td>1"</td></tr> <tr><td><b>85</b></td><td>1"</td><td>1 1/4"</td></tr> <tr><td><b>86</b></td><td>1"</td><td>1 1/2"</td></tr> <tr><td><b>20</b></td><td>1 1/4"</td><td>1 1/4"</td></tr> </table>		B (")	H (")	<b>10</b>	5/8"	5/8"	<b>12</b>	3/4"	3/4"	<b>16</b>	1"	1"	<b>85</b>	1"	1 1/4"	<b>86</b>	1"	1 1/2"	<b>20</b>	1 1/4"	1 1/4"		<table border="1"> <tr><td></td><td>LF (")</td></tr> <tr><td><b>C</b></td><td>5.000"</td></tr> <tr><td><b>D</b></td><td>6.000"</td></tr> <tr><td><b>E</b></td><td>7.000"</td></tr> <tr><td><b>F</b></td><td>8.000"</td></tr> <tr><td><b>K</b></td><td>5.000"</td></tr> <tr><td><b>M</b></td><td>6.000"</td></tr> <tr><td><b>P</b></td><td>6.250"</td></tr> <tr><td><b>Q</b></td><td>7.250"</td></tr> <tr><td><b>R</b></td><td>8.000"</td></tr> <tr><td><b>S</b></td><td>10.000"</td></tr> <tr><td><b>T</b></td><td>12.000"</td></tr> <tr><td><b>U</b></td><td>14.000"</td></tr> </table>		LF (")	<b>C</b>	5.000"	<b>D</b>	6.000"	<b>E</b>	7.000"	<b>F</b>	8.000"	<b>K</b>	5.000"	<b>M</b>	6.000"	<b>P</b>	6.250"	<b>Q</b>	7.250"	<b>R</b>	8.000"	<b>S</b>	10.000"	<b>T</b>	12.000"	<b>U</b>	14.000"	<b>0</b>	Menetemelkedés szöge λ = 0°
	B (")	H (")																																																		
<b>10</b>	5/8"	5/8"																																																		
<b>12</b>	3/4"	3/4"																																																		
<b>16</b>	1"	1"																																																		
<b>85</b>	1"	1 1/4"																																																		
<b>86</b>	1"	1 1/2"																																																		
<b>20</b>	1 1/4"	1 1/4"																																																		
	LF (")																																																			
<b>C</b>	5.000"																																																			
<b>D</b>	6.000"																																																			
<b>E</b>	7.000"																																																			
<b>F</b>	8.000"																																																			
<b>K</b>	5.000"																																																			
<b>M</b>	6.000"																																																			
<b>P</b>	6.250"																																																			
<b>Q</b>	7.250"																																																			
<b>R</b>	8.000"																																																			
<b>S</b>	10.000"																																																			
<b>T</b>	12.000"																																																			
<b>U</b>	14.000"																																																			
				<b>1</b>	Menetemelkedés szöge λ = 1°																																															
	<table border="1"> <tr><td></td><td>DCON (")</td></tr> <tr><td><b>08</b></td><td>.500"</td></tr> <tr><td><b>10</b></td><td>.625"</td></tr> <tr><td><b>12</b></td><td>.750"</td></tr> <tr><td><b>16</b></td><td>1.000"</td></tr> <tr><td><b>20</b></td><td>1.250"</td></tr> <tr><td><b>24</b></td><td>1.500"</td></tr> </table>		DCON (")	<b>08</b>	.500"	<b>10</b>	.625"	<b>12</b>	.750"	<b>16</b>	1.000"	<b>20</b>	1.250"	<b>24</b>	1.500"			<b>2</b>	Menetemelkedés szöge λ = 2°																																	
	DCON (")																																																			
<b>08</b>	.500"																																																			
<b>10</b>	.625"																																																			
<b>12</b>	.750"																																																			
<b>16</b>	1.000"																																																			
<b>20</b>	1.250"																																																			
<b>24</b>	1.500"																																																			

Négyzet keresztmetszetű tartóknál a magasság és a szélesség 1/16-a. Téglalap keresztmetszetű tartóknál az első szám a szélesség 1/8-a, a második szám a magasság 1/4-e.

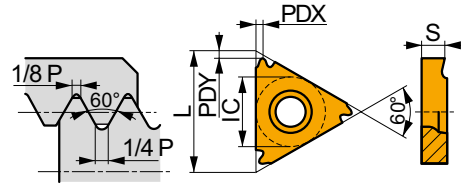


**NEW**

**TN M EXT**



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN M ER külső jobbos, ISO metrikus menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16ER050M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	0.50	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.50	-	0.8	0.8
TN 16ER075M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	0.75	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.75	-	0.8	0.8
TN 16ER080M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	0.80	-	0.6	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.80	-	0.6	0.8
TN 16ER100M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.00	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.00	-	0.8	0.8
TN 16ER125M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.25	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.25	-	0.8	0.8
TN 16ER150M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.50	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.50	-	0.8	0.8
TN 16ER175M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.75	-	1.5	1.2	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.75	-	1.5	1.2
TN 16ER200M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	2.00	-	1.5	1.2	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	2.00	-	1.5	1.2
TN 16ER250M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	2.50	-	1.5	1.2	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	2.50	-	1.5	1.2
TN 16ER300M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	3.00	-	1.5	1.2	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	3.00	-	1.5	1.2
TN 16ER350M	T8030 <sup>1)</sup>	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	3.50	-	1.7	1.2
TN 22ER350M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	3.50	-	2.5	1.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	3.50	-	2.5	1.8
TN 22ER400M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	4.00	-	2.5	1.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	4.00	-	2.5	1.8
TN 22ER450M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	4.50	-	2.5	1.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	4.50	-	2.5	1.8
TN 22ER500M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	5.00	-	2.5	1.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	5.00	-	2.5	1.8

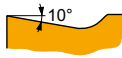


TN M EL külső balos, ISO metrikus menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16EL050M	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.50	-	0.8	0.8
TN 16EL075M	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.75	-	0.8	0.8
TN 16EL080M	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.80	-	0.6	0.8
TN 16EL100M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.00	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.00	-	0.8	0.8
TN 16EL125M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.25	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.25	-	0.8	0.8

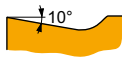
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY



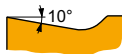
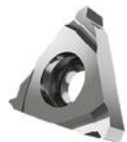
TN M EL külső balos, ISO metrikus menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16EL150M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	–	1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16EL175M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	–	1.75	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16EL200M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	–	2.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16EL250M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	–	2.50	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16EL300M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	–	3.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16EL350M	T8030 <sup>1)</sup>	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	3.50	–	1.7	1.2
TN 22EL350M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22EL400M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22EL450M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	4.50	–	2.5	1.8
TN 22EL500M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	5.00	–	2.5	1.8



TN M-P1 ER külső jobbos, metrikus menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16ER100M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER125M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16ER150M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16ER175M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16ER200M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16ER250M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16ER300M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	3.00	–	1.5	1.2



TN M-AL ER külső jobbos, ISO metrikus menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16ER050M-AL	HF7	–	■	–	☑	95	■	–	■	480	–	–	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16ER075M-AL	HF7	–	■	–	☑	95	■	–	■	480	–	–	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16ER080M-AL	HF7	–	■	–	☑	95	■	–	■	480	–	–	–	0.80	–	0.6	0.8
TN 16ER100M-AL	HF7	–	■	–	☑	95	■	–	■	480	–	–	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER125M-AL	HF7	–	■	–	☑	95	■	–	■	480	–	–	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16ER150M-AL	HF7	–	■	–	☑	95	■	–	■	480	–	–	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16ER175M-AL	HF7	–	■	–	☑	95	■	–	■	480	–	–	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16ER200M-AL	HF7	–	■	–	☑	95	■	–	■	480	–	–	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16ER250M-AL	HF7	–	■	–	☑	95	■	–	■	480	–	–	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16ER300M-AL	HF7	–	■	–	☑	95	■	–	■	480	–	–	–	3.00	–	1.5	1.2

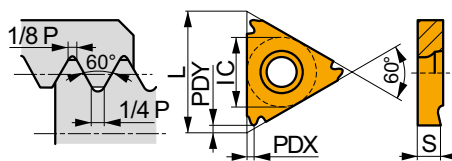
<sup>1)</sup> A szerszámtartókat módosítani kell.

**NEW**

**TN M INT**

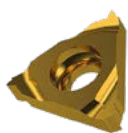
**PRAMET**

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				

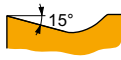


TN M NR belső jobbos, ISO metrikus menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 11NR050M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	0.50	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.50	-	0.8	0.8
TN 11NR075M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	0.75	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.75	-	0.8	0.8
TN 11NR100M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.00	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.00	-	0.8	0.8
TN 11NR125M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.25	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.25	-	0.8	0.8
TN 11NR150M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.50	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.50	-	0.8	0.8
TN 11NR200M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	2.00	-	0.9	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	2.00	-	0.9	0.8
TN 16NR050M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	0.50	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.50	-	0.8	0.8
TN 16NR075M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	0.75	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.75	-	0.8	0.8
TN 16NR100M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.00	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.00	-	0.8	0.8
TN 16NR125M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.25	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.25	-	0.8	0.8
TN 16NR150M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.50	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.50	-	0.8	0.8
TN 16NR175M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.75	-	1.5	1.2	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.75	-	1.5	1.2
TN 16NR200M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	2.00	-	1.5	1.2	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	2.00	-	1.5	1.2
TN 16NR250M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	2.50	-	1.5	1.2	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	2.50	-	1.5	1.2
TN 16NR300M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	3.00	-	1.5	1.2	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	3.00	-	1.5	1.2
TN 16NR350M	T8030 <sup>1)</sup>	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	3.50	-	1.6	1.2
TN 22NR350M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	3.50	-	2.5	1.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	3.50	-	2.5	1.8
TN 22NR400M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	4.00	-	2.5	1.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	4.00	-	2.5	1.8
TN 22NR450M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	4.50	-	2.5	1.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	4.50	-	2.5	1.8
TN 22NR500M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	5.00	-	2.5	1.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	5.00	-	2.5	1.8

Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY



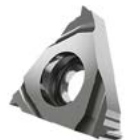
TN M NL belső balos, ISO metrikus menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 11NL050M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 11NL075M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 11NL100M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NL125M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 11NL150M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 11NL200M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	2.00	–	0.9	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	2.00	–	0.9	0.8
TN 16NL050M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16NL075M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16NL100M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	1.00	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NL125M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	1.25	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16NL150M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NL175M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	1.75	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16NL200M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	2.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NL250M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	2.50	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NL300M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	3.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16NL350M	T8030 <sup>1)</sup>	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.50	–	1.6	1.2
TN 22NL350M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22NL400M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22NL500M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	5.00	–	2.5	1.8



TN M-P1 NR belső jobbos, metrikus menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 11NR100M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NR150M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR100M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR150M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR200M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NR250M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NR300M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.00	–	1.5	1.2



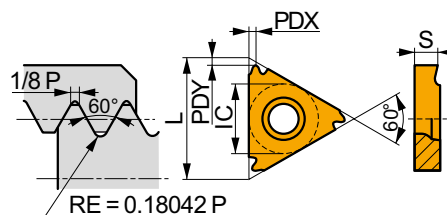
TN M-AL NR belső jobbos, ISO metrikus menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16NR050M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16NR075M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16NR100M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR125M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16NR150M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR175M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16NR200M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NR250M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NR300M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	3.00	–	1.5	1.2

<sup>1)</sup> A szerszámtartókat módosítani kell.

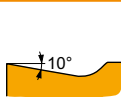
**NEW****TN MJ EXT****PRAMET**

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				

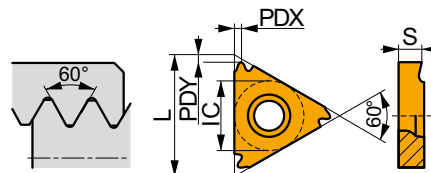


TN MJ ER külső jobbos, J-forma metrikus menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

<b>TN 16ER100MJ</b>	<b>T8030</b>	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.00	–	0.8	0.8
<b>TN 16ER150MJ</b>	<b>T8030</b>	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.50	–	0.8	0.8

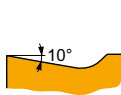
**TN 60° PP EXT****PRAMET**

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN (mm)	TPIX (mm)	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						

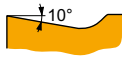
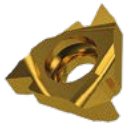


TN M60 PP ER külső jobbos, metrikus és unified menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

<b>TN 16ERA60</b>	<b>T8010</b>	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
	<b>T8030</b>	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8
<b>TN 16ERAG60</b>	<b>T8010</b>	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	<b>T8030</b>	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5
<b>TN 16ERG60</b>	<b>T8010</b>	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
	<b>T8030</b>	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5
<b>TN 22ERN60</b>	<b>T8010</b>	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
	<b>T8030</b>	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5

Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN	TPX	TPIN	TPIX	PDX	PDY
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)



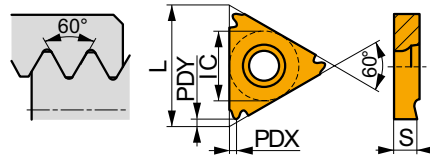
TN M60 PP EL külső balos, metrikus és unified menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16ELA60	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ELAG60	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ELG60	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ELN60	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

## TN 60° PP INT

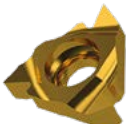
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



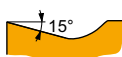
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN	TPX	TPIN	TPIX	PDX	PDY
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)



TN M60 PP NR belső jobbos, metrikus és unified menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 11NRA60	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRA60	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRAG60	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRG60	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NRN60	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

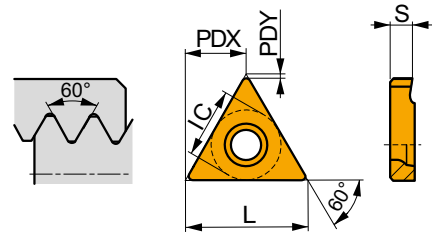


TN M60 PP NL belső balos, metrikus és unified menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 11NLA60	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NLA60	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NLAG60	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NLG60	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NLN60	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

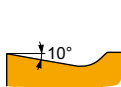
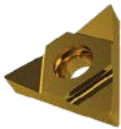
## TN 60°-S PP EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN (mm)	TPIX (mm)	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						

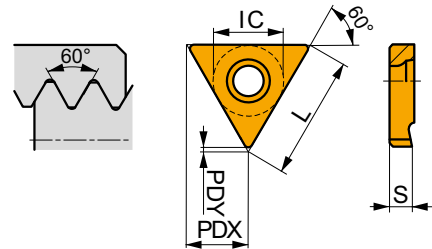


TN M60-S PP EN külső balos és jobbos, metrikus és unified menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 22EN350-500M	T8030	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	3.50	5.00	5	7	11.0	0.5
TN 22EN550-800M	T8030	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	5.50	8.00	3	4.5	11.0	0.8

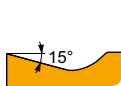
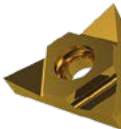
## TN 60°-S PP INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN (mm)	TPIX (mm)	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						

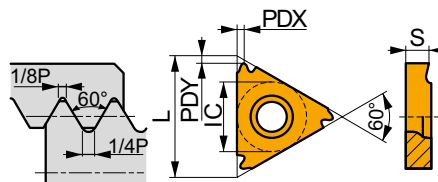


TN M60-S PP NN belső balos és jobbos, metrikus és unified menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 22NN350-500M	T8030	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	3.50	5.00	5	7	11.0	0.2
TN 22NN550-800M	T8030	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	5.50	8.00	3	4.5	11.0	0.5

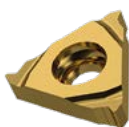
# TN UN EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN UN ER külső jobbos, unified menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16ER320UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	32.0	0.8	0.8
TN 16ER280UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16ER240UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16ER200UN	T8010	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	–	20.0	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER130UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	13.0	1.5	1.2
TN 16ER120UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16ER115UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	11.5	1.5	1.2
TN 16ER110UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16ER100UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16ER090UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16ER080UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22ER070UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22ER060UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22ER050UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	5.0	2.5	1.8



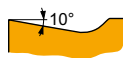
TN UN EL külső balos, unified menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16EL320UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	32.0	0.8	0.8
TN 16EL280UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16EL240UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16EL200UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16EL180UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16EL160UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16EL140UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16EL120UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16EL110UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16EL100UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16EL090UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16EL080UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22EL070UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22EL060UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22EL050UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	5.0	2.5	1.8



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



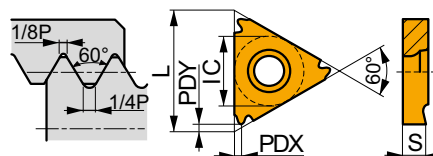
TN UN-P1 ER külső jobbos, unified menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16ER200UN-P1	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UN-P1	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UN-P1	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140UN-P1	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	14.0	1.5	1.2
TN 16ER120UN-P1	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	12.0	1.5	1.2
TN 16ER080UN-P1	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	8.0	1.5	1.2

## TN UN INT

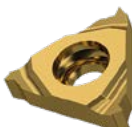


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



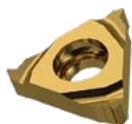
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN UN NR belső jobbos, unified menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16NR320UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	32.0	0.8	0.8
TN 16NR280UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	28.0	0.8	0.8
TN 16NR240UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	24.0	0.8	0.8
TN 16NR200UN	T8010	-	■	175	▣	105	■	165	-	-	▣	40	-	-	20.0	0.8	0.8
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	20.0	0.8	0.8
TN 16NR180UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	18.0	0.8	0.8
TN 16NR160UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	14.0	1.5	1.2
TN 16NR130UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	13.0	1.5	1.2
TN 16NR120UN	T8010	-	■	175	▣	105	■	165	-	-	▣	40	-	-	12.0	1.5	1.2
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	12.0	1.5	1.2
TN 16NR115UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	11.5	1.5	1.2
TN 16NR110UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	11.0	1.5	1.2
TN 16NR100UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	10.0	1.5	1.2
TN 16NR080UN	T8010	-	■	175	▣	105	■	165	-	-	▣	40	-	-	8.0	1.5	1.2
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	8.0	1.5	1.2
TN 22NR070UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	7.0	2.5	1.8
TN 22NR060UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	6.0	2.5	1.8
TN 22NR050UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	5.0	2.5	1.8

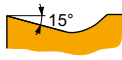


TN UN NL belső balos, unified menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16NL320UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	32.0	0.8	0.8
--------------	-------	---	---	-----	---	----	---	-----	---	-----	---	----	---	---	------	-----	-----

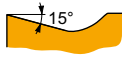
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY



TN UN NL belső balos, unified menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16NL280UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NL240UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16NL200UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16NL180UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16NL160UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NL140UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NL120UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NL110UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NL100UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NL080UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22NL070UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22NL060UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	6.0	2.5	1.8



TN UN-P1 NR belső jobbos, unified menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

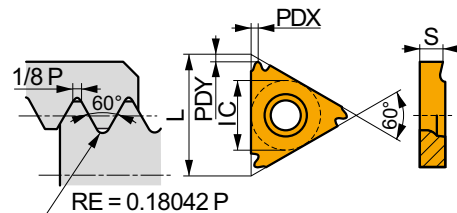
TN 16NR200UN-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16NR180UN-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16NR160UN-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140UN-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR120UN-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NR080UN-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	8.0	1.5	1.2

**NEW**

## TN UNJ EXT

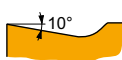
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY

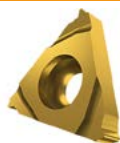


TN UNJ ER külső jobbos, unified j-alakú menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16ER320UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	32.0	0.8	0.8
TN 16ER280UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16ER240UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16ER200UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	16.0	1.5	1.2
TN 16ER120UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	12.0	1.5	1.2

Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



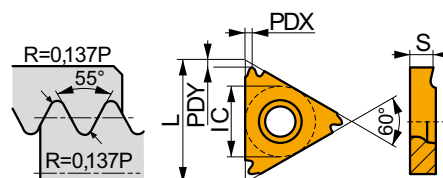
TN UNJ EL külső balos, unified j-alakú menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16EL320UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	32.0	0.8	0.8
TN 16EL280UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16EL240UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16EL200UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16EL180UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16EL160UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	16.0	1.5	1.2
TN 16EL120UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	12.0	1.5	1.2

## TN W EXT

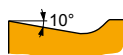


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				

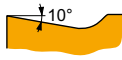
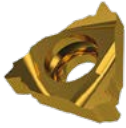


TN W ER külső jobbos, Whitworth menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16ER280W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16ER260W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	26.0	0.8	0.8
TN 16ER240W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16ER200W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER190W	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	▣	–	▣	40	–	–	19.0	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16ER180W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140W	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	▣	–	▣	40	–	–	14.0	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER120W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16ER110W	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	▣	–	▣	40	–	–	11.0	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16ER100W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16ER090W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16ER080W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22ER070W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22ER060W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22ER050W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	5.0	2.5	1.7

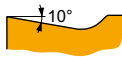
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY



TN W EL külső balos, Whitworth menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16EL280W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16EL260W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	26.0	0.8	0.8
TN 16EL240W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16EL200W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16EL190W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16EL160W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16EL140W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16EL120W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16EL110W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16EL100W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16EL090W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16EL080W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22EL070W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22EL060W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22EL050W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	5.0	2.5	1.7



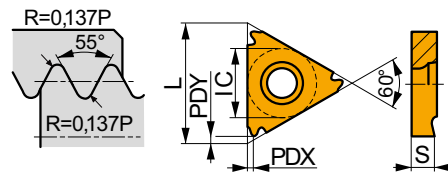
TN W-P1 ER külső jobbos, Whitworth menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16ER190W-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16ER140W-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER110W-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	11.0	1.5	1.2

## TN W INT

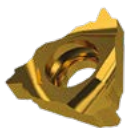
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

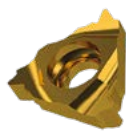
Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY



TN W NR belső jobbos, Whitworth menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 11NR190W	T8010	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	–	19.0	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 11NR140W	T8010	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	–	14.0	0.9	0.7
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	14.0	0.9	0.7
TN 16NR280W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NR260W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	26.0	0.8	0.8
TN 16NR240W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16NR200W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	20.0	0.8	0.8

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY



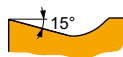
TN W NR belső jobbos, Whitworth menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16NR190W	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	–	19.0	0.8	0.8	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16NR160W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140W	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	–	14.0	1.5	1.2	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR120W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NR110W	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	–	11.0	1.5	1.2	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NR100W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NR090W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16NR080W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22NR070W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22NR060W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22NR050W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	5.0	2.5	1.7



TN W NL belső balos, Whitworth menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 11NL190W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 11NL140W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	14.0	0.9	0.7
TN 16NL280W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NL260W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	26.0	0.8	0.8
TN 16NL240W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16NL200W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16NL190W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16NL160W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NL140W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NL120W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NL110W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NL100W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NL090W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16NL080W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22NL070W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22NL060W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22NL050W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	5.0	2.5	1.7

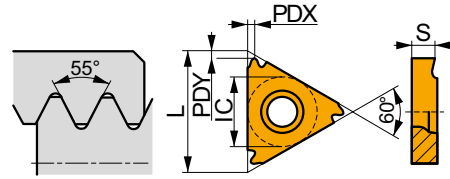


TN W-P1 NR belső jobbos, Whitworth menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 11NR190W-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 11NR140W-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	14.0	0.9	0.7
TN 16NR140W-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR110W-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	11.0	1.5	1.2

# TN 55° PP EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN (mm)	TPIX (mm)	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



TN W55 PP ER külső jobbos, Whitworth menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

<b>TN 16ERA55</b>	<b>T8030</b>	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
<b>TN 16ERAG55</b>	<b>T8010</b>	–	■ 175	▣ 105	■ 165	–	▣ 40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	<b>T8030</b>	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
<b>TN 16ERG55</b>	<b>T8030</b>	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
<b>TN 22ERN55</b>	<b>T8010</b>	–	■ 175	▣ 105	■ 165	–	▣ 40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
	<b>T8030</b>	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

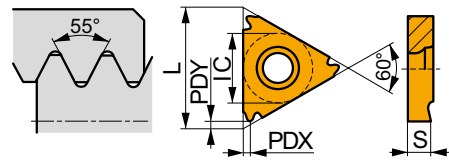


TN W55 PP EL külső balos, Whitworth menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

<b>TN 16ELA55</b>	<b>T8030</b>	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
<b>TN 16ELAG55</b>	<b>T8030</b>	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
<b>TN 16ELG55</b>	<b>T8030</b>	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
<b>TN 22ELN55</b>	<b>T8030</b>	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

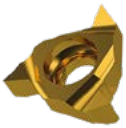
# TN 55° PP INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)



TN W55 PP NR belső jobbos, Whitworth menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 11NRA55	T8030	-	160	95	150	480	40	-	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NRA55	T8030	-	160	95	150	480	40	-	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NRAG55	T8010	-	175	105	165	-	40	-	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	-	160	95	150	480	40	-	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRG55	T8030	-	160	95	150	480	40	-	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NRN55	T8030	-	160	95	150	480	40	-	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

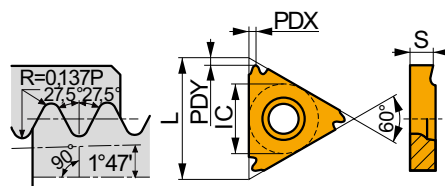


TN W55 PP NL belső balos, Whitworth menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 11NLA55	T8030	-	160	95	150	480	40	-	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NLA55	T8030	-	160	95	150	480	40	-	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NLAG55	T8030	-	160	95	150	480	40	-	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NLG55	T8030	-	160	95	150	480	40	-	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NLN55	T8030	-	160	95	150	480	40	-	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

## TN BSPT EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



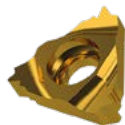
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN BSPT ER külső jobbos, BSPT menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16ER280BSPT	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16ER190BSPT	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	1.5	1.2
TN 16ER140BSPT	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER110BSPT	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2

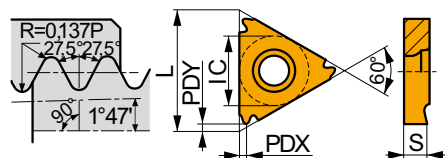


TN BSPT EL külső balos, BSPT menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16EL280BSPT	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16EL190BSPT	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	1.5	1.2
TN 16EL140BSPT	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16EL110BSPT	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2

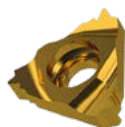
## TN BSPT INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



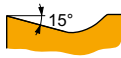
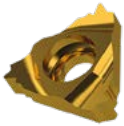
TN BSPT NR belső jobbos, BSPT menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16NR280BSPT	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NR190BSPT	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	1.5	1.2



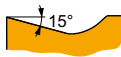
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY



TN BSPT NR belső jobbos, BSPT menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16NR140BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR110BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	11.0	1.5	1.2



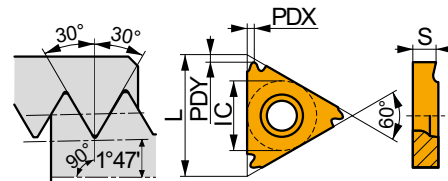
TN BSPT NL belső balos, BSPT menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16NL280BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NL190BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	19.0	1.5	1.2
TN 16NL140BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NL110BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	11.0	1.5	1.2

## TN NPT EXT

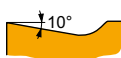


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY

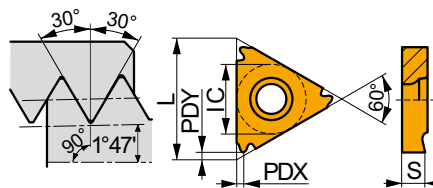


TN NPT ER külső jobbos, NPT menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16ER270NPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	27.0	0.8	0.7
TN 16ER180NPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	18.0	0.8	0.7
TN 16ER140NPT	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	–	☑	40	–	–	14.0	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	14.0	1.5	1.1
TN 16ER115NPT	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	–	☑	40	–	–	11.5	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	11.5	1.5	1.1
TN 16ER080NPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	8.0	1.6	1.1

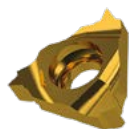
## TN NPT INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY

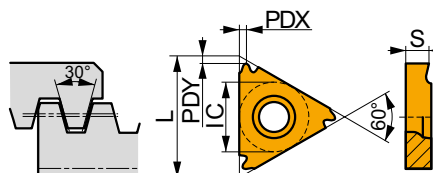


TN NPT NR belső jobbos, NPT menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 11NR180NPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	18.0	0.8	0.7
TN 11NR140NPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	14.0	1.0	0.7
TN 16NR140NPT	T8010	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	–	14.0	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	14.0	1.5	1.1
TN 16NR115NPT	T8010	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	–	11.5	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	11.5	1.5	1.1
TN 16NR080NPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	8.0	1.6	1.1

## TN TR EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY

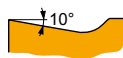


TN TR ER külső jobbos, trapézmenetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16ER150TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.50	–	0.8	0.9
TN 16ER200TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	2.00	–	1.5	1.3
TN 16ER300TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	3.00	–	1.6	1.3
TN 22ER400TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	4.00	–	2.2	1.8
TN 22ER500TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	5.00	–	2.2	1.8

Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



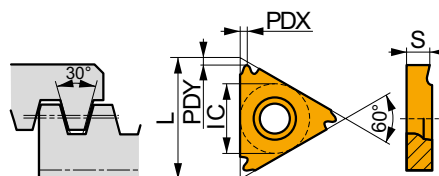
TN TR EL külső balos, trapézmenetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16EL150TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.50	–	0.8	0.9
TN 16EL200TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	2.00	–	1.5	1.3
TN 16EL300TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	3.00	–	1.6	1.3
TN 22EL400TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	4.00	–	2.2	1.8
TN 22EL500TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	5.00	–	2.2	1.8

## TN TR INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



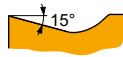
Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN TR NR belső jobbos, trapézmenetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16NR150TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.50	–	0.8	0.9
TN 16NR200TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	2.00	–	1.5	1.3
TN 16NR300TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	3.00	–	1.6	1.3
TN 22NR400TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	4.00	–	2.2	1.8
TN 22NR500TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	5.00	–	2.2	1.8



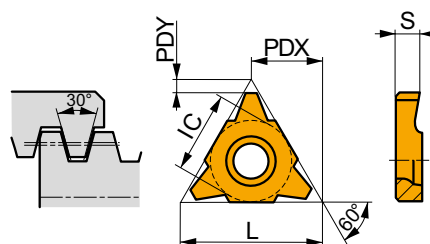
TN TR NL belső balos, trapézmenetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16NL150TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.50	–	0.8	0.9
TN 16NL200TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	2.00	–	1.5	1.3
TN 16NL300TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	3.00	–	1.6	1.3
TN 22NL400TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	4.00	–	2.2	1.8
TN 22NL500TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	5.00	–	2.2	1.8

## TN TR-S EXT

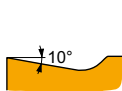
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



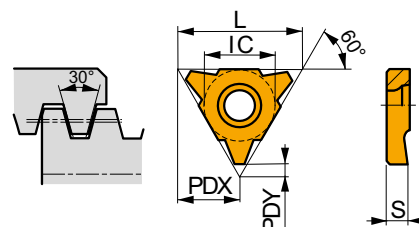
TN TR-S PP EN külső balos és jobbos, trapézmenetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 22EN600TR	T8030	-	160	95	150	480	40	-	6.00	-	11.0	1.9
TN 22EN700TR	T8030	-	160	95	150	480	40	-	7.00	-	11.0	2.3

## TN TR-S INT

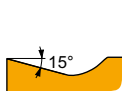
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				

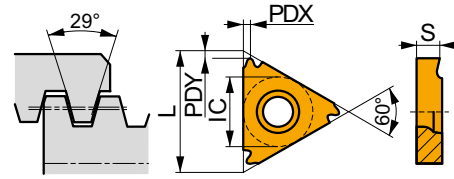


TN M60-S PP NN belső balos és jobbos, metrikus és unified menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 22NN600TR	T8030	-	160	95	150	480	40	-	6.00	-	11.0	1.9
TN 22NN700TR	T8030	-	160	95	150	480	40	-	7.00	-	11.0	2.3

# TN ACME EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)



TN ACME ER külső jobbos, ACME menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16ER120ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.3
TN 16ER100ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16ER080ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 22ER060ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	2.0
TN 22ER050ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	5.0	2.3	2.0

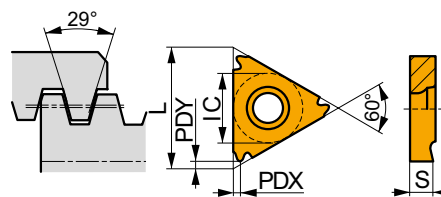


TN ACME EL külső balos, ACME menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16EL120ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.3
TN 16EL100ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16EL080ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 22EL060ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	2.0
TN 22EL050ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	5.0	2.3	2.0

# TN ACME INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN ACME NR belső jobbos, ACME menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

<b>TN 16NR120ACME</b>	<b>T8030</b>	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.3
<b>TN 16NR100ACME</b>	<b>T8030</b>	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.3
<b>TN 16NR080ACME</b>	<b>T8030<sup>1)</sup></b>	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.3
<b>TN 22NR060ACME</b>	<b>T8030</b>	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	2.0
<b>TN 22NR050ACME</b>	<b>T8030</b>	–	160	95	150	480	40	–	–	5.0	2.3	2.0



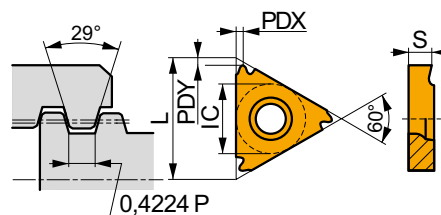
TN ACME NL belső balos, ACME menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

<b>TN 16NL120ACME</b>	<b>T8030</b>	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.3
<b>TN 16NL100ACME</b>	<b>T8030</b>	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.3
<b>TN 16NL080ACME</b>	<b>T8030<sup>1)</sup></b>	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.3
<b>TN 22NL060ACME</b>	<b>T8030</b>	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	2.0
<b>TN 22NL050ACME</b>	<b>T8030</b>	–	160	95	150	480	40	–	–	5.0	2.3	2.0

<sup>1)</sup> A szerszámtartókat módosítani kell.

**NEW****TN STACME EXT****PRAMET**

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN STACME ER külső jobbos, csonka ACME menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

<b>TN 16ER160STACME</b>	<b>T8030</b>	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	16.0	0.8	0.8
<b>TN 16ER120STACME</b>	<b>T8030</b>	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	12.0	0.8	0.8
<b>TN 16ER100STACME</b>	<b>T8030</b>	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	10.0	1.5	1.3
<b>TN 16ER080STACME</b>	<b>T8030</b>	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	8.0	1.5	1.3
<b>TN 16ER060STACME</b>	<b>T8030</b>	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	6.0	1.4	1.3



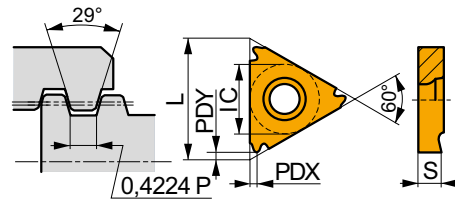
TN STACME EL külső balos, csonka ACME menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

<b>TN 16EL160STACME</b>	<b>T8030</b>	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	16.0	0.8	0.8
<b>TN 16EL120STACME</b>	<b>T8030</b>	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	12.0	0.8	0.8
<b>TN 16EL100STACME</b>	<b>T8030</b>	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	10.0	1.5	1.3
<b>TN 16EL080STACME</b>	<b>T8030</b>	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	8.0	1.5	1.3
<b>TN 16EL060STACME</b>	<b>T8030</b>	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	6.0	1.4	1.3

**NEW****TN STACME INT**

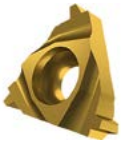
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN STACME NR belső jobbos, csonka ACME menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

<b>TN 16NR160STACME</b>	<b>T8030</b>	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
<b>TN 16NR120STACME</b>	<b>T8030</b>	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	0.8	0.8
<b>TN 16NR100STACME</b>	<b>T8030</b>	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.3
<b>TN 16NR080STACME</b>	<b>T8030</b>	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.3
<b>TN 16NR060STACME</b>	<b>T8030<sup>1)</sup></b>	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	1.3	1.3



TN STACME NL belső balos, csonka ACME menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

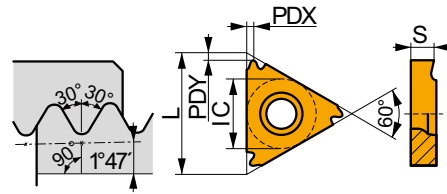
<b>TN 16NL160STACME</b>	<b>T8030</b>	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
<b>TN 16NL120STACME</b>	<b>T8030</b>	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	0.8	0.8
<b>TN 16NL100STACME</b>	<b>T8030</b>	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.3
<b>TN 16NL080STACME</b>	<b>T8030</b>	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.3
<b>TN 16NL060STACME</b>	<b>T8030<sup>1)</sup></b>	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	1.3	1.3

<sup>1)</sup> A szerszámtartókat módosítani kell.



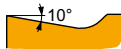
## TN API RD EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				

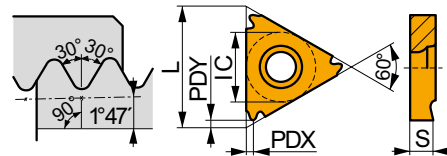


TN API ER külső jobbos, API metek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16ER100API-RD01	T8030	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	-	10.0	1.5	1.2
TN 16ER080API-RD01	T8030	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	-	8.0	1.5	1.2

## TN API RD INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				

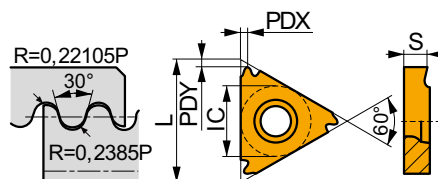


TN API NR belső jobbos, API metek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

TN 16NR100API-RD01	T8030	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	-	10.0	1.5	1.2
TN 16NR080API-RD01	T8030	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	-	8.0	1.5	1.2

## TN RD EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN RD ER külső jobbos, metrikus kör menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

<b>TN 16ER100RD</b>	<b>T8030</b>	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
<b>TN 16ER080RD</b>	<b>T8030</b>	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
<b>TN 16ER060RD</b>	<b>T8030<sup>1)</sup></b>	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	1.5	1.2
<b>TN 22ER060RD</b>	<b>T8030</b>	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8



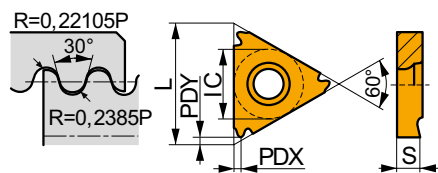
TN RD EL külső balos, metrikus kör menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

<b>TN 16EL100RD</b>	<b>T8030</b>	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
<b>TN 16EL080RD</b>	<b>T8030</b>	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
<b>TN 16EL060RD</b>	<b>T8030<sup>1)</sup></b>	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	1.5	1.2
<b>TN 22EL060RD</b>	<b>T8030</b>	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8

<sup>1)</sup> A szerszámtartókat módosítani kell.

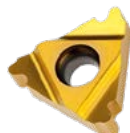
## TN RD INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz


Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN RD NR belső jobbos, metrikus kör menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

<b>TN 16NR100RD</b>	<b>T8030</b>	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
<b>TN 16NR080RD</b>	<b>T8030</b>	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2

Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek. Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN RD NR belső jobbos, metrikus kör menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

<b>TN 16NR060RD</b>	<b>T8030<sup>1)</sup></b>	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	6.0	1.5	1.2
<b>TN 22NR060RD</b>	<b>T8030</b>	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	6.0	2.5	1.8



TN RD NL belső balos, metrikus kör menetek esztergálásához, folyamatos felületeken alkalmazható.

<b>TN 16NL100RD</b>	<b>T8030</b>	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	10.0	1.5	1.2
<b>TN 16NL080RD</b>	<b>T8030</b>	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	8.0	1.5	1.2
<b>TN 16NL060RD</b>	<b>T8030<sup>1)</sup></b>	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	6.0	1.5	1.2
<b>TN 22NL060RD</b>	<b>T8030</b>	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	6.0	2.5	1.8

<sup>1)</sup> A szerszámtartókat módosítani kell.

SE(RL)



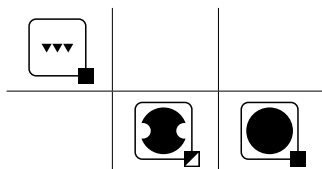
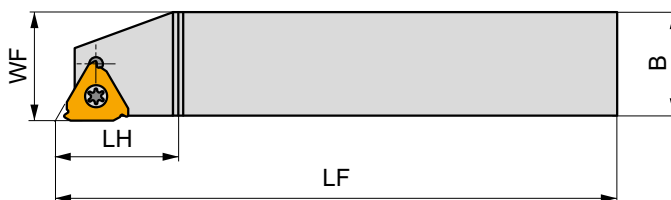
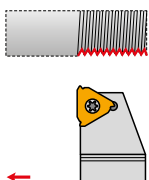
PRAMET

S



### Külső, csavar rögzítésű menetvágó tartó, TN 16 vagy 22 lapkákhoz

Külső, balos, jobbos csavar rögzítésű kiesztérgáló menetesztergáláshoz TN 16 vagy 22 ER/EL lapkákhoz. Metrikus és inch profilú metetek esztérgálásához. Alkalmos sekély beszúrási műveletekhez is.



Product	H (mm)	H̄ (mm)	B (mm)	WF (mm)	LF (mm)	H̄ (mm)	LAMS (°)		
<b>R</b> SER 2020 K 16	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
SER 2525 M 16	25	25	25	25	150	24	–	GI068	Z12
SER 3225 P 16	32	32	25	25	170	24.5	–	GI068	Z12
SER 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13
SER 3225 P 22-A	32	32	25	25	170	25.5	–	GI071	Z13
<b>L</b> SEL 2020 K 16	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
SEL 2525 M 16	25	25	25	25	150	24	–	GI068	Z12
SEL 3225 P 16	32	32	25	25	170	24.5	–	GI068	Z12
SEL 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13
SEL 3225 P 22-A	32	32	25	25	170	25.5	–	GI071	Z13

GI068	TN 16ER..	TN 16EL..
GI071	TN 22ER..	TN 22EL..

Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	604
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	604

# SE(RL)-S



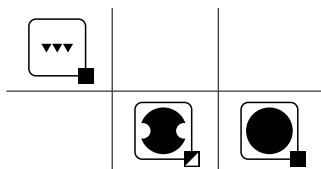
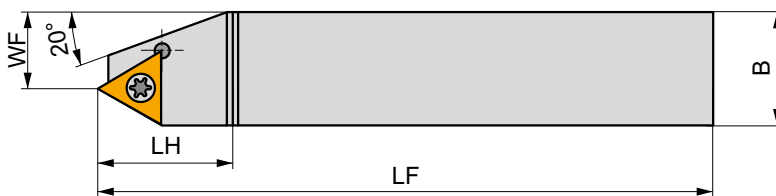
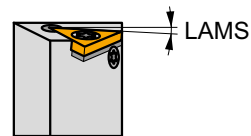
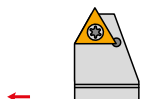
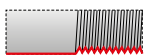
PRAMET

S



## Külső, csavar rögzítésű menetvágó tartó, TN 22 neutrális lapkákhöz

Külső, balos, jobbos csavar rögzítésű kiesztérgáló menetesztérgáláshoz TN 22 EN lapkákhöz. Metrikus és inch profilú menetek esztérgálásához.



Product	H	HF	B	WF	LF	LH	LAMS		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		
<b>R</b> SER-S 2525 M 22-A	25	25	25	14	150	30	-	GI086	Z15
SER-S 3225 P 22-A	32	32	25	14	170	30	-	GI086	Z15
<b>L</b> SEL-S 2525 M 22-A	25	25	25	14	150	30	-	GI086	Z15
SEL-S 3225 P 22-A	32	32	25	14	170	30	-	GI086	Z15



GI086



TN 22EN..



Z15



US 4514A-T20



Nm

5.0



M 4.5



14



SP 0405



FLAG T20



604

SI(RL)

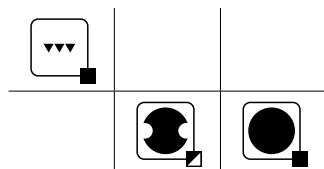
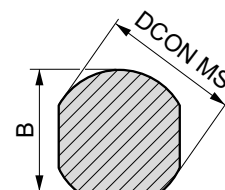
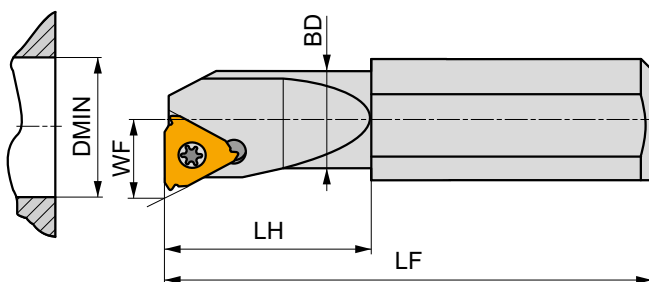
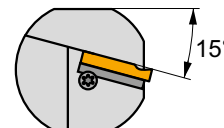
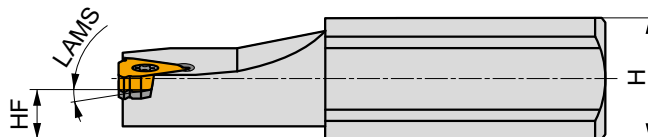
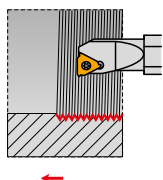


PRAMET




S













### Belső, csavar rögzítésű menetvágó tartó, TN 11, 16 vagy 22 lapkákhoz

Belső, balos, jobbos csavar rögzítésű kiesztérgáló menetesztergáláshoz TN 11, 16 és 22NR/NL lapkákhoz. Metrikus és inch profilú metetek esztérgálásához. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø13 mm. Befogó méret Ø16 mm-től Ø40 mm-ig.



Product	B	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	✓	✗	✗
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)			
<b>R</b> SIR 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	–	GI085 Z11
SIR 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	1	–	–	GI085 Z11
SIR 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	–	GI085 Z11
SIR 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	–	–	GI085 Z11
SIR 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	–	GI022 Z9
SIR 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	–	GI022 Z9
SIR 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	–	GI022 Z10
SIR 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	–	GI022 Z12
SIR 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	–	GI022 Z12
SIR 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	–	GI022 Z12
SIR 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	–	GI076 Z14
SIR 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	–	GI076 Z13
SIR 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	–	GI076 Z13
<b>L</b> SIL 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	–	GI085 Z11
SIL 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.55	14	7	125	25	1	–	–	GI085 Z11
SIL 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	–	GI085 Z11
SIL 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	–	–	GI085 Z11
SIL 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	–	GI022 Z9
SIL 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	–	GI022 Z9
SIL 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	–	GI022 Z10
SIL 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	–	GI022 Z12
SIL 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	–	GI022 Z12
SIL 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	–	GI022 Z12
SIL 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	–	GI076 Z14
SIL 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	–	GI076 Z13
SIL 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	–	GI076 Z13

		
GI022	TN 16NR..	TN 16NL..
GI076	TN 22NR..	TN 22NL..
GI085	TN 11NR..	TN 11NL..

									
Z10	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-	-
Z11	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-	-
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	-	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	 604
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	-	FLAG T20	-	 604
Z14	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	-	-	FLAG T20	-	-
Z9	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-	P-16

SI(RL)-S

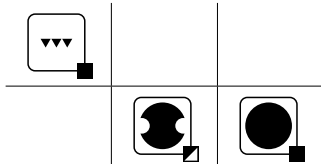
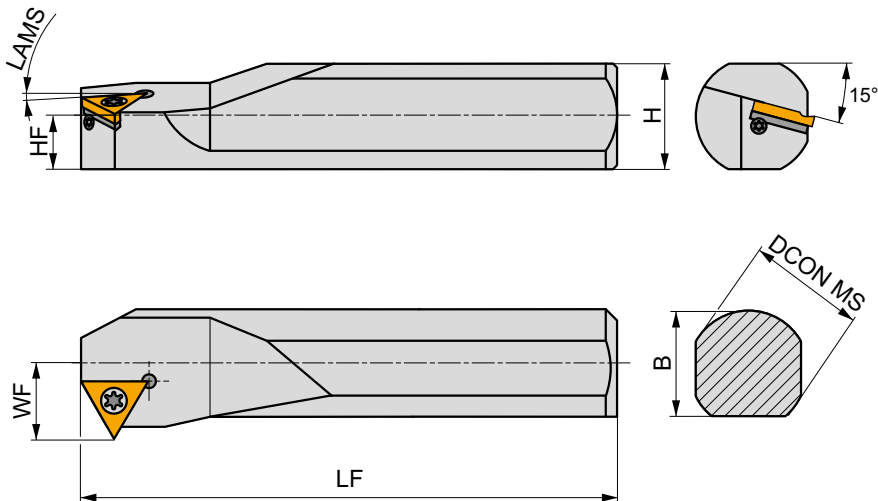
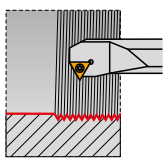


PRAMET

S

**Belső, csavar rögzítésű meneteszgáló tartó, TN 22 neutrális lapkákhoz**

Belső, balos, jobbos csavar rögzítésű kiesztérgáló menetesztérgáláshoz TN 22 NN lapkákhoz. Metrikus és inch profilú menetek esztérgálásához. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø39 mm. Befogó méret Ø32 mm-től Ø40 mm-ig.



