

DORMER PRAMET

NA VRCHOLU EFEKTIVITY

T9415 | Náš nejmodernější materiál pro soustružení oceli
ověřený našimi zákazníky.



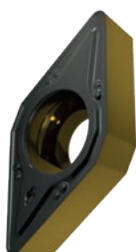
www.dormerpramet.com/T9415

PRAMET

ÚVOD

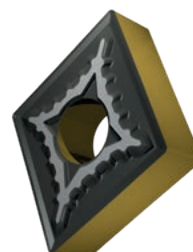


Přinášíme novou generaci soustružnické řady, která nabízí jednu z nejvyšších úrovní produktivity a všestrannosti na současném trhu. T9415 je náš nejpokročilejší materiál MT-CVD, který přináší větší stabilitu a výkon v různých řezných podmínkách. Pokrývá širokou oblast použití a nahrazuje naše předchozí materiály T9310 a T9315. Mimo tuto oblast částečně překrývá i materiál T9325, díky tomu je T9415 první volbou pro soustružení oceli.



T9415

- Pozitivní destičky
- Oceli, litiny, tvrdé oceli



T9415

- Negativní destičky
- Oceli, litiny, tvrdé oceli

VLASTNOSTI A VÝHODY

Výrazně širší rozsah použití.



MATERIÁL PRVNÍ VOLBY
pro soustružení různých ocelí (ISO-P).

Nový povlak MT-CVD je o 30 % silnější, díky tomu je odolnější proti opotřebení hřbetu, vylamování řezné hrany a plastické deformaci.



ŽIVOTNOST NÁSTROJE A PRODUKTIVITA
výrazně vzrostly ve srovnání s předchozími materiály.

Nově vyvinutá technologie posiluje stabilitu řezné hrany.



VYŠŠÍ SPOLEHLIVOST
zejména v nestabilních podmínkách.

Destičky vyrobené na nejmodernějších elektronických lisech.



VYSOKÁ PŘESNOST
zlepšená opakovatelnost výroby a zkrácení časů.

Optimalizovaná geometrie řezné hrany.



SNÍŽENÉ ŘEZNÉ SÍLY
a zvýšený výkon.

Dosedací plocha destičky broušená po povlakování.



LEPŠÍ STABILITA DOSEDACÍ PLOCHY
a zvýšená životnost nástroje.

Vyrobeno za použití nejnovějších technologií.



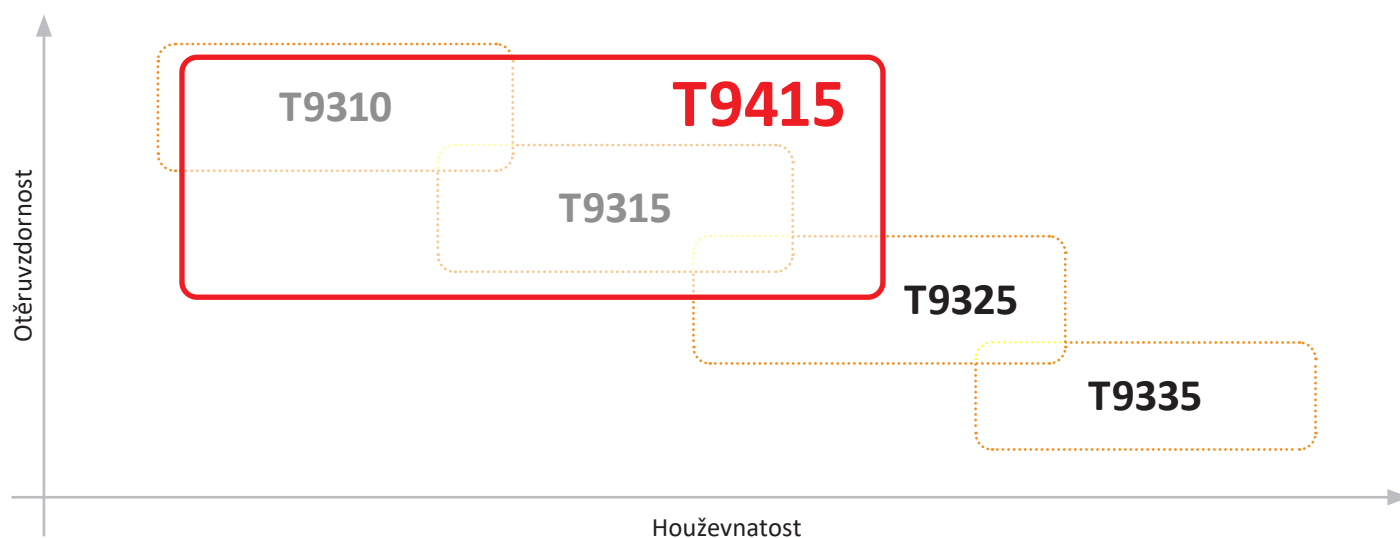
UDRŽITELNÁ
nabídka, která je šetrná k životnímu prostředí.

Boky destiček zlaté barvy potažené TiN.

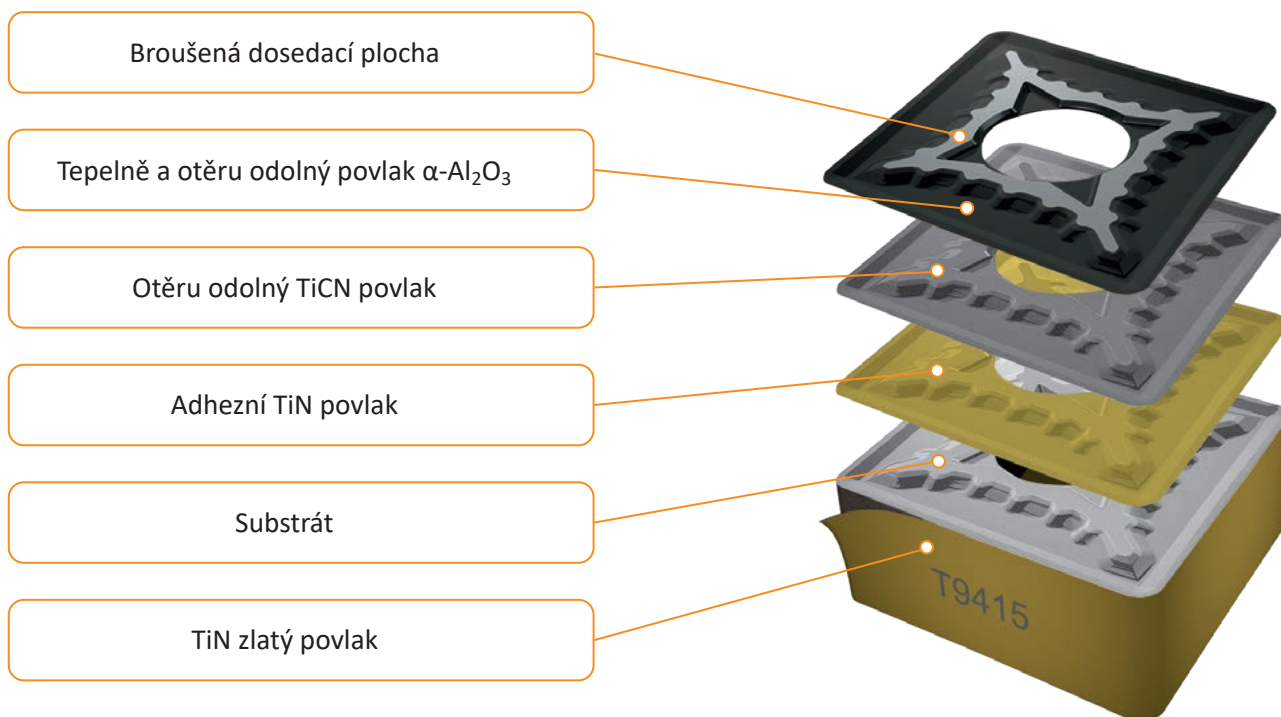


SNADNĚJŠÍ DETEKCE OPOTŘEBENÍ.

MATERIÁLY MT-CVD PRO SOUSTRUŽENÍ – APLIKAČNÍ OBLAST

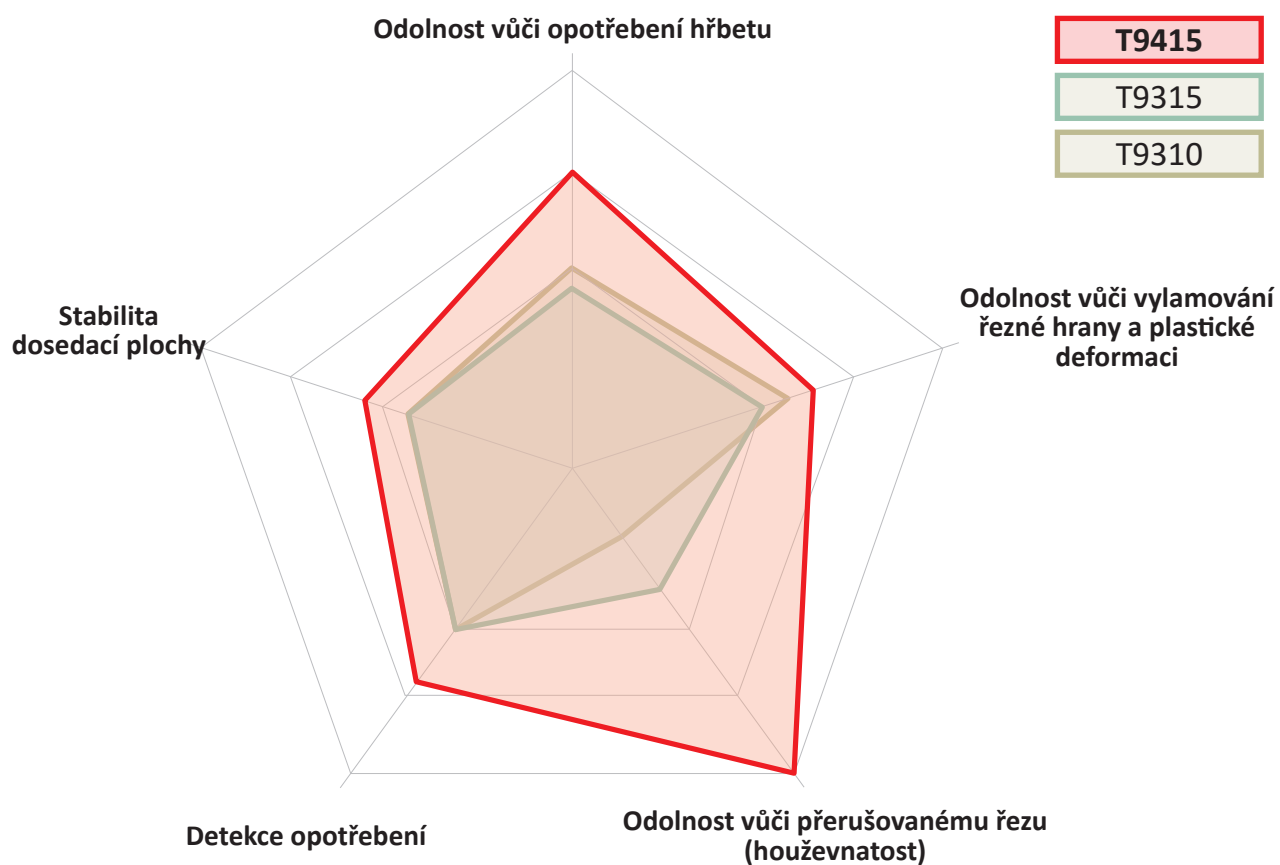


SLOŽENÍ MATERIÁLU



Nový CVD povlak je ve srovnání s předešlým materiálem o 30 % silnější.

DIAGRAM VLASTNOSTÍ



PŘÍKLADY OBRÁBĚNÍ

Materiál: C45 (střední uhlíková ocel)
 Obrábění: Plynulý řez
 Použití: Podélné soustružení
 Chlazení: Ano

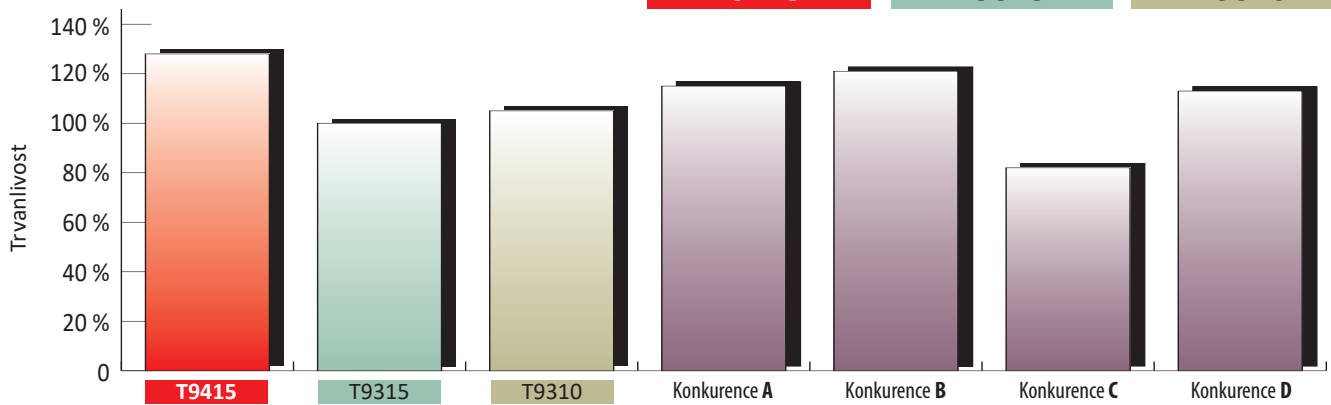
Řezné podmínky

v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
300	0.25	2

Destička

CNMG 120408E-M

Fotografie z plynulého řezu. Všechny pořízeny po 16 minutách.