Product	B (mm)	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)		
<b>R</b> SIR-S 2532 S 22-A	30	32	39	22.3	25	12.5	250	-	G1107	Z15
SIR-S 3240 T 22-A	38	40	48	27	32	16	300	-	G1107	Z15
<b>L</b> SIL-S 2532 S 22-A	30	32	39	22.3	25	12.5	250	-	G1107	Z15
SIL-S 3240 T 22-A	38	40	48	27	32	16	300	-	G1107	Z15

G1107	TN 22NN..

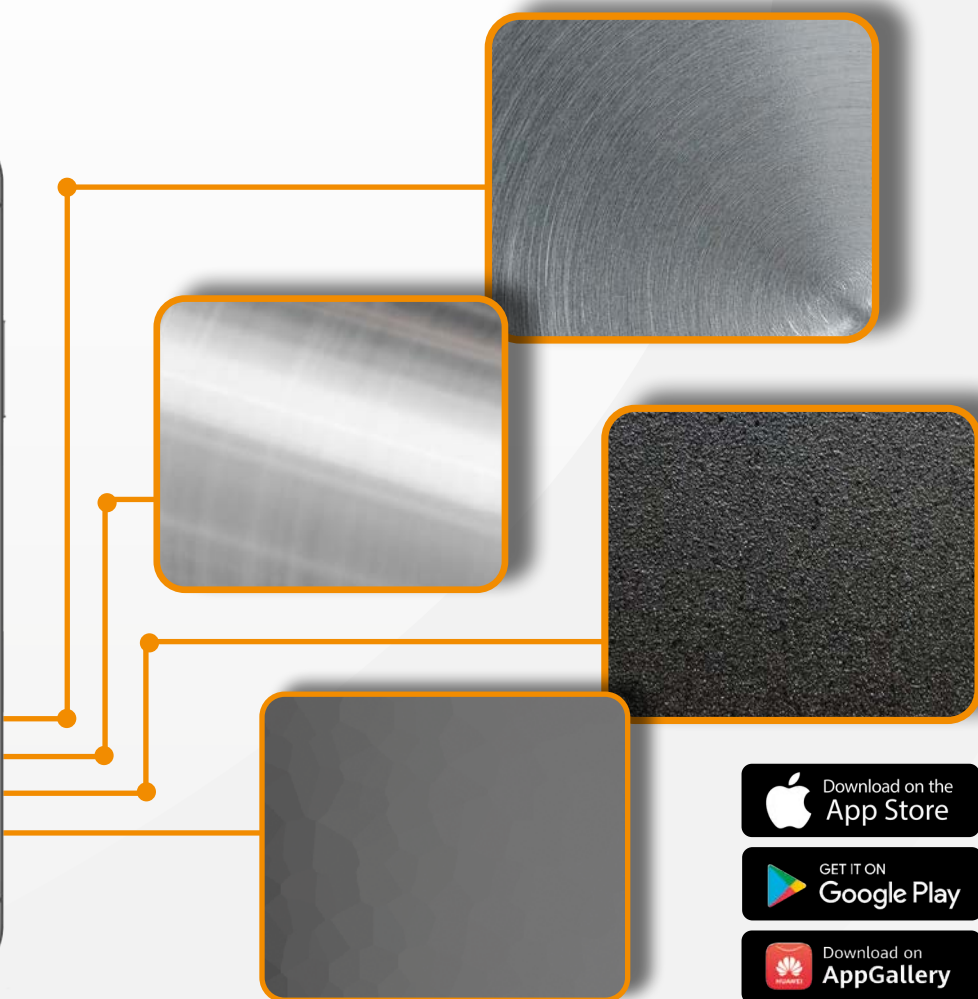
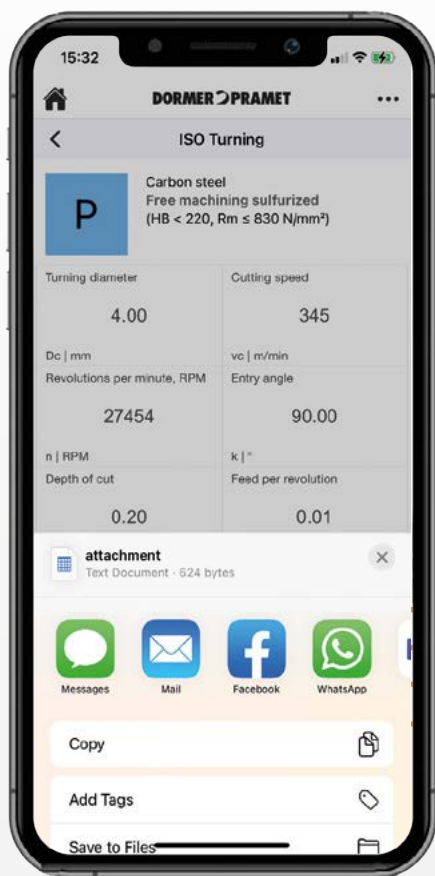
Z15	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	FLAG T20	604





# MINDEN ANYAG

Acél, rozsdamentes acél, öntöttvas, szuperötvözetek vagy színesfémek megmunkálása – kalkulátoralkalmazásunk mindegyikhez használható. Töltse le még ma alkalmazásboltjából. **Egyszerűen megbízható.**





# ÜREGELÉS





6	ISO ESZTERGÁLÁS	WMG ÉS ISO 13399
10		UTASÍTÁSOK
18		NAVIGÁTOROK
57		POZITÍV LAPKÁK
219		NEGATÍV LAPKÁK
386		LESZÚRÁS ÉS HORONYKÉSZÍTÉS
482		MENETESZTERGÁLÁS
528		ÜREGELÉS
536		ÁLTALÁNOS MŰSZAKI INFORMÁCIÓK

## ÜREGELÉS – IKONOK ÁTTEKINTÉSE

### ÁLTALÁNOS IKONOK

	Elsődleges felhasználás		Simítás – nagyon jó felületi minőség		Alkalmas stabil munkakörülményekhez
	Lehetséges felhasználás		Közepes megmunkálás – jó felületi minőség		Alkalmas instabil munkakörülményekhez
			Nagyolás – korlátlan felületi érdesség		Alkalmas nagyon instabil munkakörülményekhez





### JELLEMZŐK

	Belső alakítás		Univerzális széles választékú opció		Éles él
--	----------------	---	-------------------------------------	---	---------


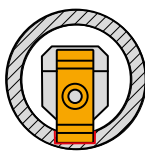








### EGYÉB

	Csavar szorítónyomatéka [Nm]		Belső hűtőközeg-hozzávetés
--	------------------------------	---	----------------------------

## ÜREGELŐLAPKÁK – NAVIGÁTOR

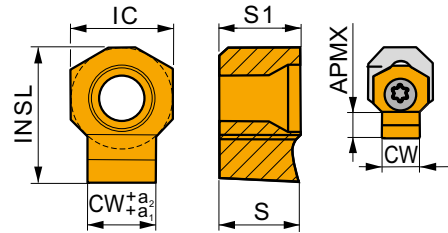
HZ	HZ-2
	
 531	 532

## ÜREGELÉS BEFOGÓK – NAVIGÁTOR

PHZ		PHZ-2	
	HZ		HZ/2..
			
	03		14
	04		16
	05		18
	06		20
	08		
10			
12			
	$\frac{\emptyset 9,5}{\emptyset 24,7}$		$\frac{\emptyset 44}{\emptyset 58}$
 533	 531	 534	 532

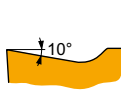
# HZ

	IC	INSL	APMX	S	S1	CW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604-30	6.000	7.5	1.60	4.66	4.76	3.00
0604-40	6.000	8.0	2.50	4.66	4.76	4.00
0604-50	6.000	8.0	3.00	4.66	4.76	5.00
1006-60	10.000	13.5	4.20	6.25	6.35	6.00
1006-80	10.000	13.5	5.20	6.25	6.35	8.00
1309-100	13.000	18.5	6.20	9.40	9.53	10.00
1309-120	13.000	18.5	7.20	9.40	9.53	12.00



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (fz). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE	P		M		K		N		S		H		CW	CWTOLL	CWTOLU
		vc	fz	vc	fz	vc	fz	vc	fz	vc	fz	vc	fz			
	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(mm)	(mm)

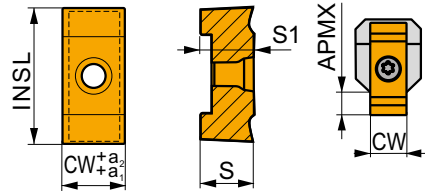


Pozitív geometria véséshez (egy vágóél).

HZ 1006-60 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	6.00	0.07	0.14
HZ 1006-60 D10	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	6.00	0.03	0.08
HZ 1006-60 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	6.00	0.00	0.01
HZ 1006-60 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	6.00	-0.04	-0.01
HZ 1006-80 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	8.00	0.08	0.17
HZ 1006-80 D10	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	8.00	0.04	0.10
HZ 1006-80 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	8.00	0.00	0.02
HZ 1006-80 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	8.00	-0.05	-0.02
HZ 1309-100 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	10.00	0.08	0.17
HZ 1309-100 D10	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	10.00	0.04	0.10
HZ 1309-100 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	10.00	0.00	0.02
HZ 1309-100 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	10.00	-0.05	-0.02
HZ 1309-120 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	12.00	0.10	0.21
HZ 1309-120 D10	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	12.00	0.05	0.12
HZ 1309-120 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	12.00	0.00	0.02
HZ 1309-120 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	12.00	-0.06	-0.02
HZ90 0604-30 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	3.00	0.06	0.12
HZ90 0604-30 D10	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	3.00	0.02	0.06
HZ90 0604-30 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	3.00	0.00	0.01
HZ90 0604-30 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	3.00	-0.03	-0.01
HZ90 0604-40 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	4.00	0.07	0.14
HZ90 0604-40 D10	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	4.00	0.03	0.08
HZ90 0604-40 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	4.00	0.00	0.01
HZ90 0604-40 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	4.00	-0.04	-0.01
HZ90 0604-50 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	5.00	0.07	0.14
HZ90 0604-50 D10	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	5.00	0.03	0.08
HZ90 0604-50 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	5.00	0.00	0.01
HZ90 0604-50 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	5.00	-0.04	-0.01

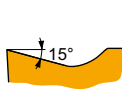
# HZ-2

	INSL (mm)	APMX (mm)	S (mm)	S1 (mm)	CW (mm)
14-14	36.0	8.00	13.90	14.00	14.00
16-16	36.0	9.00	13.90	14.00	16.00
18-18	45.0	12.00	15.90	16.00	18.00
20-20	45.0	13.00	15.90	16.00	20.00



Alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (vc) kiinduló értékek, előtolás (fz). Utalás a Machining Calculator app-ra további számításokhoz

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)
		vc (m/min)	fz (mm/tooth)	vc (m/min)	fz (mm/tooth)	vc (m/min)	fz (mm/tooth)	vc (m/min)	fz (mm/tooth)	vc (m/min)	fz (mm/tooth)	vc (m/min)	fz (mm/tooth)			



Pozitív geometria véséshez (kettő vágóél).

HZ/2 14-14 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	14.00	0.10	0.21
HZ/2 14-14 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	14.00	0.00	0.02
HZ/2 14-14 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	14.00	-0.06	-0.02
HZ/2 16-16 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	16.00	0.10	0.21
HZ/2 16-16 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	16.00	0.00	0.02
HZ/2 16-16 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	16.00	-0.06	-0.02
HZ/2 18-18 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	18.00	0.10	0.21
HZ/2 18-18 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	18.00	0.00	0.02
HZ/2 18-18 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.10	45	0.10	-	-	-	-	18.00	-0.06	-0.02
HZ/2 20-20 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	20.00	0.11	0.24
HZ/2 20-20 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	20.00	0.00	0.02
HZ/2 20-20 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.10	45	0.10	-	-	-	-	20.00	-0.07	-0.02

# PHZ



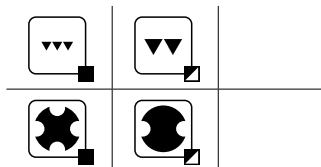
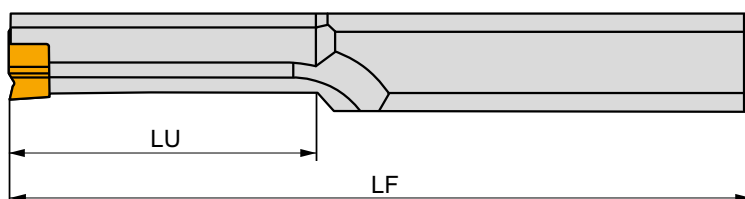
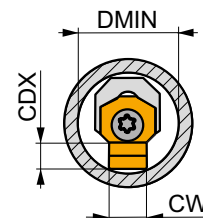
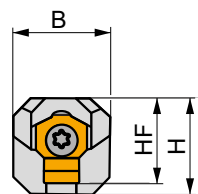
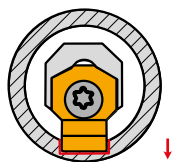
PRAMET

S



## Belső véső szerszám tartó, kis átmérőkhöz, egy oldalas HZ lapkákhoz

Belső véső szerszám tartó 12 mm szélességig. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø9,5 mm.

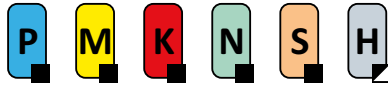


Product	H	HF	B	OAL	LU	CW	DMIN	CDX	kg	G	S	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)					
N	PHZ 90 1104-06	11.3	9	8.5	160	35	3.00	9.5	1.6	0.17	GI239	SH21
	PHZ 90 1107-06	11.3	10	7	200	60	-	-	-	0.19	GI240	SH21
	PHZ 90 1111-06	11.3	12	-	200	60	-	-	-	0.19	GI240	SH21
	PHZ 1512-10	15.5	16.2	-	220	-	-	-	-	0.40	GI224	SH22
	PHZ 2014-13	20.6	21.5	-	250	-	-	-	-	0.65	GI225	SH23

GI224	HZ 1006-60	HZ 1006-80
GI225	HZ 1309-100	HZ 1309-120
GI239	HZ90 0604-30	-
GI240	HZ90 0604-40	HZ90 0604-50

		Nm			
SH21	DVF 3593	0.8	M 2.5	10	TX207PLUS
SH22	DVF 2260	3.6	M 4	15	TX215PLUS
SH23	5513 020-14	8.5	M 6	18	TX225PLUS

# PHZ-2

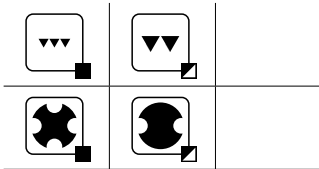
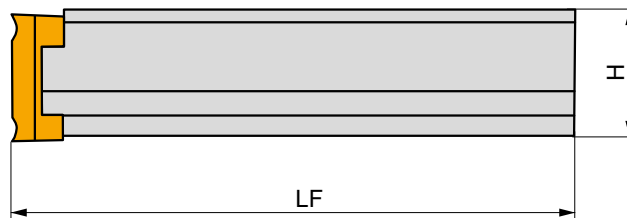
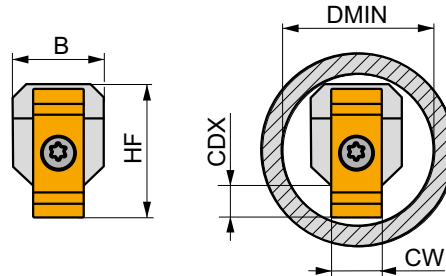
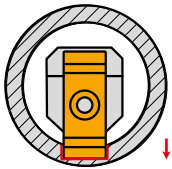


PRAMET

S



**Belső véső szerszám tartó, nagy átmérőkhöz, két oldalas HZ lapkákhoz**  
 Belső véső szerszám tartó 20 mm szélességig. Legkisebb megmunkálható átmérő Ø44 mm.



Product	H	HF	B	OAL	CW	DMIN	CDX	kg	GI	SH
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>N</b> PHZ/2 3625-14	36	37.5	25	300	-	44	-	1.86	GI235	SH23
	48	50	32	400	-	58	-	2.00	GI241	SH24

GI	Product	SH
GI235	PHZ/2 3625-14	SH23
GI241	PHZ/2 4832-18	SH24

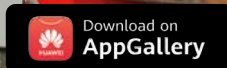
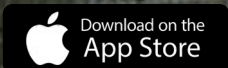
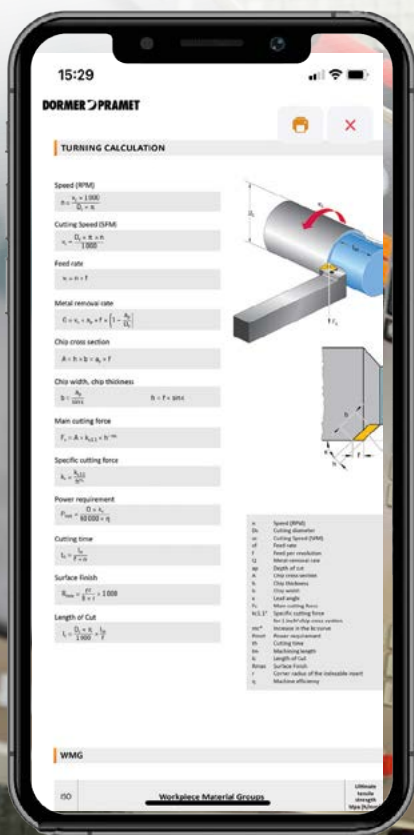
SH	Part Number	Torque (Nm)	Thread	Length	Tool
SH23	5513 020-14	8.5	M 6	18	TX225PLUS
SH24	5513 021-03	13.0	M 8	22	DMN 3124





# A SEGÍTSÉG KÉZNÉL VAN

Műszaki támogatási csapatunk mindig rendelkezésre áll, hogy segítsen bármilyen műszaki problémában vagy a műszaki alkalmazásainkkal kapcsolatos kérdésekben. Az elérhetőségek segítségével vegye fel a kapcsolatot a Dormer Pramet helyi értékesítési irodájával. **Egyszerűen megbízható.**



# ÁLTALÁNOS MŰSZAKI INFORMÁCIÓK



6	ISO ESZTERGÁLÁS	WMG ÉS ISO 13399
10		UTASÍTÁSOK
18		NAVIGÁTOROK
57		POZITÍV LAPKÁK
219		NEGATÍV LAPKÁK
386		LESZÚRÁS ÉS HORONYKÉSZÍTÉS
482		MENETESZTERGÁLÁS
528		ÜREGELÉS
536		ÁLTALÁNOS MŰSZAKI INFORMÁCIÓK

## MUNKADARAB ANYAGÁNAK CSOPORTJAI (WMG)

**ISO** Forgácsolási minőség és geometria kiválasztása munkadarabok széles választékához

**Általános meghatározás**  
pl. acél, rozsdamentes acél stb.

P M K N S H

**Alcsoport** Navigálás és szerszám kiválasztása megfelelőség alapján munkadarabok szűkebb választékához

**Meghatározás szerkezet/összetétel szerint**  
pl. sima szénacél, acélöntvözet stb.

P M K N S H

P1

P2

P3

P4

**WMG** Forgácsolási paraméterek kiválasztása és biztosítása  $\pm 10\%$ -os intervallumban

**Meghatározás keménység/maximális szakítószilárdság szerint**  
pl.  $160 < 220\text{HB}$ ,  $620 < 900 \text{ n/mm}^2$  stb.

P

P1 P1.1 P1.2 P1.3

P2 P2.1 P2.2 P2.3

P3 P3.1 P3.2 P3.3

P4 P4.1 P4.2 P4.3

## A DORMER PRAMET MUNKADARAB-ALAPANYAGOK OSZTÁLYOZÁSA

A munkadarab anyagának csoportjai („Workpiece Material Group”, WMG) segítségével könnyen és megbízhatóan kiválasztható a megfelelő forgácsolószerszám, valamint az adott alkalmazásokra jellemző megmunkálási feltételek szerinti kezdőértékek.

A Dormer Pramet hat különböző színnel jelölt csoportba sorolja a munkadarabok anyagait;

- **Kék:** Acél és acélöntvény (P csoport)
- **Sárga:** Rozsdamentes acél (M csoport)
- **Piros:** Öntöttvas (K csoport)
- **Zöld:** Nemvas fémek (N csoport)
- **Barna:** Hőálló és Szuperöntvözetek (S csoport)
- **Szürke:** Edzett anyagok (H csoport)

Ezek mindegyike alcsoportokra oszlik szerkezet és/vagy összetétel alapján. Például a P csoportba tartozó acél és öntöttacél a következő négy alcsoportot tartalmazza:

- P1 – **Automata acél**
- P2 – **Sima szénacél**
- P3 – **Acélöntvözet**
- P4 – **Szerszámacél**

A legrészletesebb felosztás az anyagjellemzők (keménység és maximális szakítószilárdság) szerint történik. Így ügyfeleinknek teljes körű szerszámjavaslatokat teszünk, a forgácsolási sebességre és előtolásra vonatkozó kezdőértékeket is beleértve.

A következő oldalon lévő táblázatban található a munkadarabok anyagcsoportjainak leírása, néhány leggyakrabban használt megnevezéssel

## MUNKADARAB ANYAGÁNAK CSOPORTJAI (WMG)

ISO csoport	Alcsoport	WMG (Munkaanyag-csoport)	$k_{\alpha}$	Anyagpéldák (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI stb.)
<b>P</b> <b>Acél és öntött acél</b> (acélok, amelyek ötvözött acéltartalma $\leq 10\%$ és keménysége $< 45\text{HRC}$ )	<b>P1</b>	P1.1	1.33	AISI 1108, EN 1552, DIN 1.0723, SS 1922, ČSN 11120, BS 210A15, UNE F.210F, GB Y15, AFNOR 10F1, GOST A30, UNI CF10S20
		P1.2	1.49	AISI 1211, EN 115Mn30, DIN 1.0715, SS 1912, ČSN 11109, BS 230M7, UNE F.2111, GB Y15, AFNOR S250, GOST A40G, UNI CF9SMn28
		P1.3	1.53	AISI 12L13, EN 115MnPb30, DIN 1.0718, SS 1914, ČSN 12110, BS 210M16, UNE F.2114, GB Y15Pb, AFNOR S250Pb, GOST A35G2, UNI CF10SPb20
	<b>P2</b>	P2.1	1.14	AISI 1015, EN C15, DIN 1.0401, SS 1350, ČSN 11301, BS 080A15, UNE F.111, GB 15, AFNOR C18RR, GOST S22ps, UNI Fe360
		P2.2	1.00	AISI 1030, EN C30, DIN 1.0528, SS 1550, ČSN 12031, BS 080M32, UNE F.1130, GB 30, AFNOR AF50C30, GOST 30G, UNI Fe590
		P2.3	0.89	AISI 1060, EN C60, DIN 1.0601, SS 1655, ČSN 12061, BS 080A62, UNE F.513, GB 60, AFNOR 1C60, GOST 60G, UNI C60
	<b>P3</b>	P3.1	0.92	AISI 5015, EN 16Mo3, DIN 1.5415, SS 2912, ČSN 15020, BS 1501-240, UNE F.2601, GB 16Mo, AFNOR 15D3, GOST 15M, UNI 16Mo3KW
		P3.2	0.74	AISI 4140, EN 42CrMo4, DIN 1.7225, SS 2244, ČSN 15142, BS 708M40, UNE F.8232, GB 42CrMo, AFNOR 42CD4, GOST 40CHFA, UNI 42CrMo4
		P3.3	0.63	AISI 4140, EN 42CrMo4, DIN 1.7225, SS 2244, ČSN 15142, BS 708M40, UNE F.8232, GB 42CrMo, AFNOR 42CD4, GOST 40CHFA, UNI 42CrMo4
	<b>P4</b>	P4.1	0.55	AISI D2, EN X155CrVMo12-1, DIN 1.2370, SS 2736, ČSN 19573, BS BD2, UNE F.520A, GB Cr12Mo1V1, AFNOR Z160CDV12, GOST Ch12MF, UNI X155CrVMo121KU
		P4.2	0.47	AISI D2, EN X155CrVMo12-1, DIN 1.2370, SS 2736, ČSN 19573, BS BD2, UNE F.520A, GB Cr12Mo1V1, AFNOR Z160CDV12, GOST Ch12MF, UNI X155CrVMo121KU
		P4.3	0.38	AISI D2, EN X155CrVMo12-1, DIN 1.2370, SS 2736, ČSN 19573, BS BD2, UNE F.520A, GB Cr12Mo1V1, AFNOR Z160CDV12, GOST Ch12MF, UNI X155CrVMo121KU

## MUNKADARAB ANYAGÁNAK CSOPORTJAI (WMG)

ISO csoport	Alcsoport	WMG (Munkanyag-csoport)	k <sub>vg</sub>	Anyagpéldák (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI stb.)
<b>M</b> <b>Rozsdamentes acél</b> (legalább 11% króm-tartalmú korrozóálló acélok)	<b>M1</b> Ferrites rozsdamentes acél (egyeses króm-tartalmú, nem edzhető ötvözetek)	<b>M1.1</b> < 160 HB keménységű, ferrites rozsdamentes acél	<b>1.22</b>	AISI 5429, EN X7Cr14, DIN 1.4001, SS 2326, BS 434517, UNE F.3401, AFNOR Z8C12, GOST 08Ch13, UNI X6CrTi12
		<b>M1.2</b> 160–220 HB keménységű, ferrites rozsdamentes acél	<b>1.03</b>	AISI 446, EN X10CrAl24, DIN 1.4762, SS 2322, ČSN 17113, BS 430517, UNE F.3154, GB 10Cr17, AFNOR Z10CA524, GOST 12Ch17, UNI X16Cr26
		<b>M2.1</b> < 200 HB keménységű, martenzites rozsdamentes acél	<b>1.08</b>	AISI 430F, EN X14CrMo517, DIN 1.4104, SS 2383, ČSN 17140, BS 410521, UNE F.3117, AFNOR Z10CF17, UNI X10Cr517
	<b>M2</b> Martenzites rozsdamentes acél (egyeses króm-tartalmú edzhető ötvözetek)	<b>M2.2</b> 200–280 HB keménységű, Martenzites rozsdamentes acél	<b>0.89</b>	AISI 440C, EN X105CrMo17, DIN 1.4125, SS 2385, ČSN 17023, BS 425C11, UNE F.3402, GB 102Cr17Mo, AFNOR Z100CD17, GOST 95Ch18, UNI GX6CrNi 13 04
		<b>M2.3</b> 280–380 HB keménységű, Martenzites rozsdamentes acél	<b>0.75</b>	AISI 420, EN X45Cr13, DIN 1.4034, ČSN 17029, BS 425C11, UNE F.3405, AFNOR Z44C14, GOST 20X17H12, UNI X30Cr13
		<b>M3.1</b> < 200 HB keménységű, ausztenites rozsdamentes acél	<b>1.00</b>	AISI 304, EN X5CrNi18-12, DIN 1.4303, SS 2352, ČSN 17249, BS 305517, UNE F.3513, GB 10Cr18Ni12, AFNOR Z8CN18.12, UNI X7CrNi18 10
	<b>M3</b> Ausztenites rozsdamentes acél (króm-nikkel és króm-nikkel-mangán ötvözetek)	<b>M3.2</b> 200–260 HB keménységű, ausztenites rozsdamentes acél	<b>0.86</b>	AISI 309, EN X15CrNiSi20-12, DIN 1.4828, ČSN 17251, BS 309S24, UNE F.3312, GB 1G23Ni13, AFNOR Z15CNS20.12, GOST 20Ch20Ni452, UNI 16CrNi23 14
		<b>M3.3</b> 260–300 HB keménységű, ausztenites rozsdamentes acél	<b>0.77</b>	AISI 5848, EN X45CrNiW18-9, DIN 1.4873, BS 331540, UNE F.3211, AFNOR Z35CNW514-4, UNI X45CrNiW 18 9
		<b>M4</b> Szuper ausztenites, duplex vagy kiválasztott keménnyel edzett rozsdamentes acél (20% Ni-t tartalmazó ausztenites ötvözetek, ausztenites-ferrites mikroszerkezet vagy kiválasztott keménnyel edzett)	<b>M4.1</b> < 300 HB keménységű, ausztenites-ferrites vagy szuper ausztenites rozsdamentes acél	<b>0.75</b>
	<b>M4.2</b> 300–380 HB keménységű, kiválasztott keménnyel edzett, ausztenites rozsdamentes acél		<b>0.64</b>	AISI 631 (17-7PH), EN X7CrNiAl17-7, DIN 1.4568, SS 2388, ČSN 17465, BS 301513, UNE F.3217, GB 07Cr17Ni7Al, AFNOR Z9CNAl17-07, GOST 09Ch17N7Jut, UNI X53CrMnNiN21 9

MUNKADARAB ANYAGÁNAK CSOPORTJAI (WMG)

ISO csoport	Alcsoport	WMG (Munkaanyag-csoport)	k <sub>ve</sub>	Anyagpéldák (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI stb.)
<b>K</b> <b>Öntöttvas</b> (vasból és szénötvezetekből készült öntvények > 2% széntartalommal)	<b>K1</b> Szűrkevas (GG) (vas-szén öntvények lamellás grafitos mikroszerkezettel)	<b>K1.1</b> < 180 HB keménységű, ferrites vagy ferrites-perlites szűrkevas	<b>1.35</b>	ASTM A48 Grade 20 (F11401), EN-JL-100, DIN GG-10 (0.6010), SS 0110, STN 422410, BS Grade 150, UNE FG10, GB HAT 100, AFNOR Fc10D, GOST SC 10, UNI G10
		<b>K1.2</b> 180–240 HB keménységű, ferrites-perlites vagy perlites szűrkevas	<b>1.00</b>	ASTM A48 Grade 30 (F12101), EN-JL-1030, DIN GG-20 (0.6020), SS 0120, STN 422420, BS Grade 220, UNE FG20, GB HT200, AFNOR Ft20D, GOST C420, UNI G20
		<b>K1.3</b> 240–280 HB keménységű, perlites szűrkevas	<b>0.75</b>	ASTM A48 Grade 50 (F13501), EN-JL-1060, DIN GG-35 (0.6035), SS 0135, STN 422435, BS Grade 350, UNE FG35, GB HAT300, AFNOR Fc35D, GOST SC35, UNI G35
	<b>K2</b> Képlékeny vas (GTS/GTW) (hőkezelt vas-szén öntvények grafitmentes mikroszerkezettel)	<b>K2.1</b> < 160 HB keménységű, ferrites képlékeny vas	<b>1.39</b>	ASTM A602 Grade M3210 (F20000), EN-JM-1130, DIN GTS-35 (0.8135), SS 0815, BS B340/12, UNE Type A, AFNOR MN 35-10, GOST K435-10
		<b>K2.2</b> 160–200 HB keménységű, ferrites vagy perlites képlékeny vas	<b>1.13</b>	ASTM A602 Grade M4504 (F20001), EN-JM-1040, DIN GTS-50-05 (0.8045), BS P50-05, AFNOR MB 45-7
		<b>K2.3</b> 200–240 HB keménységű, perlites képlékeny vas	<b>0.90</b>	ASTM A602 Grade M7002 (F20004), EN-JM-1140, DIN GTS-45 (0.8145), SS 0854, STN 422540, BS P 45-06, UNE Typ B, AFNOR MP 50-5, GOST K445-7, UNI GMM 45
	<b>K3</b> Hidegen alakítható vas (GGG) (vas-szén öntvények gombgraftos mikrostrukturával)	<b>K3.1</b> < 180 HB keménységű, ferrites hidegen alakítható (gombgraftos) vas	<b>1.23</b>	ASTM A536 Grade 60-40-18 (F32800), EN-JS-1030, DIN GGG-40 (0.7040), SS 0717, STN 422304, BS 420/12, UNE FGE 42-12, GB QT 400, AFNOR FGS 400-12, GOST B440
		<b>K3.2</b> 180–220 HB keménységű, ferrites vagy perlites hidegen alakítható (gombgraftos) vas	<b>0.94</b>	ASTM A536 Grade 80-55-06 (F33800), EN-JS-1050, DIN GGG-50 (0.7050), SS 0727, STN 422305, BS 500/7, UNE FGE 50-7, GB QT 500-7, AFNOR FGS 500-7, GOST B450
		<b>K3.3</b> 220–260 HB keménységű, perlites hidegen alakítható (gombgraftos) vas	<b>0.76</b>	ASTM A536 Grade 100-70-03 (F34800), EN-JS-1060, DIN GGG-60 (0.7060), SS 0732, STN 422306, BS 600/3, UNE FG70-2, GB QT 600-3, AFNOR FGS 600-3, GOST B460
	<b>K4</b> Ausztenites vagy auszteniperlites hidegen alakítható vas (Ni-Resist/ADI) (vas-szén ötvözetből készült öntvények ausztenites vagy auszferlites mikroszerkezettel)	<b>K4.1</b> < 180 HB keménységű, ausztenites öntöttvas	<b>1.14</b>	ASTM A439 Type 1 (L-NiCuCr 15 6 2, F41000), EN-JL-3011, DIN GGL-NiMn 13 7 (0.6652), SS 0523, BS Grade F1, AFNOR FGL-Ni13Mn7, GOST S-NiMn 13 7
		<b>K4.2</b> 180–240 HB keménységű, ausztenites öntöttvas	<b>0.86</b>	ASTM A439 Type D-2B (S-NiCr 20 3, F43001), EN-JS-3021, DIN GGG-NiMn 23 4, SS 0776, BS Grade S2M, AFNOR FGS Ni23 Mn4, GOST CH19X3U
		<b>K4.3</b> 240–280 HB keménységű, auszteniperlites gombgraftos öntöttvas	<b>0.63</b>	ASTM A897 Grade 110-70-11
	<b>K5</b> Tömörített grafitos vas (GI) (vas-szén öntvények átmeneti grafitos mikroszerkezettel)	<b>K4.4</b> 280–320 HB keménységű, auszteniperlites gombgraftos öntöttvas	<b>0.54</b>	ASTM A897 Grade 125-80-10, EN-JS-1100, DIN GGG-90 (5.3400)
		<b>K4.5</b> 320–360 HB keménységű, auszteniperlites gombgraftos öntöttvas	<b>0.45</b>	ASTM A897 Grade 2 (150-110-07), EN-JS-1110, DIN GGG-100 (5.3403)
		<b>K5.1</b> < 180 HB keménységű, átmeneti, tömörített grafitos vas	<b>1.29</b>	ASTM A842 Grade 300, EN-GJV-300, DIN GGV 30, GOST 4BT30,
<b>K5</b>	<b>K5.2</b> 180–220 HB keménységű, átmeneti, tömörített grafitos vas	<b>0.97</b>	ASTM A842 Grade 350, EN-GJV-350, DIN GGV 35 (5.2200), GOST 4BT30,	
	<b>K5.3</b> 220–260 HB keménységű, átmeneti, tömörített grafitos vas	<b>0.75</b>	ASTM A842 Grade 450, EN-GJV-450, DIN GGV 45, GOST 4BT45,	

## MUNKADARAB ANYAGÁNAK CSOPORTJAI (WMG)

ISO csoport	Alcsoport	WMG (Munkaanyag-csoport)	k <sub>v</sub>	Anyagpéldák (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI stb.)	
<b>N</b> <b>Nemvas fémek</b> (fémek, beleértve a jelentős vastartalmat nem tartalmazó ötvözeteket is)	<b>N1</b> Alakítható alumínium	<b>N1.1</b> < 60 HB keménységű tiszta alumínium és alakítható alumíniumötvözetek	<b>1.33</b>	UNS A91200, EN AL99.6, DIN 3.0205, SS 4010, STN 424009, BS 1C, UNE L-3001, GB L5, AFNOR A4, GOST AĐC, UNI 3567	
		<b>N1.2</b> 60–100 HB keménységű alakítható alumíniumötvözetek	<b>1.00</b>	UNS A93004, EN AlMn0.5Mg0.5, DIN 3.0505, SS 4054, STN 424432, BS N31, UNE L-3831, GB LF2, AFNOR A-M1, GOST AMu, UNI 3568	
		<b>N1.3</b> 100–150 HB keménységű alakítható alumíniumötvözetek	<b>0.67</b>	UNS A95083, EN AlMg4.5Mn0.7, DIN 3.3547, SS 4140, STN 424415, BS N8, UNE L-3321, GB AlMg4.5Mn, AFNOR A-G4.5Mn, GOST Amg 4.5, UNI P-AlMg4.4	
	<b>N2</b> Öntött alumínium	<b>N2.1</b> < 75 HB keménységű alumíniumötvözetek		<b>0.67</b>	UNS A02080, EN AlCu45, BS LM11, STN 424331, UNE AlSi1Cu, GOST AMg5K, UNI G-AlSi7Mg
		<b>N2.2</b> 75–90 HB keménységű alumíniumötvözetek		<b>0.60</b>	UNS A02420, EN AlCu4Ni2Mg2, SS AlSi7MgFe, BS LM6, STN 424519, UNE Al-7SiMg, AFNOR A-57G, GOST AK7, UNI G-AlSi7Mg
		<b>N2.3</b> 90 < 140 HB keménységű alumíniumötvözetek		<b>0.43</b>	UNS A03360, EN G-ALCu4NiMg2, SS AlSi10Mg, STN 424336, BS LM 30, AFNOR A-510G, UNI G-AlSi9Mg
	<b>N3</b> Réz vagy rézötvözetek	<b>N3.1</b> Szabadon forgácsolható rézötvözetek kiváló megmunkálási jellemzőkkel		<b>0.70</b>	UNS C14700, EN CuPb1P, DIN 2.1498, STN 423214, BS C111, AFNOR CuZn35Pb2, GOST L63-3, UNI CuS(P0.01)
		<b>N3.2</b> Rövid forgácsú rézötvözetek jó és mérsékelt megmunkálási jellemzőkkel		<b>0.41</b>	UNS C81540, EN CuNi25Cr, DIN 2.0857, STN 423220, BS NS113, UNE CuSn12, AFNOR CuZn40, GOST L60, UNI P-CuZn-40
		<b>N3.3</b> Elektrolitos réz és hosszú forgácsú rézötvözetek mérsékelt és rossz megmunkálási jellemzőkkel		<b>0.21</b>	UNS C10100, EN CuAg0.1, DIN 2.1203, SS 5010, UNE CUSi3Mn1, AFNOR Cu-C2, GOST M1f, UNI Cu-0F
	<b>N4</b> Polimerek (szintetikus vagy félszintetikus anyagok)	<b>N4.1</b> Hőre lágyuló polimerek		<b>0.70</b>	ABS, Acryl, Duraplak, Elastomer, EP, Epoxid, FEP, Fluor, Gummi, Kautschuk, Latex, ME, MPF, PA, PAI, PC, PE, PEEK, PEI, PES, PET, PF, Phenolharze, PI, PMMA, Polyamide, Polyester, Polyolefine, Polysulfon, POM, PP, PPE, PPS, PS, PSU, PTFE, PU, PUR, PVDF, SAN, SI, Styrol, UF, Ureol
		<b>N4.2</b> Hőre keményedő polimerek		<b>0.27</b>	Aramid, Epoxy, Fluoropolimer, Meacrylate, Melamine, Phenolic, Polyester, Polyimide, Polymethacrylimide, Polyurethane
		<b>N4.3</b> Erősített polimerek vagy kompozitok		<b>0.29</b>	CFK, GFK, GMT, Honeycomb, Kevlar, LFT, Organo, SMC
	<b>N5</b> Grafit			<b>1.0</b>	CGM-1, CM-00, GM-10, GM-11, GR030, GR030PI, GR060, GR060PI, GR125, MC-01, MC-01R0, MC-03, MC-03M, IG11, IG-15, IG-32, IG-43, IG-45, IG-70, ISEM-1, ISEM-2, ISEM-3, R8340, R8500X, Technograph 15, Technograph 30, ISO-63, EDM C-3, EDM1, EDM3, ISO-90, ISO-93, ISO-95, R8510, R8650,



## MUNKADARAB ANYAGÁNAK CSOPORTJAI (WMG)








ISO csoport	Alcsoport	WMG (Munkaanyag-csoport)	$k_{\sigma}$	Anyagpéldák (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI stb.)		
<b>S</b> <b>Hőálló ötvözetek</b> (szuperötvözetek, amelyek magas hőmérsékleti szilárdsága és korrózióállósága meghaladja a rozsdamentes acélt)	<b>S1</b>	Títán vagy títánötvözetek	<b>S1.1</b>	< 200 HB keménységű títán vagy títánötvözetek	<b>1.94</b>	UNS R50250 (Grade 1), EN Ti 99.6, DIN 3.7035, BS TA.2, UNE Ti-Po2, AFNOR T-40, GOST BT1-00, AISI R50250, 3.7025, T35, 2TA1, R50400, 3.7035, 2TAZ,
				<b>S1.2</b>	200–280 HB keménységű títánötvözetek	<b>1.72</b>
		<b>S1.3</b>	280–360 HB keménységű títánötvözetek	<b>1.44</b>	UNS R54250 (Grade 38), EN TiAl6V4, DIN 3.7165, ČSN TiAl6VELI, BS TA. 13, UNE Ti-P63, AFNOR T-A6V, GOST BT6, AISI TA6V, Ti-6Al-4V, Ti 10.2.3, Ti5553	
	<b>S2</b>	Fe-alapú, magas hőálló ötvözetek	<b>S2.1</b>	< 200 HB keménységű, hőálló, Fe-alapú ötvözetek	<b>1.33</b>	UNS N08801 (Incoloy 801), EN X8 NiCrAlTi31-21, DIN 1.4959, BS NA 15, AFNOR Z8NC33-21, AISI A-286, Discaloy, Haynes 556, Inconel 909, Greek Ascology
				<b>S2.2</b>	200–280 HB keménységű, hőálló, Fe-alapú ötvözetek	<b>1.17</b>
			<b>S3.1</b>	< 280 HB keménységű, hőálló, Ni-alapú ötvözetek	<b>1.00</b>	UNS A09706 (Inconel 706), EN NiCr25FeAl, DIN 2.4856, BS HR 6, ČSN Inconel 625, UNE F.3313, GB 1Cr16Ni35, AFNOR NC22FeDNB, GOST XH38BT, AISI Inconel 718, 706 Waspalloy, Udimet 720, Inconel 625
	<b>S3</b>	Ni-alapú, hőálló ötvözetek	<b>S3.2</b>	280–360 HB keménységű, hőálló, Ni-alapú ötvözetek	<b>0.83</b>	UNS N07001, EN NiCr20Co13Mo4Ti3Al, DIN 2.4654, BS HR 2, ČSN Waspalloy, AFNOR NCKD 20ATV, GOST XH80T5K0, AISI Inconel 718, 706 Waspalloy, Udimet 720, Inconel 625
			<b>S4</b>	Co-alapú, hőálló ötvözetek	<b>S4.1</b>	< 240 HB keménységű, hőálló, Co-alapú ötvözetek
	<b>S4.2</b>	240–320 HB keménységű, hőálló, Co-alapú ötvözetek			<b>0.67</b>	UNS R30016 (Stellite 6b), EN CoCr20W15Ni, DIN 2.4964, AFNOR KC 20 WN, GOST ЛК52, AISI Haynes 25, Stellite 21, 31

MUNKADARAB ANYAGÁNAK CSOPORTJAI (WMG)


ISO csoport	Alcsoport	WMG (Munkaanyag-csoport)	$k_{vg}$	Anyagpéldák (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI stb.)
<b>H</b> <b>Edzett anyagok</b> (bármilyen méretű fémmel, amelynek keménysége > 45 HRC)	<b>H1</b>	Kéregöntvény		
	<b>H1.1</b>	< 440 HB keménységű, kéregöntvény	<b>1.52</b>	UNS F45001, EN-GJS-1050-6, DIN 5.3406, SS 0512, BS Grade 2A
	<b>H2</b>	Edzett öntöttvas		
	<b>H2.1</b>	< 55 HRC keménységű, edzett öntöttvas	<b>0.90</b>	UNS F45003, EN-GJS-1400-1, DIN 5.3405, SS 0457, BS Grade 3D
	<b>H2.2</b>	> 55 HRC keménységű, edzett öntöttvas	<b>0.77</b>	UNS F45003, EN-GX260NiCr4-2, DIN 0.9620, SS 0466, BS Grade S
	<b>H3</b>	Edzett acél, < 55 Hrc		
	<b>H3.1</b>	< 51 HRC keménységű edzett acél	<b>1.00</b>	AISI 4135, EN 34CrMo4, DIN 1.7220, SS 2234, STN 415131, BS 198, UNE F.1250, GB 35CrMo, AFNOR 35CD4, GOST AC38XTM, UNI 35CrMo4KB
	<b>H3.2</b>	51–55 HRC keménységű edzett acél	<b>0.82</b>	AISI 4135, EN 34CrMo4, DIN 1.7220, SS 2234, STN 415131, BS 198, UNE F.1250, GB 35CrMo, AFNOR 35CD4, GOST AC38XTM, UNI 35CrMo4KB
	<b>H4</b>	Edzett acél > 55 HRC		
	<b>H4.1</b>	55–59 HRC keménységű edzett acél	<b>0.64</b>	UNS T31501, EN 100MnCrW4, DIN 1.2510, SS 2140, STN 419413, BS B01, UNE F.5220, GB 9CrWMn, AFNOR 90MnWCrV5, GOST 9XBТ, UNI 95MnWCr5KU
	<b>H4.2</b>	> 59 HRC keménységű edzett acél	<b>0.54</b>	UNS T31501, EN 100MnCrW4, DIN 1.2510, SS 2140, STN 419413, BS B01, UNE F.5220, GB 9CrWMn, AFNOR 90MnWCrV5, GOST 9XBТ, UNI 95MnWCr5KU

## KORREKCIÓS TÉNYEZŐK

Adott műveleti típusra vonatkozó korrekciós tényezők  $C_{VcO}$

 															
	0.5			1.5			2.5			5.0			12.0		
	I	II	III	I	II	III	I	II	III	I	II	III	I	II	III
	0.05	0.08	0.10	0.10	0.15	0.20	0.20	0.30	0.40	0.40	0.60	0.80	0.80	1.00	1.30
<b>Forgácstörők szupersimításhoz</b> (FF, FF2 stb.)	1.15	1.00	0.95	0.85	0.80	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>Forgácstörők simításhoz</b> (NF, SF.)	–	–	1.20	1.05	1.00	1.05	1.00	0.90	–	–	–	–	–	–	–
<b>Forgácstörők közepes megmunkáláshoz</b> (FM, M, NM, NMR, NMR, SM stb.)	–	–	–	–	–	1.15	1.10	1.00	0.95	0.85	–	–	–	–	–
<b>Forgácstörők nagyoláshoz</b> (RM, NRM, NR, R stb.)	–	–	–	–	–	–	–	–	1.25	1.10	1.00	0.95	0.65	–	–
<b>Forgácstörők nagy teljesítményű nagyolás</b> (HR, HR2, NR2, OR stb.) 45 perces tartóssághoz	–	–	–	–	–	–	–	–	–	1.25	1.20	1.15	1.05	1.00	0.95

Korrekciós tényezők a szükséges tartóssághoz  $C_{VcT}$

	perc	10	15	20	30	45	60
<b>Általános megmunkálási műveletek</b> (szupersimítástól nagyolásig)		1.13	1.00	0.93	0.84	0.76	0.71
<b>Nagy teljesítményű megmunkálási műveletek</b> (nagy teljesítményű nagyolás)		–	–	–	1.10	1.00	0.93

További korrekciós tényezők  $C_{VcA}$

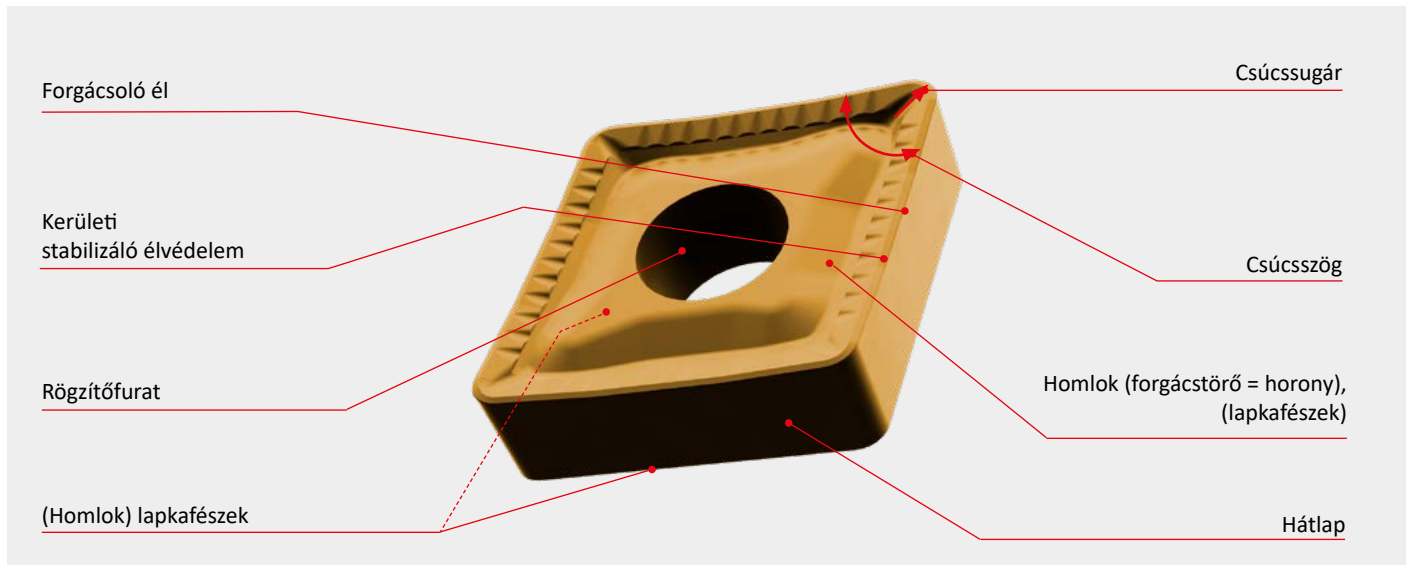
Megmunkálási környezet	$C_{VcA}$
<b>Munkadarab állapota</b> (kemény kéreg a kovácsolás vagy öntés miatt)	0.70
<b>Belső esztergálás</b>	0.75
<b>Leszúrás és beszúrás (radiális)</b>	0.88
<b>Homlokbeszúrás</b>	0.80
<b>Megszakított forgácsolás</b>	0.80
<b>Instabil megmunkálási körülmények</b>	0.85
<b>Gyakori megmunkálási körülmények</b>	1.00
<b>Stabil megmunkálási körülmények</b>	1.20

Az eredményül kapott korigált forgácsolási sebesség  $v_{cC}$

$$v_{cC} = v_c \cdot k_{vG} \cdot C_{VcO} \cdot C_{VcT} \cdot C_{VcA}$$

$k_{vG}$  – a felhasznált anyag együtthatója  
 $v_c$  – kezdősebesség a katalóguslapról

### Lapkarészek



**Csúcssugar** – a legtöbb esetben meghatározza az ajánlott minimális fogásmélységet, és az előtolással együtt meghatározza az elért érdeséget is.

A **Forgácsolóél** a homlok- és a hátfelületek találkozási pontja. A hosszirányú érdesség az egyik első értékelési kritérium a lapka értékelésénél.

A **lapka csúcsszöge** nagyon fontos a forgácsolóél hasznos hosszához, az ellenálláshoz megszakított forgácsolásban, a forgácsolási pontról történő hőelvezetéshez stb.

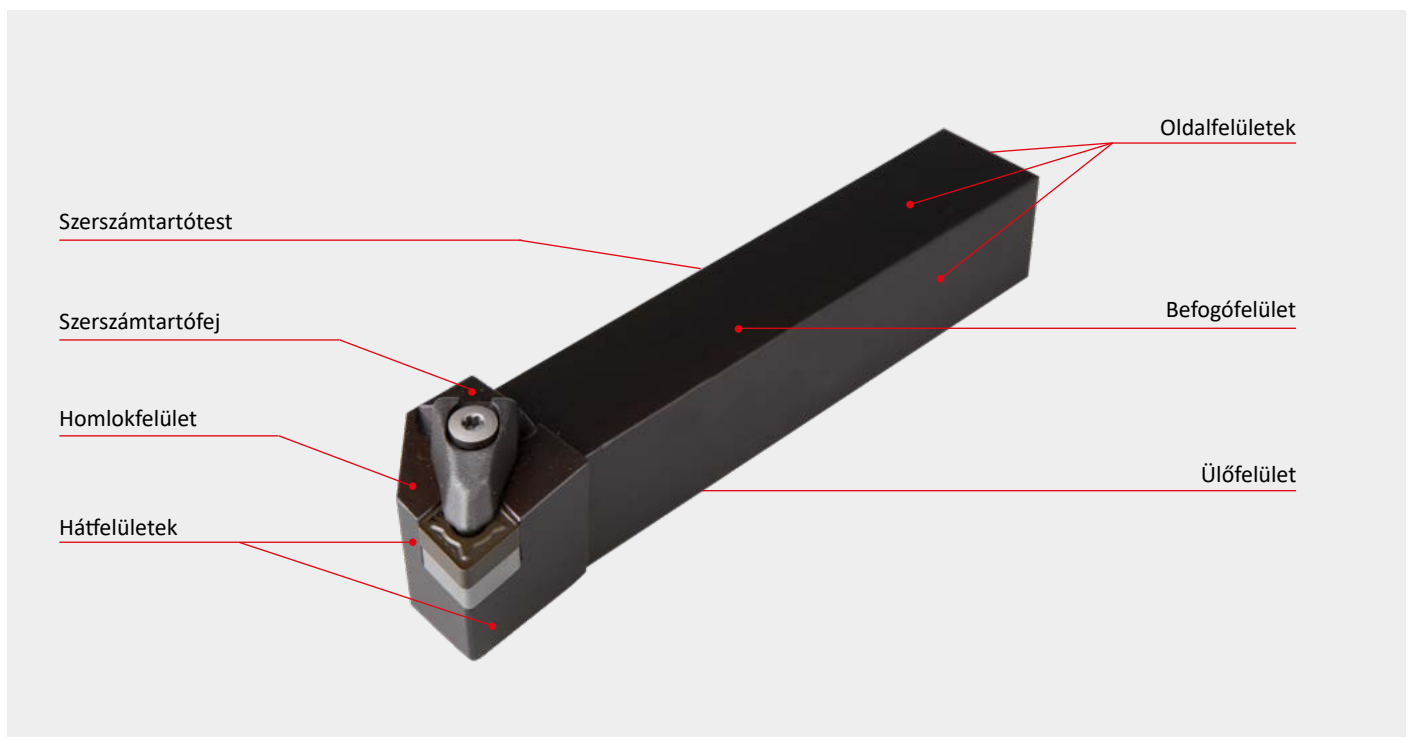
A **kerületi stabilizáló élvédelem** a forgácsolóél után elhelyezkedő terület. Szélessége nagyon gyakran változó, és a szöge is rendszeresen változik. A legtöbb esetben a t-élszalag szélessége, valamint az a beállítási szög, amellyel a lapka dolgozik a minimális előtolás meghatározásának korlátozó tényezője.

A **forgácstörő** a t-élszalaggal együtt meghatározza az alkalmazási területet (keskeny hornyok – simítás és rövid forgácsú anyagok, széles hornyok – főleg nagyolás és szívós anyagok).

A **rögzítőfurat** – ha nincs furat, a lapkát minden bizonnyal az ISO C rögzítési rendszerhez tervezték. Ha a furat hengeres, a betétet az ISO P, M, D + befogó rendszerekhez tervezték (a profilszög szinte minden esetben  $0^\circ$ ). Ha a furat trombita alakú és a hátszög pozitív, a lapka egyoldalas, és az ISO S befogó rendszerhez készült. Ha a furat kúpos és a lapka mindkét oldalán azonos, akkor valószínűleg tangenciális (kétoldalas) lapkáról van szó.

A **lapkafészek** – ha a lapkát ugyanaz a kiköszörülés alakítja, mint a homlokfelületet, akkor a lapka kétoldalu, ha nem ugyanaz, akkor egyoldalu. Ezt a tervezett terhelés vagy a forgácsolás típusa alapján kell értékelni. (A sugár és a forgácsolóélek mérete és távolsága.)

### Szerszámtartó részei



Az esztergaszerszám két alapvető részből áll:

**1) a test a következőkből áll:**

- ülőfelület
- befogófelület
- oldalfelületek (amelyek állítócsavarokkal is elláthatók)

**Megjegyzés:** Külső esztergálásnál a szerszámtartó teste általában négyzet keresztmetszetű (négyzet vagy téglalap). A belső esztergálásnál a tartótest keresztmetszete kör alakú, nagyobb keresztmetszet esetén pedig beállítófelületekkel van ellátva. A szerszámtartótestet azonban egy speciális típusú szárral is ki lehet alakítani, mint például a CAPTO (PSC) vagy a HSK

**2) a fej:**

- homlok
- hátfelületek

A szerszámtartófej tartalmaz egy befogórendszert is, amelybe a lapkákat behelyezik

A homlokoldalról (radiális lapkák esetén) vagy a hátfelületi oldalról (tangenciális lapkák esetén)

**Megjegyzés: a fejtípusok a következők:**

- egyenes – mindkét irányba történő esztergálást lehetővé tesz
- oldalas – megkülönböztetni a jobb és bal oldali kialakítást
- hajlított – megkülönbözteti a jobb és bal oldali kialakítást (jobb hozzáférést tesz lehetővé bonyolultabb felületek esztergálásakor)

### Esztergaszerszámok megmunkálási és felépítési szögei

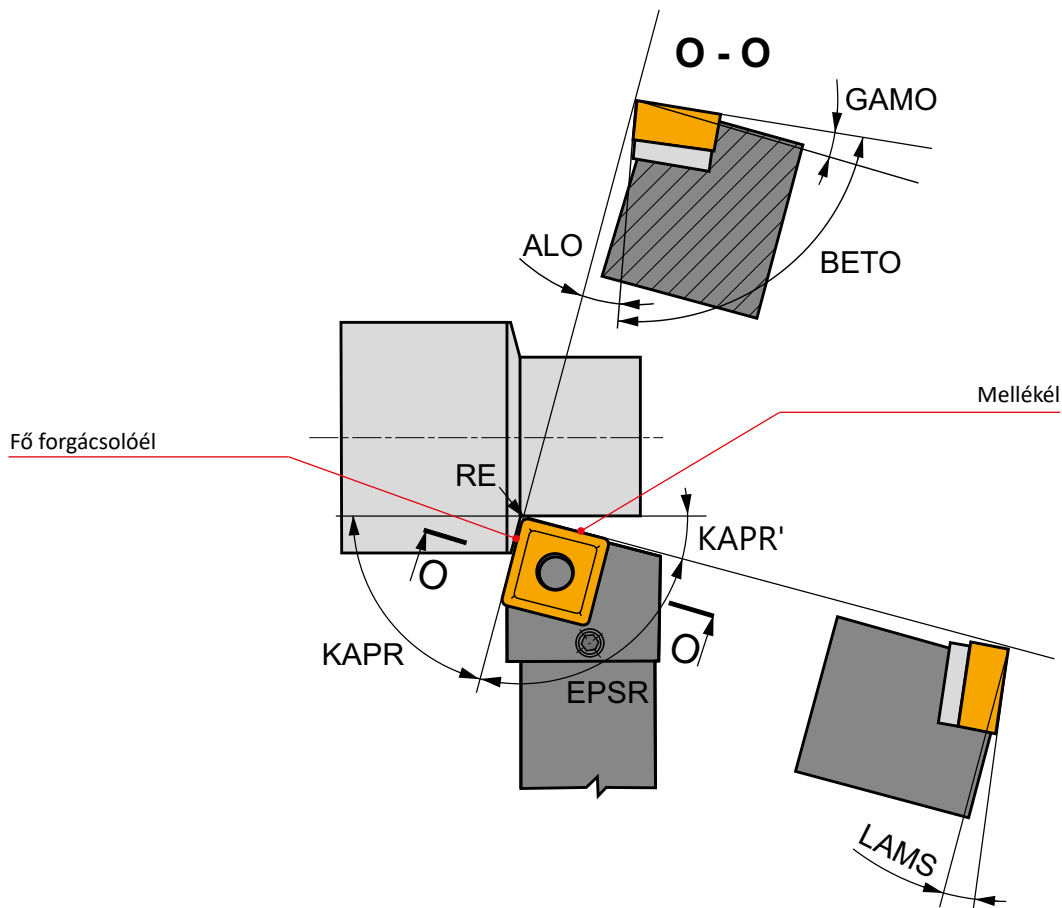
A forgácsolóélnak a munkadarabhoz viszonyított helyzete és iránya, valamint geometriai alakja határozza meg a forgácsolási szög jellemzőit.

A forgácsolóél szögeit két koordináta-rendszer határozza meg:

- a) kialakítási
- b) megmunkálási

**a) szerszám-koordináta-rendszer** (helyhez kötött), amelyet a terve-

zés, a gyártás és az ellenőrzés során a forgácsolóél geometriájának meghatározására használnak. Az ebben a rendszerben meghatározott összes szöget szerszámforgácsolási szögnek nevezzük. Az ISO-szabványok által a lapkaalaknak megfelelően meghatározott valamennyi szög ebbe a csoportba tartozik.



## AZ ALAPFOGALMAK DEFINÍCIÓJA

b) a megmunkálási koordináta-rendszer a forgácsolóél geometriájának meghatározására szolgál a megmunkálási folyamat során. Ezeket a szögeket munkaszögeknek nevezzük, és a szerszámtartóba befogott lapka helyzetétől függenek. Például az SNUN ..... forgácsolólapka  $AN = 0^\circ$ -os szerszámhátszöggel és  $GAMP = 0^\circ$  homlokszöggel rendelkezik, azonban a forgácsolólapka a szerszámtartóba befogva  $ALO = 6^\circ$ -os munkahátszöggel és  $GAMO = -6^\circ$ -os munkahomlokszöggel rendelkezik. A munkaszögek befolyásolják a szerszámhátszögeket az előre kialakított forgácsolóéllel. A legfontosabbak azonban a forgácsolási folyamat munkaszögei.

Az alapvető szerszámhátszögek az ábrán az alap szerszám síkban (a szerszámtartó teherhordó felülete által közrefogva) és a normál szerszám síkban (a forgácsolóélre fektetve – O-O metszet) vannak feltüntetve.

A következő szögekkel foglalkozunk:

A **GAMO** homlokszög – jelentősen befolyásolja a forgácsolási folyamatot. Mérete meghatározza a forgácsolás során a képlékeny alakváltozás előrehaladását és intenzitását; meghatározza a forgácsolóerők értékét és a forgácsolóélre ható hőterhelést is. A homlokszögek tartománya széles, a **GAMO** =  $+25^\circ$ -tól  $-15^\circ$ -ig terjed a váltólapkás maró- és esztergálószerszámok esetében. A pozitív homlokszög javítja a forgácsolási feltételeket, csökkenti a forgácsolóerőket és a forgácsolási hőmérsékletet. A negatív homlokszög javítja a forgácsolóél szilárdságát, azonban növeli a forgácsolási hőmérsékletet, és ezáltal a forgácsolóerőt és a hőmérsékletet is.

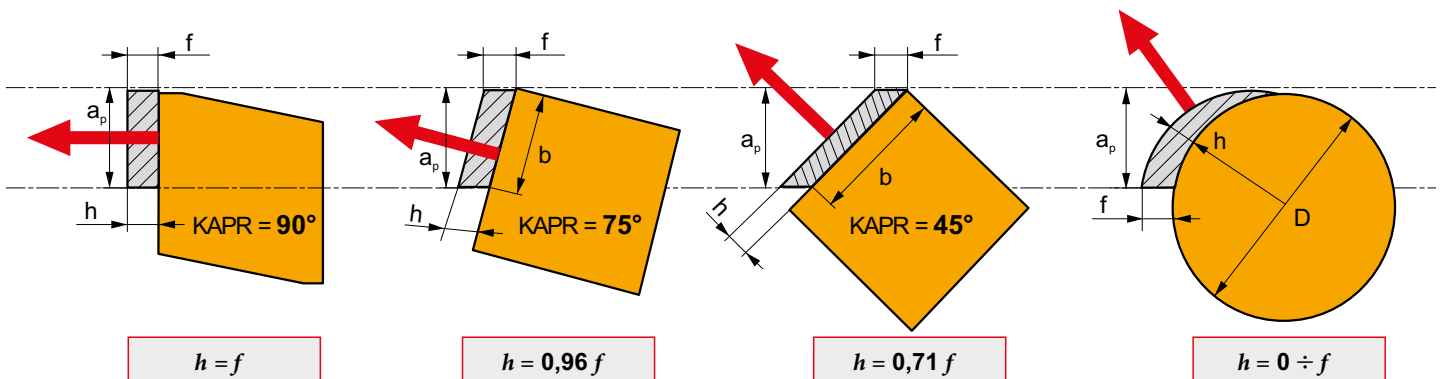
Az **ALO** hátszög befolyásolja a súrlódás értékét a hátlap és a megmunkált felület között. Az **ALO** hátszög növelése csökkenti ezt a súrlódást és ezáltal a hátkopást is.

A **BETO** ékszög a forgácsolólapka ékjének szöge. A **BETO** szög növelése növeli a forgácsolóél szilárdságát (ütésállóság), azonban növeli a forgácsolási ellenállást is.

A fő forgácsolóél terelőszöge az **LAMS** – meghatározza a forgácsolóél és a munkadarab közötti első érintkezési pontot, ami a megszakított forgácsolás szempontjából fontos. Ha az **LAMS** pozitív, akkor az érintkezési pont a forgácsolólapka csúcsához közel van. A negatív **LAMS** az első érintkezési pontot messzebbre helyezi a csúcstól, és ezáltal befolyásolja a forgácsolóél mechanikai igénybevételével szembeni ellenállását. Az **LAMS** továbbá befolyásolja a forgácsolás irányát. Ha az **LAMS** negatív, akkor a forgácsolás iránya a megmunkált felület felé mutat. Míg ha az **LAMS** pozitív, akkor a forgácsolás iránya a megmunkált felülettől elfelé mutat.

A fő forgácsolóél beállítási szöge a **KAPR**, ez befolyásolja leginkább a forgácsolóerők értékeit és a forgács keresztmetszeti alakját. A **KAPR** szög csökkentése adott  $f$  előtolás és  $a_p$  fogásmélység mellett vékonyabbá teszi a forgácsot. Míg ha  $KAPR = 90^\circ$ , akkor a forgács vastagsága  $h = f$  és a forgács szélessége  $b = a_p$  szélesebb lesz. A csökkenő beállítási szöget tekintve a T-élszalag funkcionális szélessége növekszik, és a lapka homlokszöge csökken.

A mellékél beállítási szöge a **KAPR'**, és az **RE** csúcscsúgárral együtt határozza meg a végső felületi minőséget.



A megmunkáló szerszám geometriájának hatása

Paraméter	Változás	A hátfelület abrazív kopása	Kráteres kopás kialakulása	Hajlam a képlékeny alakváltozásra	Ellenállás a kedvezőtlen munkakörülményekkel szemben	Felület	Forgácsolóerők	Hajlam a rezgésre	Közepes forgácsolási hőmérséklet	Forgácsolás
Fő forgácsolóél szöge	90°-nál kisebb vagy nagyobb	Kissé csökkentett	Kissé csökkentett	Kissé csökkentett	Kissé javult	Hatás nem bizonyított	Kissé megnövekedett	Megnövekedett	Kisebb	A forgács vékonyabb és szélesebb (b/h változások)
A mellélél szöge	Csökkent	Kissé csökkentett	Hatás nem bizonyított	Kissé megnövekedett	Nagyon kismértékben javult	Javult (feltételes)	Kissé megnövekedett	Megnövekedett	Nagyon kismértékben magasabb	Jelentéktelen hatás
Csúcsszög	Megnövekedett	Hatás nem bizonyított	Hatás nem bizonyított	Csökkentett	Javult	Hatás nem bizonyított	Hatás nem bizonyított (-)	Kissé megnövekedett	Nagyon kismértékben magasabb	Jelentéktelen hatás
Csúcssugár	Megnövekedett	Csökkentett (bizonyos szintre)	Csökkentett (bizonyos szintre)	Csökkentett	Javult	Javult (feltételes)	Megnövekedett (bizonyos szintre)	Megnövekedett	Kissé magasabb	Lágyabb képződés (többnyire – a forgácsoló alapján)
Hátszög	Pozitívabb	Csökkentett	Hatás nem bizonyított	Nagyon enyhén csökkentett	Kissé rosszabb	Javult (feltételes)	Kissé csökkentett	Kissé csökkentett	Kissé alacsonyabb	Hatás nem bizonyított
Homlokszög	Pozitívabb	Nagyon kismértékben csökkentett	Csökkentett	Kissé csökkentett	Kissé rosszabb	Hatás nem bizonyított (+)	Kissé csökkentett	Csökkentett	Kisebb	A forgács kevésbé tömörül, de közelebb kényszerül a forgácsolóélhez
A forgácsolóél szöge	Pozitív	Hatás nem bizonyított	Kissé csökkentett	Kissé csökkentett	Kissé rosszabb	Hatás nem bizonyított (+)	Kissé csökkentett	Kissé csökkentett	Kissé alacsonyabb	Eltereli a forgácsot a munkadarabtól
T-élszalag szélessége	Szélesebb	Kissé megnövekedett	Kissé megnövekedett	Kissé megnövekedett	Kissé javult	Hatás nem bizonyított (+)	Megnövekedett	Megnövekedett	Magasabb	A forgács jobban tömörül, de nagyobb felületnek nyomódik
T-élszalag szöge (dolgöző)	Pozitív	Nagyon kismértékben csökkentett	Kissé csökkentett	Kissé csökkentett	Kissé rosszabb	Hatás nem bizonyított (+)	Csökkentett	Csökkentett	Kissé alacsonyabb	A forgács kevésbé tömörül

## Mi és hogyan befolyásolja a forgácsolóerőket?

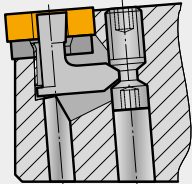
Feltételek	Szénacél (HB230)	Rozsdamentes acél (HB145)	Szürkeöntvény (HB130)
<b>Forgácsolási sebesség és forgácsolóerő</b> $f = 0,2$ mm/ford $a_p = 2$ mm KAPR $90^\circ$ RE 0,4	<p>Forgácsolási sebesség: <math>V_c</math> (m/perc)</p>	<p>Forgácsolási sebesség: <math>V_c</math> (m/perc)</p>	<p>Forgácsolási sebesség: <math>V_c</math> (m/perc)</p>
<b>Fogásmélység és forgácsolóerő</b> $V_c = 100$ m/perc $a_p = 0,2$ mm/ford KAPR $90^\circ$ RE 0,4	<p>Fogásmélység: <math>a_p</math> (mm)</p>	<p>Fogásmélység: <math>a_p</math> (mm)</p>	<p>Fogásmélység: <math>a_p</math> (mm)</p>
<b>Forgácsolási előtolás és forgácsolóerő</b> $V_c = 100$ m/perc $a_p = 2$ mm KAPR $90^\circ$ RE 0,4	<p>Előtolás: <math>F</math> (mm/ford)</p>	<p>Előtolás: <math>F</math> (mm/ford)</p>	<p>Előtolás: <math>F</math> (mm/ford)</p>
<b>Csúcssugar és forgácsolóerő</b> $V_c = 100$ m/perc $f = 0,2$ mm/ford $a_p = 1,2$ mm KAPR $90^\circ$	<p>Csúcssugar: RE (mm)</p>	<p>Csúcssugar: RE (mm)</p>	<p>Csúcssugar: RE (mm)</p>
<b>Fő forgácsolóél szöge</b> $V_c = 100$ m/perc $f = 0,2$ mm/ford $a_p = 2$ mm KAPR $45^\circ, 60^\circ, 75^\circ, 90^\circ$ (értékek az x tengelyen) RE 0,4	<p>KAPR</p>	<p>KAPR</p>	<p>KAPR</p>
<b>Homlokszög és forgácsolóerő</b> $V_c = 100$ m/perc $f = 0,2$ mm/ford $a_p = 2$ mm KAPR $90^\circ$ RE 0,4	<p>GAMO</p>	<p>GAMO</p>	<p>GAMO</p>



## A FORGÁCSOLÓSZERSZÁM KIVÁLASZTÁSA

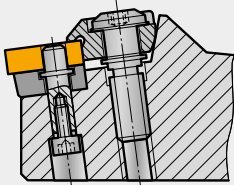
### A szerszámtartó kiválasztása a befogási módszer szempontjából

A PRAMET TOOLS kínálatában szerszámtartók, állítható befogók és revolverfejek is megtalálhatók külső hosszirányú, homlok- és másolóesztergáláshoz, és természetesen belső esztergáláshoz is. A szerszámtartókat a lapkabefogási rendszer szerint hat csoportba sorolják, amelyeket a következő szakasz vázlatosan szemléltet.



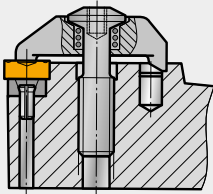
#### ISO P

Ez a rendszer hengeres furattal rendelkező negatív lapkák rögzítésére szolgál, forgácsolóalkítókkal vagy azok nélkül. A lapkabefogást egy ferde kar biztosítja, amely a csavar meghúzása után a lapkát a tartóágyhoz nyomja. A szerszámtartók a lapkák ilyen befogási rendszerével biztosítják a lapka megbízható és pontos befogását. A legjobban és leggyakrabban a külső esztergálási műveleteknél használhatók a legjobban, simításnál és nagyolásnál is. Alternatívaként ez a fajta rögzítés használható a nagyobb átmérőjű furatok belső esztergálására szánt szerszámtartókhoz is.



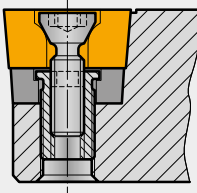
#### ISO M

Ez a rendszer az ISO P rendszerrel azonos típusú forgácsolólapkák rögzítésére szolgál. Ebben az esetben a lapkát egy erős csapra helyezik, amelyet egy bilincs szorít, és ez egyúttal a lapka tetejét is rögzíti. Ez a szorítórendszer elsősorban olyan szerszámtartókhoz alkalmas, amelyek feltételezhetően fokozott dinamikus terhelésnek vannak kitéve. Ezeket a szerszámtartókat szinte kizárólag a külső esztergáláshoz használják.



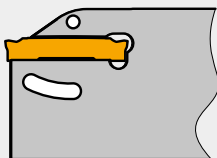
#### ISO C

Ez a rendszer mind negatív, mind pozitív, furat nélküli lapkák befogására szolgál, forgácsolóalkítókkal (előpréselt, köszörült és oldalpréselt) vagy azok nélkül. A lapkát egy csavaros rögzítésű bilincs rögzíti a szerszámtartó ágyában, amely alá egyes lapkatípusoknál még mindig be van ágyazva egy oldalpréselt forgácsolóalkító. Az ezzel a befogási rendszerrel ellátott tartók külső és belső felületmegmunkáláshoz egyaránt használhatók. Jelenleg a C befogó rendszer jelentősége csökken. Különösen a belső esztergáláshoz használt szerszámtartóknál az S rendszer előnyösen helyettesíti.



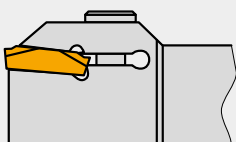
#### ISO S

Ezt a befogó rendszert elsősorban kis keresztmetszetű szerszámtartókhoz használják, amelyeket külső és belső esztergáláshoz (fúráshoz) egyaránt megfelelők. Ebben az esetben a rögzítést egy speciális csavar végzi, amely egy kúpos lapkafuraton keresztül vezet. E csavar meghúzásával a lapka rögzül a szerszámtartó ágyában. Ez a megoldás különösen kényelmes, mert nem akadályozza a forgácsolást.



#### ISO X

Ez a jelölés az ún. speciális befogó rendszerrel rendelkező szerszámtartókat azonosítja (ezek az egyes szerszámtartóknál és beszállítóknál eltérőek). A mi esetünkben e jelölés alatt olyan szerszámtartókat azonosít, amelyek a forgácsolási ellenállást használják ahhoz, hogy a lapkát az önzáró ágyban rögzítsék. Ez a befogórendszer a leszúrásra és süllyesztésre szánt szerszámtartókhoz használatos.



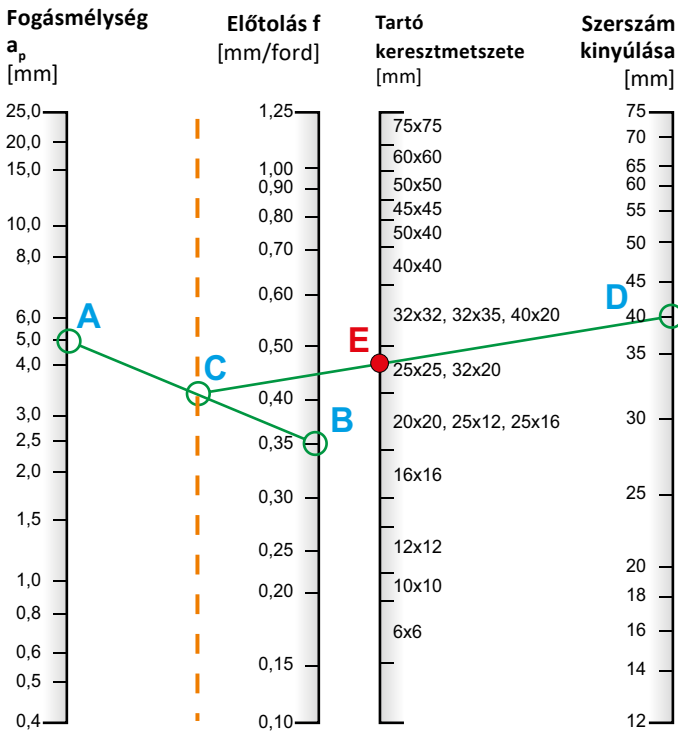
#### ISO G

Ezt a befogó rendszert a süllyesztő esztergáláshoz és a másoló esztergáláshoz használt szerszámtartóknál (CTP rendszer) alkalmazzák. A lapkát egy szorítóelem tolja be a tartóágyba felülől. Az érintkezési felületet a tartóban, a szorítóelemben és a lapkában is úgy alakítják ki, hogy az megakadályozza a forgácsolási sebesség előtolási irányú komponense miatti lapkaelmozdulást.

## A FORGÁCSOLÓSZERSZÁM KIVÁLASZTÁSA

### Hivatkozással a négyzetes forgácsolószerszámra

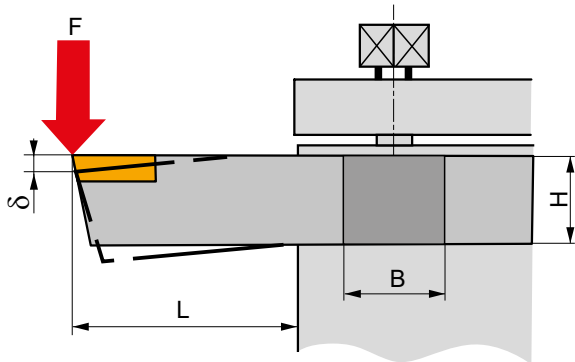
Külső forgácsolószerszámok (négyzetes keresztmetszetű)



Sajnos a belső forgácsolószerszám átmérőjének kiválasztásához nem tudunk hasonló diagramot ajánlani, mivel a belső esztergálásnál a forgács bonyolítja a helyzetet. A nagyobb kinyúlás miatt a lehető legnagyobb átmérőjű tartót kell választani, de ha a tartó átmérője közelít a megmunkálandó furat átmérőjéhez, problémák léphetnek fel a forgácselvezetéssel. Általában a furat fala és a szerszámtartó teste közé kerül, károsítva a kialakított felületet.

Általánosságban elmondható, hogy az acéltesztű szerszámok használata esetén a kinyúlás nem haladhatja meg a  $4xD$  értéket, keményfém vagy nehézfém testű szerszámok esetén pedig a maximális kinyúlás  $6xD$  lehet. Ne feledje, hogy a szerszám befogására szolgáló résznek mindkét szerszámtípus esetében legalább  $3xD$ -nek kell lennie.

Használja a **lehető legnagyobb keresztmetszetet**, tekintettel a rögzítési lehetőségekre és a folyamat korlátaira.

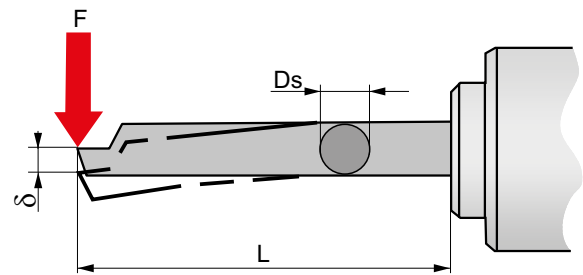


Hajlítófeszültség

Szerszámtartó elhajlása

$$\sigma = \frac{6 \cdot F \cdot L}{B \cdot H^2} \text{ (MPa)}$$

$$\delta = \frac{4 \cdot F \cdot L^3}{E \cdot B \cdot H^3} \text{ (mm)}$$



Hajlítófeszültség

Szerszámtartó elhajlása

$$\sigma = \frac{32 \cdot F \cdot L}{\pi \cdot D_s^3} \text{ (MPa)}$$

$$\delta = \frac{64 \cdot F \cdot L^3}{3 \cdot \pi \cdot E \cdot D_s^3} \text{ (mm)}$$

$\sigma$	Hajlítófeszültség a testben [MPa]
$F$	Forgácsolóerő [N]
$L$	Szerszám kinyúlása [mm]
$B$	Testszélesség [mm]
$H$	Testmagasság [mm]
$D_s$	Testátmérő [mm]
$E$	A test anyagának rugalmassági modulusa [MPa]

Anyag	MPa [N/mm <sup>2</sup> ]	[kgf/mm <sup>2</sup> ]
Acél	210.000	21.000
Szinterezett keményfém	560.000 – 620.00	56.000 – 62.00

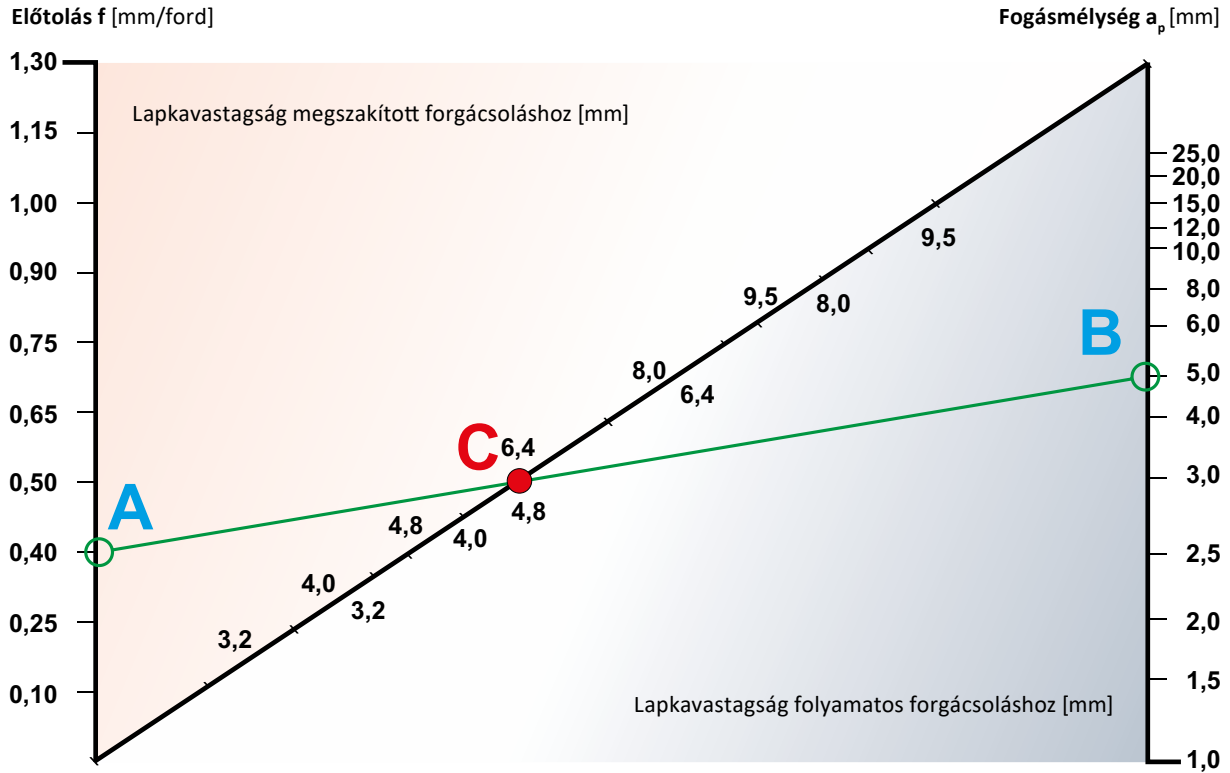
A kinyúlás **50%-os** csökkentése **88%-kal** csökkenti az elhajlást. A keresztmetszet **1/3-os** növekedése **68%-kal** csökkenti az elhajlást.

## A lapka alakjának és méretének kiválasztása

A választás prioritása	Lapkaalak	Csúcsszög	Lapkaméret		A forgácsolóél maxi- mális hossza (Lmax)		Nagyolás	Lágyan forgácsoló nagyolás	Símítás	Profilsztergálás	Homlokstergálás	Sokoldalú alkalmazások	Hajlam a rezgésre	Kemény anyag	Megszakított forgácsolás			
			ISO	ANSI	(mm)	(")												
<p>A forgácsolóél hozzáférhetőségének növelése a profil-megmunkáláshoz és a kevesebb rezgés érdekében.</p> <p>Növeli a forgácsolóél szilárdságát és a megszakított for-gácsolásra való alkalmazhatóságot.</p>		+	I	Pc [kW]	Pc [kW]	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	
		V	35°	11	2	0.25L	2.80	.110"										
				13			3.30	.130"		■	■		■	■				
				16	3		4.20	.165"										
		D	55°	07	2	0.25L	2.00	.078"										
				11	3		2.90	.114"		■	■	■	■	■	■			
				15	4		3.90	.153"										
		T	60°	11	2	0.33L	3.60	.141"										
				16	3		5.50	.216"	■	■	■	■	■	■	■			
				22	4		7.30	.287"										
				27	5		9.10	.358"										
		W	80°	06	3	0.50L	3.30	.129"										
				08	4		4.40	.173"	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
		C	80°	06	2	0.66L	4.20	.165"										
				09	3		6.40	.251"										
				12	4		8.50	.334"										
				16	5		10.60	.417"	■	■	■	■	■	■	■			
				19	6		12.70	.500"										
				25	8		16.50	.649"										
		S	90°	09	3	0.66L	6.30	.248"										
				12	4		8.40	.330"										
				15	5		10.40	.409"	■	■		■		■	■			
				19	6		12.60	.496"										
				25	8		16.80	.661"										
		C	100°	12	4	0.66L	8.50	.334"										
				19	6		12.70	.500"	■									
				25	8		16.50	.649"										
		R		06		0.40D	2.40	.094"										
				08			3.20	.125"										
				10			4.00	.157"										
				12			4.80	.188"										
				15			6.00	.236"										
				16			6.40	.251"	■			■	■	■	■			
				19			7.60	.299"										
				20			8.00	.315"										
				25			10.00	.393"										
				32			12.80	.503"										

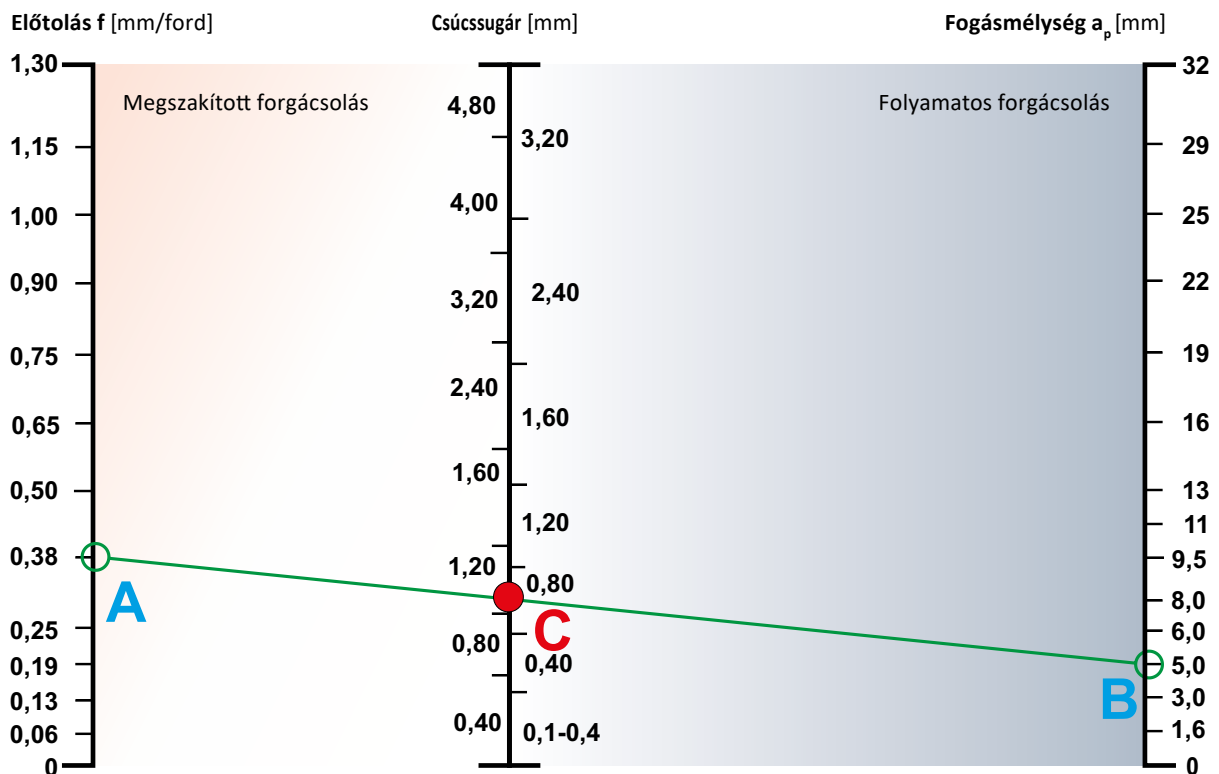
## A lapka optimális vastagságának kiválasztása

A gyakorlat alapján javasoljuk, hogy ezt csak megszakított forgácsolásnál és a lapkák maximális terhelése esetén végezze el.



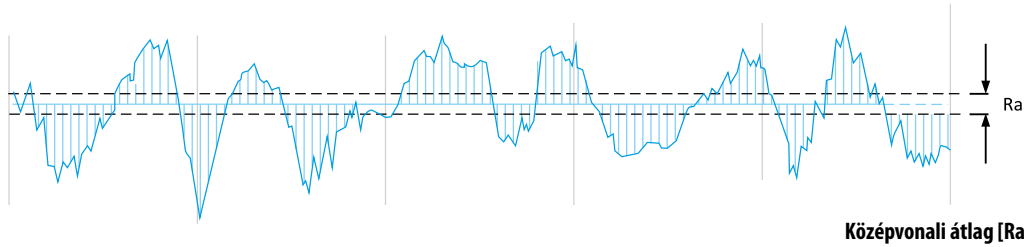
## A lapka csúcsgugarának kiválasztása

A gyakorlat alapján javasoljuk, hogy ezt csak megszakított forgácsolásnál és a lapkák maximális terhelése esetén végezze el.



A lapkasugár az előtolással és a mellékél szögével együtt a megmunkált felület érdességének egyik fő befolyásolója. Nyilvánvaló, hogy a megmunkálendő anyag tulajdonságai és típusa, beleértve a forgácsolási környezetet is, jelentős hatást fejtenek ki.

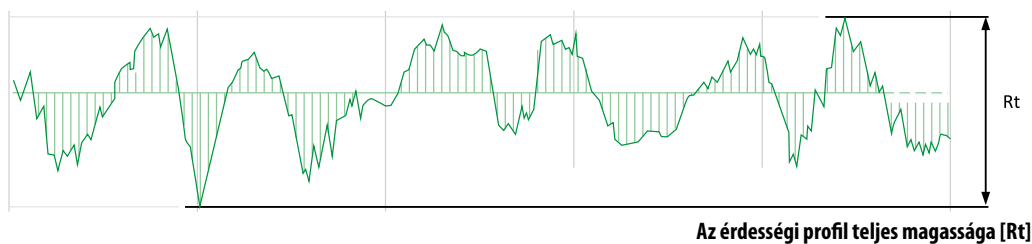
E szakasz elején a mérnöki gyakorlatban leggyakrabban megadott főbb érdességi paramétereket tüntetjük fel.



### Ra – Átlagos érdesség

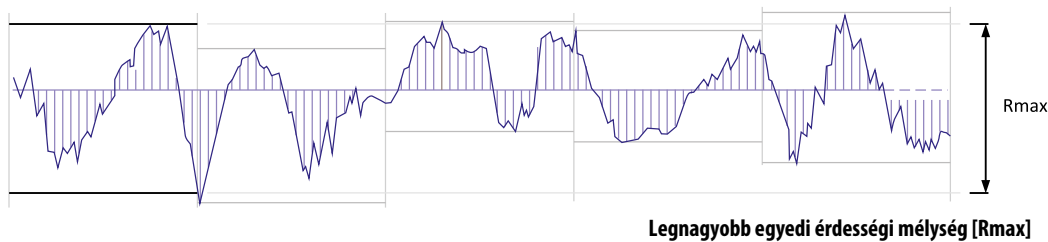
Az Ra aritmetikai átlag (AA) vagy középilonali átlag (CLA) néven is ismert. Ez az átlagos érdesség az érdességi profil és annak középilonala közötti területen. Grafikusan az Ra az érdességi profil és a középilonal közötti terület osztva a kiértékelési hosszal. A kiértékelési hossz általában öt mintahosszal, ahol minden egyes mintahosszal megegyezik egy leszúrt hosszal. Amint az a grafikonon látható.

*Az Ra messze a leggyakrabban használt felületi minőségi paraméter, és jó kiindulási pont az alkatrészek számszerűsítéséhez, még akkor is, ha nincs paraméterkiírás (megkövetelt felületi minőség). Az Ra azonban, bár elterjedt, nem elegendő a felület érdességének teljes jellemzésére. Az alkalmazástól függően az azonos érdességű felületek egészen eltérő teljesítményt nyújthatnak. Nézzük meg ugyanazt a felületi érdességet 3 másik módon elemezve:*



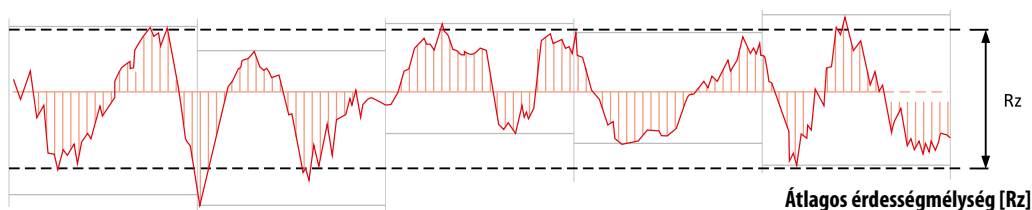
### Rt – Az érdességi profil teljes magassága

A legmagasabb csúcs magassága és a legmélyebb völgy mélysége közötti különbség a kiértékelési hosszal belül, ahogyan az az alsó grafikonon látható.



### Rmax – A legnagyobb csúcs és a legalacsonyabb völgy közötti legnagyobb távolság – a teljes leszúrti hosszól

Vagy másként megfogalmazva, de ugyanazzal a jelentéssel: az Rmax a legnagyobb egyedi érdességi mélység, amelyet az egyik mintahosszal belül mértek. Az Rmax különösen érzékeny az olyan rendellenességekre, mint a karcolások és a sorják, amelyek nem feltétlenül tűnnek fel az olyan mérésekből, mint az Ra – ezek ugyanis átlagokra támaszkodnak.



### Rz – átlagos érdességi mélység

Az Rz-t Európában és különösen Németországban gyakran előnyben részesítik az Ra-val szemben. Ahelyett, hogy a középilonaltól mérne (mint az Ra), az Rz az 5 legnagyobb csúcs-völgy különbség átlagát méri öt mintavételi hosszzal belül. Míg az Ra viszonylag érzéketlen néhány szélsőértékre, az Rz meglehetősen érzékeny, mivel a szélsőértékek mérésére tervezték.

### Felületi érdességi fokozatok: „N” számok

Az N számokat a műszaki rajzokon a felületi érdesség leírására használják. Régebben háromszögeket használtak, de azok nem alkalmasak a megfelelő felületi minőség konkrét meghatározására.