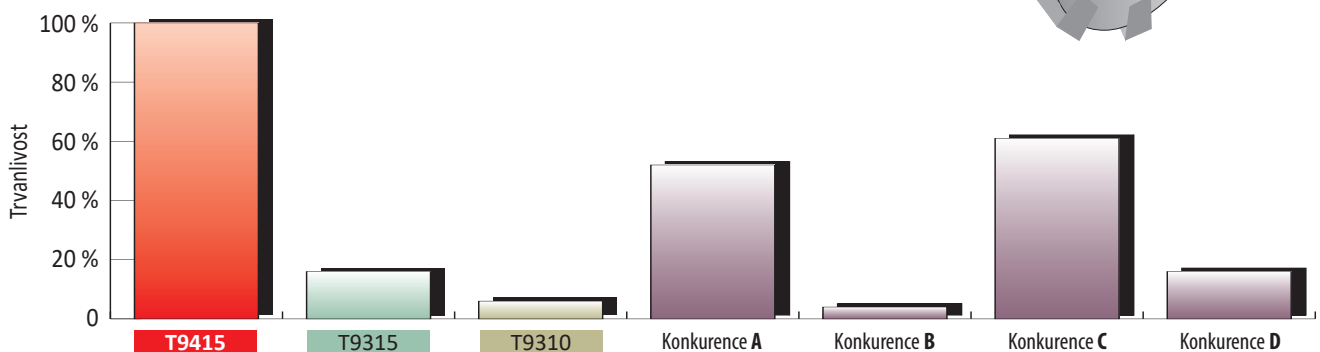
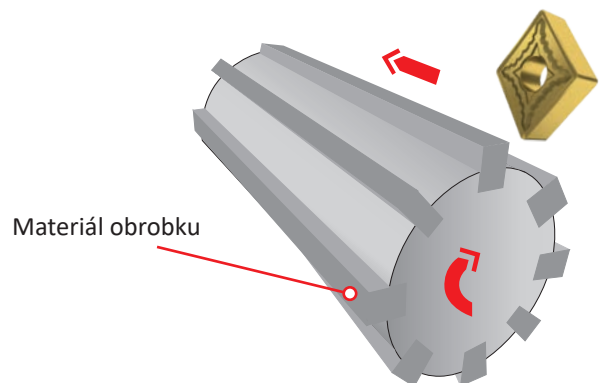
Materiál: 37Cr4 (chromová ocel)
 Obrábění: Přerušovaný řez
 Použití: Podélné soustružení
 Chlazení: Ne

Řezné podmínky

v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
120	0.2	1

Destička

CNMG 120408E-M



v_c = řezná rychlost, f_n = posuv na otáčku, a_p = hloubka řezu

ÚSPĚŠNÁ ŘEŠENÍ

Společnost:	Subdodavatel přední brazilské ropné a plynárenské společnosti.
Součást:	Oddělovací kroužek
Materiál:	SAE 1045 (uhlíková ocel)
Tvrдость:	250 HB
Použití:	Vnitřní plynulé soustružení. Obrobek je upnut do soustruhu pomocí hydraulického sklíčidla.
Předchozí výsledky:	Původní konkurenční destička končila pět kusů.

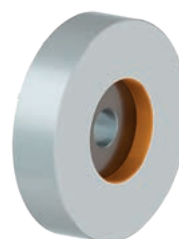
Výsledek s T9415: Dokončeno celkem 10 kusů, dvojnásobné množství.

Řešení Dormer Pramet

CNMG 120412E-RM:T9415

Řezné podmínky

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



Společnost:	Italský výrobce zařízení pro aretaci hřídelí pro energetiku a zpracovatelský průmysl.
Materiál:	C45N (střední uhlíková ocel)
Tvrдость:	172–242 HB
Chlazení:	Ano
Použití:	Vnější plynulé soustružení, krátké řezy
Předchozí výsledek:	Soustružení vnějších průměrů součásti bylo prováděno obdobným řešením od konkurence. Zákazník požadoval delší životnost nástroje při zachování vysoké kvality povrchu.

Výsledek s T9415: Použití nového materiálu vedlo k zvýšení životnosti nástroje o 20 %, toto zákazníkovi přineslo značné úspory.

Řešení Dormer Pramet

CNMG 120412E-RM:T9415

Řezné podmínky

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



Společnost:	Výrobce průmyslových armatur v Itálii
Součást:	Zápustka
Materiál:	DIN 1.2344 (nástrojová ocel)
Tvrдость:	Různá v důsledku chybného tepelného zpracování
Chlazení:	Ano
Použití:	Čelní soustružení na karuselu s různou tvrdostí materiálu obrobku.
Předchozí výsledky:	Trvanlivost původního materiálu T9325 kolísala díky kombinaci tvrdých a měkkých dílců, tedy nestabilních podmínek. To vedlo k rychlému a rozsáhlému opotřebení břitové destičky a špatné kvalitě povrchu obrobku.

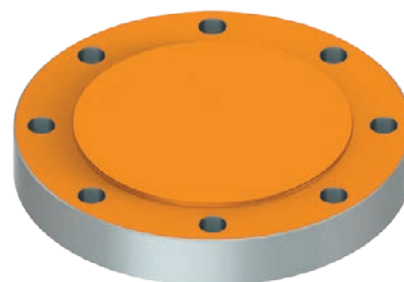
Výsledek s T9415: Materiál fungoval velmi dobře při nízké řezné rychlosti a posuvu. Nejlepší výkon poskytoval při hrubovacích operacích. Jednou řeznou hranou byla obrobena velká součást o průměru 2500 mm.

Řešení Dormer Pramet

SNMM 250924E-HR:T9415

Řezné podmínky

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



DESTIČKY PRO SOUSTRUŽENÍ

Společnost:	Český výrobce kvalitních přesných dílů pro energetiku, stavebnictví a automobilový průmysl.
Součást:	Obrábění dvojitého svorníku
Materiál:	15142 (legovaná konstrukční ocel 42CrMo4)
Chlazení:	Ano
Použití:	Vnější plynulé soustružení štíhlé součásti
Předchozí výsledek:	Zákazník používal předchozí generaci soustružnického materiálu, který vyrobil tři kusy na řeznou hranu.

Výsledek s T9415: Při použití nového materiálu dokázal zákazník obrábět při vyšší řezné rychlosti a s jednou řeznou hranou dokončit šest kusů. Toto nejen výrazně zvýšilo produktivitu, ale také zdvojnásobilo životnost řezného nástroje.

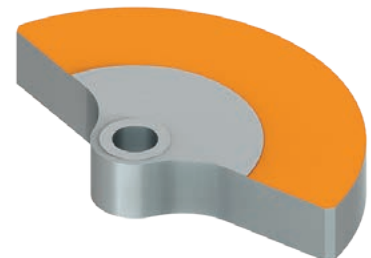
Řešení Dormer Pramet		
TNMG 160408E-SM:T9415		
Řezné podmínky		
v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
250	0.4	3



Společnost:	Čínská automobilová strojírenská společnost
Součást:	Vyvažovací blok vznětového motoru
Materiál:	Q235 (běžná uhlíková konstrukční ocel)
Tvrдость:	180 – 230 HB
Chlazení:	Ne
Použití:	Výrazně přerušovaný řez
Předchozí výsledek:	Zákazník používal konkurenční nástroj s výrobou čtyř kusů na řeznou hranu. Otřepy na obrobku omezovaly životnost břitové destičky.

Výsledek s T9415: Nový materiál odolal stávajícím řezným podmínkám a překonal předchozí volbu. Docílena byla výroba šesti kusů jednou řeznou hranou.





Řešení Dormer Pramet		
CNMG 190616E-RM:T9415		
Řezné podmínky		
v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
150	0.35	0.6



JAKÝ ZVOLIT MATERIÁL?

					
	T9415	T9310	T9315	T9325	T9335
Vysoká řezná rychlost, vysoká tuhost soustavy (stabilní záběrové podmínky)				-	-
Vysoká řezná rychlost, mírně omezená tuhost soustavy (měnící se hloubka řezu)		-			-
Střední řezná rychlost, omezená tuhost soustavy (mírně přerušovaný řez)		-	-		
Nízká řezná rychlost, nízká tuhost soustavy (přerušovaný řez)	-	-	-	-	

TECHNICKÉ INFORMACE

Označení materiálu	Aplikační oblast	Použití	Posuv	Řezná rychlost	Odolnost vůči nepřímým záběrovým podmínkám	Povlak	Barva	Substrát	Vliv chlazení
T9415	P05 – P30	■				MT-CVD		FGM	++
	K05 – K25	▣							
	H10 – H20	▣							

Popis materiálu:

Vysoce ořezvzdorný materiál určený především pro dokončovací soustružení běžných uhlíkových a legovaných ocelí. Přes vysokou odolnost proti otěru je vhodný i pro přerušovaný řez. Tento materiál doporučujeme jako první volbu pro většinu soustružnických operací, zejména ve vysoce produktivních aplikacích.



NAVIGÁTOR UTVAŘEČŮ – ISO POZITIVNÍ DESTIČKY

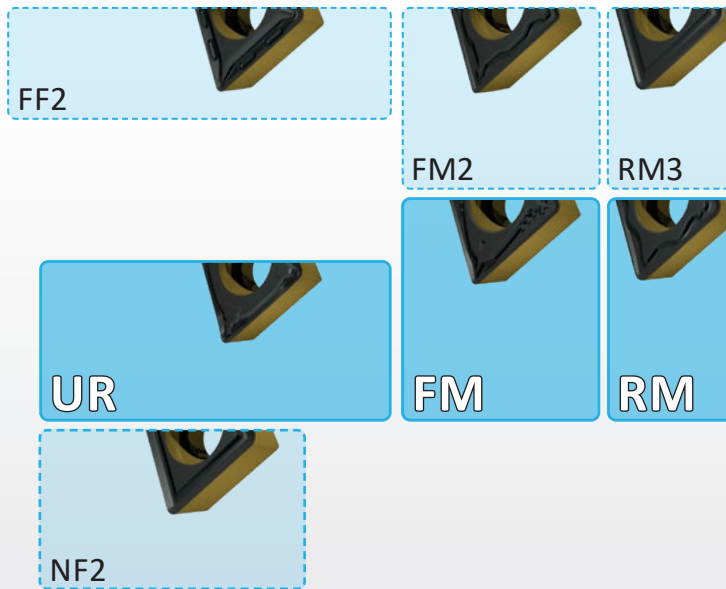
 Velmi nestabilní záběrové podmínky

 Nestabilní záběrové podmínky

 Stabilní záběrové podmínky

 Tenkostěnné a štíhlé obrobky

 První volba pro stabilní záběrové podmínky
 Další volba pro různé záběrové podmínky