Kapcsolat a háromszög szimbólummal

Aritmetikai Átlagos érdesség Ra [ $\mu\text{m}$ ]	Max. magasság Érdesség Rz [ $\mu\text{m}$ ]	Tíz pontos középérték Érdesség RzJIS [ $\mu\text{m}$ ]	Érdesség Anyagminőség	Megjegyzés: (Kapcsolat a háromszöggel)
0.025	0.1	0.1	N1	VVV
0.05	0.2	0.2	N2	
0.1	0.4	0.4	N3	
0.2	0.8	0.8	N4	
0.4	1.6	1.6	N5	VV
0.8	3.2	3.2	N6	
1.6	6.3	6.3	N7	
3.2	12.5	12.5	N8	V
6.3	25	25	N9	
12.5	50	50	N10	V
25	100	100	N11	

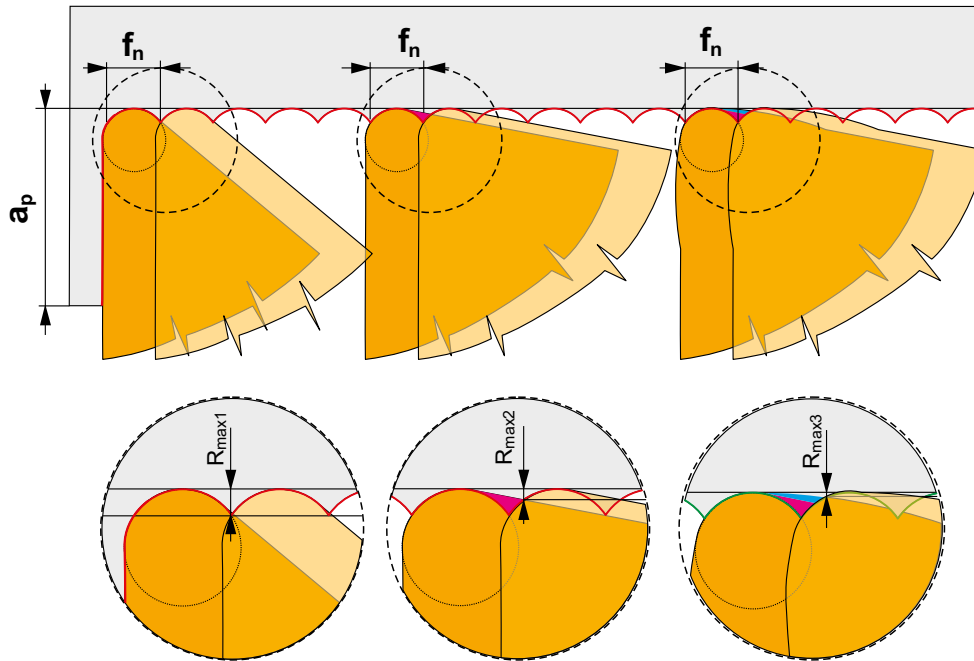
**Megjegyzés:** A simítási szimbólumot (háromszög és hullám~) az 1994-es változattal eltávolították a JIS-szabványból.

A piacon kapható néhány „RugóTest”, amellyel a felületi felületet vizuálisan lehet ellenőrizni, ha nem áll rendelkezésre elektronikus berendezés. Ne feledje, hogy ez csak irányadó, és nem mérés



Az alábbi táblázatokban megadott  $R_s$  és  $R_a$  érdességértékek csak a nagyobb  $KAPR'$  mellékélszögű lapkákkal végzett esztergálásra érvényesek, azaz T..., S..., D..., K..., V... alapformájú lapkákra. A C..., W... formájú lapkákkal és különösen a WIPER geometriájú lapkákkal (tehát  $KAPR = 90-95^\circ$ -os beállítási szögű szerszámokkal) végzett esztergálás

a táblázat adataihoz képest általában alacsonyabb  $R_a$  érdességértéket eredményez. Ennek oka a kisebb  $KAPR'$  mellékélszög. Ebben az esetben az érdes területek levágásra kerülnek, és az elméleti maximális érdes területek  $R_{max3} < R_{max2} < R_{max1}$  értékre csökkennek, amint az az alábbi ábrán látható összehasonlításból kitűnik.



## FELÜLETI MINŐSÉG BECSLÉSE

Felületi minőség esztergálásnál  $R_{max}$

$$R_{max} = \frac{f^2}{8 \cdot RE} \cdot 1000$$

f ↘	RE Rádusz																		
	0.1	0.2	0.4	0.5	0.8	1.0	1.2	1.5	1.6	2.0	2.4	2.5	3.0	3.2	3.5	4.0	5.0	6.0	8.0
Felületi érdesség $R_{max}$ (μm)																			
0.05	3.13	1.56	0.78	0.63	0.39	0.31	0.26	0.21	0.20	0.16	0.13	0.13	0.10	0.10	0.09	0.08	0.06	0.05	0.04
0.07	6.1	3.06	1.53	1.23	0.77	0.61	0.51	0.41	0.38	0.31	0.26	0.25	0.20	0.19	0.18	0.15	0.12	0.10	0.08
0.08	8.0	4.0	2.00	1.60	1.00	0.80	0.67	0.53	0.50	0.40	0.33	0.32	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.13	0.10
0.10		6.3	3.13	2.50	1.56	1.25	1.04	0.83	0.78	0.63	0.52	0.50	0.42	0.39	0.36	0.31	0.25	0.21	0.16
0.12		9.0	4.50	3.60	2.25	1.80	1.50	1.20	1.13	0.90	0.75	0.72	0.60	0.56	0.51	0.45	0.36	0.30	0.23
0.15		14	7.0	5.6	3.52	2.81	2.34	1.88	1.76	1.41	1.17	1.13	0.94	0.88	0.80	0.70	0.56	0.47	0.35
0.16		16	8.0	6.4	4.00	3.20	2.67	2.13	2.00	1.60	1.33	1.28	1.07	1.00	0.91	0.80	0.64	0.53	0.40
0.18		20	10.1	8.1	5.1	4.05	3.38	2.70	2.53	2.03	1.69	1.62	1.35	1.27	1.16	1.01	0.81	0.68	0.51
0.20			13	10.0	6.3	5.0	4.17	3.33	3.13	2.50	2.08	2.00	1.67	1.56	1.43	1.25	1.00	0.83	0.63
0.22			15	12.1	7.6	6.1	5.0	4.03	3.78	3.03	2.52	2.42	2.02	1.89	1.73	1.51	1.21	1.01	0.76
0.25			20	16	9.8	7.8	6.5	5.2	4.88	3.91	3.26	3.13	2.60	2.44	2.23	1.95	1.56	1.30	0.98
0.27			23	18	11.4	9.1	7.6	6.1	5.7	4.56	3.80	3.65	3.04	2.85	2.60	2.28	1.82	1.52	1.14
0.30			28	23	14	11.3	9.4	7.5	7.0	5.6	4.69	4.50	3.75	3.52	3.21	2.81	2.25	1.88	1.41
0.32			32	26	16	13	10.7	8.5	8.0	6.4	5.3	5.1	4.27	4.00	3.66	3.20	2.56	2.13	1.60
0.35			38	31	19	15	13	10.2	9.6	7.7	6.4	6.1	5.1	4.79	4.38	3.83	3.06	2.55	1.91
0.37			43	34	21	17	14	11.4	10.7	8.6	7.1	6.8	5.7	5.3	4.89	4.28	3.42	2.85	2.14
0.40				40	25	20	17	13	13	10.0	8.3	8.0	6.7	6.3	5.7	5.0	4.00	3.33	2.50
0.45				51	32	25	21	17	16	13	10.5	10.1	8.4	7.9	7.2	6.3	5.1	4.22	3.16
0.50					39	31	26	21	20	16	13	13	10.4	9.8	8.9	7.8	6.3	5.2	3.91
0.55					47	38	32	25	24	19	16	15	13	11.8	10.8	9.5	7.6	6.3	4.73
0.60					56	45	38	30	28	23	19	18	15	14	13	11.3	9.0	7.5	5.6
0.65					66	53	44	35	33	26	22	21	18	17	15	13	10.6	8.8	6.6
0.70					77	61	51	41	38	31	26	25	20	19	18	15	12.3	10.2	7.7
0.75					88	70	59	47	44	35	29	28	23	22	20	18	14	11.7	8.8
0.80						80	67	53	50	40	33	32	27	25	23	20	16	13	10.0
0.85						90	75	60	56	45	38	36	30	28	26	23	18	15	11.3
0.90						101	84	68	63	51	42	41	34	32	29	25	20	17	13
0.95						113	94	75	71	56	47	45	38	35	32	28	23	19	14
1.00							104	83	78	63	52	50	42	39	36	31	25	21	16
1.20								120	113	90	75	72	60	56	51	45	36	30	23
1.30								141	132	106	88	85	70	66	60	53	42	35	26
1.40								163	153	123	102	98	82	77	70	61	49	41	31
1.50									176	141	117	113	94	88	80	70	56	47	35
1.60										160	133	128	107	100	91	80	64	53	40
1.70										181	151	145	120	113	103	90	72	60	45
1.80										203	169	162	135	127	116	101	81	68	51
1.90										226	188	181	150	141	129	113	90	75	56
2.00											208	200	167	156	143	125	100	83	63
2.20											252	242	202	189	173	151	121	101	76
2.50													260	244	223	195	156	130	98

Kemény forgácsolás veszélye



## FELÜLETI MINŐSÉG BECSLÉSE

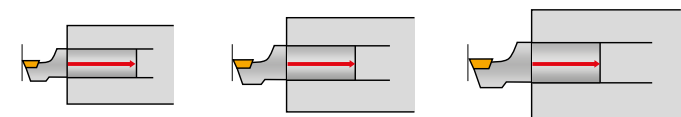
Felületi minőség esztergálásnál  $R_a$

$$R_a = 43,9 \frac{f^{1,88}}{RE^{0,97}}$$

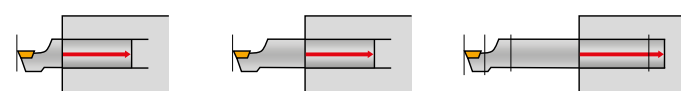
f ⇒	RE Rádusz																		
	0.1	0.2	0.4	0.5	0.8	1.0	1.2	1.5	1.6	2.0	2.4	2.5	3.0	3.2	3.5	4.0	5.0	6.0	8.0
Felületi érdesség $R_a$ (μm)																			
0.05	1.47	0.75	0.38	0.31	0.20	0.16	0.13	0.11	0.10	0.08	0.07	0.06	0.05	0.05	0.05	0.04	0.03	0.03	0.02
0.07	2.76	1.41	0.72	0.58	0.37	0.30	0.25	0.20	0.19	0.15	0.13	0.12	0.10	0.10	0.09	0.08	0.06	0.05	0.04
0.08	3.55	1.81	0.93	0.75	0.47	0.38	0.32	0.26	0.24	0.19	0.16	0.16	0.13	0.12	0.11	0.10	0.08	0.07	0.05
0.10		2.76	1.41	1.13	0.72	0.58	0.48	0.39	0.37	0.30	0.25	0.24	0.20	0.19	0.17	0.15	0.12	0.10	0.08
0.12		3.88	1.98	1.60	1.01	0.82	0.68	0.55	0.52	0.42	0.35	0.34	0.28	0.26	0.24	0.21	0.17	0.14	0.11
0.15		5.9	3.02	2.43	1.54	1.24	1.04	0.84	0.79	0.63	0.53	0.51	0.43	0.40	0.37	0.32	0.26	0.22	0.17
0.16		6.7	3.41	2.74	1.74	1.40	1.17	0.94	0.89	0.71	0.60	0.58	0.48	0.45	0.42	0.36	0.29	0.25	0.19
0.18		8.3	4.25	3.42	2.17	1.75	1.46	1.18	1.11	0.89	0.75	0.72	0.60	0.57	0.52	0.46	0.37	0.31	0.23
0.20			5.2	4.17	2.64	2.13	1.78	1.44	1.35	1.09	0.91	0.88	0.73	0.69	0.63	0.56	0.45	0.37	0.28
0.22			6.2	4.99	3.16	2.55	2.14	1.72	1.62	1.30	1.09	1.05	0.88	0.82	0.76	0.66	0.53	0.45	0.34
0.25			7.9	6.3	4.02	3.24	2.72	2.19	2.05	1.65	1.39	1.33	1.12	1.05	0.96	0.84	0.68	0.57	0.43
0.27			9.1	7.3	4.65	3.74	3.14	2.53	2.37	1.91	1.60	1.54	1.29	1.21	1.11	0.98	0.79	0.66	0.50
0.30			11.1	8.9	5.7	4.57	3.83	3.08	2.89	2.33	1.95	1.88	1.57	1.48	1.35	1.19	0.96	0.80	0.61
0.32			13	10.1	6.4	5.2	4.32	3.48	3.27	2.63	2.20	2.12	1.78	1.67	1.53	1.34	1.08	0.91	0.69
0.35			15	11.9	7.6	6.1	5.1	4.12	3.87	3.11	2.61	2.51	2.10	1.97	1.81	1.59	1.28	1.07	0.81
0.37			16	13	8.4	6.8	5.7	4.57	4.29	3.46	2.90	2.78	2.33	2.19	2.01	1.76	1.42	1.19	0.90
0.40				15	9.7	7.8	6.6	5.3	4.97	4.00	3.35	3.22	2.70	2.54	2.33	2.04	1.65	1.38	1.04
0.45				19	12.1	9.8	8.2	6.6	6.2	4.99	4.19	4.02	3.37	3.17	2.90	2.55	2.05	1.72	1.30
0.50					15	11.9	10.0	8.0	7.6	6.1	5.1	4.90	4.11	3.86	3.54	3.11	2.50	2.10	1.59
0.55					18	14	12.0	9.6	9.0	7.3	6.1	5.9	4.92	4.62	4.23	3.72	2.99	2.51	1.90
0.60					21	17	14	11.3	10.7	8.6	7.2	6.9	5.8	5.4	4.98	4.38	3.53	2.96	2.24
0.65					24	20	16	13	12.4	10.0	8.4	8.0	6.7	6.3	5.8	5.1	4.10	3.44	2.60
0.70					28	22	19	15	14	11.5	9.6	9.2	7.7	7.3	6.7	5.9	4.71	3.95	2.99
0.75					32	26	21	17	16	13	10.9	10.5	8.8	8.3	7.6	6.7	5.4	4.50	3.40
0.80						29	24	19	18	15	12.3	11.9	9.9	9.3	8.6	7.5	6.1	5.1	3.84
0.85						32	27	22	21	17	14	13	11.1	10.5	9.6	8.4	6.8	5.7	4.30
0.90						36	30	24	23	18	15	15	12.4	11.7	10.7	9.4	7.6	6.3	4.79
0.95						40	33	27	25	20	17	16	14	13	11.8	10.4	8.4	7.0	5.3
1.00							37	30	28	22	19	18	15	14	13	11.4	9.2	7.7	5.8
1.20								42	39	32	26	25	21	20	18	16	13	10.9	8.2
1.30								49	46	37	31	30	25	23	21	19	15	13	9.6
1.40								56	52	42	35	34	28	27	25	22	17	15	11.0
1.50									60	48	40	39	32	30	28	25	20	17	13
1.60										54	45	44	37	34	32	28	22	19	14
1.70										61	51	49	41	39	35	31	25	21	16
1.80										68	57	54	46	43	39	35	28	23	18
1.90										75	63	60	51	47	44	38	31	26	20
2.00											69	66	56	52	48	42	34	28	21
2.20											83	79	67	63	57	50	41	34	26
2.50													85	80	73	64	52	43	33



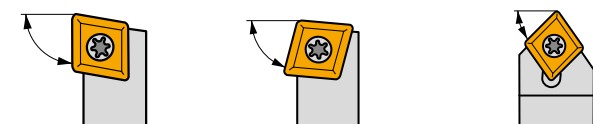
**Forgásképzési nehézség** – nagy figyelmet kell fordítani a megfelelő forgásképződésre (a forgácsnak a forgácsolási pontról könnyen elszállíthatónak kell lennie, ugyanakkor a lehető legkisebb képlékeny alakváltozással kell rendelkeznie, azaz a forgácsolóerőnek a lehető legkisebbnek kell lennie).



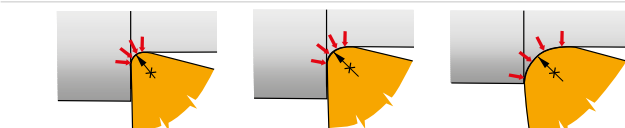
**A szerszámtest keresztmetszete (befogási merevség)** – fontos magának a befogásnak a merevsége. Ezért javasoljuk, hogy olyan forgácsolószerszámokat használjon, amelyek a lehető legnagyobb befogható testkeresztmetszettel rendelkeznek. Emellett a monoblokkokat (PSC) is előnyben részesítjük.



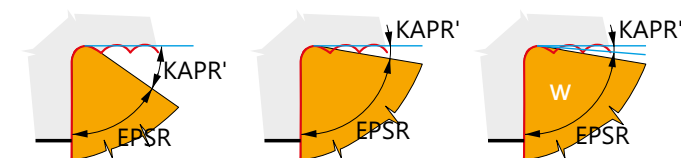
**Kinyúlás (befogási merevség)** – a szerszám kinyúlása, vagy magának a befogásnak a merevsége is nagy jelentőséggel bír. Ezért javasolt a kinyúlás minimalizálása.



**A fő forgácsolóél szöge** – ideális esetben a szerszám beállítási szögének közel 90°-osnak kell lennie, azaz az erőknek a lehető legnagyobb mértékben a gép főorsójának tengelye felé kell irányulniuk.



**Lapkasugár** – ha fennáll a rezgések veszélye, javasoljuk, hogy a lehető legkisebb csúcssugárral rendelkező lapkát válassza.



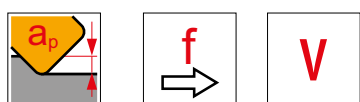
**Csúcsszög és mellékszög** – ebben az esetben ajánlott a lehető legkisebb csúcsszöggel rendelkező betétet választani, azaz V (35°), D vagy K (55°), vagy T (60°). A C vagy W alakú, illetve a WIPER geometriájú lapkák nem ajánlottak. Felhívjuk figyelmét, hogy ez nem mindig érvényes (ha torziós rezgések is előfordulnak, e lapkák alkalmazása előnyös lehet).



**Geometria** – vékony falú és vékony alkatrészek esztergálásakor ajánlott pozitív geometriájú lapkákat választani, majd pozitív geometriájú negatív lapkákat, és semleges és negatív közötti geometriájú negatív lapkákat csak akkor, ha nincs más választás.



**Mikrogeometria (forgácsolóél kialakítása)** – a rezgésveszély csökkentése érdekében a lehető legélesebb forgácsolóél-geometriájú lapkákat kell kiválasztani. Ha t-élszalagú lapkákat használ, ezeknek a lehető legszűkebbeknek és legpozitívabbnak kell lenniük. Nagyon fontos, hogy a szerszám a lehető legkisebb forgácsolási ellenállást fejtsse ki.



**Forgácsolási paraméterek:**

- 1) A fogásmélység megválasztásakor mindig győződjön meg arról, hogy a fogásmélység nagyobb, mint a lapka sugara.
- 2) Az előtolás megválasztásakor vegye figyelembe, hogy a fajlagos forgácsolási ellenállás a forgácsvastagság csökkenésével nő, azaz ne használjon rendkívül alacsony (0,1 mm alatti) előtolást.
- 3) Ha rezgések lépnek fel, a forgácsolási sebesség változtatása (+/-) is segíthet – ez a gép sajátfrekvenciájával függ össze.

MEGJEGYZÉS: Gyakran előnyös a fogásmélység csökkentése (nem a sugár alá) és az előtolás növelése.



**Ne használjon kopott lapkákat** – a hátfelület abrazív kopása a forgácsolóerő növekedését és ezáltal a vibráció veszélyét okozza. Ha a szerszám befogása lehetővé teszi, a forgácsolóél a tengely felé kerüljön (külső esztergálásnál) az átmérő kb. 2%-ával.

## A FORGÁCSOLÁSI PARAMÉTEREK MEGVÁLASZTÁSA

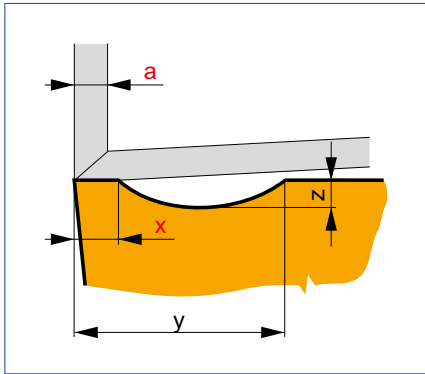
### A forgácstörő kiválasztása

A forgács alakja több tényezőtől függ – a megmunkált alkatrész tulajdonságaitól, az anyag szilárdságától, szívósságától és mikroszerkezetétől, a lapkaminőség tulajdonságaitól, különösen a súrlódási tulajdonságoktól (a forgácsolófelületen), a forgácsolóél geometriájától, a forgácsolási paraméterektől és a forgácstörő típusától, valamint a gép statikus és dinamikus tulajdonságaitól.

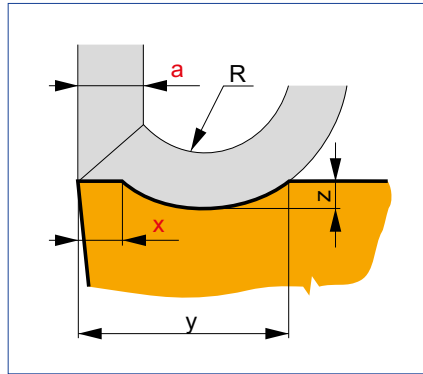
A forgácsolási folyamat során gyakorlatilag az összes ilyen tényező együttesen határozza meg a forgács alakját (nyíróhatás, a forgács

áramlása vagy a csavarodó forgács – amely összegyűlhet és eltömítheti a megmunkálási területet). Minden forgácstörő meghatározott előtolási és fogásmélységi tartományban működik.

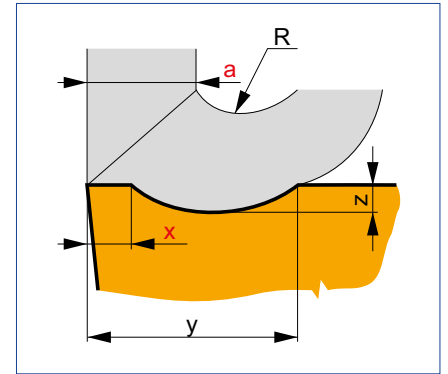
A legkisebb előtolás, amelynél a forgácstörő működik a felső élszalag „ $x$ ” szélességétől és szögétől függ. A maximális előtolás a forgácsolóél és a forgácstörő  $y$  végének távolságától és a forgácstörő  $z$  mélységétől függ.



Ha a levágott „ $a$ ” réteg vastagsága ( $KAPR = 90^\circ$ -os beállítási szögnél, megegyezik az előtolással) lényegesen kisebb, mint a T-élszalag „ $x$ ” értéke, a forgács csak az életöréssel érintkezik. Nem tud belépni a forgácstörőbe, és ezért nem lehet eltörni (lásd a képet).

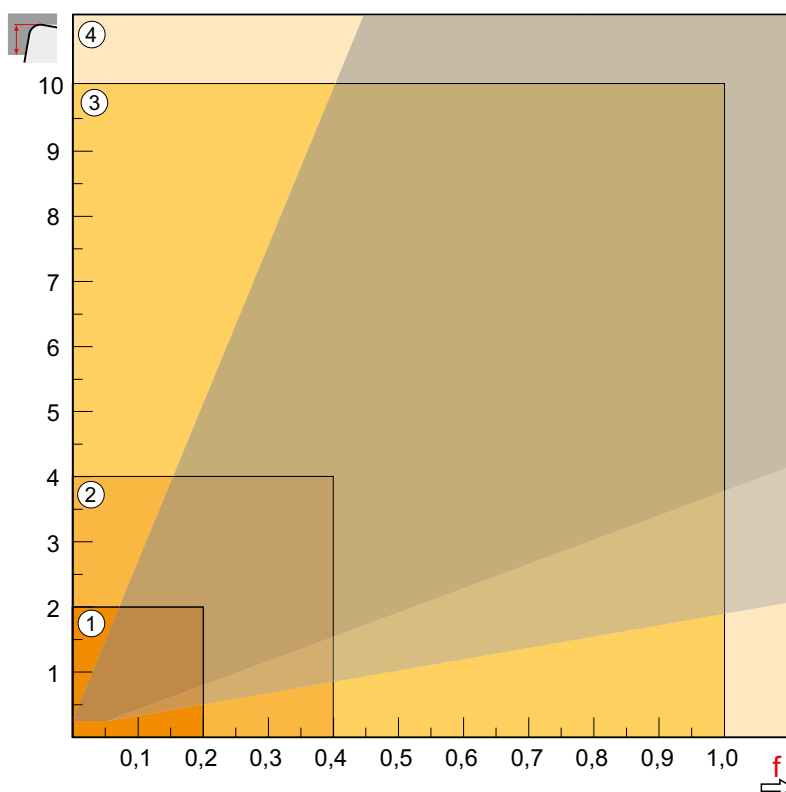


Ha az „ $f$ ” előtolás nagyobb (a vastagság nagyobb, mint az „ $a$ ” mélysége és  $x < a$  ( $f$ )), a forgács belép a forgácstörőbe és az  $R$  sugár meghatározott értékeinél ívelt lesz (lásd az ábrát).



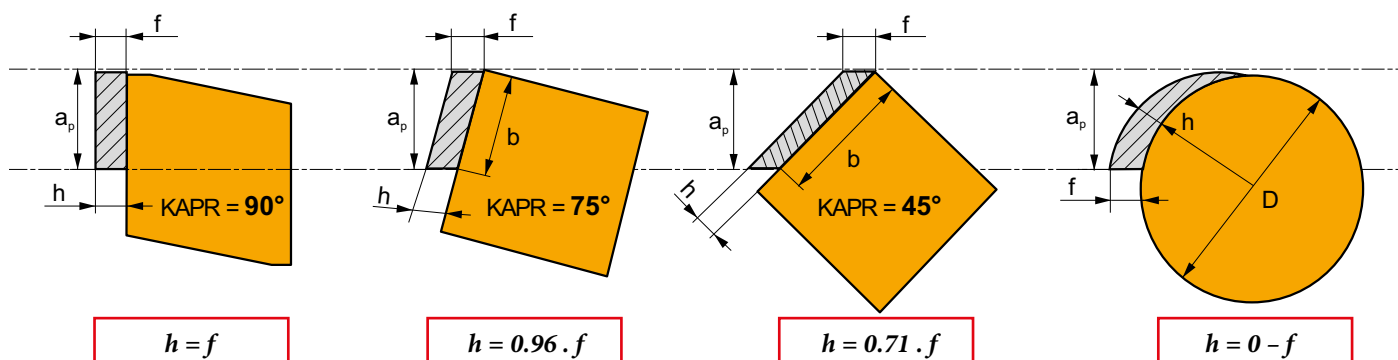
Ha  $x \ll a$  (lásd a képet), a forgács túlzottan deformálódott (a forgács összezúzódott). Ha a forgács elkerüli a forgácstörőt, akkor nem törik el.

Minden forgácstörő a forgácsolási körülmények meghatározott tartományában működik. Ezért a forgácstörési területet folyamatos tartományként tüntettük fel, hogy meghatározzuk a leggyakrabban használt fogásmélység/előtolás kombinációkat (lásd a következő ábrát). A forgácstörő-alkalmazási tartományok is átfedik egymást.



1	FF F	$f$ → 0.05 – 0.2	$a_p$ ↑ 0.05 – 2
2	M	$f$ → 0.2 – 0.4	$a_p$ ↑ 2 – 4
3	R	$f$ → 0.4 – 1.0	$a_p$ ↑ 4 – 10
4	HR	$f$ → > 1.0	$a_p$ ↑ > 10

## A FORGÁCSOLÓSZERSZÁM KIVÁLASZTÁSA



A fogásmélység és az előtolás optimális kombinációja anyagonként eltérő. A következő táblázat a  $b$  (forgács szélesség) és  $h$  (forgácsvastagság) optimális arányának tartományait mutatja. A 90°-hoz közeli beállítási szögek esetében ez lényegében a fogásmélység és az előtolás aránya. Lásd a képet.

Anyag		min $b/h$	max $b/h$	
<b>P</b>		5	15	
<b>M</b>		8	12	
<b>K</b>		3	30	
<b>N</b>		9	11	
<b>S</b>		8	12	
<b>H</b>		5	20	

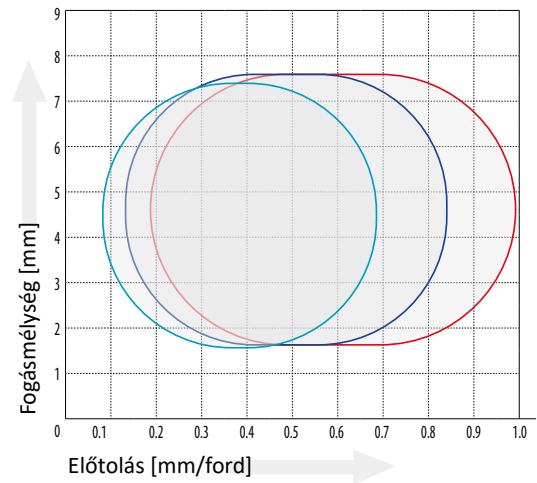
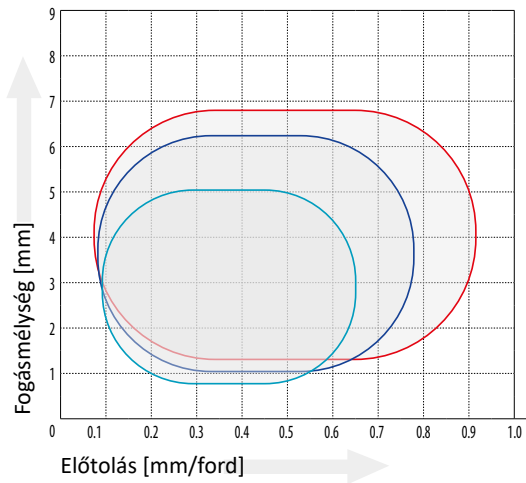
Amint a táblázatból látható, a forgácsolási paraméterek megválasztásakor kerülni kell az úgynevezett négyzetes forgácsot, azaz az olyan értékeket, ahol a szélesség közel van a forgács vastagságához, másrészt a szalagforgácsot, azaz a nagy fogásmélységeket kis előtolással kombinálva.

A fenti táblázat azt mutatja, hogy a legproblémásabb forgácsképző-

dés a nemvas ötvözetekhez, különösen az alumíniumötvözetekhez (alacsony szilíciumtartalommal vagy anélkül) kapcsolódik. Ezt követik a szuperötvözetek és a rozsdamentes acélok (különösen az auszteni-tes és a duplex acélok). Ezután következnek az acélok, és a legjobb helyzetben az edzett anyagok és az öntöttvasak vannak.

## A FORGÁCSOLÓSZERSZÁM KIVÁLASZTÁSA

Ne feledje azt sem, hogy a forgácsképződési diagram a forgácsolóél hosszának (lapkaméret) növekedésével a nagyobb fogásmélységek (felfelé) mozdul, és a sugár növekedésével pedig a nagyobb előtolás felé (jobbra).



- IC = 19,050 [mm] átmérőjű beírt körű lapka
- IC = 15,875 [mm] átmérőjű beírt körű lapka
- IC = 12,700 [mm] átmérőjű beírt körű lapka

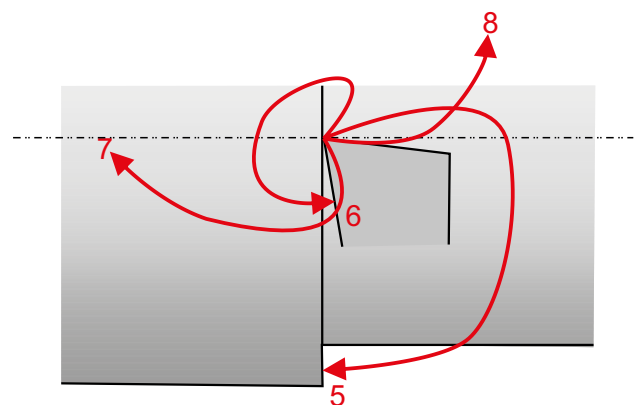
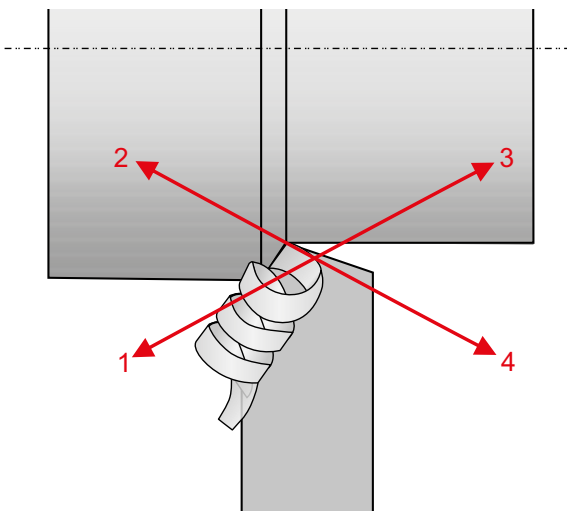
- RE = 1,6 [mm] csúcssugarú lapka
- RE = 1,2 [mm] csúcssugarú lapka
- RE = 0,8 [mm] csúcssugarú lapka

A forgács alakja mellett az elvezetés iránya is nagyon fontos. A következő ábra a forgácselvezetés alapvető irányait mutatja:

- 1 – a munkadarabtól az előtolás irányában,
- 2 – a munkadarabhoz az előtolás irányában
- 3 – a munkadarabhoz az előtolással szemben,
- 4 – a munkadarabtól az előtolással szemben,

- 5 – törés a forgácsolási terület felületén,
- 6 – törés a szerszám oldalán,
- 7 – törés a megmunkálás alatt álló felületen,
- 8 – törés a megmunkált felületen,

Nyilvánvalóan nem kívánatosak azok az irányok, amelyek a megmunkált felület sérülését vagy karcolódását okozhatják.



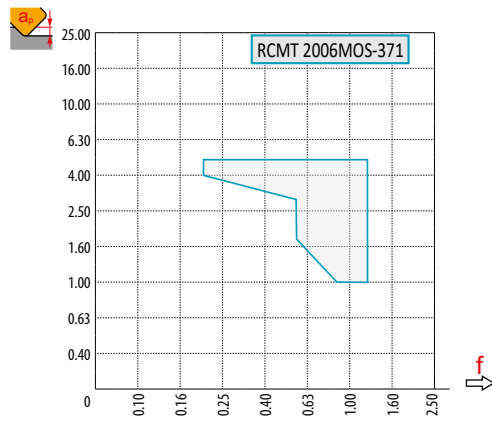
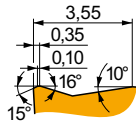
A következő részben egyértelműen felsoroljuk az összes geometriát, amelyet strukturált csoportokban kínálunk. Ezek a táblázatok optimális és pontosabb választást tesznek lehetővé.

## AZ ESZTERGALAPKA-GEOMETRIÁK ÁTTEKINTÉSE

POZITÍV LAPKÁK Befogás megnevezése ISO S		NEGATÍV LAPKÁK Befogás megnevezése ISO P, M, D		A FORGÁCSOLÁS GEOMETRIÁJA BESZÜRÓLAPKÁK Befogás megnevezése X és G	
371 (RCMT)	565	000 (LNUX)	575	GM (GL.D)	586
372 (RCMT)	565	002 (LNUX)	575	MM (GL.D)	586
...W	565	003 (LNUX)	575	PM (GL. D)	586
AL	565	08 (RNMG)	575	PR (GL. D)	586
DR4 (SCMT)	566	81 (RNMG)	576	13 CM (LCMF)	587
FF	566	432 (LNMX)	576	13 F (LCM.)	587
FF2	566	923	576	13 MP (LCM.)	587
FM	566	...A	576	16 CM (LCM.)	587
FM (RCMT)	567	DR	577	16 F (LCM.)	588
FM2	567	FF	577	16 M (LCM.)	588
NF1	567	FM	577	16 MP (LCM.)	588
NF2	567	HR	577	20 F1 (LCMF)	588
OR (SCMT)	568	HR2	578	20 M2 (LCMF)	589
RF	568	KR	578	30 F (LCM.)	589
RM	568	M	578	F1 (LFMX)	589
RM3	568	NF	578	F2 (LFMX)	589
SF2	569	NM	579	M2 (LFMX)	590
SF3	569	NMR	579	LFUX	590
SI	569	NR	579	TN. EXT	591
SR (SCMT)	569	NRM	579	TN. INT	591
UR (RCMT)	570	NR2	580	X61	591
UR	570	OR	580	X61 R	591
W-FM	570	OR1	580		
W-UR	570	R	580		
46	571	RM	581		
47	571	SF	581		
48	571	SI	581		
61	571	SM	581		
.PUN	572	SR	582		
		W-MR	582		
		W-F	582		
		W-M	582		
		W-NM	583		
POZITÍV LAPKÁK Befogás megnevezése ISO P, M, D		NEGATÍV LAPKÁK Befogás megnevezése ISO C			
31 (RCMX)	573	22	584		
321 (RCMX)	573	32	584		
331 (RCMX)	573	72	584		
361 (RCMX)	573	73	584		
RF1 (RCMX)	574	74	585		
RM1 (RCMX)	574				
RM2 (RCM.)	574				
RR2 (RCM.)	574				

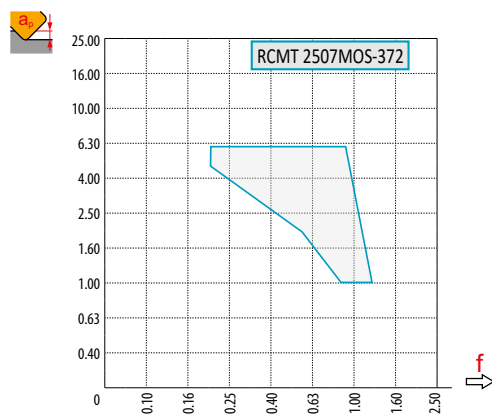
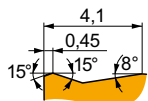
# FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA POZITÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO S

371 (RCMT)



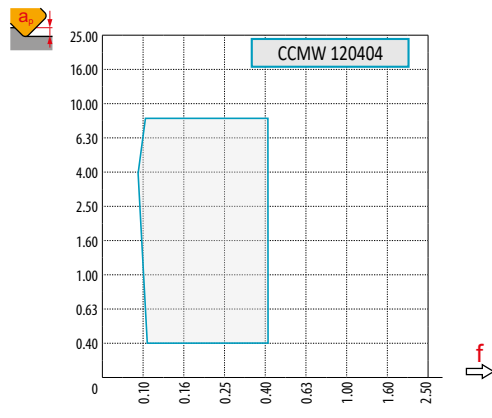
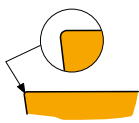
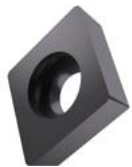
P	M	K	N	S	H
■		■			
$f$	0.20 – 1.20				
$a_p$	1.0 – 5.0				
?	RCMT				

372 (RCMT)



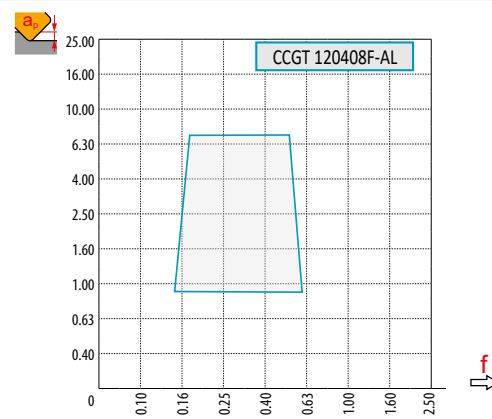
P	M	K	N	S	H
■		■			
$f$	0.20 – 1.20				
$a_p$	1.0 – 6.0				
?	RCMT				

...W



P	M	K	N	S	H
		■			■
$f$	0.05 – 0.60				
$a_p$	0.4 – 8.4				
?	CCMW, DCMW, SCMW, RCMW, TCMW, VCMW				

AL



P	M	K	N	S	H
			■		■
$f$	0.05 – 0.60				
$a_p$	0.2 – 7.0				
?	CCGT, DCGT, SCGT, RCGT, TCGT, VCGT, WCGT				

# FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA POZITÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO S

**DR4 (SCMT)**

P	M	K	N	S	H
■	▣	■			
$f$	0.70 – 1.40				
$a_p$	4.0 – 18.0				

SCMT

**FF**

P	M	K	N	S	H
■	▣	■			
$f$	0.05 – 0.23				
$a_p$	0.2 – 2.0				

CCMT, DCMT

**FF2**

P	M	K	N	S	H
■	▣	■			
$f$	0.02 – 0.28				
$a_p$	0.20 – 3.0				

CCMT, CCGT, DCMT, SCMT, TCMT, VBMT, VCGT, WCGT

**FM**

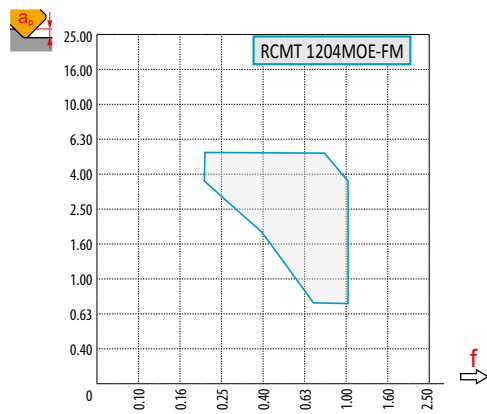
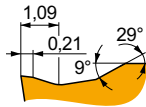
P	M	K	N	S	H
■	■	▣	▣		
$f$	0.05 – 0.45				
$a_p$	0.2 – 4.0				

CCMT, DCMT, SCMT, TCMT, VBMT, WCMT



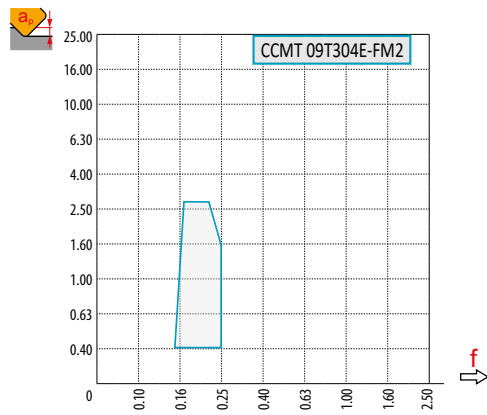
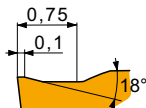
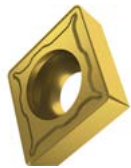
# FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA POZITÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO S

FM (RCMT)



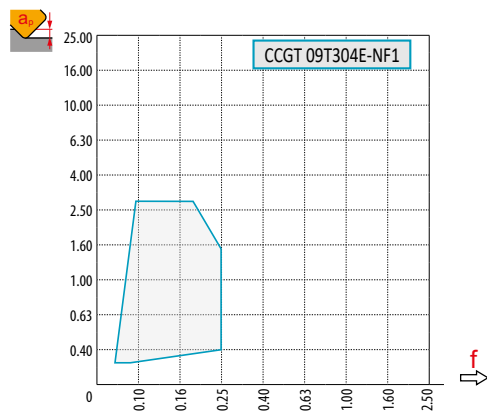
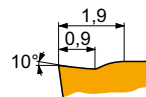
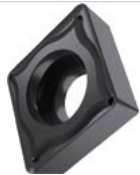
P	M	K	N	S	H
■	■	▣	▣	■	■
$f$	0.10 – 1.0				
$a_p$	0.3 – 5.0				
?	RCMT				

FM2



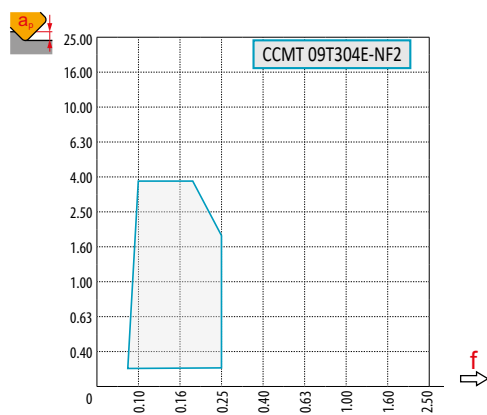
P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
$f$	0.04 – 0.4				
$a_p$	0.2 – 4.0				
?	CCMT, DCMT, ECMT, SCMT, TCMT, VBMT, VCGT				

NF1



P	M	K	N	S	H
■	■	■	▣	■	▣
$f$	0.04 – 0.35				
$a_p$	0.3 – 3.5				
?	CCGT, DCGT, SCGT, TCGT				


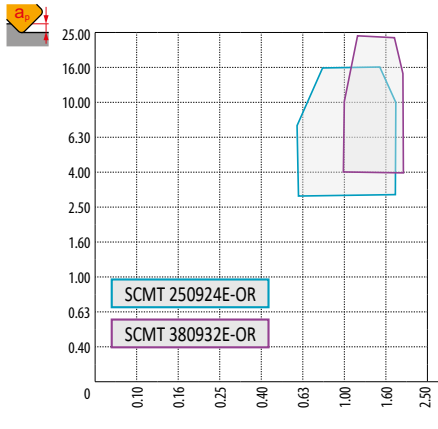
NF2






P	M	K	N	S	H
▣	■	▣	▣	■	■
$f$	0.05 – 0.45				
$a_p$	0.2 – 4.0				
?	CCMT, EPMT, SCMT, TCMT, VCGT				

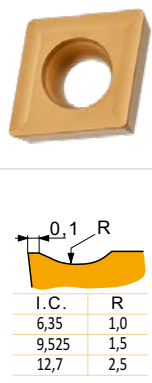
# FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA POZITÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO S

**OR (SCMT)**

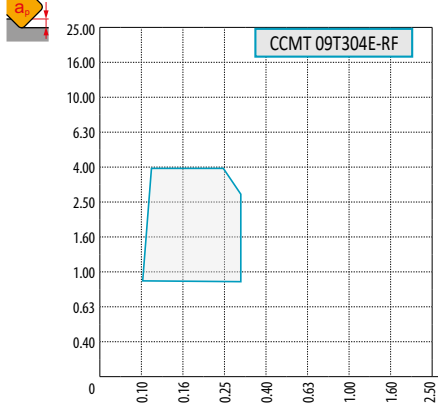






P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f 0.60 – 2.00					
a <sub>p</sub> 3.0 – 24.0					
					
					
 SCMT					

**RF**


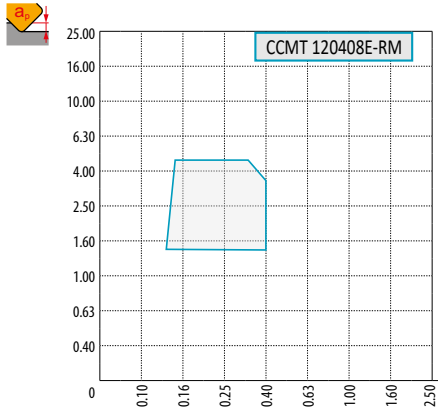





I.C.	R
6,35	1,0
9,525	1,5
12,7	2,5




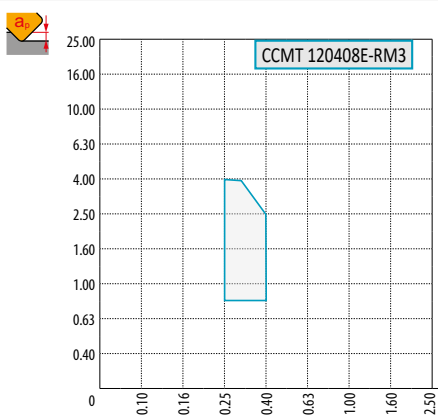
P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f 0.10 – 0.60					
a <sub>p</sub> 0.8 – 8.0					
					
					
 CCMT, DCMT, SCMT, TCMT, WCMT					




**RM**

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f 0.10 – 0.50					
a <sub>p</sub> 0.8 – 4.5					
					
					
 CCMT, DCMT, SCMT, TCMT, VBMT					


**RM3**

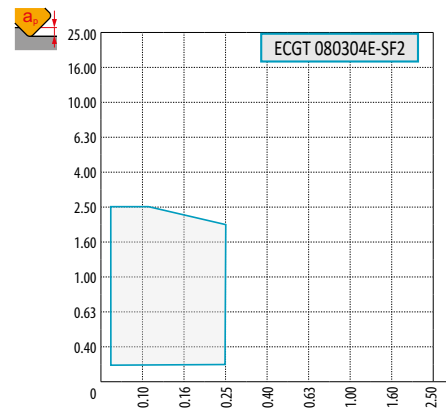
P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f 0.15 – 0.90					
a <sub>p</sub> 0.4 – 6.00					
					
					
 CCMT, SCMT, TCMT, RCMT					

# FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA POZITÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO S

**SF2**



ECGT 080304E-SF2




P	M	K	N	S	H
☐	■	■	☐	■	
$f$	0.02 – 0.28				
$a_p$	0.1 – 2.5				

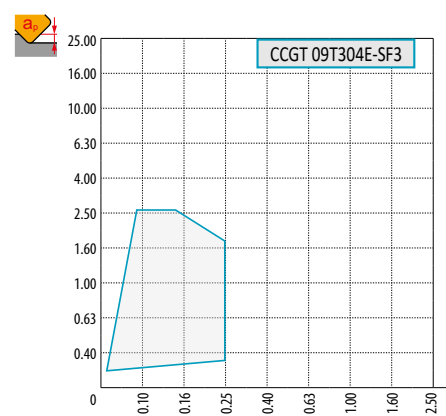
?

ECGT, VCGT

**SF3**



CCGT 09T304E-SF3




P	M	K	N	S	H
☐	■	☐	■	■	☐
$f$	0.02 – 0.35				
$a_p$	0.2 – 4.00				

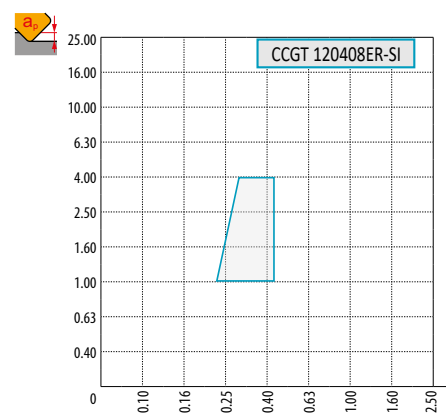
?