NAVIGÁTOR UTVAŘEČŮ – ISO NEGATIVNÍ DESTIČKY

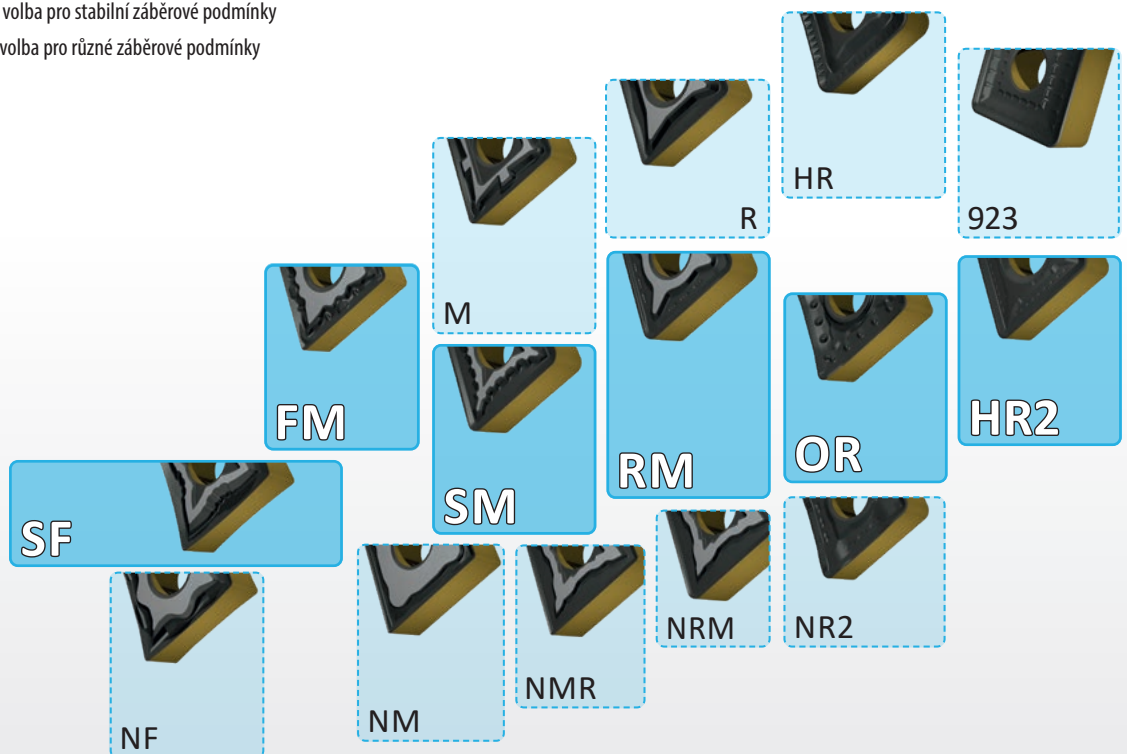
 Velmi nestabilní záběrové podmínky








 Nestabilní záběrové podmínky

 Stabilní záběrové podmínky

 Tenkostěnné a štíhlé obrobky

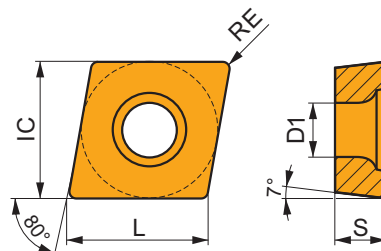
 První volba pro stabilní záběrové podmínky
 Další volba pro různé záběrové podmínky



					
	0,05 – 0,2 mm/ot		0,2 – 0,4 mm/ot		> 1,0 mm/ot
	0,05 – 2 mm		2 – 4 mm		> 10 mm

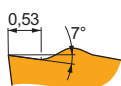
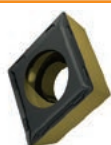
CCMT

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



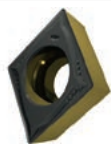
Startovní rezní podmínky, rezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor rezních podmínek.

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



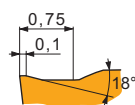
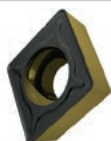
FF2 je pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

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



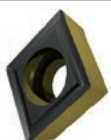
FM je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

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



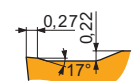
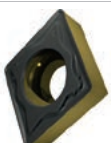
FM2 je geometrie pro dokončovací až střední operace, plynulý až přerušovaný řez.

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



NF2 je pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až polohrubovací operace a plynulý řez.

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

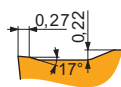
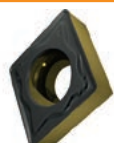


RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

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

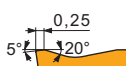
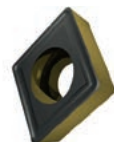
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



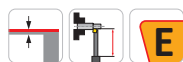
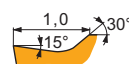
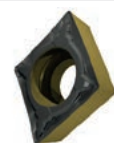
RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

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



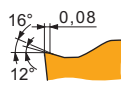
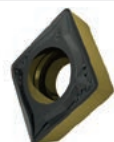
RM3 je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

CCMT 120404E-RM3	T9415	0.4	215	0.25	2.5	–	–	–	200	0.25	2.5	–	–	–	–	–	–	–	40	0.13	0.3
CCMT 120408E-RM3	T9415	0.8	250	0.27	2.5	–	–	–	235	0.27	2.5	–	–	–	–	–	–	–	50	0.14	0.7
CCMT 120412E-RM3	T9415	1.2	255	0.30	2.5	–	–	–	240	0.30	2.5	–	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0



UR je geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý až mírně přerušovaný řez.

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



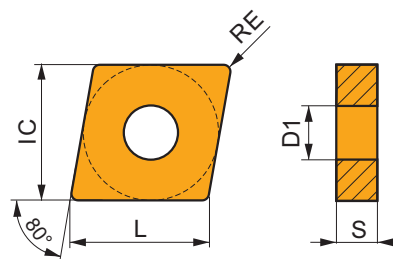
W-FM je wiper geometrie pro jemné a dokončovací operace, zvýšené posuvy a lepší jakost povrchu.

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

CNMG

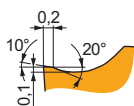
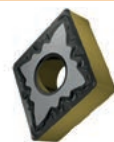
PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.81	9.70	3.18
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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

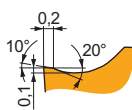
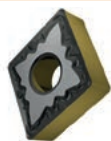


FM je pozitivní geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

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

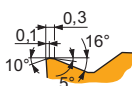
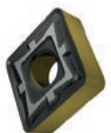
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



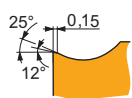
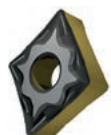
FM je pozitivní geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

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



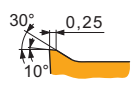
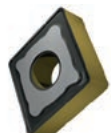
M je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

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



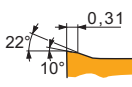
NF je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až střední operace a plynulý řez.

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



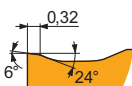
NM je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až hrubovací operace a plynulý řez.

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



NMR je pozitivní geometrie pro střední až hrubovací operace a plynulý řez.

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

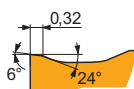


NRM je pozitivní geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

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

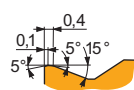
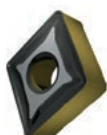
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



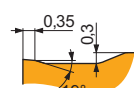
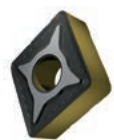
NRM je pozitivní geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

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



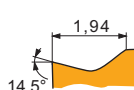
R je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

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



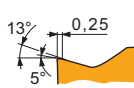
RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

CNMG 120408E-RM	T9415	0.8	265	0.40	4.0				250	0.40	4.0							
CNMG 120412E-RM	T9415	1.2	270	0.45	4.0				255	0.45	4.0							
CNMG 120416E-RM	T9415	1.6	275	0.50	4.0				260	0.50	4.0							
CNMG 160608E-RM	T9415	0.8	255	0.40	6.0				240	0.40	6.0							
CNMG 160612E-RM	T9415	1.2	260	0.45	6.0				245	0.45	6.0							
CNMG 160616E-RM	T9415	1.6	265	0.50	6.0				250	0.50	6.0							
CNMG 190608E-RM	T9415	0.8	250	0.40	7.5				235	0.40	7.5							
CNMG 190612E-RM	T9415	1.2	250	0.45	7.5				235	0.45	7.5							
CNMG 190616E-RM	T8430	1.6	150	0.50	7.5	80	0.45	7.5	125	0.50	7.5		30	0.35	6.0			
	T9415	1.6	255	0.50	7.5				240	0.50	7.5							
CNMG 250924E-RM	T9415	2.4	125	0.80	12.0				115	0.80	12.0							



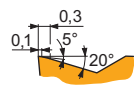
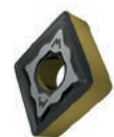
SF je pozitivní geometrie pro jemné dokončování, obrábění tenkostěnných dílů a plynulý řez.

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



SM je pozitivní geometrie pro střední obrábění, plynulý až přerušovaný řez.

CNMG 120404E-SM	T9415	0.4	280	0.20	2.0				265	0.20	2.0					55	0.13	0.3
CNMG 120408E-SM	T9415	0.8	305	0.25	2.0				285	0.25	2.0					60	0.13	0.7
CNMG 120412E-SM	T9415	1.2	300	0.30	2.0				285	0.30	2.0					60	0.15	1.0
CNMG 160612E-SM	T9415	1.2	290	0.30	3.0				275	0.30	3.0					55	0.15	1.0
CNMG 190612E-SM	T9415	1.2	280	0.30	4.0				265	0.30	4.0					55	0.15	1.0

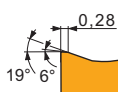
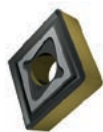


W-M je wiper geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, zvýšené posuvy a lepší jakost povrchu.

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

Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



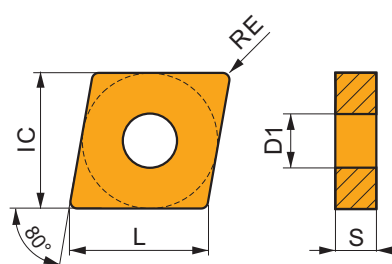
W-MR wiper geometrie pro dokončovací až hrubovací operace, zvýšené posuvy a lepší jakost povrchu.

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

CNMM

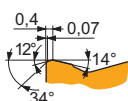
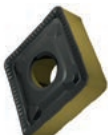


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



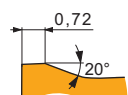
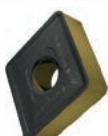
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



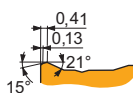
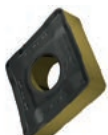
HR geometrie je pro hrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

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



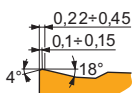
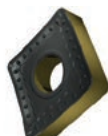
HR2 geometrie je pro hrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

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



NR2 je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

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

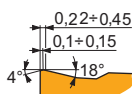


OR je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

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

Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



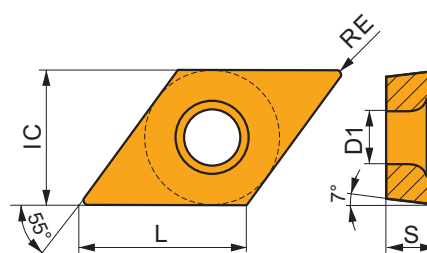
OR je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

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

DCMT

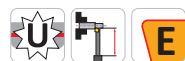
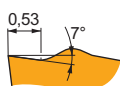


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
1504	12.700	5.50	15.50	4.76



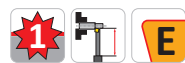
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



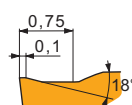
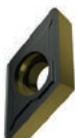
FF2 je pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

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



FM je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

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

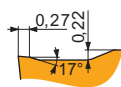


FM2 je geometrie pro dokončovací až střední operace, plynulý až přerušovaný řez.

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

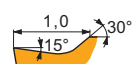
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



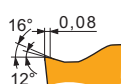
RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

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



UR je geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý až mírně přerušovaný řez.

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



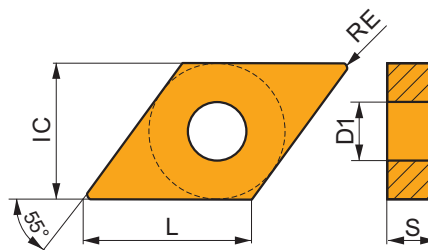
W-FM je wiper geometrie pro jemné a dokončovací operace, zvýšené posuvy a lepší jakost povrchu.

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

DNMG

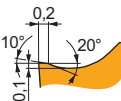
PRAMET

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



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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

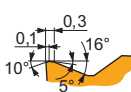


FM je pozitivní geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

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

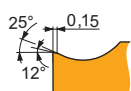
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



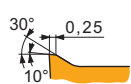
M je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

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



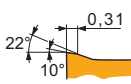
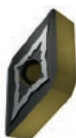
NF je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až střední operace a plynulý řez.

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



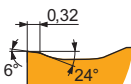
NM je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až hrubovací operace a plynulý řez.

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



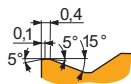
NMR je pozitivní geometrie pro střední až hrubovací operace a plynulý řez.

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



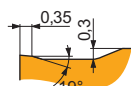
NRM je pozitivní geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

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



R je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

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

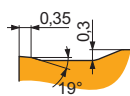


RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

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

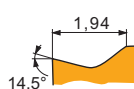
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



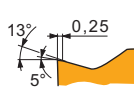
RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

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



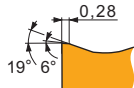
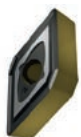
SF je pozitivní geometrie pro jemné dokončování, obrábění tenkostěnných dílů a plynulý řez.

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



SM je pozitivní geometrie pro střední obrábění, plynulý až přerušovaný řez.

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



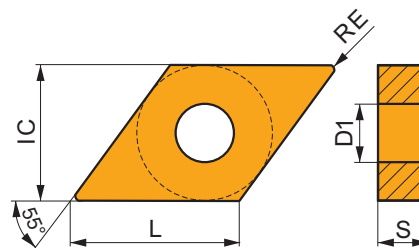
W-MR wiper geometrie pro dokončovací až hrubovací operace, zvýšené posuvy a lepší jakost povrchu.