CCGT, DCGT, ECGT, SCGT, TCGT, VCGT

**SI**



CCGT 120408ER-SI




P	M	K	N	S	H
■	■	☐		■	
$f$	0.08 – 0.45				
$a_p$	0.4 – 4.0				

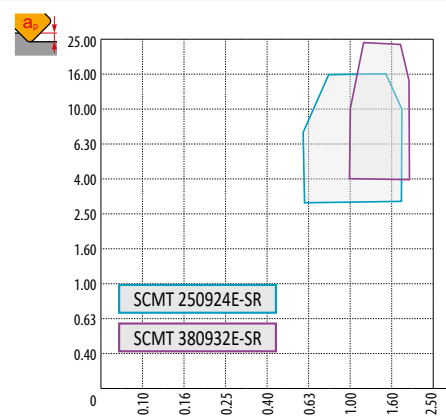
?

CCGT, TCGT

**SR (SCMT)**



SCMT 250924E-SR  
SCMT 380932E-SR




P	M	K	N	S	H
■	■	■			
$f$	0.60 – 2.0				
$a_p$	3.0 – 24.0				

?

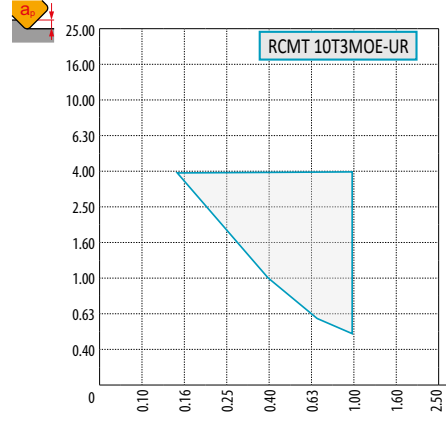
SCMT

# FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA POZITÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO S


**UR (RCMT)**



RCMT 10T3MOE-UR

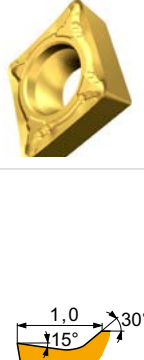


P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f		0.15 – 1.00			
a <sub>p</sub>		0.5 – 5.0			

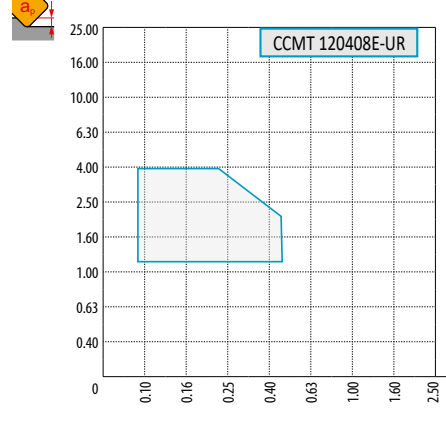


**?** RCMT


**UR**



CCMT 120408E-UR




P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f		0.10 – 0.40			
a <sub>p</sub>		1.0 – 4.0			

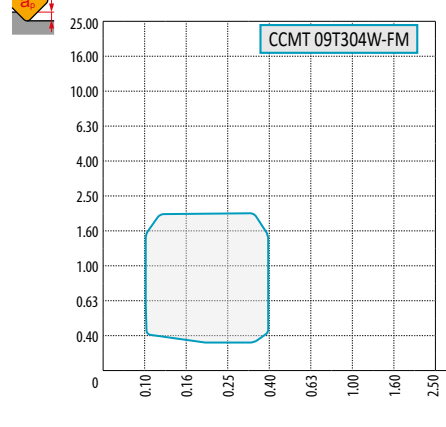


**?** CCMT, DCMT, RCMT, SCMT, TCMT, VCMT, VBMT, WCMT


**W-FM**



CCMT 09T304W-FM

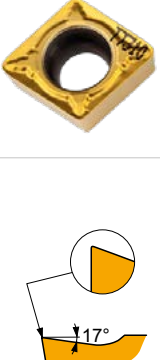


P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f		0.1 – 0.4			
a <sub>p</sub>		0.3 – 3.0			

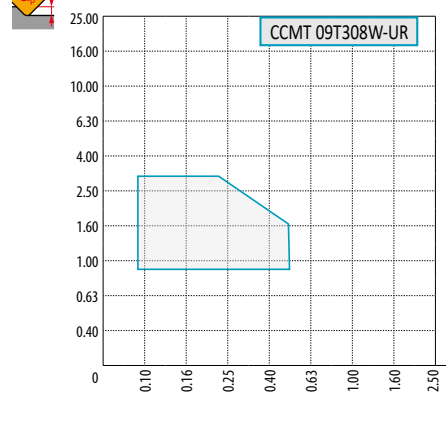


**?** CCMT, DCMX


**W-UR**



CCMT 09T308W-UR




P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f		0.08 – 0.5			
a <sub>p</sub>		0.4 – 3.0			



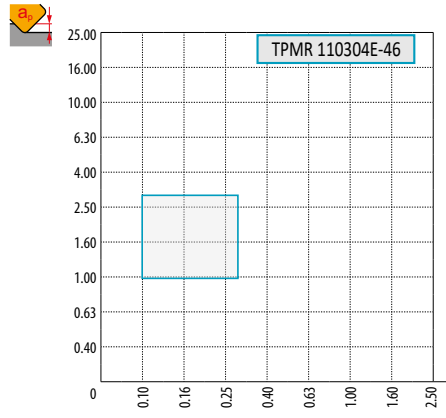
**?** CCMT

# FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA POZITÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO C



**46**




0,1 R1



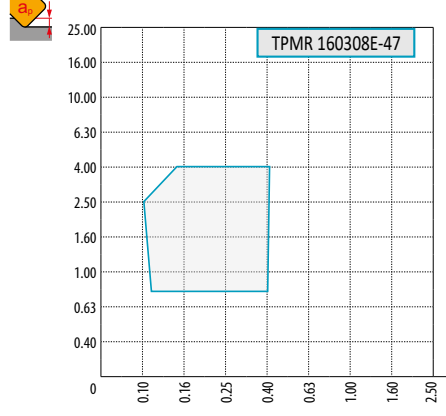
TPMPR 110304E-46

P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
$f$	0.10 – 0.30				
$a_p$	1.0 – 3.0				
					
					
<b>?</b>	SPMR, TPMPR				



**47**




0,1 R1,5



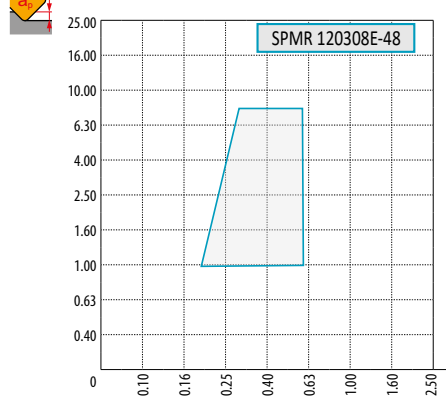
TPMPR 160308E-47

P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
$f$	0.10 – 0.40				
$a_p$	0.8 – 4.0				
					
					
<b>?</b>	TPMPR				



**48**




0,1 R2,5



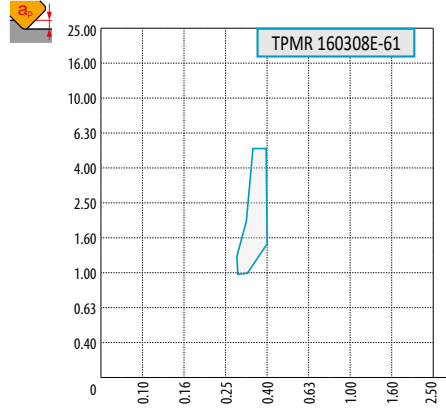
SPMR 120308E-48

P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
$f$	0.20 – 0.60				
$a_p$	1.0 – 8.0				
					
					
<b>?</b>	SPMR				



**61**



0,1 10°

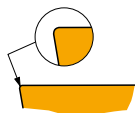


TPMPR 160308E-61

P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
$f$	0.30 – 0.40				
$a_p$	1.0 – 5.3				
					
					
<b>?</b>	TPMPR				

# FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA POZITÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO C

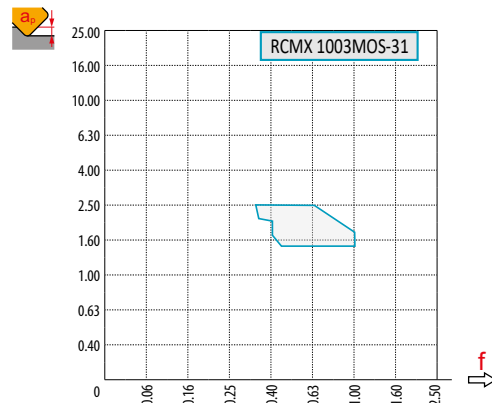
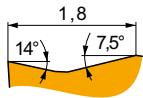
.PUN



P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>
$f$	0.10 – 0.60				
$a_p$	0.4 – 17.5				
<b>TPUN, SPUN</b>					

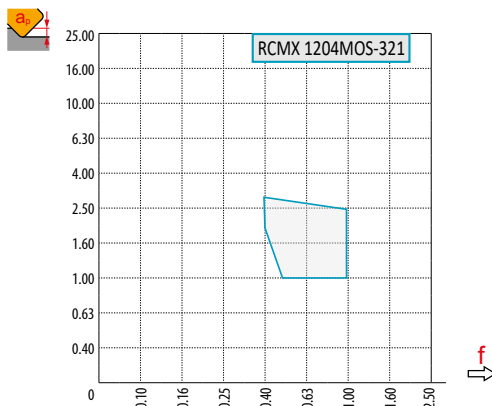
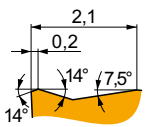
# FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA POZITÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO P, M, D

31 (RCMX)



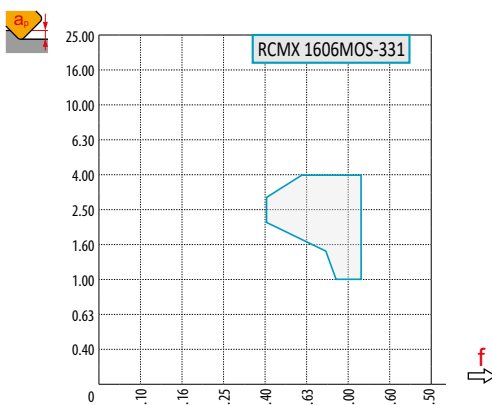
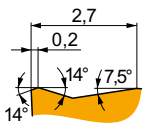
P	M	K	N	S	H
■	■	■			
$f$	0.40 – 1.00				
$a_p$	1.5 – 2.5				
?	RCMX				

321 (RCMX)



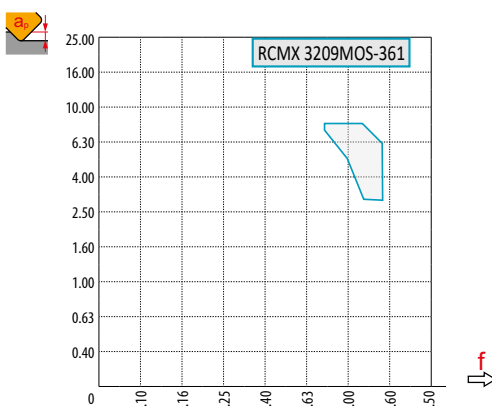
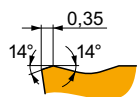
P	M	K	N	S	H
■	■	■			
$f$	0.40 – 1.00				
$a_p$	1.0 – 3.0				
?	RCMX				

331 (RCMX)



P	M	K	N	S	H
■	■	■			
$f$	0.40 – 1.20				
$a_p$	1.0 – 4.0				
?	RCMX				


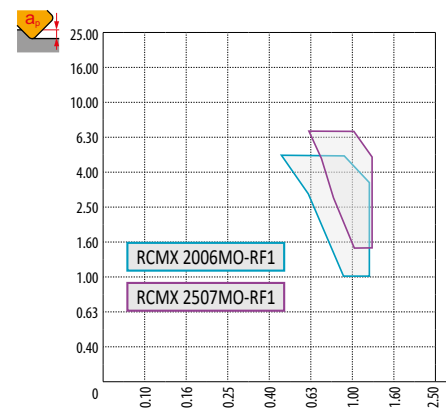
361 (RCMX)






P	M	K	N	S	H
■	■	■			
$f$	0.80 – 1.50				
$a_p$	3.0 – 8.0				
?	RCMX				


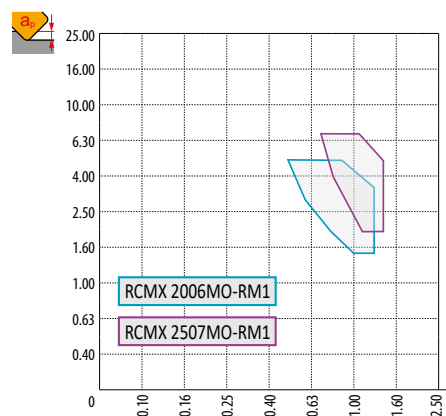
# FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA POZITÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO P, M, D




**RF1 (RCMX)**


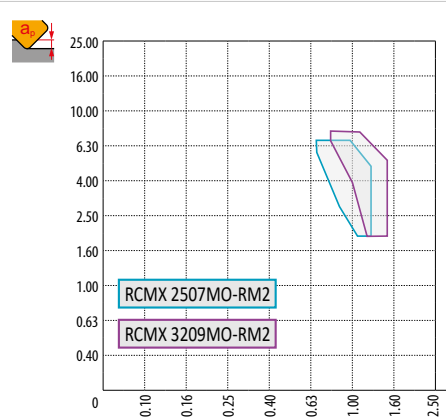
P	M	K	N	S	H
■		▣			
$f$	0.45 (0.60) – 1.20 (1.25)				
$a_p$	1.0 (1.5) – 5.0 (7.0)				
					
					
 <b>RCMX 20, RCMX 25</b>					




**RM1 (RCMX)**


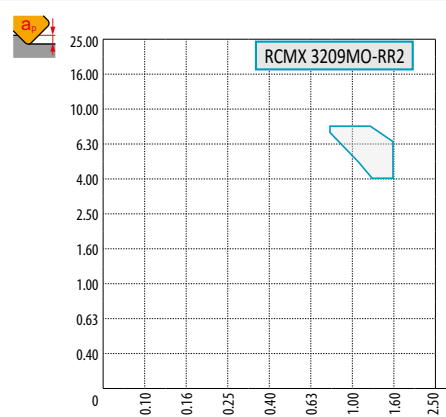
P	M	K	N	S	H
■		▣			
$f$	0.50 (0.70) – 1.30 (1.40)				
$a_p$	1.5 (2.0) – 5.0 (8.0)				
					
					
 <b>RCMX 20, RCMX 25</b>					




**RM2 (RCM.)**

P	M	K	N	S	H
■		▣			
$f$	0.70 (0.80) – 1.30 (1.50)				
$a_p$	2.0 – 7.0 (8.0)				
					
					
 <b>RCMX 25, RCMX 32</b>					

**RR2 (RCM.)**


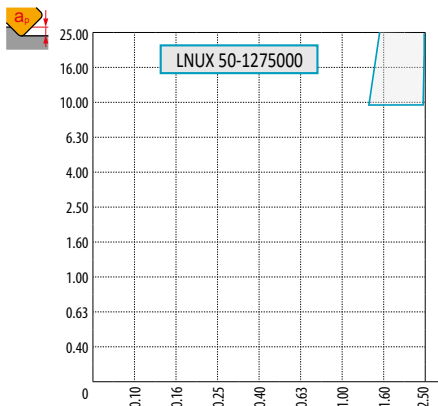





P	M	K	N	S	H
■		■			▣
$f$	0.80 – 1.60				
$a_p$	4.0 – 8.0				
					
					
 <b>RCMX 32</b>					




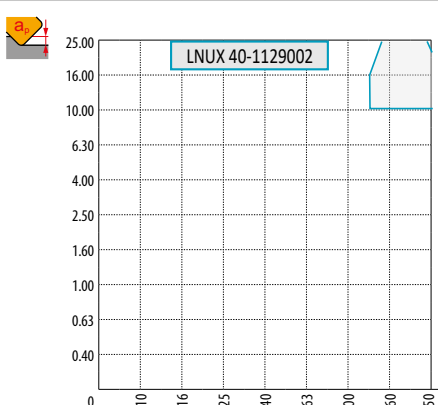
# FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA NEGATÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO P, M, D



**000 (LNUX)**


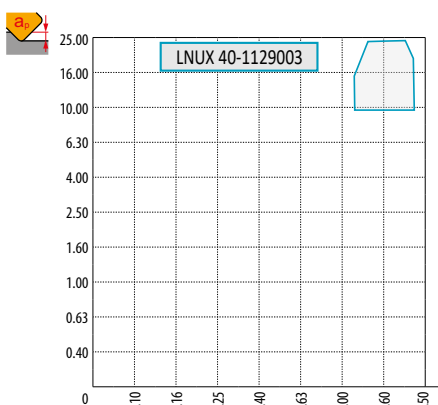
P	M	K	N	S	H
■		■			
$f$	1.20 – 2.50				
$a_p$	10.0 – 36.0				
					
					
<b>?</b>	<b>LNUX 50</b>				



**002 (LNUX)**


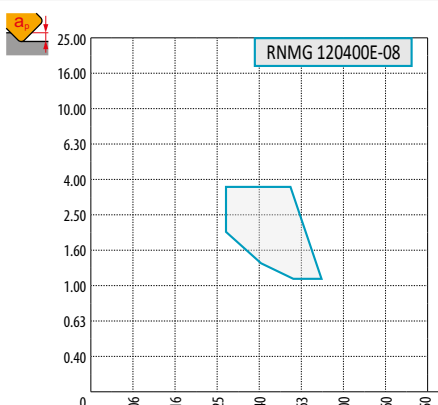
P	M	K	N	S	H
■		■			
$f$	1.30 – 2.60				
$a_p$	10.0 – 27.0				
					
					
<b>?</b>	<b>LNUX 40</b>				



**003 (LNUX)**

P	M	K	N	S	H
■		■			
$f$	1.20 – 2.50				
$a_p$	10.0 – 27.0				
					
					
<b>?</b>	<b>LNUX 40</b>				


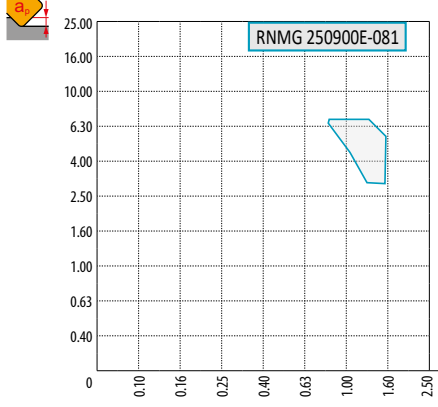
**08 (RNMG)**





P	M	K	N	S	H
▣		▣			▣
$f$	0.30 – 0.80				
$a_p$	1.0 – 4.0				
					
					
<b>?</b>	<b>RNMG</b>				


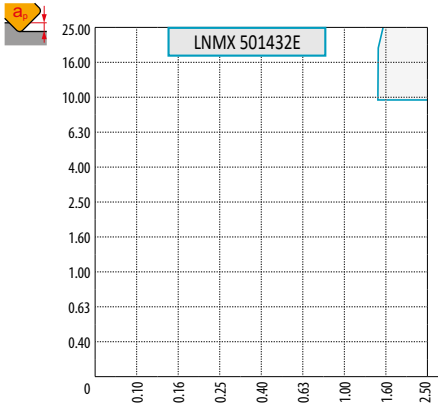
# FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA NEGATÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO P, M, D


**81 (RNMG)**


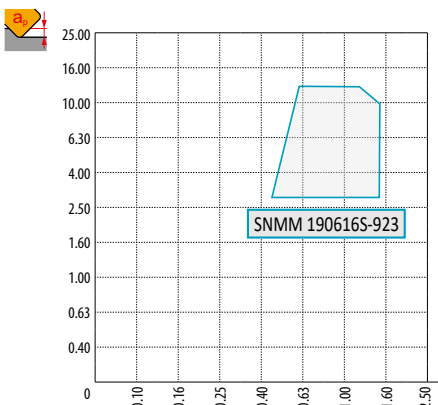
P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>
$f$	0.80 – 1.20				
$a_p$	3.0 – 7.0				
					
<b>?</b>	<b>RNMG</b>				


**432 (LNMX)**


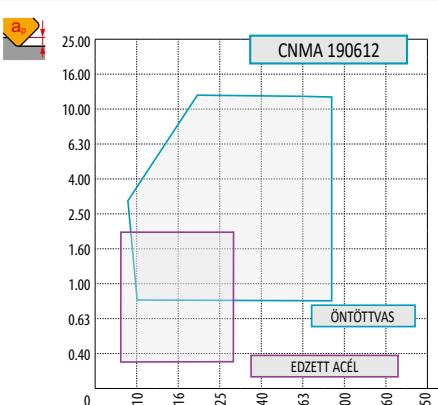
P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>			
$f$	1.50 – 2.60				
$a_p$	10.0 – 35.0				
					
<b>?</b>	<b>LNMX 50</b>				


**923**

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	
$f$	0.45 – 1.50				
$a_p$	3.0 – 16.0				
					
<b>?</b>	<b>CNMM, SNMM</b>				


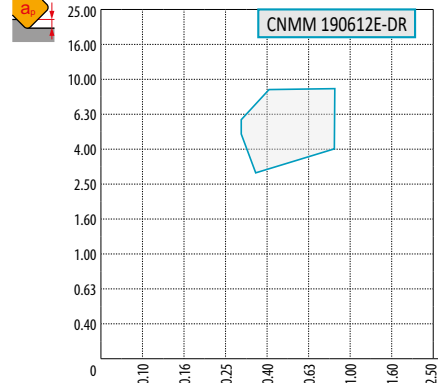
**...A**






P	M	K	N	S	H
		<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>
$f$	0.10 – 1.10				
$a_p$	0.8 – 12.7				
					
<b>?</b>	<b>CNMA, DNMA, SNMA, TNMA, WNMA</b>				


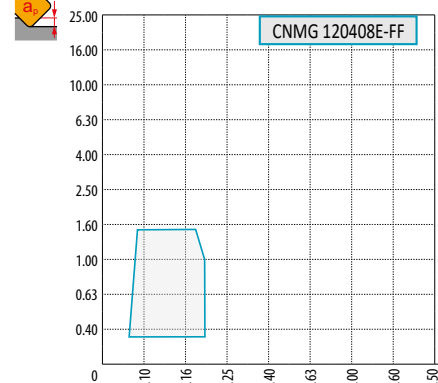
# FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA NEGATÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO P, M, D



**DR**


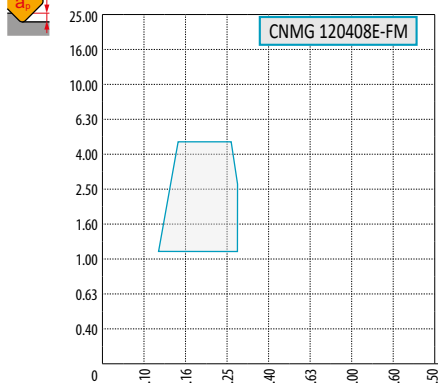
P	M	K	N	S	H
■	■	■			
$f$	0.30 – 0.85				
$a_p$	2.5 – 9.0				
					
					
<b>?</b>	<b>CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM</b>				



**FF**


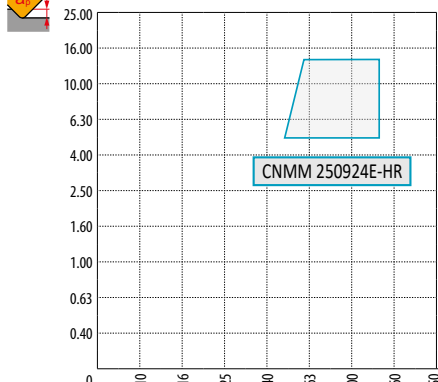
P	M	K	N	S	H
■	■	■			
$f$	0.06 – 0.25				
$a_p$	0.2 – 1.6				
					
					
<b>?</b>	<b>CNMG, DNMG, TNMG, VNMG, WNMG</b>				



**FM**

P	M	K	N	S	H
■	■	■		■	
$f$	0.1 – 0.5				
$a_p$	0.4 – 5.0				
					
					
<b>?</b>	<b>CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG</b>				


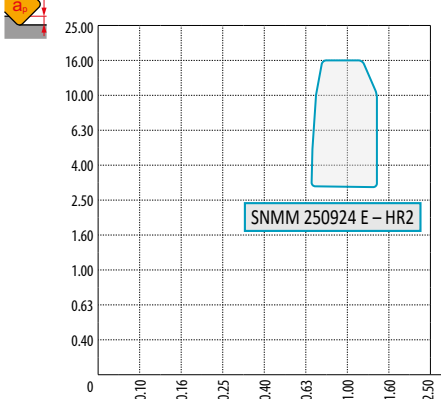
**HR**






P	M	K	N	S	H
■	■	■			
$f$	0.50 – 1.40				
$a_p$	5.0 – 14.0				
					
					
<b>?</b>	<b>CNMM, SNMM, TNMM</b>				


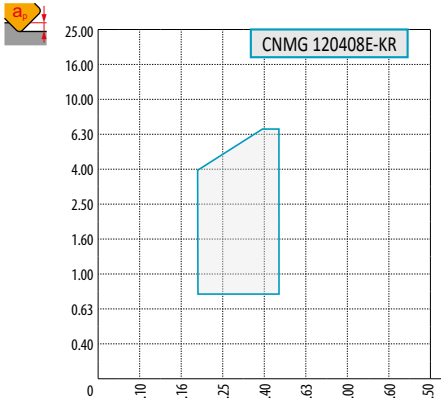
# FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA NEGATÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO P, M, D



**HR2**


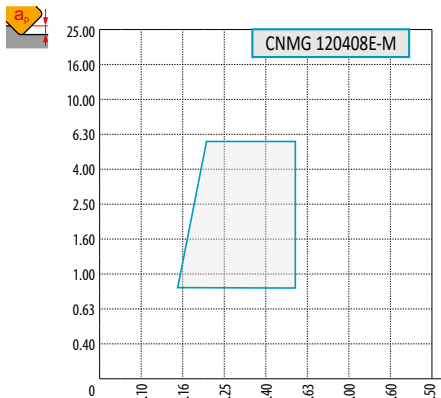
P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
$f$	0.5 – 1.4				
$a_p$	3.0 – 16.0				
					
					
<b>?</b>	<b>CNMM, SNMM</b>				



**KR**


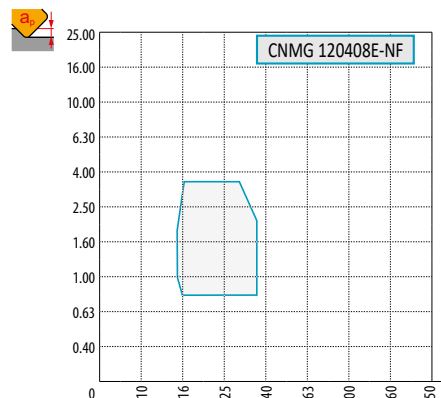
P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	▣
$f$	0.2 – 0.7				
$a_p$	0.4 – 7				
					
					
<b>?</b>	<b>CNMG, SNMG, TNMG, WNMG</b>				



**M**

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	▣
$f$	0.17 – 0.80				
$a_p$	0.8 – 8.0				
					
					
<b>?</b>	<b>CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG</b>				


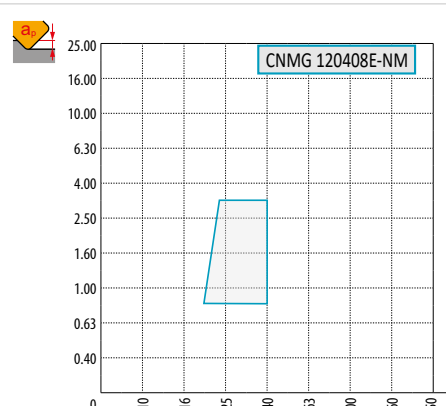
**NF**


P	M	K	N	S	H
■	■	▣	▣	▣	■
$f$	0.1 – 0.35				
$a_p$	0.4 – 4.0				
					
					
<b>?</b>	<b>CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG</b>				

# FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA NEGATÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO P, M, D

**NM**


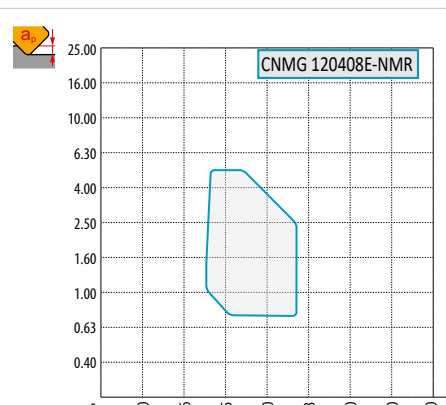



P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f		0.15 – 0.55			
a <sub>p</sub>		0.5 – 8.0			




**?** CNMG, DNMG, TNMG, VNMG, WNMG

**NMR**


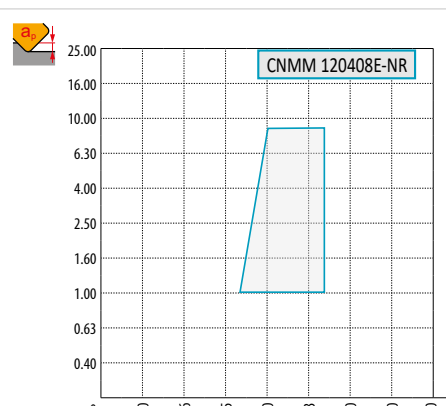



P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f		0.18 – 0.70			
a <sub>p</sub>		0.4 – 8.0			




**?** CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG

**NR**


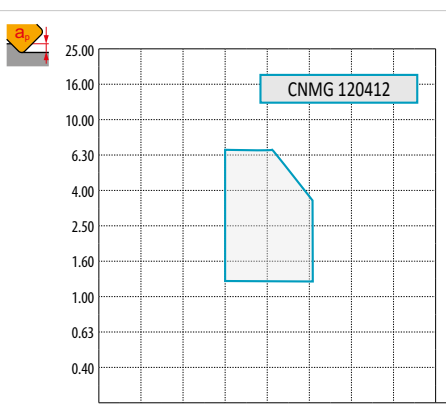



P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f		0.25 – 0.80			
a <sub>p</sub>		1.0 – 9.0			




**?** CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM

**NRM**


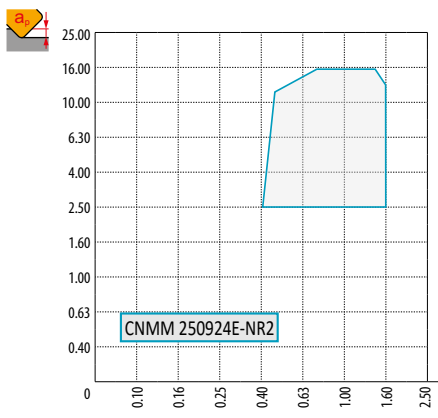
P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f		0.23 – 1.0			
a <sub>p</sub>		0.8 – 16.0			






**?** CNMG, CNMM, SNMG, SNMM


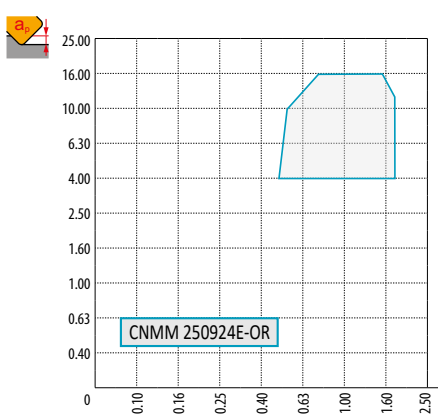
# FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA NEGATÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO P, M, D




**NR2**


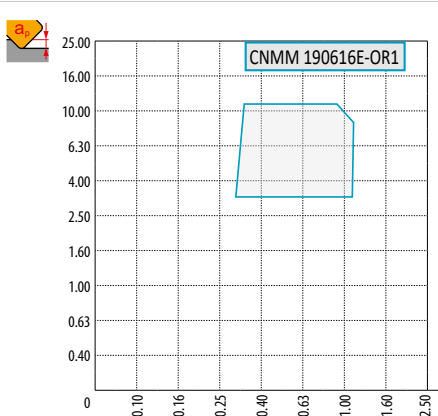
P	M	K	N	S	H
■	■	▣	■	▣	■
f	0.2 – 1.6				
a <sub>p</sub>	1.0 – 16.0				
					
					
 <b>CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM</b>					




**OR**


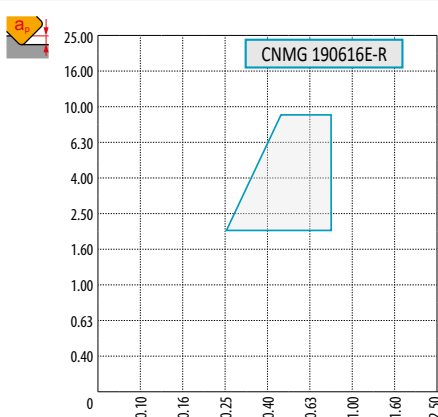
P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	▣	■
f	0.25 – 1.70				
a <sub>p</sub>	2.0 – 16.0				
					
					
 <b>CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM, SCMT</b>					




**OR1**

P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	▣	■
f	0.3 – 1.0				
a <sub>p</sub>	3.0 – 11.0				
					
					
 <b>CNMM, SNMM</b>					


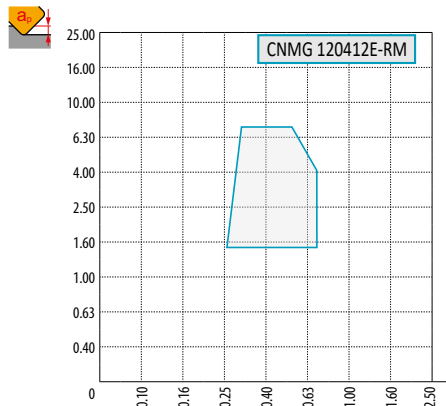
**R**






P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	▣
f	0.25 – 0.80				
a <sub>p</sub>	2.0 – 9.0				
					
					
 <b>CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, WNMG</b>					


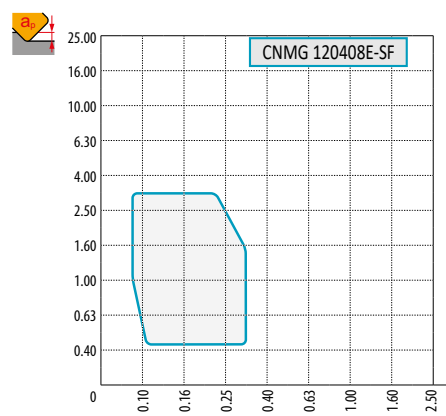
# FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA NEGATÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO P, M, D



**RM**


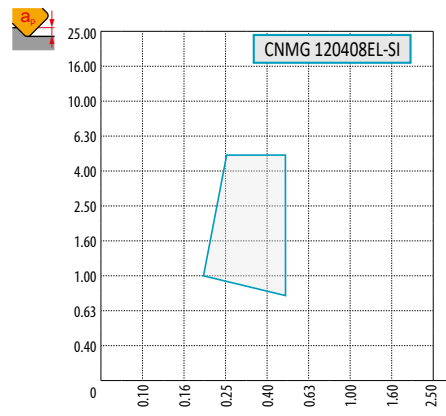
P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
$f$	0.20 – 1.20				
$a_p$	1.0 – 15.0				
					
					
<b>?</b>	<b>CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, WNMG</b>				



**SF**


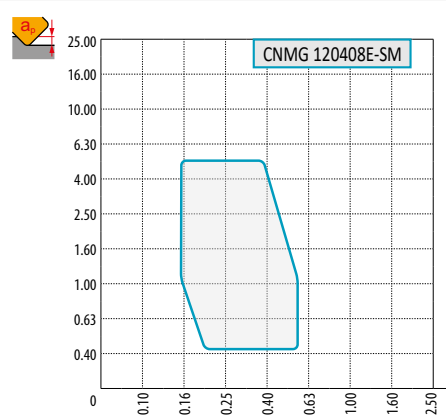
P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
$f$	0.08 – 0.35				
$a_p$	0.2 – 3.5				
					
					
<b>?</b>	<b>CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG</b>				



**SI**

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
$f$	0.20 – 0.50				
$a_p$	0.4 – 5.0				
					
					
<b>?</b>	<b>CNMG, DNMG, TNMG, WNMG</b>				


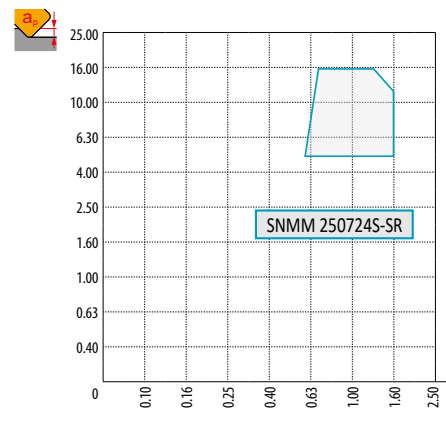
**SM**







P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
$f$	0.15 – 0.55				
$a_p$	0.4 – 6.0				
					
					
<b>?</b>	<b>CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG</b>				


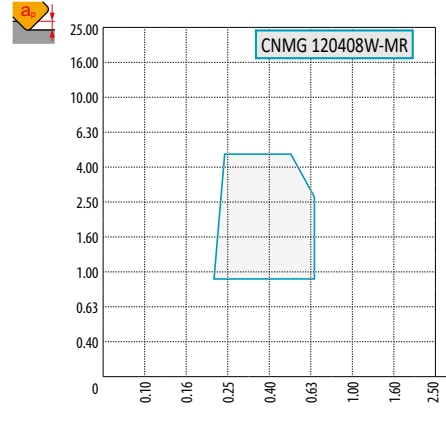
# FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA NEGATÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO P, M, D




**SR**

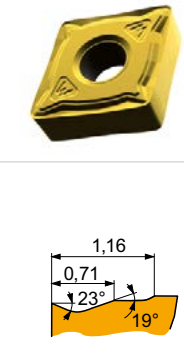
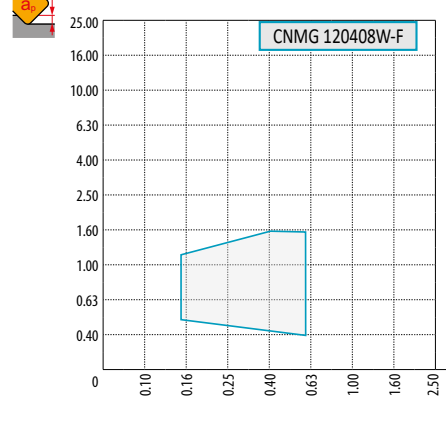
P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f		0.70 – 1.60			
a <sub>p</sub>		5.0 – 16.0			
					
					
 <b>SNMM, SNMX</b>					




**W-MR**


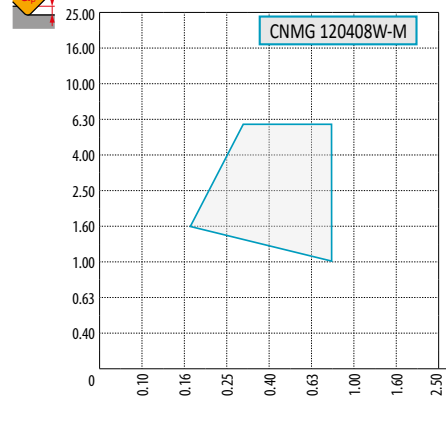
P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■
f		0.2 – 0.75			
a <sub>p</sub>		0.5 – 5.0			
					
					
 <b>CNMG, WNMG, DNMG</b>					




**W-F**

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f		0.10 – 0.60			
a <sub>p</sub>		0.4 – 1.6			
					
					
 <b>CNMG, WNMG</b>					

**W-M**

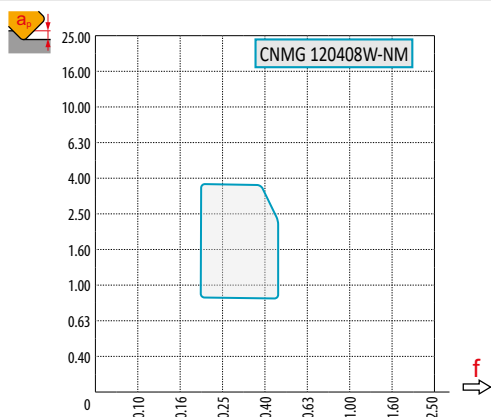
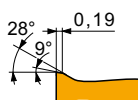



P	M	K	N	S	H
■	■	▣	■	■	■
f		0.15 – 1.00			
a <sub>p</sub>		0.8 – 4.0			
					
					
 <b>CNMG, WNMG</b>					



# FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA NEGATÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO P, M, D


W-NM



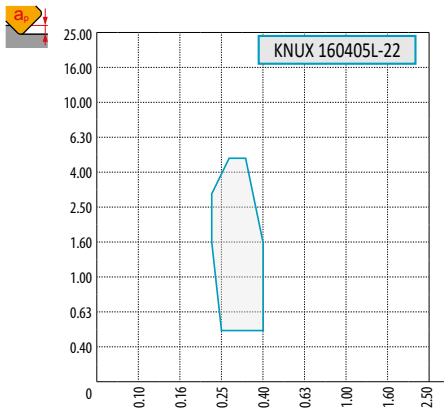
P	M	K	N	S	H
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
$f$	0.15 – 0.55				
$a_p$	0.5 – 3.5				
	<b>CNMG, DNMX, WNMG</b>				

# FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA NEGATÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO C

**22**




0,45  
15°




KNUX 160405L-22

P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■
$f$	0.23 – 0.55				
$a_p$	0.50 – 4.80				

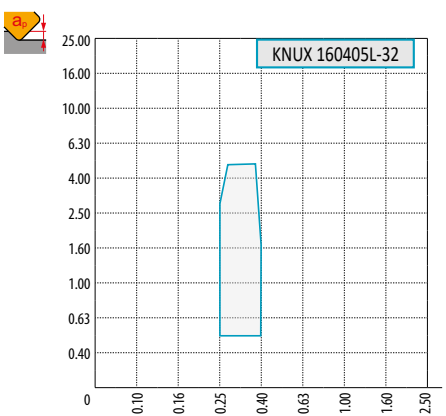


**?** KNUX

**32**




0,36  
15°




KNUX 160405L-32

P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■
$f$	0.25 – 0.6				
$a_p$	0.50 – 4.80				

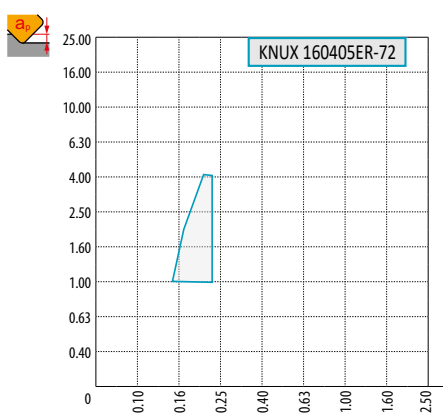


**?** KNUX

**72**




3,07  
1,2  
12°




KNUX 160405ER-72

P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	▣	■
$f$	0.15 – 0.23				
$a_p$	1.0 – 4.0				

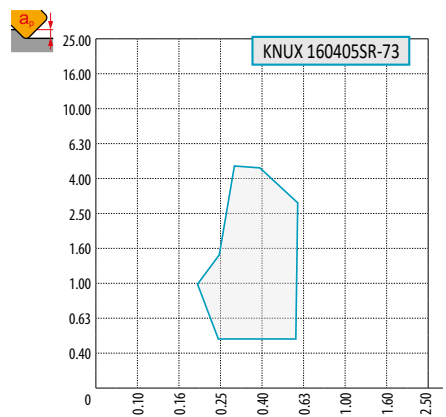


**?** KNUX

**73**




2,3  
1,2  
12,5°



KNUX 160405SR-73

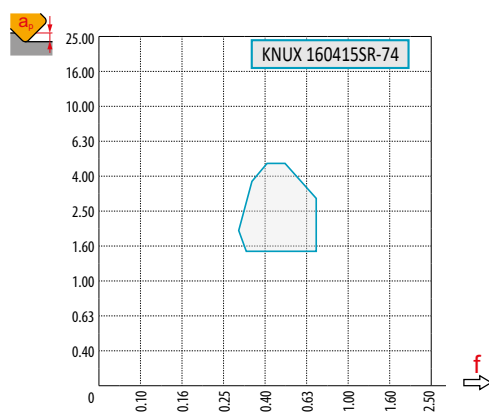
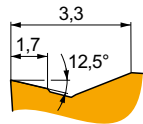
P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	▣	■
$f$	0.20 – 0.60				
$a_p$	0.5 – 4.8				



**?** KNUX

# FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA NEGATÍV LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO C

74



P	M	K	N	S	H
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	0.30 – 0.7				
	1.5 – 4.8				
	KNUX				

# FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA BESZÚRÓ LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO X ÉS G

**GM (GL.D) NEW**

20°

Grade	Chip Thickness Range (mm)	Cutting Speed Range (m/min)
GL2	0.10 - 0.40	1.6 - 4.0
GL3	0.10 - 0.40	2.5 - 4.0
GL4	0.10 - 0.40	2.5 - 4.0
GL5	0.10 - 0.40	2.5 - 4.0
GL6	0.10 - 0.40	2.5 - 4.0

P	M	K	N	S	H
■	■	▣	■	▣	■

Lásd a diagramot

**?** GL.D

**MM (GL.D) NEW**

16°

Grade	Chip Thickness Range (mm)	Cutting Speed Range (m/min)
GL2	0.10 - 0.40	1.6 - 4.0
GL3	0.10 - 0.40	2.5 - 4.0
GL4	0.10 - 0.40	2.5 - 4.0
GL5	0.10 - 0.40	2.5 - 4.0
GL6	0.10 - 0.40	2.5 - 4.0

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	▣	■

Lásd a diagramot

**?** GL.D

**PM (GL.D) NEW**

27°

Grade	Chip Thickness Range (mm)	Cutting Speed Range (m/min)
GL2	0.10 - 0.40	1.6 - 4.0
GL3	0.10 - 0.40	2.5 - 4.0
GL4	0.10 - 0.40	2.5 - 4.0
GL5	0.10 - 0.40	2.5 - 4.0
GL6	0.10 - 0.40	2.5 - 4.0

P	M	K	N	S	H
■	■	▣	■	▣	■

Lásd a diagramot

**?** GL.D

**PR (GL.D) NEW**

30°

Grade	Chip Thickness Range (mm)	Cutting Speed Range (m/min)
GL2	0.10 - 0.40	1.6 - 4.0
GL3	0.10 - 0.40	2.5 - 4.0
GL4	0.10 - 0.40	2.5 - 4.0
GL5	0.10 - 0.40	2.5 - 4.0
GL6	0.10 - 0.40	2.5 - 4.0


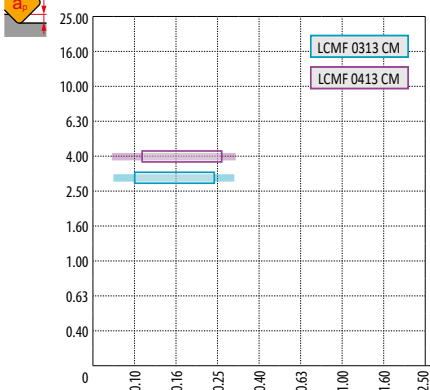
P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■

Lásd a diagramot

**?** GL.D


# FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA BESZÚRÓ LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO X ÉS G

**13 CM (LCMF)**


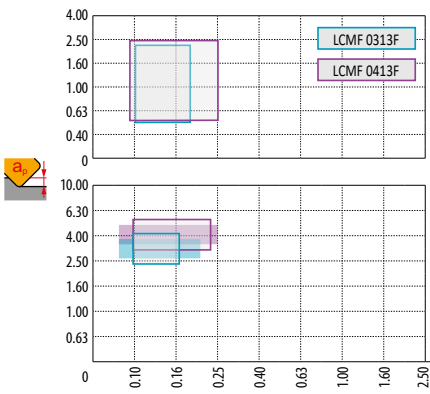
P	M	K	N	S	H
■		▣			

Lásd a diagramot




**? LCMF 13 CM**

**13 F (LCM.)**


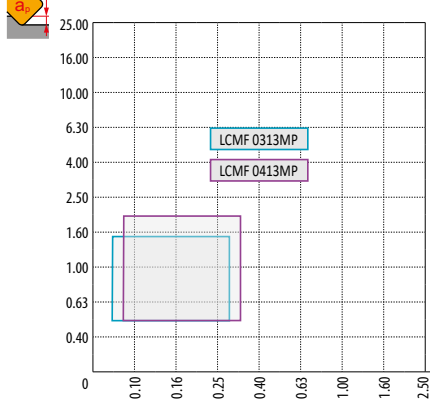
P	M	K	N	S	H
■		▣			

Lásd a diagramot




**? LCMF 13 F, LCMR 13 F**

**13 MP (LCM.)**


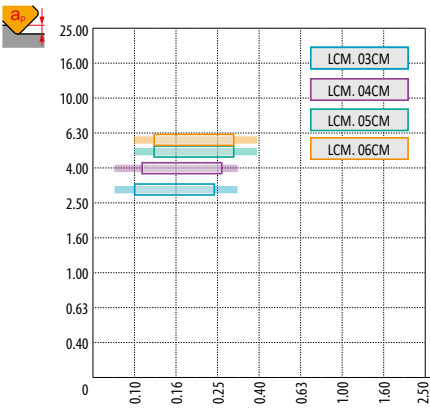
P	M	K	N	S	H
■		■			

Lásd a diagramot




**? LCMF 13 MP, LCMR 13 MP**

**16 CM (LCM.)**

P	M	K	N	S	H
■		▣			

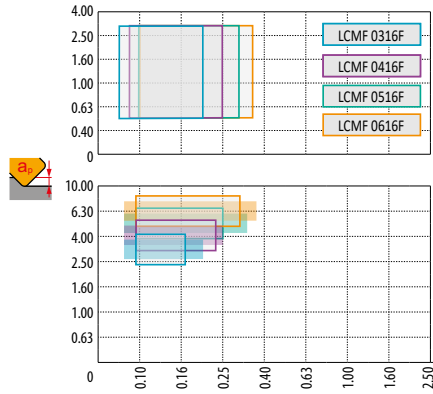
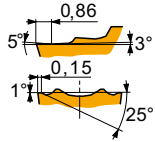
Lásd a diagramot



**? LCMF 16 CM, LCMR 16 CM**

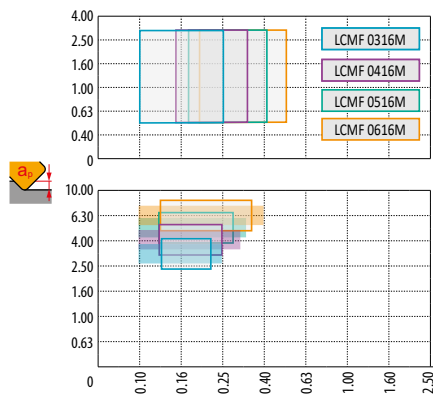
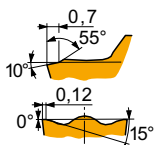
# FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA BESZÚRÓ LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO X ÉS G

16 F (LCM.)



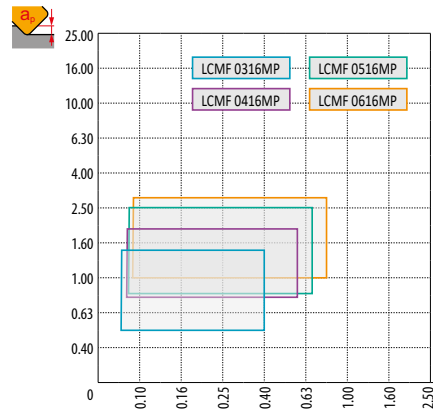
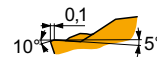
P	M	K	N	S	H
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
		Lásd a diagramot			
	LCMF 16 F, LCMR 16 F				

16 M (LCM.)



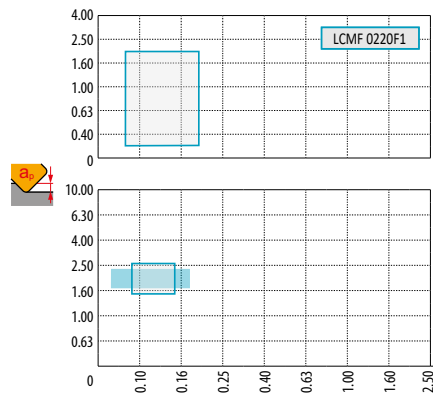
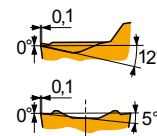
P	M	K	N	S	H
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
		Lásd a diagramot			
	LCMF 16 M, LCMR 16 M				

16 MP (LCM.)



P	M	K	N	S	H
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
		Lásd a diagramot			
	LCMF 16 MP, LCMR 16 MP				

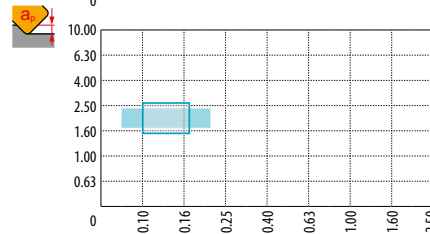
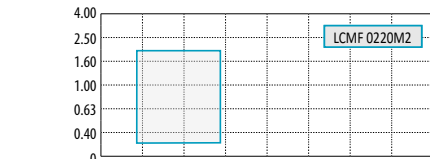
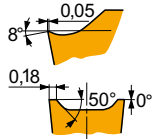
20 F1 (LCMF)



P	M	K	N	S	H
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
		Lásd a diagramot			
	LCMF				

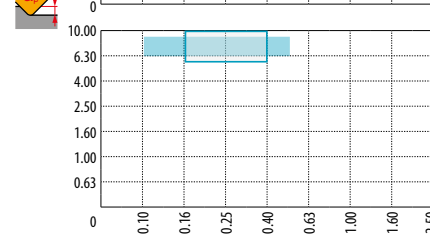
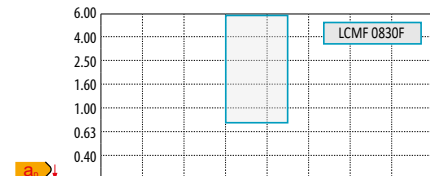
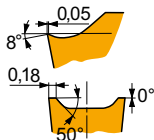
# FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA BESZÚRÓ LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO X ÉS G

20 M2 (LCMF)



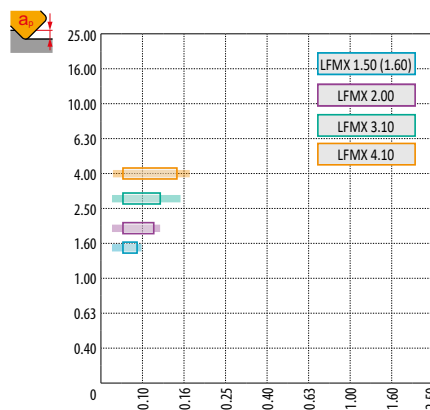
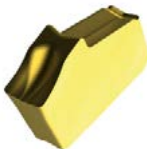
P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■
f	0.09 – 0.23				
a <sub>p</sub>	0.3 – 1.5				
?	LCMF				

30 F (LCMF)



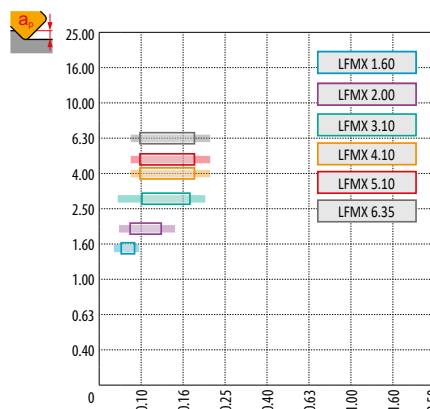
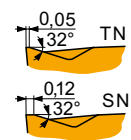
P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■
f	0.1 – 0.5				
a <sub>p</sub>	0.8 – 6.0				
?	LCMF 30 F, LCMR 30 F				

F1 (LFMX)



P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f	Lásd a diagramot				
a <sub>p</sub>	Lásd a diagramot				
?	LFMX				

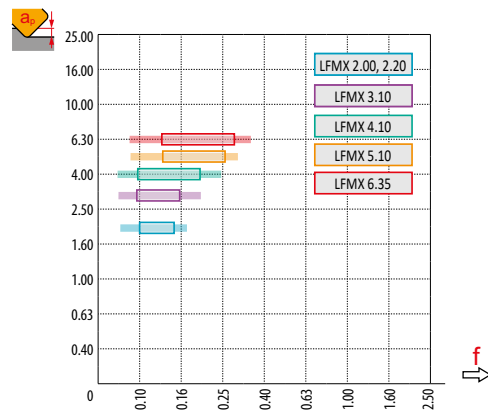
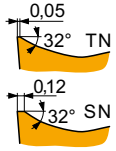
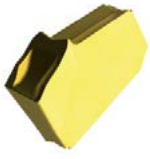
F2 (LFMX)



P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f	Lásd a diagramot				
a <sub>p</sub>	Lásd a diagramot				
?	LFMX				

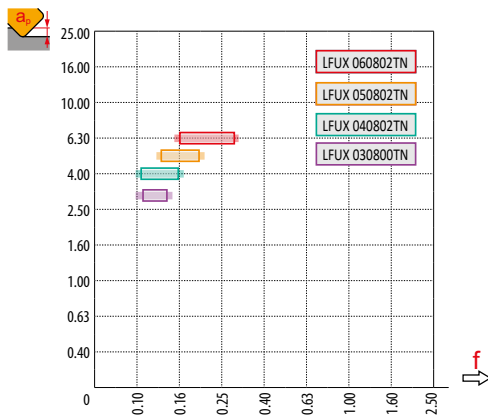
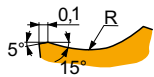
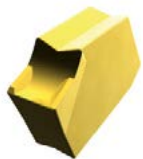
# FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA BESZÚRÓ LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO X ÉS G

## M2 (LFMX)



P	M	K	N	S	H
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Lásd a diagramot					
LFMX					

## LFUX


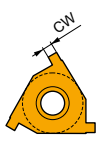
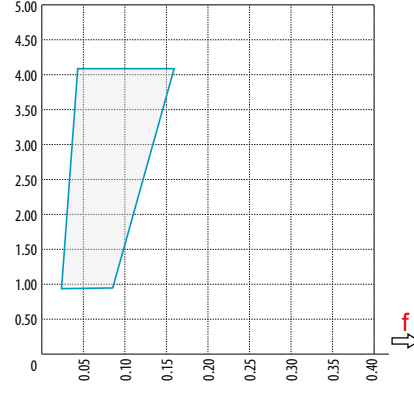


P	M	K	N	S	H
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Lásd a diagramot					
LFUX					



# FORGÁCSOLÁSI GEOMETRIA BESZÚRÓ LAPKÁK – BEFOGÁS MEGNEVEZÉSE ISO S



**TN. EXT**

P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■


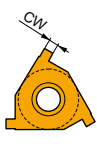
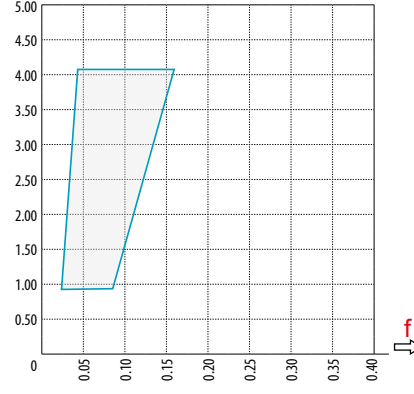
$f$   
↔  
CW

Lásd a diagramot

**?** TN R EXT; TN ZZ EXT



**TN. INT**

P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■


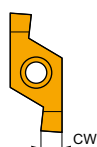
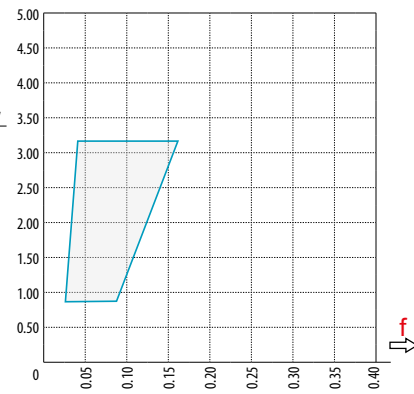
$f$   
↔  
CW

Lásd a diagramot

**?** TN R INT; TN ZZ INT



**X61 NEW**

P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■


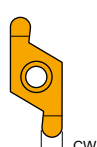
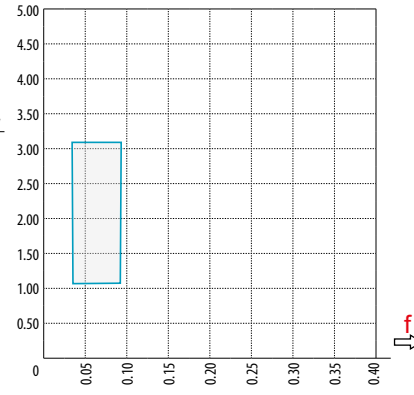
$f$   
↔  
CW

Lásd a diagramot

**?** X61; X61-1



**X61 R NEW**

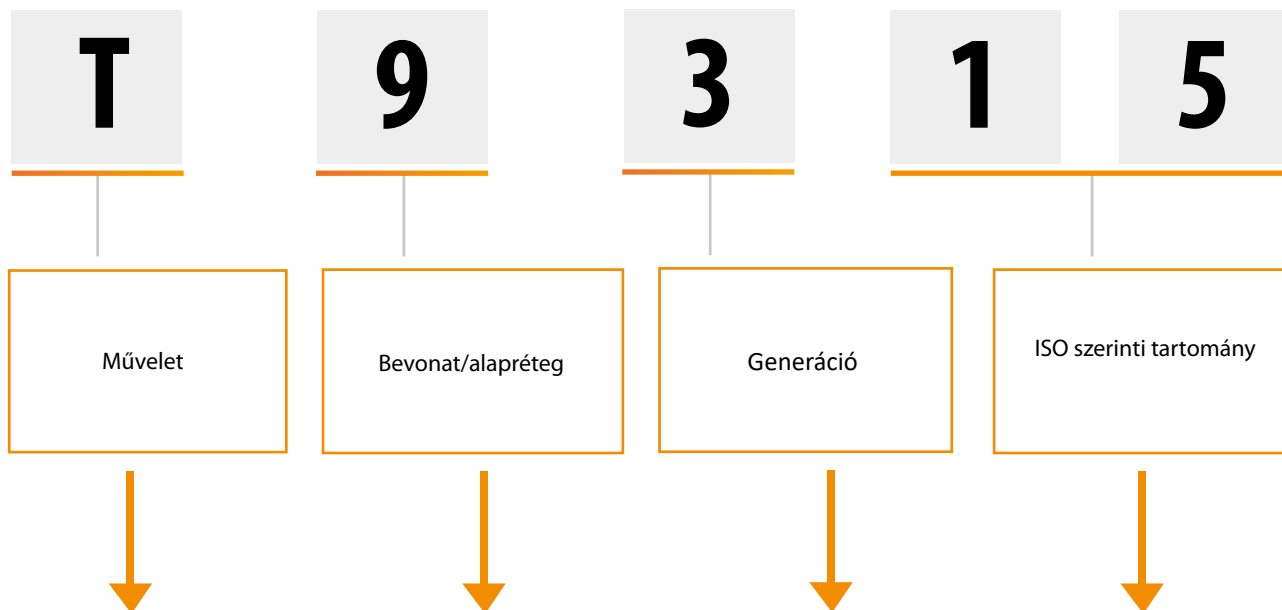
P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■

$f$   
↔  
CW

Lásd a diagramot

**?** X61 R; X61 R-1



<b>D</b>	Gaurire
<b>M</b>	Frezare
<b>T</b>	Strunjire
<b>G</b>	Beszúrás és leszúrás

<b>0 PVD 1 CVD</b>	Speciális alkalmazásokhoz
<b>2 PVD 3 CVD</b>	Szabad felhasználás
<b>4 PVD 5 CVD</b>	K, H anyagminőség
<b>6 PVD 7 CVD</b>	M, S anyagminőség
<b>8 PVD 9 CVD</b>	Univerzális
<b>B</b>	CBN
<b>C</b>	Kerámia
<b>D</b>	PCD
<b>T</b>	Cermet

<b>1 – 9</b>
--------------

<b>01 – 50</b>	
	<b>01 – 05</b>
	<b>05 – 10</b>
	<b>10 – 20</b>
	<b>20 – 30</b>
	<b>30 – 40</b>
	<b>40 – 50</b>

## ESZTERGÁLÁSI LAPKAMINŐSÉGEK

Minőségek azonosítása	Alkalmazási terület	Alkalmazás	Előtolás	Forgácsolási sebesség	Ellenállás a kedvezőtlen munkakörülményekkel szemben	Bevonat	Szín	Hordozó	Hítési előny	Minőség leírása
<b>T9226</b>	P15 - P35	■				MT-CVD	FGM	+++	Nagy teljesítményű nagyolási alkalmazásokhoz tervezett minőség. Rendkívül sokoldalúan felhasználható minőség, amely nagymértékben ellenáll a mechanikai sérüléseknek, és nagyon jó kopásállóságot biztosít. Kisebb forgácsolási sebességgel is használható.	
	M10 - M30	■								
	K15 - K35	■								
	S15 - S25	□								
<b>T9310</b>	P01 - P15	■				MT-CVD	FGM	++	Nagy súrlódásállóságú minőség, enyhén megszakított forgácsoláshoz. Simító vagy előnagyoló műveletekhez. Nagyoló műveletekhez is használható, ha a szerszámgép-szerszám-munkadarab konfiguráció elég merev.	
	K05 - K20	■								
	H10 - H20	■								
<b>T9315</b>	P05 - P25	■				MT-CVD	FGM	++	Sokoldalúan felhasználható, még intenzív forgácsolási körülmények között is kiváló kopásállósági tulajdonságokkal rendelkező minőség. Megszakított forgácsolással járó műveletekhez is használható. Kiegyensúlyozott tulajdonságai révén ez a minőség az első választás lehet az esztergálási műveletek széles skálájához. Nem alkalmas kis forgácsolási sebességre.	
	K05 - K25	■								
	H10 - H20	■								
<b>T9316</b>	P10 - P20	■				MT-CVD	FGM	+++	Vasúti ágazati alkalmazásokhoz tervezett minőség. Sokoldalúan felhasználható, kiváló kopásállósági tulajdonságokkal rendelkező minőség. Kisebb és nagyobb forgácsolási sebességgel is használható.	
	M05 - M15	■								
	K10 - K30	■								
<b>T9325</b>	P15 - P35	■				MT-CVD	FGM	++	Technológiai szempontból ez egy rendkívül sokoldalúan felhasználható anyag, amely kedvezőtlen forgácsolási körülmények között is nagymértékben ellenáll a mechanikai sérüléseknek és kiváló kopásállóságot biztosít. Ennek az anyagnak a megfelelő alkalmazásához nagy forgácsolási sebességre van szükség.	
	M10 - M30	■								
	K15 - K35	■								
<b>T9335</b>	P20 - P45	■				MT-CVD	FGM	+++	Az egyik legszívósabb minőség, amely különösen alkalmas kedvezőtlen forgácsolási feltételekhez közepes és magas előtolások és közepes forgácsolási sebességek esetén. Az elődeihez (M15–M40) képest nemcsak szívósabb, de kopásállóbb is, ami jól használható intenzív forgácsolási körülmények között.	
	M15 - M40	■								
	S15 - S25	■								
<b>T7325</b>	P15 - P35	■				MT-CVD	FGM	+++	Az egyik legáltalánosabb esztergályozási minőség. Kifejezetten rozsdamentes acél megmunkálásához tervezték. Optimális egyensúly a kopásállóság és a megbízható teljesítmény között. Megfelelő az esztergálási műveletek széles köréhez.	
	M10 - M25	■								
	S10 - S25	■								
<b>T7335</b>	P20 - P40	■				MT-CVD	FGM	+++	Funkcionálisan kiváló hordozóval rendelkező minőség, igen jó megbízhatósággal és jó kopásállósággal. A legjobban használható igen szívós M20–M40 anyagok megmunkálására.	
	M20 - M40	■								
	S15 - S25	■								
<b>T5305</b>	P05 - P15	■				MT-CVD	H	+	Nagyon magas kémiai kopásállósággal rendelkező minőség; megfelelő simító műveletekhez, nagy forgácsolási sebességek esetén. Nagy kopásállósága miatt alkalmazható edzett és kezelt anyagok termelékeny K01–K15 megmunkálására.	
	K01 - K15	■								
<b>T5315</b>	P10 - P25	■				MT-CVD	H	+	Elsősorban termelékeny megmunkálásra szánt minőség, amely jó kopásállósággal és üzemi megbízhatósággal rendelkezik. A jellemzőinek köszönhetően az anyag különösen alkalmas nagyolási és simítási műveletekhez jó és enyhén kedvezőtlen forgácsolási feltételekhez.	
	K10 - K25	■								
	H15 - H25	■								
<b>6640</b>	P20 - P40	■				MT-CVD	H	+++	Az egyik legszívósabb esztergálóanyag, amely különösen nagyolási műveletekhez használható, vagy ott, ahol fontos az üzemi megbízhatóság kedvezőtlen forgácsolási körülmények között. Egy újabb ideális választás alacsony-közepes forgácsolási sebességekkel és közepes-magas előtolásokkal dolgozó gépekhez.	
	M20 - M35	■								
	K25 - K40	■								

## ESZTERGÁLÁSI LAPKAMINŐSÉGEK

Minőségek azonosítása	Alkalmazási terület	Alkalmazás	Előtolás	Forgácsolási sebesség	Ellenállás a kedvezőtlen munkakörülményekkel szemben	Bevonat	Szín	Hordozó	Hűtési előny	Minőség leírása
<b>G8330</b>	P25 - P40	■				PVD	Sárga	submicron H	+++	Univerzális forgácsolási minőség beszúráshoz és leszuráshoz. Ezt a minőséget a kivételes megbízhatóság és sokoldalúság jellemzi. A legtöbb munkadarab anyagának megmunkálási feltételeihez megfelelő.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	S15 - S25	■								
<b>T0315</b>	N05 - N20	■				PVD	Szürke	submicron H	++	Szubmikronos minőség nemvas fémek és ötvözeik esztergálására, a kopásállóság és a szívósság egyensúlyával. Egyedi bevonattal és kiváló súrlódási tulajdonságokkal rendelkezik.
<b>T6310</b>	P01 - P15	■				PVD	Szürke	ultra submicron H	+++	Magas kopásállóságú esztergálási minőség, felső PVD bevonattal. Alkalmos simítási műveletekhez és olyan alkalmazásokhoz, ahol az éles forgácsolóél és a magas kopásállóság együttesen nagy jelentőséggel bír
	M01 - M15	■								
	K05 - K20	■								
	N05 - N20	■								
	S01 - S15	■								
	H01 - H15	■								
<b>T8010</b>	P05 - P15	■				PVD	Sárga	submicron H	+++	Az a minőség alkalmas acél, saválló acél, öntöttvas és szuperötvözetek folyamatosan nagy pontosságú menetesztergálásához. Kiváló kopásállóságot kínál, miközben biztosítja a műveleti megbízhatóságot
	M05 - M15	■								
	K10 - K20	■								
	S10 - S15	■								
<b>T8030</b>	P25 - P40	■				PVD	Sárga	submicron H	+++	Kétségtelenül a legsokoldalúbb minőségű, mindenféle anyag megmunkálásához alkalmas, és szinte minden esztergálási műveletnél alkalmazható. Fő előnyei a nagyfokú műveleti megbízhatóság és a kiváló súrlódási tulajdonságok; ezért alkalmas közepes és alacsony forgácsolási sebességű alkalmazásokhoz.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	N15 - N30	■								
<b>T8315</b>	P05 - P20	■				PVD	Sárga	submicron H	++	Kiváló kopásállósággal, ugyanakkor átlagon felüli üzembiztonsággal rendelkező minőség, amely alkalmas közepes és nagy forgácsolási sebességgel végzett megmunkáláshoz rövid forgácsú, keményebb anyagoknál.
	M05 - M20	■								
	K05 - K25	■								
	N05 - N25	■								
	S05 - S15	■								
<b>T8330</b>	P25 - P40	■				PVD	Sárga	submicron H	+++	Kétségtelenül a legsokoldalúbb forgácsolóanyag, alkalmas mindenféle anyag megmunkálására, és gyakorlatilag mindenféle típusú esztergálási műveletben használható. Fő előnye az üzemi megbízhatósága és a jó súrlódási tulajdonságai; ezért használható közepes és kis forgácsolási sebességekhez.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	N15 - N30	■								
	S15 - S25	■								
<b>T8430</b> <b>NEW</b>	P20 - P40	■				PVD	Barna	submicron H	+++	Kétségtelenül a legsokoldalúbb forgácsolóanyag, alkalmas mindenféle anyag megmunkálására, és gyakorlatilag mindenféle típusú esztergálási műveletben használható. Fő előnye az üzemi megbízhatósága és a jó súrlódási tulajdonságai; ezért használható közepes és kis forgácsolási sebességekhez.
	M20 - M35	■								
	K25 - K40	■								
	N15 - N30	■								
	S15 - S25	■								
<b>T8345</b>	P30 - P50	■				PVD	Sárga	submicron H	+++	Ez a legszívósabb esztergálási minőség, amely főleg a legnehezebb forgácsolási körülményekhez készült, és nagy üzemi megbízhatóságot igénylő alkalmazásokban használható. Ezen jellemzők miatt az anyagot kisebb forgácsolási sebességekhez ajánljuk.
	M20 - M40	■								
	K30 - K40	■								
	S20 - S30	■								
<b>HF7</b>	M10 - M20	■				×	Szürke	submicron H	++	Bevonat nélküli minőség, elsősorban nemvas fémek megmunkálásához; amely azonban használható más anyagokhoz is (kivéve az acélt). Ez az anyag használható esztergáláshoz, maráshoz és fúráshoz is.
	K10 - K25	■								
	N10 - N25	■								

## ESZTERGÁLÁSI MINŐSÉGEK

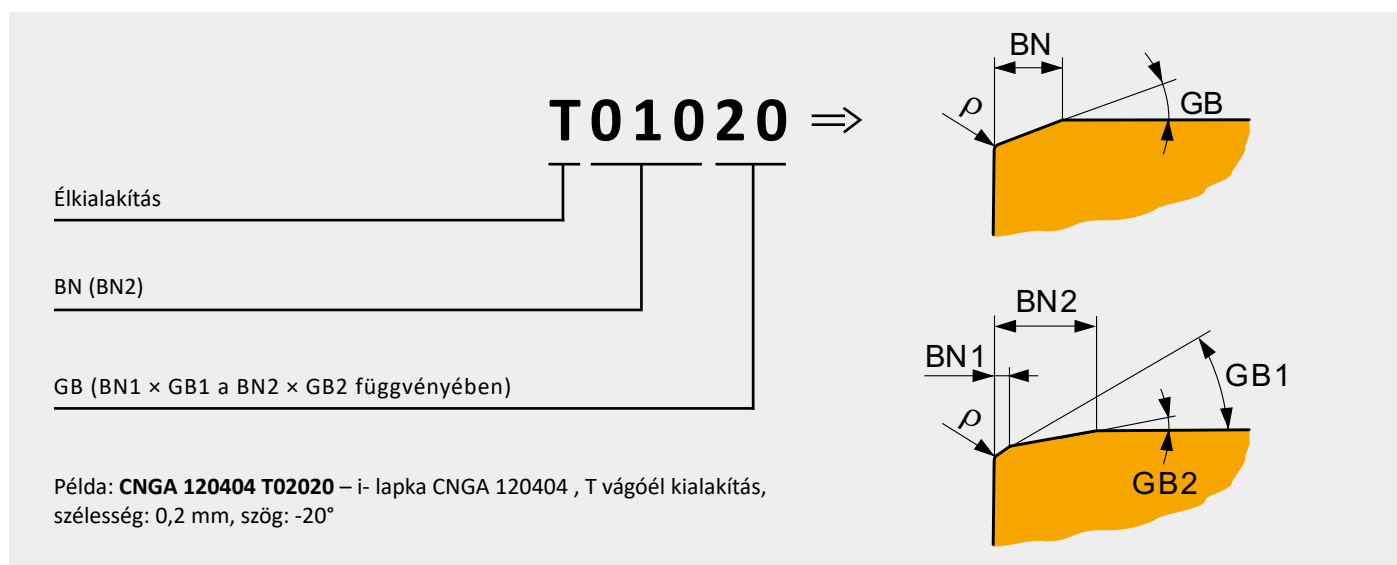
Minőségek azonosítása	Alkalmazási terület	Alkalmazás	Előtolás	Forgácsolási sebesség	Ellenállás a kedvezőtlen munkakörülményekkel szemben	Bevonat	Szín	Hordozó	Hűtési előny	Minőség leírása
<b>H07</b>	M05 - M15	☑				×		submicron H	++	Bevonat nélküli esztergálási minőség, amely olyan megmunkálási alkalmazásokhoz használható, ahol az oxidációval szembeni ellenállás nem meghatározó szempont a szerszám éltartama szempontjából. Titánalapú ötvözetek megmunkálására tervezték. A minőséget nagy szilárdságú forgácsolóél és jó kopásállóság jellemzi.
	K10 - K25	☑								
	N10 - N30	☑								
	S01 - S20	☑								
<b>TT310</b>	P10 - P25	☑				PVD		cermet	+ / -	Bevonatos cermet szénacélok és acélötvözetek (és rozsdamentes acélok) finom és simító esztergálásához. Kiváló súrlódási tulajdonságait tovább javítja a PVD-eljárással készült bevonat.
	M15 - M25	☑								
<b>TT010</b>	P01 - P10	☑				×		cermet	+ / -	Bevonat nélküli cermet, amely mindenféle típusú acél (és rozsdamentes acél) finom megmunkálására alkalmas alacsony előtolásokkal. Fő előnye a forgácsolóél minimális sugara és a nagy ellenálló-képessége a fizikai és vegyi kopási mechanizmusokkal szemben.
	M01 - M10	☑								
<b>TC100</b>	K01 - K15	☑				×		ceramics	--	Kerámiaminőség öntöttvas megmunkálásához. Megfelelő nagy forgácsolási sebességekkel végzett munkához stabil körülmények között.
<b>TB310</b>	K01 - K10	☑				×		CBN	--	CBN-minőség edzett anyagok megmunkálásához. Megfelelő nagy forgácsolási sebességekhez és kis előtolással végzett munkához stabil körülmények között.
	S05 - S10	☑								
	H01 - H10	☑								
<b>PD1</b>	N05 - N25	☑				×		PCD	-	PKD-minőség nemvas anyagok esztergálásához. Ideális választás nagy forgácsolási sebességekhez és kis előtolással végzett munkához stabil körülmények között.
<b>333TN</b>	P45 - P50	☑				PVD		HSS	+++	HSS-hordozóból és vékony, kemény PVD-bevonatból álló speciális minőség. A legszívósabb forgácsolási minőség a portfólióban. Az ilyen minőségű lapkák csak és kizárólag reteszhornyok kialakításához használatosak.
	M35 - M40	☑								
	K35 - K40	☑								

Alapréteg	
<b>H</b>	WC-Co alapú alapréteg
<b>submicron H</b>	Finomszemcsés WC-Co alapú alapréteg (< 1 mm)
<b>ultra submicron H</b>	Kifejezetten finomszemcsés WC-Co alapú alapréteg (< 0,5 mm)
<b>FGM</b>	Funkcionális alapréteg
<b>Cermet</b>	Cementált karbid, WC nélkül
<b>ceramics</b>	Kerámia
<b>PCD</b>	Polikristályos gyémánt
<b>CBN</b>	Kőbős bórnitrid
<b>HSS</b>	Gyorsacél

Bevonat	
<b>MT-CVD</b>	Kémiaileg előállított bevonat
<b>PVD</b>	Fizikai úton előállított bevonat
×	Bevonat nélküli lapkaminőség

A hűtő-kenő folyadék előnyei	
+++	Hűtőközeg használata elengedhetetlen
++	Erősen ajánlott
+	Ajánlott
+ / -	Opcionális
--	Ne használjon hűtőközeget
-	Hűtőközeg nem ajánlott

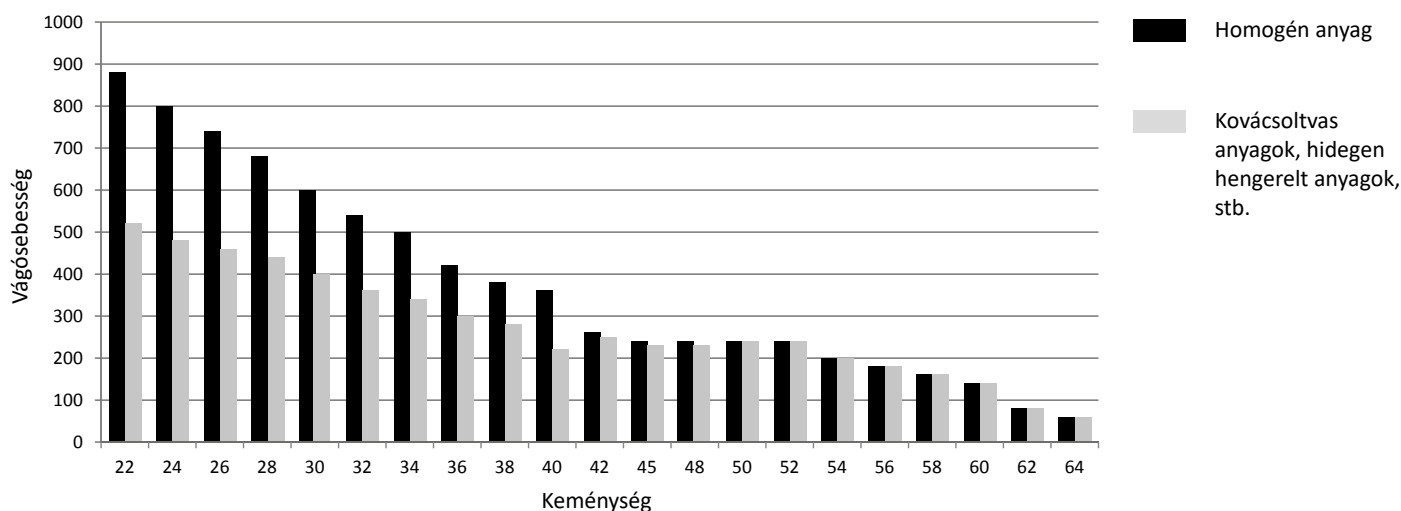
## KERÁMIA VÁLTÓLAPKA ANYAGOK ÉS GYAKORLATI ALKALMAZÁSA



A kerámia lapka alapanyagok olyan anyagok, amelyek az egyik legmagasabb melegsilárdsági határral rendelkeznek. Gyakorlati használata közben azonban arra is szükség lehet, hogy csökkentjük a

vágósebességet, tekintettel a megmunkálandó anyag keménységére és egyéb jellemzőire. Szemléltetésképpen vegyünk egy konkrét példát, egy körlapkával végzett simítási műveletet.

### Vágósebesség RNGN lapkánál RNGN ( $a_p = 1.5 \text{ mm}$ )



A következő táblázat további paramétereket mutat, melyeket figyelembe kell venni a megfelelő vágósebesség kiválasztásánál.

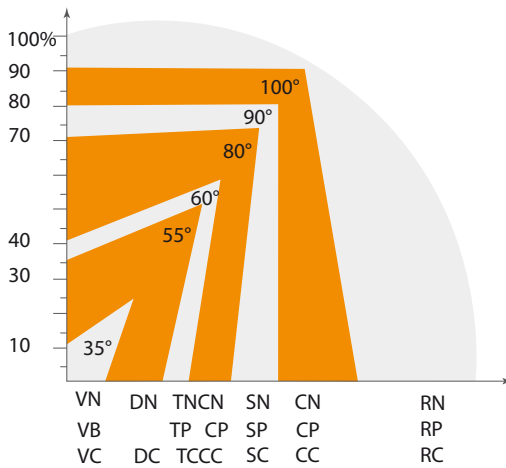
<b>Csúcssugár RE [mm]</b>	<b>0.4</b>	<b>0.8</b>	<b>1.2</b>	<b>1.6</b>	<b>2.4</b>	<b>3</b>
$v_c$ csökkentése ennyivel:	20 %	16 %	12 %	10 %	5 %	2 %
<b>Fő forgácsolóél szöge</b>	<b>90°</b>	<b>75°</b>	<b>60°</b>	<b>45°</b>	<b>30°</b>	<b>&lt; 15°</b>
$v_c$ csökkentése ennyivel:	0 %	5 %	8 %	12 %	15 %	18 %
<b>Lapkaalak</b>	<b>V</b>	<b>D</b>	<b>T</b>	<b>C, W</b>	<b>S</b>	<b>R</b>
<b>Csúcsszög</b>	35°	55°	60°	80°	90°	–
$v_c$ csökkentése ennyivel:	17 %	12 %	10 %	6 %	4 %	0 %
<b>Fogásmélység <math>a_p</math> [mm]</b>	<b>&lt; 1.4</b>	<b>3</b>	<b>6</b>	<b>10</b>	<b>13</b>	<b>20</b>
$v_c$ csökkentése ennyivel:	5 %	8 %	13 %	16 %	18 %	20 %

## KERÁMIA VÁLTÓLAPKA ANYAGOK ÉS GYAKORLATI ALKALMAZÁSA

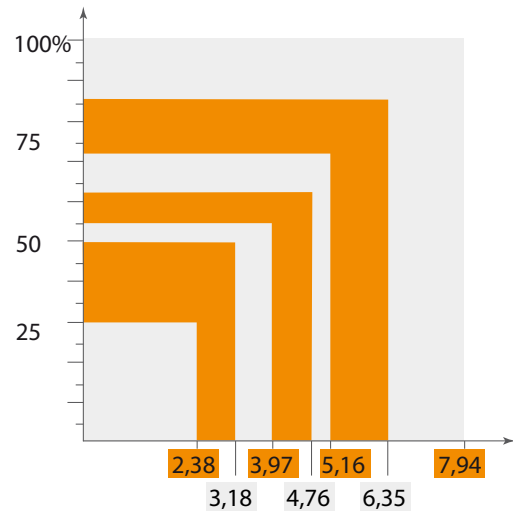
Mint, ahogy említettük, a kerámia lapkaalapanyag a legkopásállóbb anyagok egyike, ugyanakkor a legalacsonyabb szívósságú is.

Ami a merevséget illeti, szükséges figyelembe venni egyéb korlátozó tényezőket a megfelelő lapka kiválasztásánál.

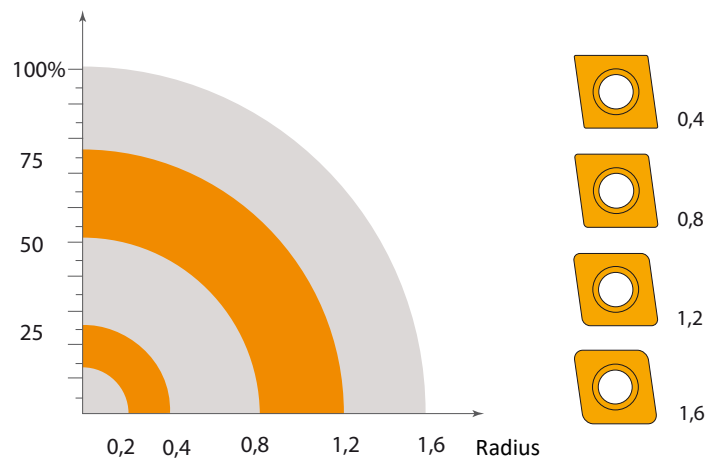
### A merevség és a lapka alakjának kapcsolata



### A merevség kapcsolata a lapka vastagságával



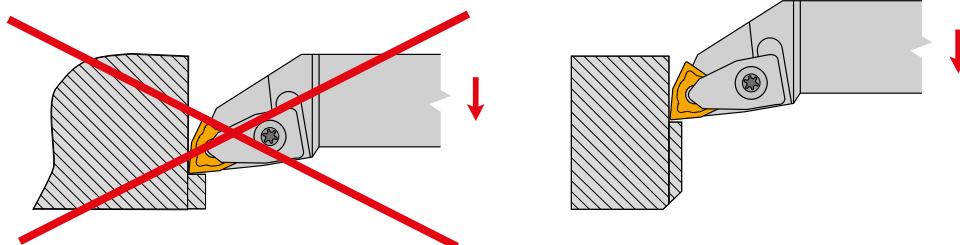
### A merevség kapcsolata a lapka rádiuszával



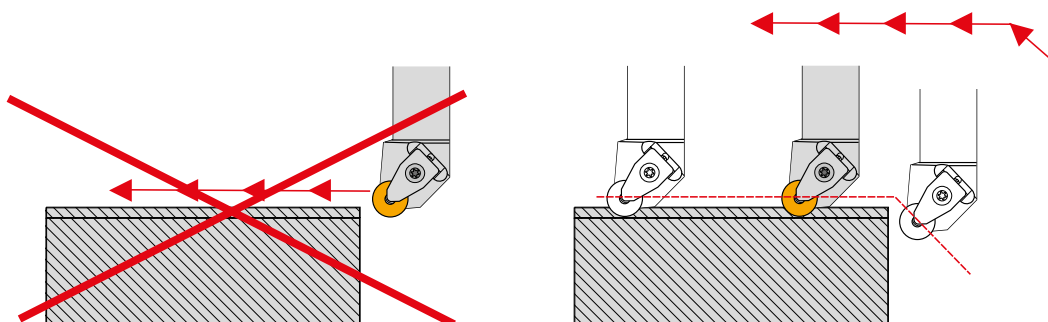
## KERÁMIA VÁLTÓLAPKA ANYAGOK ÉS GYAKORLATI ALKALMAZÁSA

Végül szeretnénk adni néhány praktikus tanácsot a gyakorlati alkalmazáshoz:

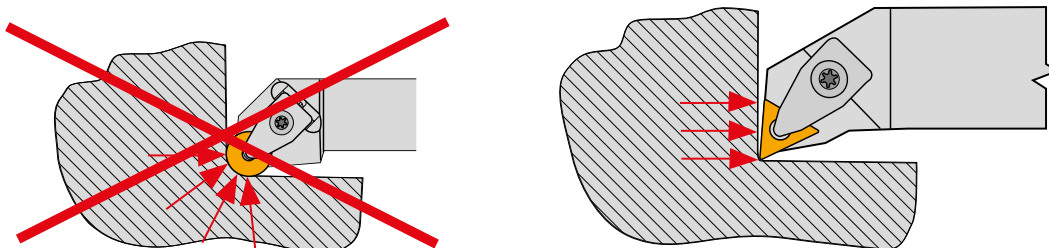
1) A sorja a kilépésnél a lapka töredezését és ezáltal a teljes lapka tönkremenetelét okozhatja. Ezért először az éleket tompaszögben le kell törni.



2) Javasoljuk, hogy módosítsa a standard programot (az anyagba való belépésnél); ez lelassítja a repedésképződést miáltal megnő az élettartam; az élek letörése szintén ezt a célt szolgálja.



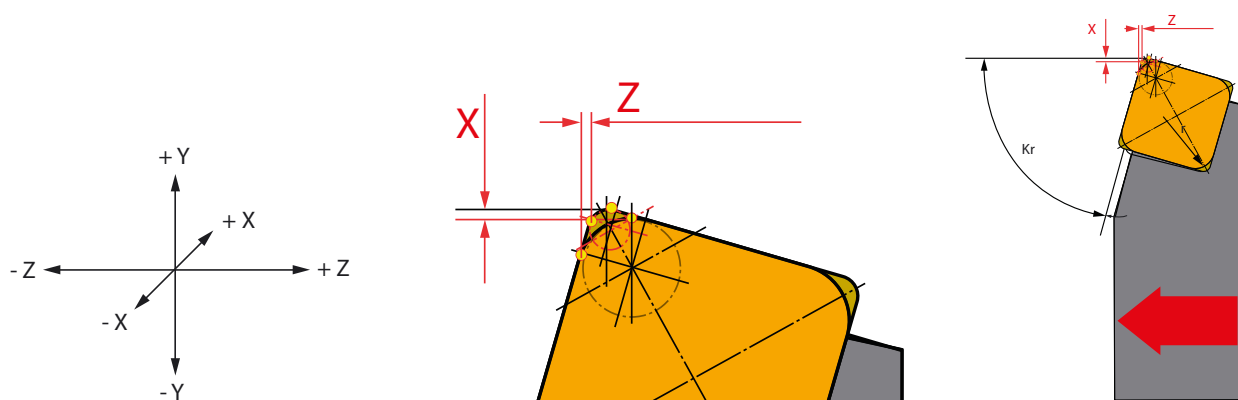
3) Ha fennáll a vibrációk fellépésének esélye, javasolt kisebb rádiuszú lapkát használni a radiális erők elkerülésére.