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

DNMM

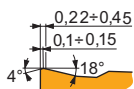


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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

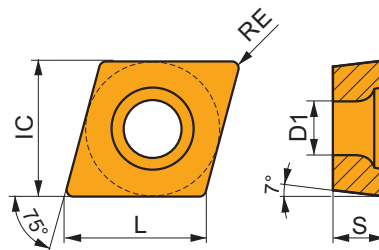


OR je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

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

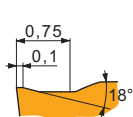
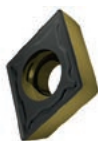
ECMT

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



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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

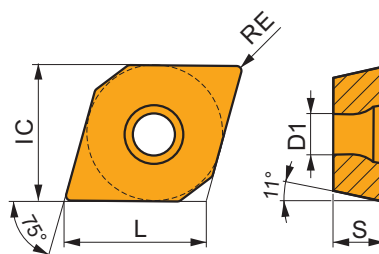


FM2 je geometrie pro dokončovací až střední operace, plynulý až přerušovaný řez.

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

EPMT

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



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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

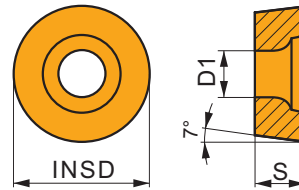


NF2 je pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až polohrubovací operace a plynulý řez.

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

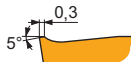
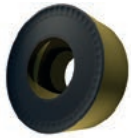
RCMT

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
0602	6.000	2.80	2.38
0803	8.000	3.40	3.18
10T3	10.000	4.40	3.97
1204	12.000	4.40	4.76
1606	16.000	5.50	6.35
2006	20.000	6.50	6.35
3009	30.000	10.00	9.53



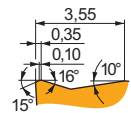
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



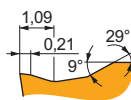
37 je geometrie pro polohrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

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



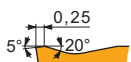
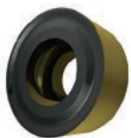
371 je geometrie pro polohrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

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



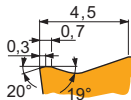
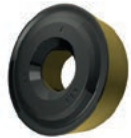
FM je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

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

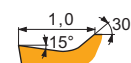
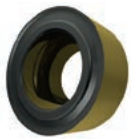


RM3 je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

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



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

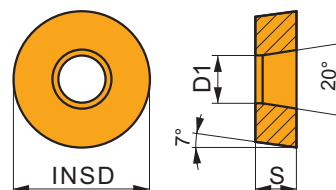


UR je geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý až mírně přerušovaný řez.

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

RCMX

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1204	12.000	4.20	4.76
1606	16.000	5.20	6.35
2006	20.000	6.50	6.35
2507	25.000	7.20	7.94
3209	32.000	9.50	9.53

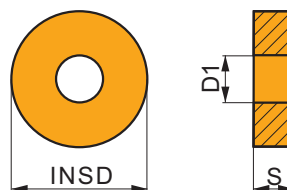


Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H						
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)				
				HFC S		37 je geometrie pro polohrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.																	
RCMX 1606M0S-37	T9415	200	0.60	3.0				190	0.60	3.0													
				HFC S		321 je geometrie pro polohrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.																	
RCMX 1204M0S-321	T9415	170	1.00	3.0				160	1.00	3.0													
				HFC S		331 je geometrie pro polohrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.																	
RCMX 1606M0S-331	T9415	155	1.20	3.5				145	1.20	3.5													
				HFC S		RF1 je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
RCMX 2006M0-RF1	T9415	105	0.80	3.5				95	0.80	3.5													
				HFC S		RF1 je geometrie pro dokončovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
RCMX 2507M0-RF1	T9415	100	1.00	3.5				95	1.00	3.5													
				HFC S		RM1 je geometrie pro dokončovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
RCMX 2006M0-RM1	T9415	100	1.00	3.5				95	1.00	3.5													
				HFC S		RM1 je geometrie pro dokončovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
RCMX 2507M0-RM1	T9415	100	1.00	3.5				95	1.00	3.5													
				HFC S		RM2 je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
RCMX 2507M0-RM2	T9415	95	1.10	3.5				90	1.10	3.5													
				HFC S		RM2 je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
RCMX 3209M0-RM2	T9415	95	1.00	4.5				90	1.00	4.5													
				HFC P		RR2 je geometrie pro těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.																	
RCMX 3209M0-RR2	T9415	70	1.40	4.5				65	1.40	4.5								10	0.70	2.0			

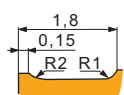
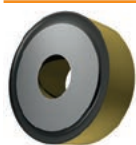
RNMG

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



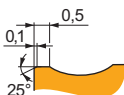
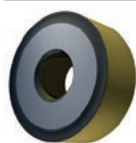
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



08 je geometrie pro polohrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

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

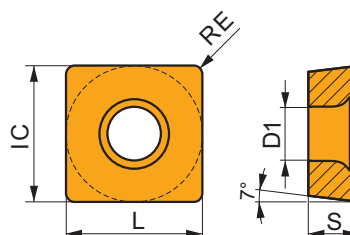


081 je geometrie pro hrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

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

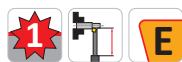
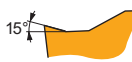
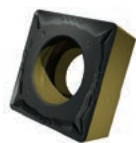
SCMT

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



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

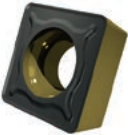
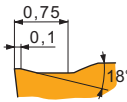

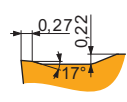
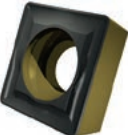
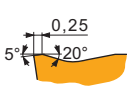
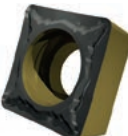
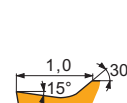
Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



FM je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

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

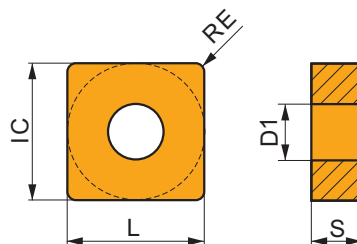
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
 																			
SCMT 09T308E-FM2	T9415 0.8	340	0.17	1.0	–	–	–	320	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
SCMT 09T308E-RM	T9415 0.8	295	0.30	2.0	–	–	–	280	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	55	0.15	0.7
SCMT 120408E-RM	T9415 0.8	295	0.30	2.3	–	–	–	280	0.30	2.3	–	–	–	–	–	–	55	0.15	0.7
 																			
SCMT 120408E-RM3	T9415 0.8	265	0.27	2.3	–	–	–	250	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	50	0.14	0.7
 																			