## MÉRET VÁLTOZTATÁSA (KORREKCIÓ) A HASZNÁLT RÁDIUSSZAL

Méret változtatása (korrekció) a használt rádiusszal:



**FIGYELEM** – az adatok jobbos szerszámokra érvényesek a ábra szerint. Belső szerszámokhoz, balos késekhez korrekció szükséges a +/- (X/Y értékek helyettesítésére)

Esztergákések		Koordináták	Rádiusz 0,5	Rádiusz 1,0	Rádiusz 1,5				
Külső kések	CKJNR/L	x	0.443	0.000	-0.433				
		z	-0.050	0.000	0.050				

Esztergákések		Koordináták	Rádiusz 02	Rádiusz 04	Rádiusz 08	Rádiusz 12	Rádiusz 16	Rádiusz 24	Rádiusz 32
Külső kések	DCLNR/L	x	0.060	0.040	0.000	-0.040	-0.080	-0.160	-0.240
		z	-0.062	-0.042	0.000	0.042	0.083	0.166	0.249
	DDJNR/L	x	0.516	0.347	0.000	-0.329	-0.667	-1.343	-2.019
		z	-0.056	-0.041	0.000	0.022	0.054	0.117	0.180
	DSBNR/L	x	0.252	0.170	0.000	-0.158	-0.322	-0.649	-0.977
		z	0.422	0.280	0.000	-0.285	-0.568	-1.134	-1.700
	DSDNN	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	0.247	0.165	0.000	-0.165	-0.33	-0.659	-0.989
	DSKNR/L	x	0.134	0.089	0.000	-0.089	-0.178	-0.358	-0.537
		z	-0.167	-0.111	0.000	0.111	0.222	0.444	0.667
	DSSNR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	0.245	0.162	0.000	-0.167	-0.322	-0.662	-0.992
	DTFNR/L	x	0.426	0.284	0.000	-0.284	-0.569	-1.137	-1.705
		z	0.029	0.019	0.000	-0.019	-0.04	-0.078	-0.117
	DTGNR/L	x	0.437	0.294	0.000	-0.277	-0.562	-1.133	-1.703
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	DVJNR/L	x	0.063	0.042	0.000	-0.042	-0.084	-0.169	-0.253
		z	1.234	0.823	0.000	-0.823	-1.646	-3.291	-4.937
	DVPNR/L	x	0.79	0.527	0.000	-0.527	-1.054	-2.108	-3.161
		z	0.834	0.554	0.000	-0.554	-1.109	-2.217	-3.326
DWLNR/L	x	0.061	0.044	0.000	-0.026	-0.061	-0.131	-0.200	
	z	-0.063	-0.045	0.000	0.027	0.062	0.134	0.206	

## MÉRET VÁLTOZTATÁSA (KORREKCIÓ) A HASZNÁLT RÁDIUSSzal

Esztergakécek		Koordináták	Rádiusz 02	Rádiusz 04	Rádiusz 08	Rádiusz 12	Rádiusz 16	Rádiusz 24	Rádiusz 32	
Belső kécek	DCLNR/L	x	-0.053	-0.035	0.000	0.035	0.070	0.140	0.210	
		z	-0.060	-0.040	0.000	0.040	0.080	0.159	0.239	
	DDUNR/L	x	-0.512	-0.341	0.000	0.0341	0.683	1.365	2.047	
		z	-0.073	-0.049	0.000	0.049	0.097	0.195	0.292	
	DTFNR/L	x	-0.425	-0.289	0.000	0.254	0.526	1.069	1.613	
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	
	DVUNR/L	x	1.254	-0.836	0.000	0.836	1.671	3.343	5.014	
		z	-0.129	-0.086	0.000	0.086	0.172	0.344	0.516	
	DWLNR/L	x	-0.053	-0.035	0.000	0.035	0.07	0.14	0.21	
		z	-0.06	-0.04	0.000	0.04	0.08	0.159	0.239	
	Külső kécek	MTJNR/L	x	0.437	0.294	0.000	-0.277	-0.562	-1.133	-1.703
			z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
MVJNR/L		x	1.263	0.847	0.000	-0.819	-1.651	-3.317	-4.982	
		z	-0.075	-0.055	0.000	0.025	0.065	0.146	0.226	
MWLNR/L		x	0.609	0.044	0.000	-0.026	-0.061	-0.131	-0.200	
		z	-0.063	-0.045	0.000	0.027	0.062	0.134	0.206	
PCBNR/L		x	0.045	0.033	0.000	-0.016	-0.040	-0.088	-0.137	
		z	0.128	0.083	0.000	-0.096	-0.185	-0.364	-0.543	
PCKNR/L		x	0.171	0.115	0.000	-0.110	-0.223	-0.448	-0.672	
		z	0.685	0.457	0.000	-0.457	-0.914	-1.827	-2.741	
PCLNR/L		x	0.061	0.044	0.000	-0.026	-0.061	-0.131	-0.200	
		z	-0.063	-0.045	0.000	0.027	0.062	0.134	0.206	
PDJNR/L		x	0.516	0.347	0.000	-0.329	-0.667	-1.343	-2.019	
		z	-0.056	-0.041	0.000	0.022	0.054	0.117	0.180	
PDNNR/L		x	0.699	0.469	0.000	-0.453	-0.915	-1.837	-2.759	
		z	0.524	0.348	0.000	-0.357	-0.710	-1.415	-2.120	
PDXNR/L		x	0.453	0.305	0.000	-0.288	-0.584	-1.177	-1.770	
		z	-0.156	-0.107	0.000	0.088	0.185	0.380	0.575	
PLBNR/L		x	0.137	0.094	0.000	-0.078	-0.163	-0.335	-0.507	
		z	0.153	0.100	0.000	-0.110	-0.220	-0.433	-0.646	
PSBNR/L		x	0.137	0.094	0.000	-0.078	-0.163	-0.335	-0.507	
		z	0.153	0.100	0.000	-0.110	-0.220	-0.433	-0.646	
PSDNN		x	0.252	0.170	0.000	-0.158	-0.322	-0.649	-0.977	
		z	0.422	0.280	0.000	-0.285	-0.568	-1.134	-1.699	
PSKNR/L		x	0.140	0.094	0.000	-0.090	-0.152	-0.366	-0.550	
		z	0.574	0.383	0.000	-0.384	-0.767	-1.533	-2.300	
PSSNR/L		x	0.246	0.164	0.000	-0.164	-0.328	-0.656	-0.983	
		z	0.424	0.283	0.000	-0.283	-0.566	-1.131	-1.697	
PTFNR/L		x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	
		z	-0.411	-0.243	0.000	0.429	0.765	1.437	2.110	
PTGNR/L		x	0.437	0.294	0.000	-0.277	-0.562	-1.133	-1.703	
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	
PTTNR/L	x	0.601	0.403	0.000	-0.389	-0.784	-1.575	-2.367		
	z	0.519	0.345	0.000	-0.354	-0.703	-1.401	-2.099		
PWLNR/L	x	0.609	0.044	0.000	-0.026	-0.061	-0.131	-0.200		
	z	-0.063	-0.045	0.000	0.027	0.062	0.134	0.206		
Belső kécek	PCLNR/L	x	-0.061	-0.046	0.000	0.012	0.040	0.098	0.156	
		z	-0.062	-0.047	0.000	0.015	0.046	0.160	0.169	
	PDUNR/L	x	-0.500	-0.339	0.000	0.305	0.627	1.271	1.915	
		z	-0.052	-0.040	0.000	0.006	0.029	0.076	0.122	
	PSKNR/L	x	-0.153	-0.097	0.000	0.063	0.143	0.303	0.463	
		z	0.137	0.098	0.000	-0.124	-0.234	-0.456	-0.677	
	PTFNR/L	x	-0.425	-0.289	0.000	0.254	0.526	1.069	1.613	
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	
	PWLNR/L	x	-0.060	-0.046	0.000	0.012	0.043	0.098	0.156	
		z	-0.065	-0.049	0.000	0.012	0.040	0.105	0.166	

## MÉRET VÁLTOZTATÁSA (KORREKCIÓ) A HASZNÁLT RÁDIUSSZAL

Esztergakécek		Koordináták	Rádiusz 02	Rádiusz 04	Rádiusz 08	Rádiusz 12	Rádiusz 16	Rádiusz 24	Rádiusz 32
Külső kécek	SCACR/L	x	0.115	0.077	0.000	-0.077	-0.153	-0.307	-0.460
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SCBCR/L	x	0.042	0.028	0.000	-0.028	-0.055	-0.111	-0.166
		z	0.130	0.087	0.000	-0.087	-0.174	-0.347	-0.521
	SCDCR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-0.279	-0.186	0.000	0.186	0.372	0.745	1.117
	SCFCR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-0.124	-0.083	0.000	0.083	0.166	0.331	0.497
	SCLCR/L	x	0.060	0.040	0.000	-0.040	-0.080	-0.160	-0.240
		z	-0.062	-0.042	0.000	0.042	0.083	0.166	0.249
	SDJCR/L	x	0.520	0.346	0.000	-0.346	-0.693	-1.386	-2.078
		z	-0.060	-0.040	0.000	0.040	0.080	0.161	0.241
	SDNCN	x	0.699	0.466	0.000	-0.466	-0.933	-1.865	-2.798
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SEGCR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-0.182	-0.121	0.000	0.121	0.243	0.485	0.728
	SSBCR/L	x	0.135	0.090	0.000	-0.090	-0.180	-0.360	-0.539
		z	0.155	0.104	0.000	-0.104	-0.207	-0.414	-0.621
	SSDCN	x	0.249	0.166	0.000	-0.166	-0.331	-0.663	-0.994
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SSKCR/L	x	-0.376	-0.517	0.000	-1.083	-1.366	-1.931	-2.497
		z	-0.135	-0.090	0.000	0.090	0.180	0.360	0.539
	STCFR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-	-	0.000	-	-	-	-
	STJCR/L	x	0.406	0.271	0.000	-0.271	-0.542	-1.084	-1.626
		z	-0.054	-0.036	0.000	0.036	0.071	0.143	-0.214
	SVACR/L	x	00 / 0	01 / -0.107	-	-	-	-	-
		z	00 / 0	01 / -0.107	-	-	-	-	-
	SVGCR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-1.303	-0.869	0.000	0.869	1.737	3.475	5.212
	SVHBR/L	x	1.034	0.690	0.000	-0.690	-1.379	-2.759	-4.138
		z	-0.544	-0.363	0.000	0.363	0.726	1.452	2.178
	SVHCR/L	x	1.034	0.690	0.000	-0.690	-1.379	-2.759	-4.138
		z	-0.544	-0.363	0.000	0.363	0.726	1.452	2.178
	SVJBR/L	x	1.269	0.846	0.000	-0.846	-1.692	-3.384	-5.076
		z	-0.099	-0.066	0.000	0.066	0.132	0.263	0.395
	SVJCR/L	x	1.269	0.846	0.000	-0.846	-1.692	-3.384	-5.076
		z	-0.099	-0.066	0.000	0.066	0.132	0.263	0.395
	SVPBR/L	x	0.811	0.541	0.000	-0.541	-1.081	-2.162	-3.244
		z	-0.811	-0.541	0.000	0.541	1.081	2.162	3.244
	SVPBR/L	x	0.811	0.541	0.000	-0.541	-1.081	-2.162	-3.244
		z	-0.811	-0.541	0.000	0.541	1.081	2.162	3.244
	SVVBN	x	1.395	0.930	0.000	-0.930	-1.860	-3.721	-5.581
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SVVCN	x	1.395	0.930	0.000	-0.930	-1.860	-3.721	-5.581
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SVXBR/L	x	1.201	0.801	0.000	-0.801	-1.601	-3.202	-4.804
		z	-0.259	-0.173	0.000	0.173	0.345	0.691	1.036
SVXCR/L	x	1.201	0.801	0.000	-0.801	-1.601	-3.202	-4.804	
	z	-0.259	-0.173	0.000	0.173	0.345	0.691	1.036	
SWLCR/L	x	0.060	0.040	0.000	-0.040	-0.080	-0.160	-0.240	
	z	-0.060	-0.040	0.000	0.040	0.080	0.160	0.240	

## MÉRET VÁLTOZTATÁSA (KORREKCIÓ) A HASZNÁLT RÁDIUSSZAL

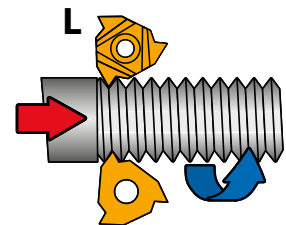
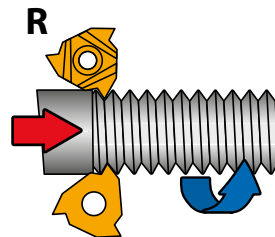
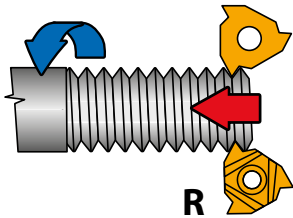
Esztergakések		Koordináták	Rádiusz 02	Rádiusz 04	Rádiusz 08	Rádiusz 12	Rádiusz 16	Rádiusz 24	Rádiusz 32
Belső kések	SCFCR/L	x	-0.420	-0.280	0.000	0.280	0.560	1.121	1.681
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SCKCR/L	x	-0.040	-0.027	0.000	0.027	0.054	0.108	0.161
		z	0.130	0.087	0.000	-0.087	-0.174	-0.348	0.521
	SCLCR/L	x	-0.058	-0.039	0.000	0.039	0.078	0.155	0.233
		z	-0.062	-0.042	0.000	0.042	0.083	0.166	0.249
	SCXCR/L	x	-0.178	-0.119	0.000	0.119	0.237	0.474	0.711
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SDQCR/L	x	-0.309	-0.194	0.000	0.206	0.412	0.825	1.237
		z	-0.310	-0.206	0.000	0.268	0.499	0.961	1.423
	SDUCR/L	x	-0.504	-0.336	0.000	0.336	0.672	1.344	2.016
		z	-0.059	-0.039	0.000	0.041	0.082	0.162	0.242
	SDZCR/L	x	-0.520	-0.346	0.000	0.346	0.693	0.139	2.078
		z	0.059	0.039	0.000	-0.041	-0.082	-0.162	-0.242
	SELPR/L	x	-0.126	-0.084	0.000	0.084	0.168	0.337	0.051
		z	-0.066	-0.044	0.000	0.044	0.088	0.176	0.264
	SEUCR/L	x	-0.149	-0.099	0.000	0.099	0.199	0.397	0.596
		z	-0.041	-0.027	0.000	0.027	0.053	0.107	0.160
	SEUPR/L	x	-0.148	-0.099	0.000	0.099	0.198	0.396	0.593
		z	-0.040	-0.027	0.000	0.027	0.053	0.107	0.160
	SEXPR/L	x	-0.384	-0.256	0.000	0.256	0.512	1.024	1.537
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SSSCR/L	x	-0.249	-0.166	0.000	0.166	0.331	0.663	0.994
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	STFCR/L	x	-0.433	-0.289	0.000	0.289	0.577	1.154	1.731
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SVLCR/L	x	-1.243	-0.828	0.000	0.828	1.657	3.314	4.971
		z	0.239	0.692	0.000	-0.108	-0.215	-0.430	-0.645
	SVQBR/L	x	-1.027	-0.684	0.000	0.690	1.369	2.738	4.106
		z	-0.545	-0.363	0.000	0.363	0.726	1.452	2.178
	SVQCR/L	x	-1.027	-0.684	0.000	0.690	1.369	2.738	4.106
		z	-0.545	-0.363	0.000	0.363	0.726	1.452	2.178
	SVUBR/L	x	-1.259	-0.840	0.000	0.840	1.679	3.358	5.037
		z	0.099	-0.066	0.000	0.066	0.132	0.263	0.395
	SVUCR/L	x	-1.259	-0.840	0.000	0.840	1.679	3.358	5.037
		z	0.099	-0.066	0.000	0.066	0.132	0.263	0.395
	SVXCR/L	x	-0.917	-0.611	0.000	0.611	1.222	2.445	3.667
		z	-0.696	-0.464	0.000	0.464	0.928	1.856	2.783
	SWLCR/L	x	-0.060	-0.039	0.000	0.039	0.079	0.158	0.237
		z	-0.060	-0.040	0.000	0.040	0.080	0.160	0.240
SWUCR/L	x	-0.080	-0.053	0.000	0.053	0.107	0.213	0.319	
	z	-0.034	-0.024	0.000	0.024	0.049	0.098	0.146	

**FIGYELEM** – az adatok jobbos szerszámokra érvényesek a ábra szerint. Belső szerszámokhoz, balos késekhez korrekció szükséges a +/- (X/Y értékek helyettesítésére)

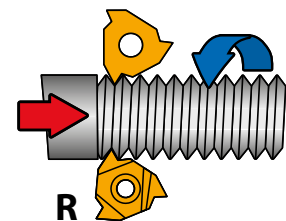
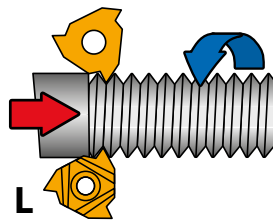
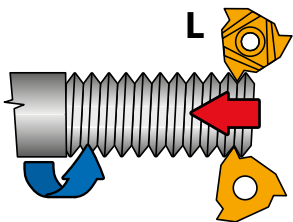
## MENETESZTERGÁLÁS

Az esztergálás alpmódszerét a munkadarab alakja és az esztergagép típusa szerint kell megválasztani, vagyis az előtolás irányát és az orsó forgásirányát a jobb külső vagy a belső menet esztergálásához, illetve a bal külső vagy belső menet esztergálásához. A választást a számú táblázatban látható ábra szerint végezhetjük el.

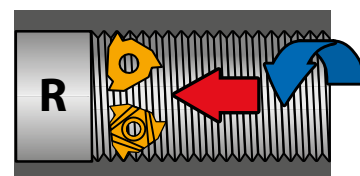
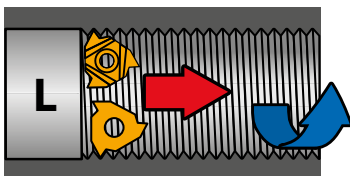
### KÜLSŐ JOBB MENET



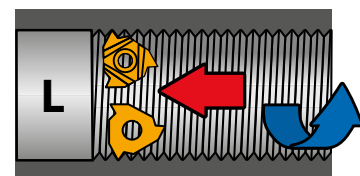
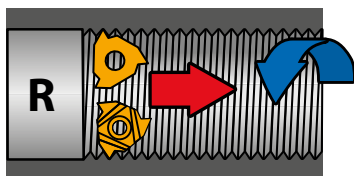
### KÜLSŐ BAL MENET



### ELSŐ JOBB MENET



### BELSŐ BAL MENET



■ A munkadarab elmozdulása

■ Szerszámelmozdulás

L / R Lapkakialakítás

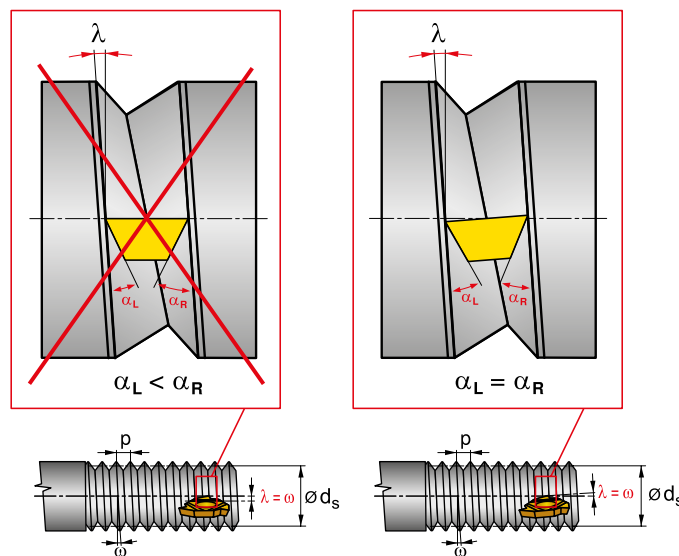
Az emelkedés szögét a következő képlet alapján lehet kiszámítani:

$$\operatorname{tg} \omega = \frac{p}{d_s \cdot \pi}$$

$\omega$  A csavarment emelkedési szöge [°]

$p$  Menetemelkedés [mm]

$d_s$  Menet középtátmérő [mm]



A váltólapkák hajlásszögének egyeznie kell a csavarment emelkedési szögével, mert abban az esetben, ha a csavarment emelkedési szöge és a profil hajlásszöge lényegesen különbözik, akkor a megmunkálendő menet keresztmetszetének torzulására kerül sor, ezenkívül a mellékél egyenlőtlenül kopni fog. A meneteknek rendszerint állandó dőlésszögük van (váltólapka dőlése),  $\lambda = 1.5^\circ$ . A szükséges  $\lambda$  szög eléréséhez, amelynek a csavarment  $\omega$  emelkedési szögéhez kell közelítenie, a váltólapka alá speciális redukciós alátétet kell behelyezni, ennek segítségével kapjuk meg a váltólapka megkívánt  $\lambda$  dőlésszögét.

A váltólapka alá helyezendő megfelelő alátét kiválasztására a következő. számú táblázat illetve a diagram szolgál.

Choice of shim

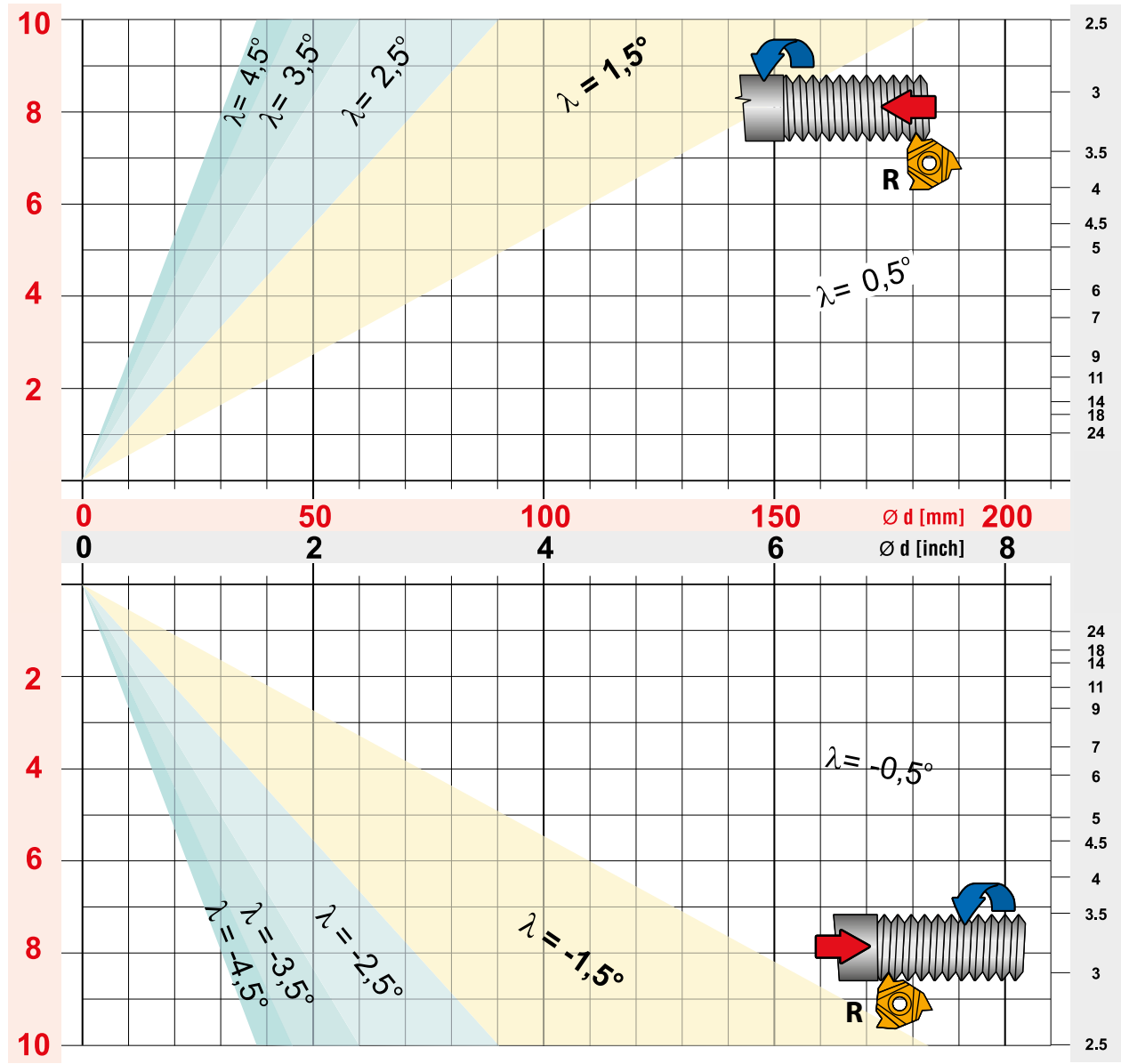
Beállítási szög $\lambda$	Pozitív					Negatív		Beszúró váltólapkához TN16... ZZ, TN22... ZZ
	4.5°	3.5°	2.5°	1.5°	0.5°	-0.5°	-1.5°	
Menetkés	Anvil specification							
SER .... .16; SIL .... .16	PE16+4.5	PE16+3.5	PE16+2.5	<b>PE16+1.5</b>	PE16+0.5	PE16-0.5	PE16-1.5	PE16ZZ
SEL .... .16; SIR .... .16	PI16+4.5	PI16+3.5	PI16+2.5	<b>PI16+1.5</b>	PI16+0.5	PI16-0.5	PI16-1.5	PI16ZZ
SER .... .22; SIL .... .22	PE22+4.5	PE22+3.5	PE22+2.5	<b>PE22+1.5</b>	PE22+0.5	PE22-0.5	PE22-1.5	PE22ZZ
SEL .... .22; SIR .... .22	PI22+4.5	PI22+3.5	PI22+2.5	<b>PI22+1.5</b>	PI22+0.5	PI22-0.5	PI22-1.5	PI22ZZ
SER-S .... .22; SIR-S .... .22	PE22S+4.5	PE22S+3.5	PE22S+2.5	<b>PE22S+1.5</b>	PE22S+0.5	PE22S-0.5	PE22S-1.5	-
SEL-S .... .22; SIR-S .... .22	PI22S+4.5	PI22S+3.5	PI22S+2.5	<b>PI22S+1.5</b>	PI22S+0.5	PI22S-0.5	PI22S-1.5	-

Megjegyzés: A meneteknek általában  $\lambda = 1.5^\circ$ . os dőlésszögük van. A dőlésszög a cserélhető alátétekkel változtatható, lásd a táblázatot és a diagramot. Az SER-S .... ..., SIR-S .... menetekéknél az alátéteket az „S” betű jelöli.

Diagram az alátétek kiválasztásához

Menetemelkedés P [mm]

Menetek száma / 1"



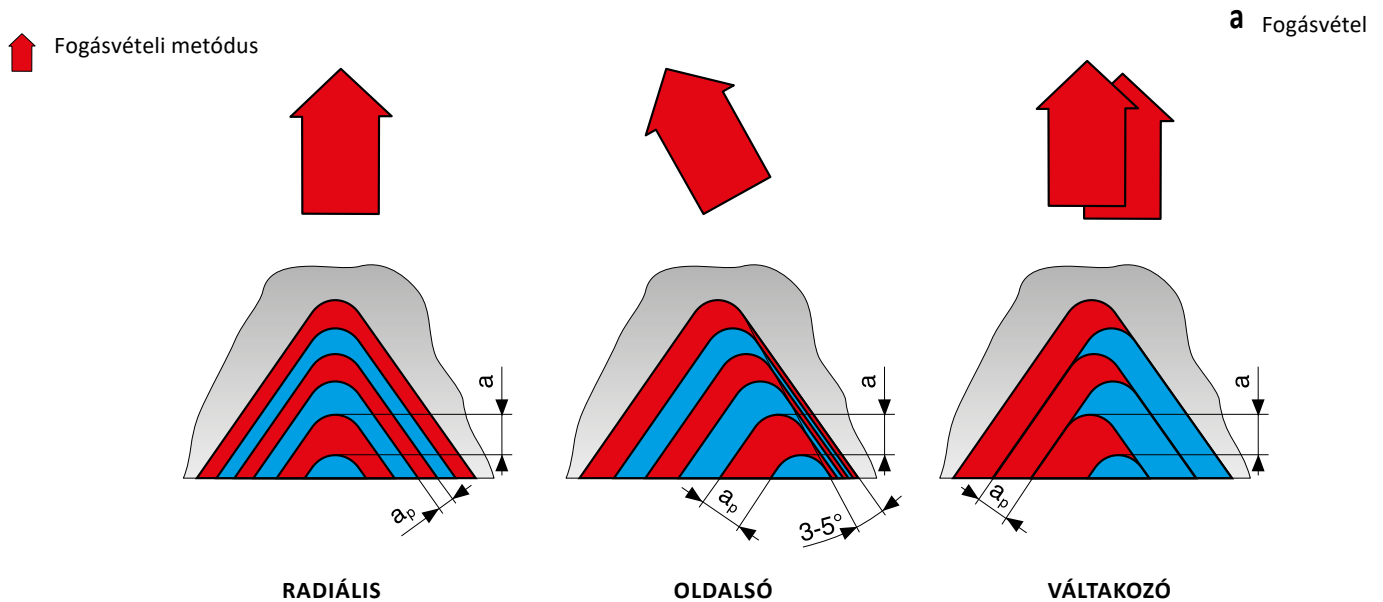
■ A munkadarab elmozdulása

■ Szerszámelmozdulás

L / R Lapkialakítás

## A vágás felosztása, a fogásvétel módszerei és nagysága

A menet teljes profiljának leválasztásához három különböző fogásvételi módszer létezik: a radiális, oldalsó és váltakozó fogásvétel.



A megfelelő fogásvételi módszer kiválasztása függ az esztergagép típusától, a megmunkálandó anyag fajtájától és a menet emelkedésétől.

**Radiális fogásvétel** – ez a legegyszerűbb és leggyakrabban használt. A fogásvétel a munkadarab forgástengelyére merőleges – az anyag leválasztása a profil mindkét oldalán történik. Ez jól elősegíti a forgácsképződést, tehát a vágóél egyenletes elhasználódását. Ez a módszer megfelel a kisebb emelkedésű menetek ( $p < 1,5$  mm) számára. A nagyobb előtolásoknál ennél a típusú fogásvételnél vibrációk keletkezhetnek. A radiális fogásvétel az olyan megmunkálandó anyagok esetében alkalmas, ahol az anyag rövid forgácsot ad, valamint ahol az anyag hidegen felkeményedhet – pl. ausztenitikus rozsdálló acélok és alacsony széntartalmú acélok.

**Oldalsó fogásvétel** – csökkenti a váltólapkák vágóélcúcsának hőterhelését és vágóélcúcsának.

Lehetővé teszi a forgács jobb alakítását és a forgács jobb elvezetését. A  $p > 1,5$  mm emelkedésű meneteknél használatos, a trapézmenetek esztergálásánál. Hátránya, hogy a jobboldali mellékvágóél a profil jobb oldalához súrlódik, ebből adódik a vágóél egyenetlen kopása, valamint a megmunkálandó felület minőségének romlása a profil jobb oldalán. Néhány esetben az oldalsó fogásvételt 3-5 °-os elfordítással alkalmazzák – ez csökkenti a súrlódást a profil jobb oldalán.

**Váltakozó fogásvétel** – használata a nagy emelkedésű meneteknél ajánlatos, valamint az olyan anyagoknál amelyek hosszú, nehezen alakítható forgácsot képeznek. Előnye az egyenletesebb anyagelvitel az anyag mindkét oldalán, ezzel a váltólapkák vágóéle egyenletesebben kopik. Ez a módszer nagyobb igényeket támaszt a megmunkáló-gép programozásával szemben.

**A fogásvétel nagysága és a fogások száma a menet emelkedésétől függ.** A különféle típusú menetek számára ezeket táblázat szerint megválaszthatjuk. A megadott értékeket irányadó – kiinduló támpontnak lehet tekinteni és ezeket a konkrét tapasztalatok szerint lehet változtatni.

**Lapkatörés előfordulásakor ajánlatos csökkenteni a fogásvétel nagyságát és növelni a fogások számát.** A fogásvétel nagysága ne legyen kisebb, mint 0,05 mm, illetve az ausztenites és lágyacélok esetében a minimálisan megengedett fogásvétel 0,08 mm.



## A VÁGÁSFELSZTÁS TÁBLÁZATA

### A HENGERES CSŐMENET PROFILJA MEGEGYEZIK A W MENETTEL (WHITWORTH 55°)

Codice Menet jelölése	Menetek száma / 1"	Menetemelkedés [mm]	Menet magátmérője [mm]	Menetárok átmérője [mm]	Menetlapka jelölése
<b>G 1/16"</b>	28	0,907	7.723	6.561	<b>TN xxxx280W</b>
<b>G 1/8"</b>			9.728	8.566	
<b>G 1/4"</b>	19	1,337	13.157	11.445	<b>TN xxxx190W</b>
<b>G 3/8"</b>			16.662	14.950	
<b>G 1/2"</b>	14	1,814	20.955	18.631	<b>TN xxxx140W</b>
<b>G 5/8"</b>			22.911	20.587	
<b>G 3/4"</b>			26.441	24.117	
<b>G 7/8"</b>			30.201	27.877	
<b>G 1"</b>	11	2,309	33.249	30.291	<b>TN xxxx110W</b>
<b>G1 1/8"</b>			37.897	34.939	
<b>G1 1/4"</b>			41.910	38.952	
<b>G1 1/2"</b>			47.803	44.845	
<b>G1 3/4"</b>			53.746	50.788	
<b>G 2"</b>			59.614	56.656	
<b>G2 1/4"</b>			65.710	62.752	
<b>G2 1/2"</b>			75.184	72.226	
<b>G2 3/4"</b>			81.534	78.576	
<b>G3"</b>			87.884	84.926	
<b>G3 1/2"</b>			100.330	97.372	
<b>G4"</b>			113.030	110.072	
<b>G4 1/2"</b>			125.730	122.772	
<b>G5"</b>			138.430	135.472	
<b>G5 1/2"</b>			151.130	148.172	
<b>G6"</b>			163.830	160.872	

Példa: külső jobbos menethez 1 1/2"os csőmenetnél a TN 16ER110W; 8030-as lapkát kell használni

## A VÁGÁSFELSZTÁS TÁBLÁZATA

M – metrikus 60° – külső

Fogások száma	A NÖVEKVŐ EMELKEDÉSEL ARÁNYOSAN A VÁGÓSEBESSÉGET CSÖKKENTENI KELL														
	Emelkedés [mm]														
	6.0	5.5	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.0	1.75	1.5	1.25	1.0	0.75	0.50
1	0.46	0.43	0.41	0.37	0.34	0.34	0.28	0.27	0.24	0.22	0.22	0.21	0.18	0.16	0.11
2	0.43	0.40	0.39	0.34	0.32	0.31	0.26	0.24	0.22	0.20	0.20	0.17	0.16	0.14	0.09
3	0.35	0.32	0.32	0.28	0.25	0.25	0.21	0.20	0.18	0.17	0.17	0.14	0.12	0.11	0.07
4	0.30	0.28	0.27	0.24	0.22	0.21	0.18	0.17	0.16	0.14	0.14	0.11	0.11	0.07	0.06
5	0.29	0.26	0.24	0.22	0.20	0.18	0.16	0.15	0.14	0.12	0.12	0.10	0.08		
6	0.26	0.24	0.24	0.22	0.18	0.18	0.15	0.15	0.12	0.10	0.08	0.08			
7	0.24	0.21	0.22	0.20	0.17	0.16	0.14	0.12	0.11	0.10					
8	0.23	0.20	0.20	0.18	0.15	0.15	0.13	0.11	0.08	0.08					
9	0.22	0.19	0.19	0.17	0.14	0.14	0.12	0.11							
10	0.19	0.18	0.18	0.16	0.13	0.12	0.11	0.08							
11	0.18	0.17	0.16	0.14	0.12	0.11	0.10								
12	0.16	0.15	0.15	0.13	0.12	0.08	0.08								
13	0.15	0.14	0.12	0.12	0.11										
14	0.13	0.13	0.10	0.10	0.08										
15	0.13	0.12													
16	0.10	0.10													
<b>A profil mélysége</b>	<b>3.83</b>	<b>3.52</b>	<b>3.19</b>	<b>2.87</b>	<b>2.53</b>	<b>2.23</b>	<b>1.92</b>	<b>1.60</b>	<b>1.25</b>	<b>1.13</b>	<b>0.93</b>	<b>0.81</b>	<b>0.65</b>	<b>0.48</b>	<b>0.33</b>

M – Metrikus 60° – külső

Fogások száma	A NÖVEKVŐ EMELKEDÉSEL ARÁNYOSAN A VÁGÓSEBESSÉGET CSÖKKENTENI KELL														
	Emelkedés [mm]														
	6.0	5.5	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.0	1.75	1.5	1.25	1.0	0.75	0.50
1	0.46	0.43	0.42	0.37	0.34	0.32	0.28	0.26	0.23	0.22	0.20	0.17	0.17	0.16	0.10
2	0.43	0.40	0.40	0.34	0.31	0.30	0.26	0.25	0.21	0.20	0.18	0.17	0.15	0.13	0.08
3	0.35	0.33	0.32	0.28	0.24	0.24	0.21	0.18	0.17	0.15	0.15	0.14	0.11	0.10	0.07
4	0.30	0.26	0.26	0.23	0.21	0.19	0.16	0.15	0.15	0.13	0.13	0.10	0.09	0.07	0.06
5	0.26	0.22	0.22	0.21	0.18	0.17	0.14	0.13	0.12	0.10	0.11	0.09	0.08		
6	0.22	0.20	0.20	0.19	0.15	0.15	0.13	0.12	0.11	0.09	0.08	0.08			
7	0.20	0.18	0.17	0.16	0.14	0.14	0.12	0.11	0.10	0.08					
8	0.19	0.17	0.16	0.15	0.13	0.13	0.11	0.10	0.08	0.08					
9	0.18	0.16	0.16	0.14	0.12	0.12	0.10	0.10							
10	0.16	0.15	0.15	0.13	0.12	0.11	0.10	0.08							
11	0.15	0.14	0.14	0.12	0.11	0.10	0.09								
12	0.15	0.14	0.14	0.12	0.10	0.08	0.08								
13	0.14	0.13	0.12	0.11	0.10										
14	0.13	0.12	0.10	0.10	0.08										
15	0.12	0.12													
16	0.10	0.10													
<b>A profil mélysége</b>	<b>3.54</b>	<b>3.25</b>	<b>2.96</b>	<b>2.65</b>	<b>2.33</b>	<b>2.05</b>	<b>1.78</b>	<b>1.48</b>	<b>1.17</b>	<b>1.05</b>	<b>0.85</b>	<b>0.75</b>	<b>0.60</b>	<b>0.46</b>	<b>0.31</b>

## A VÁGÁSFELOSZTÁS TÁBLÁZATA

W – Whitworth 55° – külső

Fogások száma	A NÖVEKVŐ EMELKEDÉSSSEL ARÁNYOSAN A VÁGÓSEBESSÉGET CSÖKKENTENI KELL																
	Emelkedés [Menet/Hüvelyk]																
	4	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	14	16	18	19	20	26	28
1	0.49	0.46	0.45	0.38	0.37	0.32	0.30	0.29	0.28	0.28	0.24	0.24	0.23	0.22	0.21	0.19	0.18
2	0.46	0.43	0.43	0.36	0.35	0.30	0.28	0.27	0.26	0.26	0.22	0.22	0.22	0.22	0.21	0.18	0.17
3	0.38	0.38	0.38	0.30	0.29	0.24	0.23	0.22	0.22	0.22	0.18	0.19	0.19	0.18	0.17	0.15	0.14
4	0.36	0.33	0.32	0.26	0.25	0.21	0.20	0.19	0.19	0.18	0.15	0.16	0.16	0.14	0.14	0.12	0.12
5	0.34	0.29	0.28	0.22	0.22	0.19	0.18	0.17	0.16	0.16	0.13	0.13	0.13	0.12	0.11	0.08	0.08
6	0.31	0.25	0.25	0.21	0.19	0.17	0.15	0.15	0.14	0.14	0.11	0.11	0.08	0.08	0.08		
7	0.29	0.24	0.22	0.19	0.18	0.15	0.14	0.14	0.13	0.13	0.09	0.08					
8	0.27	0.22	0.20	0.17	0.16	0.14	0.13	0.13	0.12	0.08	0.08						
9	0.24	0.20	0.19	0.16	0.15	0.13	0.12	0.12	0.08								
10	0.22	0.18	0.18	0.15	0.14	0.12	0.12	0.08									
11	0.20	0.17	0.17	0.14	0.12	0.12	0.08										
12	0.19	0.16	0.15	0.14	0.08	0.08											
13	0.17	0.15	0.12	0.12													
14	0.15	0.14	0.10	0.10													
15	0.12	0.12															
16	0.10	0.10															
<b>A profil mélysége</b>	<b>4.29</b>	<b>3.82</b>	<b>3.44</b>	<b>2.90</b>	<b>2.50</b>	<b>2.17</b>	<b>1.93</b>	<b>1.76</b>	<b>1.58</b>	<b>1.45</b>	<b>1.20</b>	<b>1.13</b>	<b>1.01</b>	<b>0.96</b>	<b>0.92</b>	<b>0.72</b>	<b>0.69</b>

UN – UN 60° – külső

Fogások száma	A NÖVEKVŐ EMELKEDÉSSSEL ARÁNYOSAN A VÁGÓSEBESSÉGET CSÖKKENTENI KELL																	
	Emelkedés [Menet/Hüvelyk]																	
	4	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	16	18	20	24	28	32
1	0.47	0.45	0.43	0.36	0.35	0.30	0.28	0.27	0.27	0.27	0.25	0.23	0.22	0.23	0.20	0.19	0.17	0.17
2	0.44	0.41	0.40	0.34	0.33	0.28	0.26	0.26	0.25	0.26	0.24	0.22	0.21	0.21	0.19	0.17	0.15	0.15
3	0.40	0.39	0.36	0.27	0.26	0.25	0.21	0.20	0.20	0.20	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.11	0.13
4	0.36	0.31	0.31	0.23	0.22	0.21	0.20	0.17	0.19	0.18	0.17	0.15	0.14	0.14	0.12	0.12	0.09	0.08
5	0.32	0.26	0.26	0.22	0.21	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.13	0.12	0.10	0.08	0.08	
6	0.27	0.23	0.23	0.20	0.19	0.16	0.15	0.15	0.14	0.13	0.12	0.11	0.11	0.08	0.08			
7	0.25	0.21	0.20	0.18	0.17	0.14	0.14	0.14	0.12	0.12	0.11	0.10	0.08					
8	0.23	0.20	0.19	0.16	0.15	0.13	0.12	0.12	0.11	0.08	0.08	0.08						
9	0.22	0.18	0.19	0.15	0.14	0.12	0.12	0.11	0.08									
10	0.21	0.17	0.18	0.14	0.12	0.12	0.11	0.08										
11	0.19	0.16	0.17	0.13	0.11	0.11	0.08											
12	0.18	0.15	0.15	0.12	0.08	0.08												
13	0.16	0.14	0.12	0.11														
14	0.15	0.14	0.10	0.10														
15	0.12	0.12																
16	0.10	0.10																
<b>A profil mélysége</b>	<b>4.07</b>	<b>3.62</b>	<b>3.29</b>	<b>2.71</b>	<b>2.33</b>	<b>2.08</b>	<b>1.84</b>	<b>1.66</b>	<b>1.52</b>	<b>1.39</b>	<b>1.29</b>	<b>1.19</b>	<b>1.05</b>	<b>0.94</b>	<b>0.84</b>	<b>0.70</b>	<b>0.60</b>	<b>0.53</b>

## A VÁGÁSFELSZTÁS TÁBLÁZATA

### UN – UN 60° – külső

Fogások száma	A NÖVEKVŐ EMELKEDÉSEL ARÁNYOSAN A VÁGÓSEBESSÉGET CSÖKKENTENI KELL																	
	Emelkedés [Menet/Hüvelyk]																	
	4	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	16	18	20	24	28	32
1	0.44	0.41	0.42	0.35	0.34	0.30	0.28	0.27	0.27	0.27	0.25	0.23	0.22	0.23	0.20	0.18	0.17	0.17
2	0.41	0.38	0.38	0.33	0.32	0.28	0.26	0.25	0.23	0.23	0.20	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.14
3	0.39	0.34	0.33	0.25	0.24	0.22	0.19	0.18	0.18	0.18	0.15	0.14	0.14	0.14	0.13	0.13	0.09	0.10
4	0.33	0.28	0.27	0.21	0.21	0.18	0.16	0.15	0.15	0.15	0.13	0.13	0.12	0.12	0.10	0.10	0.08	0.08
5	0.28	0.23	0.23	0.18	0.17	0.15	0.14	0.13	0.13	0.13	0.12	0.11	0.10	0.10	0.09	0.08	0.08	
6	0.24	0.20	0.20	0.16	0.15	0.13	0.13	0.12	0.11	0.11	0.11	0.10	0.09	0.08	0.08			
7	0.22	0.19	0.18	0.15	0.14	0.12	0.12	0.11	0.11	0.10	0.10	0.09	0.08					
8	0.21	0.18	0.17	0.14	0.13	0.11	0.11	0.10	0.10	0.08	0.08	0.08						
9	0.20	0.17	0.16	0.13	0.12	0.11	0.10	0.10	0.08									
10	0.18	0.16	0.15	0.12	0.12	0.10	0.09	0.08										
11	0.17	0.15	0.14	0.12	0.11	0.10	0.08											
12	0.16	0.14	0.14	0.11	0.08	0.08												
13	0.15	0.14	0.12	0.11														
14	0.14	0.13	0.10	0.10														
15	0.12	0.12																
16	0.10	0.10																
<b>A profil mélysége</b>	<b>3.74</b>	<b>3.32</b>	<b>2.99</b>	<b>2.46</b>	<b>2.13</b>	<b>1.88</b>	<b>1.66</b>	<b>1.49</b>	<b>1.36</b>	<b>1.25</b>	<b>1.14</b>	<b>1.06</b>	<b>0.93</b>	<b>0.84</b>	<b>0.76</b>	<b>0.64</b>	<b>0.56</b>	<b>0.49</b>

### NPT 60° – belső

Fogások száma	A NÖVEKVŐ EMELKEDÉSEL ARÁNYOSAN A VÁGÓSEBESSÉGET CSÖKKENTENI KELL				
	Emelkedés [Menet/Hüvelyk]				
	8	11.5	14	18	27
1	0.28	0.25	0.24	0.22	0.19
2	0.25	0.22	0.22	0.18	0.15
3	0.22	0.18	0.17	0.15	0.13
4	0.19	0.16	0.15	0.14	0.11
5	0.18	0.16	0.14	0.13	0.09
6	0.18	0.14	0.13	0.12	0.08
7	0.17	0.14	0.12	0.10	
8	0.17	0.12	0.10	0.08	
9	0.16	0.12	0.10		
10	0.16	0.10	0.08		
11	0.14	0.09			
12	0.13	0.08			
13	0.12				
14	0.11				
15	0.08				
<b>A profil mélysége</b>	<b>2.54</b>	<b>1.76</b>	<b>1.45</b>	<b>1.12</b>	<b>0.75</b>

## A VÁGÁSFELOSZTÁS TÁBLÁZATA

RD – RD 30° – külső

Fogások száma	A NÖVEKVŐ EMELKEDÉSSSEL ARÁNYOSAN A VÁGÓSEBESSÉGET CSÖKKENTENI KELL			
	Emelkedés [Menet/Hüvelyk]			
	4	6	8	10
1	0.44	0.33	0.29	0.26
2	0.40	0.29	0.26	0.25
3	0.34	0.25	0.21	0.23
4	0.32	0.23	0.19	0.20
5	0.28	0.20	0.18	0.16
6	0.26	0.18	0.16	0.12
7	0.24	0.16	0.14	0.10
8	0.22	0.15	0.12	0.08
9	0.20	0.14	0.10	
10	0.19	0.12	0.08	
11	0.17	0.10		
12	0.15	0.08		
13	0.12			
14	0.10			
<b>A profil mélysége</b>	<b>3.43</b>	<b>2.23</b>	<b>1.73</b>	<b>1.40</b>

RD – RD 30° – belső

Fogások száma	A NÖVEKVŐ EMELKEDÉSSSEL ARÁNYOSAN A VÁGÓSEBESSÉGET CSÖKKENTENI KELL			
	Emelkedés [Menet/Hüvelyk]			
	4	6	8	10
1	0.46	0.38	0.26	0.27
2	0.43	0.34	0.22	0.26
3	0.40	0.30	0.21	0.25
4	0.35	0.25	0.19	0.22
5	0.30	0.21	0.18	0.18
6	0.26	0.19	0.16	0.13
7	0.24	0.17	0.14	0.10
8	0.22	0.16	0.12	0.08
9	0.20	0.14	0.10	
10	0.19	0.12	0.08	
11	0.17	0.10		
12	0.15	0.08		
13	0.12			
14	0.10			
<b>A profil mélysége</b>	<b>3.59</b>	<b>2.44</b>	<b>1.66</b>	<b>1.49</b>

## A VÁGÁSFELSZTÁS TÁBLÁZATA

Trapez 30° – külső

Fogások száma	A NÖVEKVŐ EMELKEDÉSEL ARÁNYOSAN A VÁGÓSEBESSÉGET CSÖKKENTENI KELL											
	Emelkedés [mm]											
	14,0	12,0	10,0	9,0	8,0	7,0	6,0	5,0	4,0	3,0	2,0	1,5
1	0.40	0.38	0.38	0.38	0.37	0.37	0.37	0.34	0.31	0.27	0.25	0.23
2	0.37	0.36	0.36	0.35	0.35	0.34	0.35	0.33	0.28	0.25	0.24	0.22
3	0.36	0.34	0.34	0.34	0.34	0.33	0.32	0.27	0.24	0.21	0.20	0.18
4	0.36	0.34	0.34	0.33	0.33	0.31	0.29	0.25	0.20	0.17	0.17	0.14
5	0.35	0.32	0.32	0.31	0.31	0.29	0.27	0.23	0.19	0.15	0.14	0.12
6	0.35	0.32	0.32	0.30	0.29	0.26	0.25	0.21	0.18	0.13	0.13	0.08
7	0.34	0.30	0.31	0.29	0.28	0.26	0.23	0.20	0.16	0.13	0.11	
8	0.34	0.30	0.29	0.28	0.27	0.26	0.22	0.20	0.15	0.12	0.09	
9	0.34	0.30	0.28	0.26	0.25	0.24	0.22	0.18	0.15	0.12		
10	0.33	0.29	0.27	0.25	0.24	0.23	0.20	0.16	0.15	0.10		
11	0.33	0.29	0.25	0.24	0.23	0.22	0.18	0.15	0.14	0.10		
12	0.32	0.29	0.24	0.23	0.21	0.22	0.17	0.14	0.13	0.08		
13	0.32	0.28	0.23	0.22	0.20	0.20	0.17	0.13	0.10			
14	0.31	0.27	0.22	0.21	0.19	0.19	0.16	0.10				
15	0.31	0.25	0.22	0.21	0.19	0.17	0.14					
16	0.30	0.25	0.20	0.19	0.18	0.16	0.12					
17	0.30	0.24	0.19	0.18	0.17	0.12						
18	0.29	0.22	0.18	0.16	0.15							
19	0.28	0.20	0.17	0.15	0.13							
20	0.27	0.20	0.16	0.15								
21	0.23	0.19	0.15	0.13								
22	0.23	0.18	0.15									
23	0.21	0.17	0.13									
24	0.19	0.16										
25	0.17	0.15										
26	0.16	0.13										
27	0.16											
28	0.15											
29	0.13											
<b>A profil mélysége</b>	<b>8.2</b>	<b>6.72</b>	<b>5.7</b>	<b>5.16</b>	<b>4.68</b>	<b>4.17</b>	<b>3.66</b>	<b>2.89</b>	<b>2.38</b>	<b>1.83</b>	<b>1.33</b>	<b>0.97</b>

## A VÁGÁSFELSZTÁS TÁBLÁZATA

TR – TR 30° – belső

Fogások száma	A NÖVEKVŐ EMELKEDÉSSSEL ARÁNYOSAN A VÁGÓSEBESSÉGET CSÖKKENTENI KELL											
	Emelkedés [mm]											
	14,0	12,0	10,0	9,0	8,0	7,0	6,0	5,0	4,0	3,0	2,0	1,5
1	0.40	0.38	0.38	0.38	0.37	0.37	0.37	0.34	0.31	0.27	0.25	0.23
2	0.37	0.36	0.36	0.35	0.35	0.34	0.34	0.33	0.28	0.25	0.24	0.22
3	0.36	0.34	0.34	0.34	0.34	0.33	0.32	0.27	0.24	0.22	0.21	0.19
4	0.36	0.34	0.34	0.33	0.33	0.31	0.29	0.25	0.20	0.17	0.17	0.14
5	0.35	0.32	0.32	0.31	0.31	0.29	0.27	0.23	0.19	0.15	0.14	0.12
6	0.35	0.32	0.32	0.31	0.29	0.26	0.25	0.21	0.18	0.14	0.13	0.08
7	0.34	0.30	0.31	0.29	0.28	0.26	0.23	0.20	0.16	0.13	0.11	
8	0.34	0.30	0.29	0.29	0.27	0.26	0.22	0.20	0.15	0.12	0.09	
9	0.34	0.30	0.28	0.26	0.25	0.24	0.22	0.18	0.15	0.12		
10	0.33	0.29	0.27	0.25	0.24	0.23	0.20	0.16	0.15	0.10		
11	0.33	0.29	0.25	0.24	0.23	0.22	0.18	0.15	0.14	0.10		
12	0.32	0.28	0.24	0.23	0.21	0.22	0.17	0.14	0.13	0.08		
13	0.32	0.28	0.23	0.22	0.20	0.20	0.17	0.13	0.10			
14	0.31	0.27	0.22	0.21	0.19	0.19	0.16	0.10				
15	0.31	0.25	0.22	0.21	0.19	0.17	0.14					
16	0.30	0.25	0.20	0.20	0.18	0.16	0.12					
17	0.30	0.24	0.19	0.18	0.17	0.12						
18	0.29	0.22	0.18	0.16	0.15							
19	0.28	0.20	0.17	0.15	0.13							
20	0.27	0.20	0.16	0.15								
21	0.27	0.19	0.15	0.13								
22	0.23	0.18	0.15									
23	0.23	0.17	0.13									
24	0.21	0.16										
25	0.19	0.15										
26	0.17	0.13										
27	0.16											
28	0.16											
29	0.15											
30	0.13											
<b>A profil mélysége</b>	<b>8.47</b>	<b>6.71</b>	<b>5.7</b>	<b>5.19</b>	<b>4.68</b>	<b>4.17</b>	<b>3.65</b>	<b>2.89</b>	<b>2.38</b>	<b>1.85</b>	<b>1.34</b>	<b>0.98</b>

BSPT 55° – belső

Fogások száma	A NÖVEKVŐ EMELKEDÉSSSEL ARÁNYOSAN A VÁGÓSEBESSÉGET CSÖKKENTENI KELL			
	Emelkedés [Menet/Hüvelyk]			
	11	14	19	28
1	0.22	0.19	0.19	0.15
2	0.21	0.18	0.18	0.14
3	0.20	0.17	0.17	0.13
4	0.19	0.16	0.15	0.12
5	0.18	0.15	0.13	0.08
6	0.16	0.14	0.08	
7	0.15	0.12		
8	0.13	0.08		
9	0.08			
<b>A profil mélysége</b>	<b>1.52</b>	<b>1.19</b>	<b>0.90</b>	<b>0.62</b>

## A VÁGÁSFELSZTÁS TÁBLÁZATA

### ACME – ACME 29° – külső

Fogások száma	A NÖVEKVŐ EMELKEDÉSEL ARÁNYOSAN A VÁGÓSEBESSÉGET CSÖKKENTENI KELL							
	Emelkedés [Menet/Hüvelyk]							
	4	5	6	8	10	12	14	16
1	0.37	0.34	0.32	0.29	0.27	0.25	0.22	0.23
2	0.34	0.32	0.28	0.25	0.23	0.22	0.20	0.21
3	0.30	0.25	0.23	0.21	0.20	0.17	0.18	0.18
4	0.27	0.23	0.21	0.17	0.18	0.14	0.15	0.14
5	0.25	0.22	0.18	0.15	0.14	0.13	0.13	0.12
6	0.24	0.20	0.18	0.13	0.12	0.12	0.11	0.08
7	0.21	0.19	0.16	0.13	0.12	0.10	0.08	
8	0.20	0.19	0.16	0.12	0.11	0.09		
9	0.20	0.18	0.16	0.12	0.11			
10	0.18	0.16	0.15	0.11	0.09			
11	0.17	0.15	0.14	0.11				
12	0.16	0.14	0.13	0.09				
13	0.16	0.13	0.11					
14	0.15	0.11						
15	0.14							
16	0.12							
<b>A profil mélysége</b>	<b>3.46</b>	<b>2.83</b>	<b>2.41</b>	<b>1.88</b>	<b>1.57</b>	<b>1.22</b>	<b>1.07</b>	<b>0.96</b>

### ACME – ACME 29° – belső

Fogások száma	A NÖVEKVŐ EMELKEDÉSEL ARÁNYOSAN A VÁGÓSEBESSÉGET CSÖKKENTENI KELL							
	Emelkedés [Menet/Hüvelyk]							
	4	5	6	8	10	12	14	16
1	0.37	0.34	0.32	0.29	0.27	0.25	0.22	0.23
2	0.33	0.31	0.27	0.25	0.23	0.22	0.20	0.21
3	0.30	0.25	0.23	0.21	0.20	0.17	0.18	0.17
4	0.27	0.23	0.20	0.17	0.18	0.15	0.15	0.14
5	0.25	0.22	0.18	0.15	0.15	0.13	0.13	0.12
6	0.23	0.20	0.18	0.14	0.12	0.12	0.11	0.08
7	0.21	0.19	0.16	0.13	0.12	0.10	0.08	
8	0.20	0.19	0.15	0.12	0.11	0.09		
9	0.20	0.17	0.15	0.12	0.11			
10	0.18	0.16	0.15	0.12	0.09			
11	0.17	0.15	0.14	0.11				
12	0.16	0.14	0.13	0.09				
13	0.16	0.13	0.11					
14	0.15	0.11						
15	0.14							
16	0.12							
<b>A profil mélysége</b>	<b>3.44</b>	<b>2.78</b>	<b>2.38</b>	<b>1.90</b>	<b>1.59</b>	<b>1.23</b>	<b>1.07</b>	<b>0.95</b>



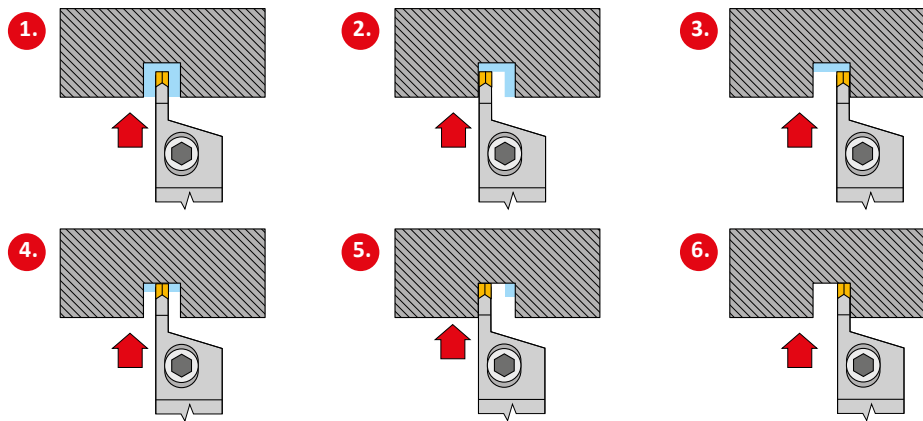
## SÜLLYESZTÉSEK, LESZÚRÁS ÉS MÁSOLÓESZTERGÁLÁS

### Sülylesztések, leszúrás és másolóesztergálás.

A Pramet átfogó szerszámválasztékot kínál a sekély és mély sülylesztések esztergálásához radiálisan és axiálisan (homlokbeszúrás). A körkörös/másoló profilesztergálás oldalforgácsolással is elvégezhető.

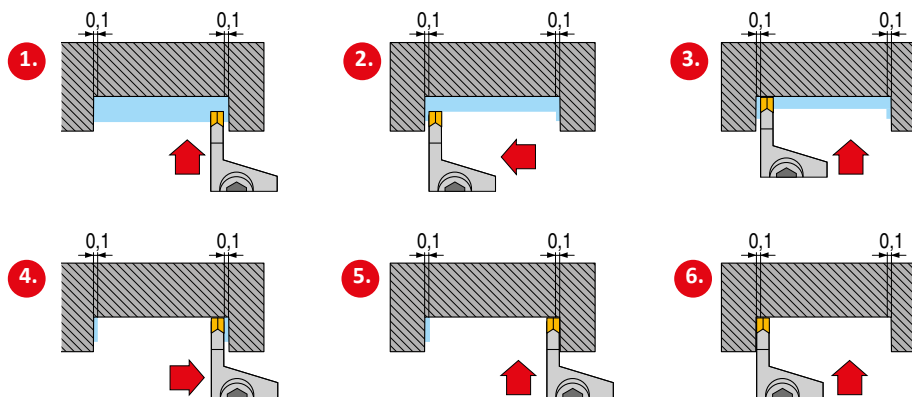
#### Ajánlás a gyakorlati használatra:

A sülylesztés esztergálásának eljárását (mélyítés és szélesítés) a következő ábra mutatja.

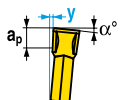


Megjegyzés: A sík felfekvőfelület létrehozásához használja a **GL** típusú betétet **GM** forgácsolóval vagy **LCMF F** forgácsolóval. A külső radiális beszúrási meneteknek a lapka csúcsgugarának kétszeresével kell átfedniük a középső menetet.

Széles sülylesztés megmunkálásakor kövesse a következő ábrán látható eljárást.



Megjegyzés: Használja az LCMF forgácsolólapkát az M forgácsolóval. Figyelembe kell venni a szerszám „y” alakváltozását:

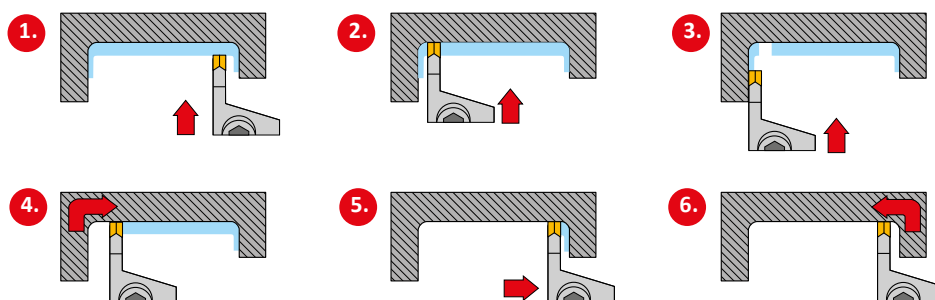


–  $f=0,15$  mm/ford esetén;  $a_p = 3$  mm  
 –  $f=0,25$  mm/ford esetén;  $a_p = 3$  mm  
 –  $f=0,35$  mm/ford esetén;  $a_p = 3$  mm

$y = 0,07$  mm  
 $y = 0,08$  mm  
 $y = 0,10$  mm

## SÜLLYESZTÉSEK, LESZÚRÁS ÉS MÁSOLÓESZTERGÁLÁS

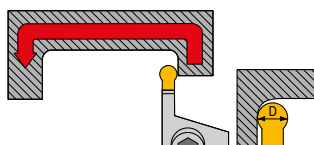
Kontúr oldalesztergálással történő felnyitása vagy mélyítése során a következő ábrán látható eljárást alkalmazza.



### Kontúr nagyolása (kerek forgácsolóélel ellátott lapka)



### Kontúr simítása (kerek forgácsolóélel ellátott lapka)



D (mm)	$a_p$ (mm)
3	0.15
4	0.20
5	0.22
6	0.25
8	0.40

## SÜLLYESZTÉSEK, LESZÚRÁS ÉS MÁSOLÓESZTERGÁLÁS

Kerek forgácsolóélel rendelkező váltólapkával végzett másolóesztergálás során a maximális fogásmélység a lapka átmérőjének 50%-a.

A rezgések kiküszöbölése érdekében válassza a maximális keresztmetszetű és minimális szerszámkinyúlású szerszámtartót.

A forgácsolólapka hossz tengelyének merőlegesnek kell lennie a munkadarab forgástengelyére (radiális süllyesztések esetén).

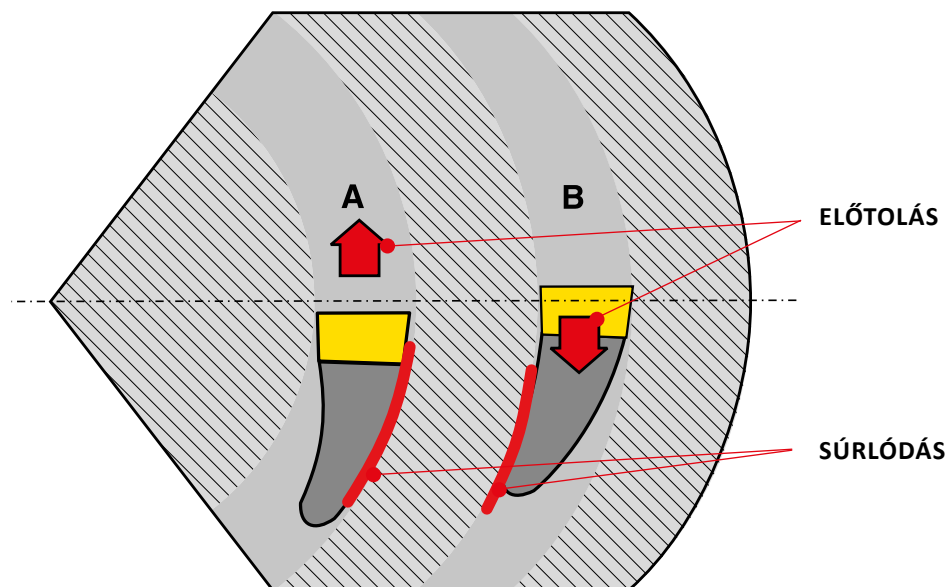
A forgácsolóélnak  $\pm 0.1$  mm tűrésen belül középen kell lennie

A hűtőközeget közvetlenül a forgácsolóéltre és a szerszámtartónak a lapka forgácsolóéle alatti tartófelületére kell juttatni, megfelelő mennyiségben, hogy a lapka hatékony hűtése biztosított legyen.

A homlokbeszúrásnál a megmunkálandó horonyhoz megfelelő átmérő tartományú szerszámtartót kell választani. A szerszámot a munkadarab forgástengelyével párhuzamosan kell beállítani (a horony felületére merőlegesen). Ellenkező esetben fennáll a horony falához (falaihoz) való súrlódás veszélye a megmunkálás során.

Ha a szerszám a horony külső falához dörzsölődik, szükség lehet a forgácsolóél középvonal fölé emelésére (lásd az „A” példát a. ábrán).

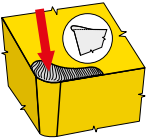
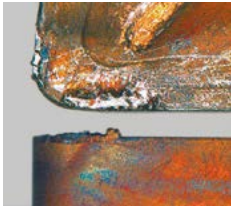







Homlokbeszúráskor a szerszámot úgy kell beállítani, hogy az nagy pontossággal merőleges legyen a munkadarab felületére, különben a szerszám oldala súrlódik a kialakítandó horonyhoz.



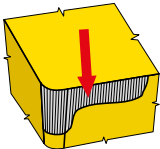
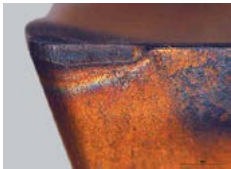







**Nagyon fontos a hatékony hűtőközeg használata, amelyet közvetlenül a forgácsolóéltre kell juttatni megfelelő mennyiségben. A hűtés csökkenti a forgácsolóél és a szerszámtartó alsó részének (amelyben a forgácsolólapka található) hőmérsékletét.**

## VÁLTÓLAPKÁK KOPÁSFAJTÁI ESZTERGÁLÁSNÁL

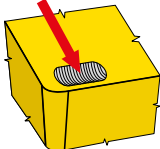
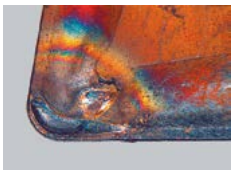







### ÉLRÁTÉT KÉPZŐDÉSE

 		Nem befolyásolja.
		++ Bármilyen bevonat alkalmazása (döntő tényező az adhéziós hatással szembeni ellenállósága).
		↑ A megnövelt előtolásnak köszönhetően kisebb az élrátét keletkezésének valószínűsége.
		↓ ↑ Általában a vágósebesség növelése javítja.
		Nem befolyásolja.
		↓ ↑ Pozitívabb lapkageometria alkalmazása (40 fokos, vagy annál nagyobb homlokszög esetén nem igazán szokott keletkezni élrátét).
		- Olyan hűtőfolyadék alkalmazása, melynek jobb a tapadásgátló hatása.

### HÁTLAG KOPÁSA

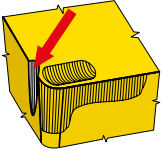
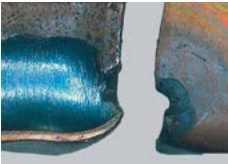







 		↑ Kopásállóbb alapréteg alkalmazása (S).
		++ Bármilyen bevonat (döntő tényező az oxidációs ellenállóság - $\alpha$ $Al_2O_3$ ).
		↑ Az előtolás a oxidációs horony alakját és helyét befolyásolja.
		↓ Vágósebesség csökkentése.
		↑ Minimális hatással van rá.
		+ Pozitívabb geometria alkalmazása.
		+ Hűtőfolyadék alkalmazása, térfogatáramának növelése.

### KRÁTERESEDEÉS

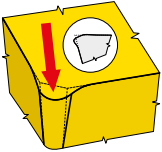
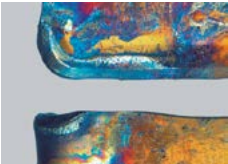







 		↑ Kopásállóbb alapréteg alkalmazása (S).
		++ Bármilyen bevonat (döntő tényező az termikus ellenállóság - $\alpha$ $Al_2O_3$ ).
		↑ Az előtolás a kráteresedés alakját és helyét befolyásolja.
		↓ Vágósebesség csökkentése.
		↓ Minimális hatással van rá.
		↑ Pozitívabb geometria alkalmazása.
		++ Hűtőfolyadék alkalmazása, térfogatáramának növelése.

## VÁLTÓLAPKÁK KOPÁSFAJTÁI ESZTERGÁLÁSNÁL

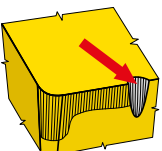
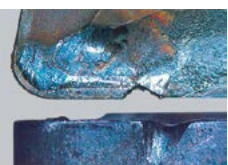







### OXIDÁCIÓS HORNOK A MELLÉKÉLEN

 		↑	Kopásállóbb lapkaminőség alkalmazása (H).
		++	Bármilyen bevonat alkalmazása (döntő tényező a bevonat keménysége TiC, TiCN)
		↓	Ajánlott növelni, különösen, ha az előtolás 0.1 mm alatt van.
		↓	Vágósebesség csökkentése.
		↓	Nem befolyásolja.
		↑	A legfontosabb a lapka hátszögének növelése.
		++	Hűtőfolyadék alkalmazása, térfogatáramának növelése.

### KÉPLÉKENY ALAKVÁLTOZÁS, DEFORMÁCIÓ

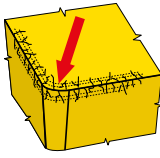








 		↑	Kopásállóbb alapréteg alkalmazása (döntő tényező a Co tartalom).
		+	Bármilyen bevonat (döntő tényező a súrlódási tulajdonság).
		↓	Előtolás csökkentése.
		↓	Vágósebesség csökkentése.
		↓	Minimális hatással van rá.
		↑	Pozitívabb geometria alkalmazása.
		++	Hűtőfolyadék alkalmazása, térfogatáramának növelése.

### BEMETSZÉS JELLEGŰ KOPÁS

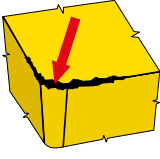
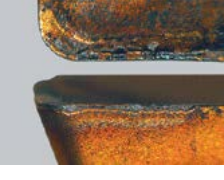







 		↑ ↓	A bemetszéses sérülés jellegétől függ (abrazív jellegű kopás - kopásállóbb alapréteg, törés jellegű - szívósabb alapréteg).
		++	CVD bevonat (döntő tényező az oxidációs ellenállóság - $\alpha$ $\text{Al}_2\text{O}_3$ )
		↓	Az előtolásnak van hatása rá, de lényegesen kisebb, mint a vágósebességnek.
		↓	Vágósebesség csökkentése.
		↑ ↓	Alkalmazzon egyenlőtlen fogásmélységeket, hogy a ne mindig ugyanazon a pontja legyen terhelve a vágóélnek.
		↓	Kevésbé pozitívabb geometria alkalmazása.
		+	Hűtőfolyadék alkalmazása, térfogatáramának növelése.
			Szerszám élráhelyezési szögének csökkentése.

## VÁLTÓLAPKÁK KOPÁSFAJTÁI ESZTERGÁLÁSNÁL

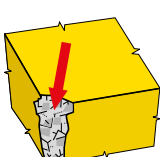








### APRÓ REPEDÉSEK A VÁGÓÉLEN

 		↓	A szemcseméretnek jelentős a szerepe (H).
		++	PVD bevonat ajánlott.
		↓	Az előtolásnak van hatása rá, de lényegesen kisebb, mint a vágósebességnek.
		↓	Alacsonyabb vágósebesség alacsonyabb hőmérsékletet jelent.
			Nem befolyásolja.
		↓	Kevésbé pozitív geometria alkalmazása.
		- - -	Ne alkalmazzon hűtést (forgácsolás javítása érdekében levegő alkalmazása).

### RIDEG TÖRÉS JELLEGŰ REPEDÉSEK A VÁGÓÉLEN

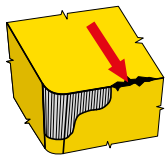
 		↓	A szemcseméretnek jelentős a szerepe (H).
		+	PVD bevonat ajánlott.
		↓	A legfontosabb a megfelelő forgácsolás.
		↑ ↓	A cél a forgácsolás javítása és a szerszámrezgések csökkentése.
		↓	Szerszámterhelések csökkentése (különösen nagy kilógású szerszámok esetén).
		↓	Kevésbé pozitívabb geometria alkalmazása.
			Nem befolyásolja.
			Jobb fogácsolási körülmények biztosítása, első fogásvételkor előtolás csökkentése.

### VÁGÓÉL TÖRÉSE

 		↓	A szemcseméretnek jelentős a szerepe (H).
		+	PVD bevonat ajánlott.
		↓	A legfontosabb a megfelelő forgácsolás.
		↑ ↓	A cél a forgácsolás javítása és a szerszámrezgések csökkentése.
		↓	A legfontosabb a megfelelő forgácsolás.
		↓	Kevésbé pozitívabb geometria alkalmazása.
			Nem befolyásolja.
			A hiba okozója a nem megfelelő forgácsolás, forgácsolás.

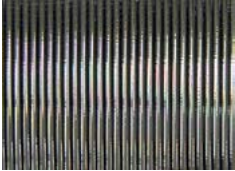
## VÁLTÓLAPKÁK KOPÁSFAJTÁI ESZTERGÁLÁSNÁL

### LAPKATÖRÉS



	↓	A szemcseméretnek jelentős a szerepe (H).
(MT)CVD PVD	+	PVD bevonat ajánlott.
f 	↑ ↓	Forgácsoló erők csökkentése.
v 	↑ ↓	A cél a forgácsolás javítása és a szerszámrezgések csökkentése.
a <sub>p</sub> 	↑ ↓	Forgácsoló erők csökkentése.
	↓	Kevésbé pozitívabb geometria alkalmazása.
		Nem befolyásolja.
		Jobb forgácsolási körülmények biztosítása.

## A MEGMUNKÁLANDÓ FELÜLET NAGYFOKÚ ÉRDESSÉGE

**Leírás és hibaokok:**

A simító műveleteknél, ahol a felületi érdességgel szemben követelményeket támasztanak, a minőséget természetesen sokféle tényező befolyásolja: munkadarab anyaga, vágási környezet, a szerszám vágóélének kivitelezése és állapota, vágási feltételek (főleg az előtolás és vágósebesség), illetve a gép-szerszám-munkadarab rendszer stabilitása.

- helytelen szerszámtípusválasztás
- helytelen forgácsvastagság
- helytelenül választott vágósebesség
- a megmunkálandó anyag igényli a hűtőfolyadék használatát
- magas előtolás

**Intézkedések:**

- simítólapkát vagy simító szegmessel ellátott váltólapkát kell használni
- megfelelő élgeometriájú váltólapkát kell használni
- a vágósebességet helyesbíteni (legtöbbször növelni) kell
- hűtést vagy kenést kell alkalmazni (minimumkenés)
- ki kell küszöbölni a rezgéseket
- olyan szerszámot kell használni, amely segítségével pontosabban lehet az egyes váltólapkák helyzetét beállítani
- meg kell változtatni a forgács vastagságát (javítani kell a vágási feltételeket)

## REZGÉSEK OKOZTA FELÜLETI HIBÁK

**Leírás és hibaokok:**

Nagyon gyakori eset, melynek fő okai lehetnek a nem kiegyensúlyozott munkadarab, illetve szerszám, a megmunkálandó munkadarab nem stabil rögzítése, valamint a túl magas vágóerők.

**Intézkedések:**

- meg kell vizsgálni a munkadarabrögzítés állapotát
- meg kell vizsgálni a szerszám rögzítés stabilitását
- csökkenteni kell a fogásmélységet
- alacsonyabb kinyúlású szerszámot kell használni
- helyesbíteni kell a vágósebességet
- csökkenteni kell a forgács vastagságát (módosítani kell a vágási vagy fogásvételi feltételeket)
- a vágási geometria és anyagtípus helyes választásával minimálisra kell csökkenteni a vágási folyamat erőmértékét (minél élesebb és a legpozitívabb módon), tehát a legkisebb vágási ellenállással rendelkező szerszámot kell alkalmazni
- a marási folyamatra kisebb beállítási szöggel rendelkező szerszámot kell alkalmazni

## SORJAKÉPZŐDÉS

**Leírás és hibaokok:**

Ez a jelenség is nagyon gyakori, és nem mindig lehet teljesen megátolni. A sorja főleg a lágy acél és a plasztikus anyagfélék megmunkálásakor keletkezik.

**Intézkedések:**

- éles váltólapkát kell használni
- pozitív geometriájú váltólapkát kell használni
- kisebb beállítási szögű szerszámot kell alkalmazni



## MUNKADARAB MÉRETI ÉS ALAKI PONTATLANSÁGAI

**Leírás és hibaokok:**

Ezen pontatlanságokat számos tényező, illetve a gép-szerszám-munkadarab rendszer tulajdonságai idézik elő.

**Intézkedések:**

- megfelelő kopásállóságú váltólapkát kell használni
- meg kell vizsgálni a munkadarabrögzítés stabilitását
- meg kell vizsgálni a szerszámrögzítés stabilitását (csökkenteni kell kinyúlást, illetve biztosítani kell a kiegyensúlyozást)
- megfelelően kell kiválasztani a megmunkálási ráhagyás nagyságát

## ALKALMATLAN FORGÁCSMÉRET

**Leírás és hibaokok:**

Alkalmos forgácsméret – ez jelenleg ugyanannyira fontos kritérium, mint a tartósság. A forgács megfelelő alakítására befolyással van főleg a munkadarab anyaga, az előtolás, fogásmélység és természetesen az élgeometria (forgácsstörő) helyes kiválasztása. A hosszú (nem alakított) forgács több okból is elfogadhatatlan, viszont a túl rövid „tört” forgács szintén nem jó (ez a jelenség alátámasztja a vágóél túlterheltségét és a nem kívánatos rezgéseket eredményezi).

**Intézkedések:**

- módosítani kell az előtolást és a fogásmélységet
- alkalmasabb geometriát kell alkalmazni
- módosítani kell a vágási feltételeket

## VÁLTÓLAPKA BEÁGYAZÁSÁNAK VIZSGÁLATA

Új váltólapka használata, illetve a váltólapka forgatásával végzett vágóél-csere előtt meg kell vizsgálni a lapkaüléket, esetleg az alátétlapkákat vagy a támasztóéket (deformációra, sérülésekre, különösen a váltólapka csúcsa alatt).

## A RÖGZÍTŐELEMELLENŐRZÉSE ÉS KARBANTARTÁSA

Szintén fontos a rögzítő elemek ellenőrzése is (szögállító karok, csavarok, rögzítők vagy rögzítő ékek). A rögzítéshez kizárólag a hibátlan szegmensek használhatók, cseréjük esetén pedig kizárólag az adott szerszám katalógusában feltüntetett alkatrészek használhatók. A csavarmeneteket és a csavarfejek kúpfelületeit rendszeresen kell kenni, pl. magas hőállóságú kenőanyaggal (Molyko G). A beszereléshez és leszereléshez csak azon csavarhúzókat és kulcsokat szabad használni, amelyek a katalógusban fel vannak tüntetve vagy a gyártó által javasoltak, és következetesen be kell tartani a megadott csavarmeghúzási nyomatékokat (ügyelve az utánhúzásra!) is – erre a célra legmegfelelőbb segédeszköz a nyomatékkulcs használata.

## RÖGZÍTÉS ELLENŐRZÉSE

A rögzítéskor ellenőrizni kell a váltólapka felfekvését annak teljes felületén és a váltólapka megtámasztását radiális és axiális irányban is. A rögzítendő váltólapkáknak és természetesen a szerszámoknak is mindig tisztának és sértetlennek kell lenniük..



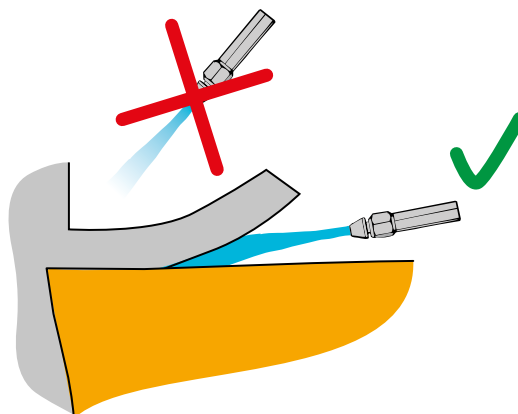
**Megmunkált anyag** – a forgácsolási környezet hatása a munkadarab anyaga megmunkálhatóságának romlásával növekszik.

**Forgácsolási minőség** – a forgácsolási környezet hatása a szívósság (Co-tartalom) növekedésével fokozódik. A hűtés nem csak nagy sebességű megmunkáláshoz, azaz CBN és kerámia alkalmazásához ajánlott.

**Előtolás** – a növekvő előtolás növeli a hűtőfolyadék hozzájárulását a szerszám élettartamához.

**Forgácsolási sebesség** (a megmunkált anyagra jellemző) – minél nagyobb a forgácsolási sebesség, annál jelentősebb a hűtő-kenő folyadék hűtő hatása, és minél kisebb a forgácsolási sebesség, annál jelentősebb a hűtő-kenő folyadék kenő hatása.

**A folyadék-hozzávezetés** szintén olyan kritérium, amely erősen befolyásolja a forgácsolási folyamat gazdaságosságát és termelékenységét. Ideális esetben a folyadékot a szerszám homlok- és hátfelületére is el lehet juttatni. A hűtő-kenő folyadék hátoldaltól történő hozzávezetése csak a szerszám élettartamát befolyásolja. A folyadék szerszám homlokfelületéről történő hozzávezetése bizonyos esetekben segítheti a forgácsképződést (különösen nagynyomású hűtés esetén). Ha csak az egyik megoldás lehetséges, a kopás típusa jelzi a helyes irányt. Ha a lapkák a hátoldalon kopnak, próbálja meg a folyadékot alulról hozzávezetni, azaz a lapka hátoldalára juttatni. Kráteres kopás esetén a folyadékot a szerszám homlokfelületére kell irányítani (a forgács alá, nem a gyökéréhez).



## PARAMÉTER KISZÁMÍTÁSI KÉPLETEK

Tényező	Kiszámítási képlet	Mértékegység	Megjegyzés								
Fordulatszám	$n = \frac{v_c \cdot 1000}{D \cdot \pi}$	(1/min)	$n$ Fordulatszám (1/min) $D$ Átmérő (szerszám vagy munkadarab) (mm)								
Vágósebesség	$v_c = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000}$	(m/min)	$v_c$ Vágósebesség (m/min) $f_{rev}$ Fordulatonkénti előtolás (mm/ford)								
Fordulatonkénti előtolás	$f_{rev} = \frac{f_{min}}{n}$	(mm/ford)	$f_{min}$ Percenkénti előtolás (előtolási sebességként is használatos) (mm/min)								
Percenkénti előtolás (előtolási sebesség)	$f_{min} = v_f = f_{rev} \cdot n$	(mm/min)									
A felület maximális érdességének elméleti értéke $R_{max}$	$R_{max} = \frac{125 \cdot f_{rev}^2}{RE}$	(mm)	$R_{max}$ A felület maximális érdességének elméleti értéke (mm) $R_a$ A megmunkálandó felület közepes érdessége (mm)								
A megmunkált felület közepes érdessége $R_a$	$R_a = \frac{43,9 \cdot f_{rev}^{1,88}}{RE^{0,97}}$	(mm)	$f_{rev}$ Fordulatonkénti előtolás (mm/ford) $RE$ Sarokrádiusz (mm)								
Forgácskeresztmetszet	$A = f_{rev} \cdot a_p$	(mm <sup>2</sup> )	$A$ Forgács keresztmetszete (mm <sup>2</sup> ) $f_{rev}$ Fordulatonkénti előtolás (mm/ford)								
Forgácsvastagság (egyenes vágóélű váltólapkánál)	$h = f_{rev} \cdot \sin \kappa_r$	(mm)	$a_p$ Axiális fogásmélység (mm) $\kappa_r$ Elsődleges élbeállítási szög (°) $h$ Forgácsvastagság (mm)								
Forgácsvastagság (kerek vágóélű váltólapkánál)	$h = f_{rev} \cdot \sqrt{\frac{a_p}{INSD}}$	(mm)	$v_c$ Forgácsolási sebesség (m/perc) $f_{min}$ Percenkénti előtolás (lineáris előtolási sebesség) (mm/perc) $Q$ Anyageltávolítás percenként (cm <sup>3</sup> /perc) $INSD$ Lapka átmérője [mm]								
Leválasztott térfogat	$Q = a_p \cdot f_{rev} \cdot v_c$	(cm <sup>3</sup> /perc)									
Szükséges teljesítmény	$P_c = \frac{a_p \cdot f_{rev}^{1-c} \cdot k_{cl} \cdot v_c \cdot k\kappa_r}{6 \cdot 10^4 \cdot \eta}$	(kW)	$P_c$ Szükséges teljesítmény (kW) $a_p$ Fogásmélység (mm) $f_{rev}$ Fordulatonkénti előtolás (mm/ford)								
Megközelítőleg szükséges teljesítmény	$P_c = \frac{a_p \cdot f_{rev} \cdot v_c}{x}$	(kW)	$c$ KTV állandó (1) $k_c$ Fajlagos fő vágóerő (MPa) $k_{\kappa_r}$ A $\kappa_r$ szög hatását magába foglaló együttható (1) $\eta$ Az eszterga hatásfoka (általában $\eta = 0,75$ ) (1) $x$ A megmunkálandó anyag hatásának együtthatója (1)								
			<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td>Anyag</td> <td>Acél</td> <td>Öntvény</td> <td>Al</td> </tr> <tr> <td>Súcínitel <math>x</math></td> <td>20</td> <td>25</td> <td>100</td> </tr> </table>	Anyag	Acél	Öntvény	Al	Súcínitel $x$	20	25	100
Anyag	Acél	Öntvény	Al								
Súcínitel $x$	20	25	100								

## AJÁNLOTT CSAVAR MEGHÚZÁSI NYOMATÉKOK

### RÖGZÍTŐCSAVAR

Csavar megnevezés	Csavarhúzó	Nyomaték (Nm)*
28588	MA2-8304	0.8
28992	MA2-8304	0.8
416.1-832	PT-8002	3.6
5513 020-01	PT-8004	3.6
5513 020-03	PT-8001	0.8
5513 020-04	PT-8003	1.5
5513 020-05	PT-8001	0.8
5513 020-14	TX 225PLUS	8.5
5513 020-24	PT-8002	1.5
5513 020-27	PT-8000	0.6
5513 020-28	PT-8000	0.6
5513 021-03	DMN 3124	13
CS 8601-T09P	SDR T09P	1.7
CS 8601-T15P	SDR T15P	3.9
CS 8601-T20P	SDR T20P	6.4
CS 8601-T25P	SDR T25P	9.5
DVF 0573	PT-8002	1.5
DVF 2260	TX 215PLUS	3.6
DVF 3584	DMD 1650	0.6
DVF 3593	TX 207PLUS	0.8
HS 0408	HXX 3	5
HS 0520C	HXX 4	5
HS 0616C	HXX 5	8
HS 0620	HXX 5	6
HS 0620C	HXX 5	6
HS 0625	HXX 5	6
HS 0625C	HXX 5	6
HS 0630	HXX 5	6
HS 0825	HXX 6	10
HS 0830	HXX 6	10
HS 0835	HXX 6	10
HS 0840	HXX 8	11
HS 1030	HXX 8	8
HS 1060	HXX 6	10
HS 93	HXX 5	8
HS 94	HXX 5	8
HSI 1020	HXX 6	8
PS 0512	HXX 2	2
PS 0512-A	HXX 2	2
PS 0616	HXX 2,5	4
PS 12040	HXX 5	8
PS 6026-709P	SRD T09P	2

### RÖGZÍTŐCSAVAR

Csavar megnevezés	Csavarhúzó	Nyomaték (Nm)*
PS 8290	HXX 2	2
SR 14	HXX 10	10
SR 85011-T15P	SDR T15P	5
SR 85017-T09P	SDR T09P	2
SR 85020-T15P	SDR T15P	3
SR 86025-T20P	SRD T20P	5
T20.037	DMD 1650	0.6
UP 0909-T09P	SRD T09P	2
UP 1515-T15P	SDR T15P	8
US 2505-T07P	SDR T07P	0.9
US 2506-T07P	SDR T07P	0.9
US 3007-T09P	SDR T09P	2
US 34	HXX 3	5
US 35	HXX 4	6
US 3508-T15P	SDR T15P	3
US 3510A-T15P	SDR T15P	3
US 3510-T15P	SDR T15P	3
US 3512A-T15P	SDR T15P	3
US 3512-T15P	SDR T15P	3
US 36	HXX 4	6
US 38	HXX 5	8
US 39	HXX 5	8
US 40	HXX 4	6
US 4008-T15P	SDR T15P	3.5
US 4011-T15P	SDR T15P	3.5
US 41	HXX 4	6
US 42	HXX 4	6
US 45013-T20P	SDR T20P	5
US 4512-T15P	SDR T15P	5
US 4514A-T20	SDR T20	5
US 46	HXX 3	5
US 46017-T20P	SDR T20P	5
US 47	HXX 5	8
US 5012-T15P	SDR T15P	5
US 5015-T20P	SDR T20P	5
US 5018-T20P	SDR T20P	5
US 6020-T25P	SDR T25P	6
US 64518-T15P	SDR T15P	5
US 8025-T30P	SDR T20P	13
US 83	HXX 4	6
US 95	HXX 4	10

### NYOMATÉKCSAVARHÚZÓK

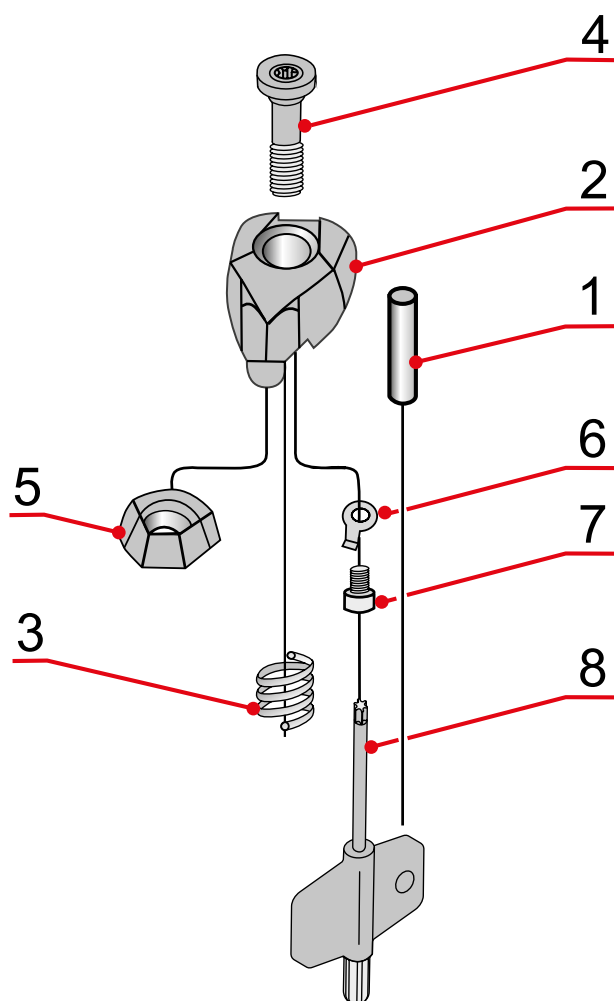
Nyomatékmarkolat	Nyomaték érték (Nm)	Rögzítőcsavar menet
MR-0.8-2.0 vario	0.5 – 2.0	M 2 – M 3
MR-1.0-5.0 vario	0.8 – 5.0	M 2.5 – M 5
MR-0.9 fix	0.9	M 2
MR-2.0 fix	2.0	M 3
MR-3.0 fix	3.0	M 3.5
MR-3.5 fix	3.5	M 4
MR-5.0 fix	5.0	M 5

### CSERÉLHETŐ SZÁRAK

Cserélhető száruk		
D-T6	D-T8	D-T15
D-T6P	D-T8P	D-T15P
D-T7	D-T9	D-T20
D-T7P	D-T9P	D-T20P

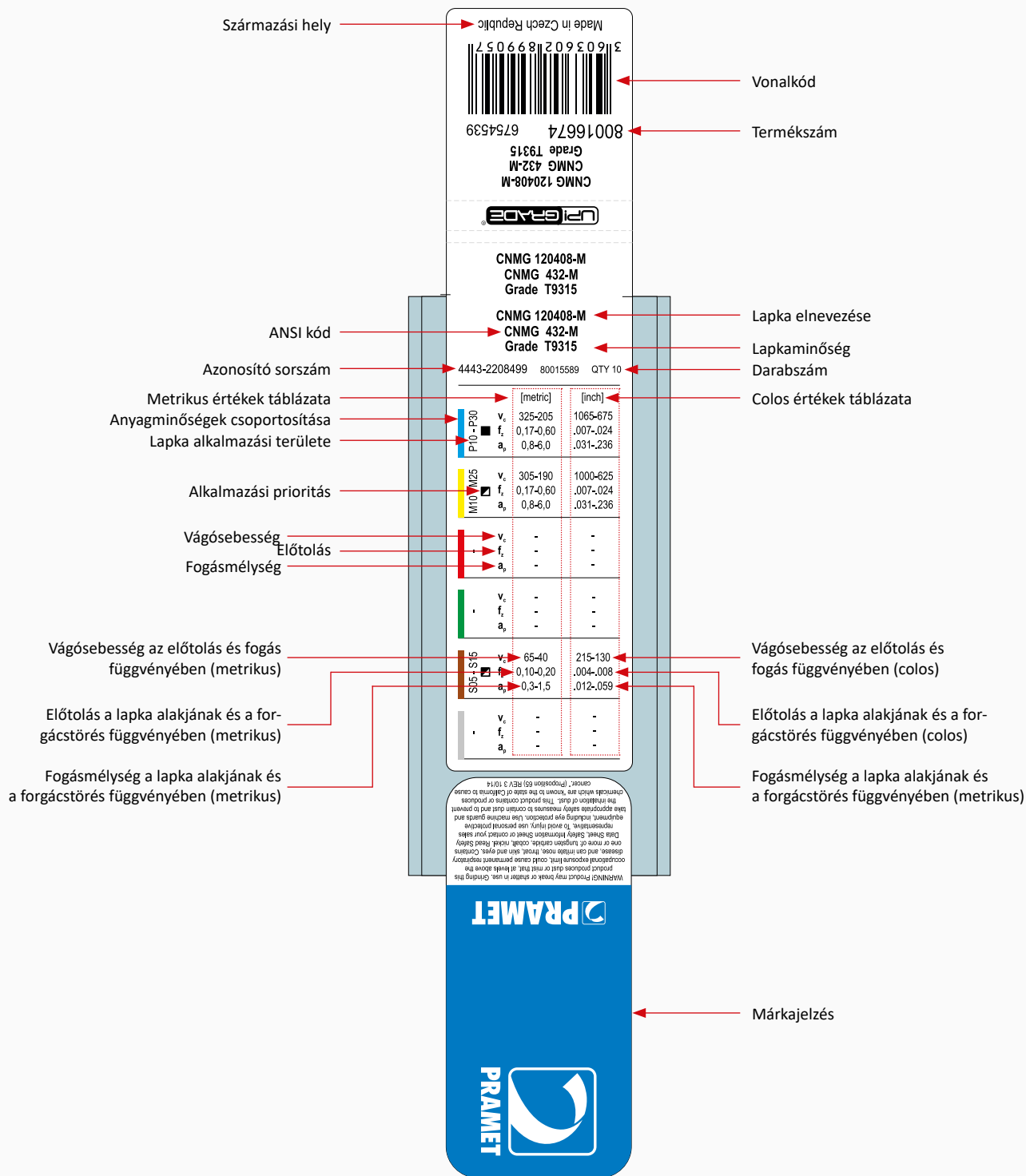
### CSAVAROK KENÉSE

A lapk Rögzítő csavarok nagy hőhatásnak vannak kitéve. Ajánlott minden csavart magas minőségű rézpasztával kezelni, például MOLYKOTE 1000-el.



	1	2	3	4		5	6	7	8
<b>DCS 09</b>	CP 2655	CD 09	PR 0157	CS 8601-T09P	1.7	-	-	-	-
<b>DCS 12</b>	CP 2607	CD 12	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	-	-	-	-
<b>DCS 16</b>	CP 2607	CD 16	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	-	-	-	-
<b>DCS 19</b>	CP 2607	CD 19	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	-	-	-	-
<b>DCS 25</b>	CP 2607	CD 25	PR 0101	CS 8604-T25P	9.5	-	-	-	-
<b>DCS 16V</b>	CP 2607	CD 16V	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	-	-	-	-
<b>DCS 12C2</b>	CP 2607	CD 12C2	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	PP 3002	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
<b>DCS 16C2</b>	CP 2607	CD 16C2	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	PP 3003	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
<b>DCS 12C4</b>	CP 2607	CD 12C4	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	PP 3002	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
<b>DCS 16C4</b>	CP 2607	CD 16C4	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	PP 3003	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P

# LAPKÁK DOBOZÁN ELHELYEZETT INFORMÁCIÓK





# SIMPLY RELIABLE

Az ember szakértőként a forgácsot szemlélve meg tudja ítélni a munka minőségét. A forgács egy tiszta, egyszerű forma, ami képes elmondani a saját történetét.

Egy érthető és ellentmondás mentes jelzés, ezért használjuk az **egyszerű megbízhatóság** szimbólumaként.

## DORMER PRAMET

### Austria

T: +31 10 2080 240  
info.at@dormerpramet.com

### Belgium & Luxembourg

T: +32 3 440 59 01  
info.be@dormerpramet.com

### Brazil

T: +55 11 5660 3000  
info.br@dormerpramet.com

### Canada

T: (888) 336 7637  
En Français: (888) 368 8457  
cs.canada@dormerpramet.com

### China

T: +86 21 2416 0508  
info.cn@dormerpramet.com

### Croatia

T: +385 98 407 489  
info.hr@dormerpramet.com

### Czech Republic

T: +420 583 381 111  
info.cz@dormerpramet.com

### Denmark

T: 808 82106  
info.se@dormerpramet.com

### Finland

T: 0205 44 7003  
info.fi@dormerpramet.com

### France

T: +33 (0)2 47 62 57 01  
info.fr@dormerpramet.com

### Germany

T: +49 9131 933 08 70  
info.de@dormerpramet.com

### Hungary

T: +36-96 / 522-846  
info.hu@dormerpramet.com

### India

T: +91 11 4601 5686  
info.in@dormerpramet.com

### Italy

T: +39 02 30 70 54 44  
info.it@dormerpramet.com

### Kazakhstan

T: +7 771 305 11 45  
info.kz@dormerpramet.com

### Mexico

T: +52 (555) 7293981  
cs.mexico@dormerpramet.com

### Netherlands

T: +31 10 2080 240  
info.nl@dormerpramet.com

### Norway

T: 800 10 113  
info.se@dormerpramet.com

### Poland

T: +48 32 78-15-890  
info.pl@dormerpramet.com

### Portugal

T: +351 21 424 54 21  
info.pt@dormerpramet.com

### Romania

T: +4(0)730 015 885  
info.ro@dormerpramet.com

### Russia

T: +7 (495) 775 10 28  
info.ru@dormerpramet.com

### Slovakia

T: +421 (41) 764 54 60  
info.sk@dormerpramet.com

### Slovenia

T: +385 98 407 489  
info.si@dormerpramet.com

### Spain

T: +34 935717722  
info.es@dormerpramet.com

### Sweden

responsible for Iceland  
T: +46 35 16 52 96  
info.se@dormerpramet.com

### Switzerland

T: +31 10 2080 240  
info.ch@dormerpramet.com

### Turkey

T: +90 533 212 45 47  
info.tr@dormerpramet.com

### Ukraine

T: +38 067 566 38 80  
T: +38 067 566 81 51  
info.ua@dormerpramet.com

### United Kingdom

responsible for Ireland  
T: 0870 850 4466  
info.uk@dormerpramet.com

### United States of America

T: (800) 877-3745  
cs@dormerpramet.com

### Other countries

#### South America

T: +55 11 5660 3000  
info.br@dormerpramet.com

#### Adria

T: +420 583 381 527  
info.rcee@dormerpramet.com

#### Rest of the World

Dormer Pramet International UK  
T: +44 1246 571338  
info.int@dormerpramet.com

Dormer Pramet International CZ  
T: +420 583 381 520  
info.int.cz@dormerpramet.com

DP-CAT-TURNING-2021-HU

FOLLOW US...



www.dormerpramet.com



youtube.com/dormerpramet



facebook.com/dormerprametsocial



linkedin.com/company/dormerpramet



instagram.com/dormerprametsocial



twitter.com/dormerpramet