SCMT 09T304E-UR	T9415 0.4	280	0.15	1.2	–	–	–	265	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-UR	T9415 0.8	300	0.20	1.2	–	–	–	285	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

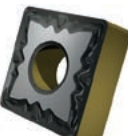
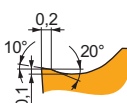
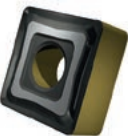
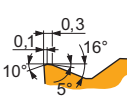
SNMG

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2509	25.400	9.12	25.40	9.53

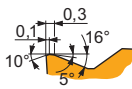
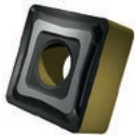


Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
 																			
SNMG 120404E-FM	T9415 0.4	305	0.20	2.1	–	–	–	285	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120408E-FM	T9415 0.8	365	0.20	2.1	–	–	–	345	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120412E-FM	T9415 1.2	345	0.27	2.1	–	–	–	325	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
SNMG 120408E-M	T9415 0.8	280	0.32	2.1	–	–	–	265	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.16	0.7
SNMG 120412E-M	T9415 1.2	275	0.40	2.1	–	–	–	260	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.0

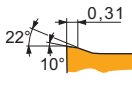
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



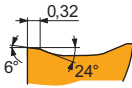
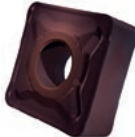
M je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

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



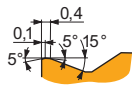
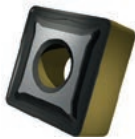
NMR je pozitivní geometrie pro střední až hrubovací operace a plynulý řez.

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



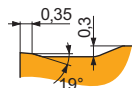
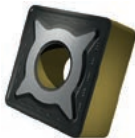
NRM je pozitivní geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

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



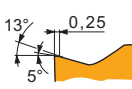
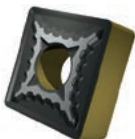
R je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

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



RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

SNMG 120408E-RM	T9415	0.8	280	0.40	4.0	-	-	-	265	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120412E-RM	T9415	1.2	280	0.45	4.0	-	-	-	265	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120416E-RM	T9415	1.6	290	0.50	4.0	-	-	-	275	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150612E-RM	T9415	1.2	275	0.45	5.0	-	-	-	260	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150616E-RM	T9415	1.6	285	0.50	5.0	-	-	-	270	0.50	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190612E-RM	T9415	1.2	270	0.45	7.0	-	-	-	255	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190616E-RM	T8430	1.6	165	0.50	7.0	90	0.45	7.0	135	0.50	7.0	-	-	-	35	0.35	5.6	-	-	-
	T9415	1.6	270	0.50	7.0	-	-	-	255	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 250924E-RM	T9415	2.4	130	0.80	12.0	-	-	-	120	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

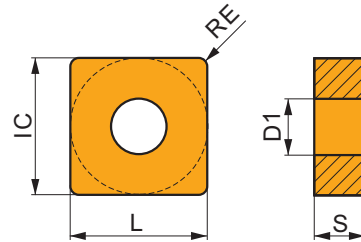


SM je pozitivní geometrie pro střední obrábění, plynulý až přerušovaný řez.

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

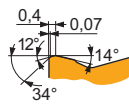
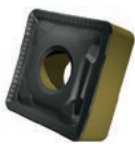
SNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



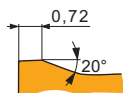
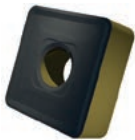
Startovní rezné podmínky, rezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor rezných podmínek.

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



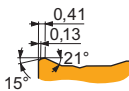
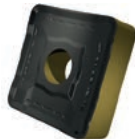
HR geometrie je pro hrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

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



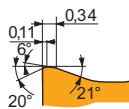
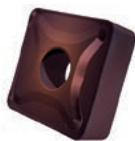
HR2 geometrie je pro hrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

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



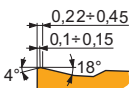
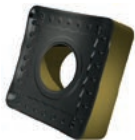
NR2 je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

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



NRM je pozitivní geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

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

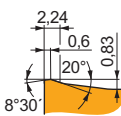
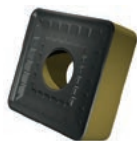


OR je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

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

Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



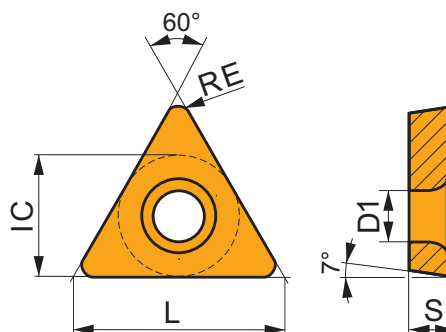
923 je geometrie pro polohrubování až těžké hrubování, plynulý až silně přerušovaný řez.

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

TCMT

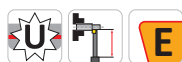
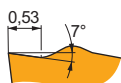
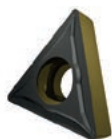


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T1	3.970	2.20	6.90	1.98
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



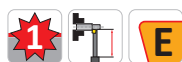
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



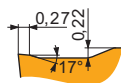
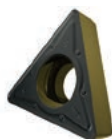
FF2 je pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

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



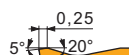
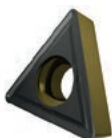
FM je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

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



RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

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

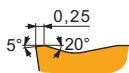
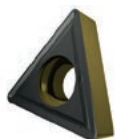


RM3 je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

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

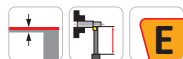
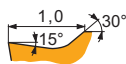
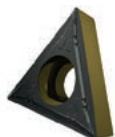
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



RM3 je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

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



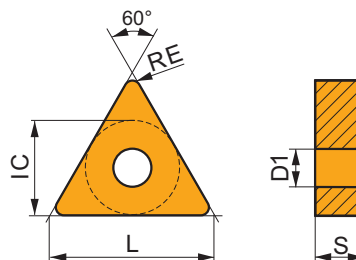
UR je geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý až mírně přerušovaný řez.

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

TNMG

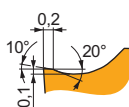
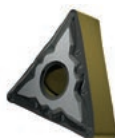


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35



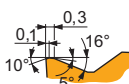
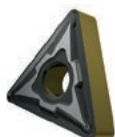
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



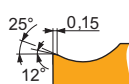
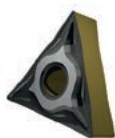
FM je pozitivní geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

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



M je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

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

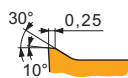
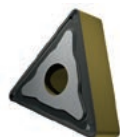


NF je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až střední operace a plynulý řez.

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

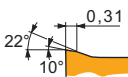
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



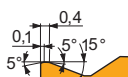
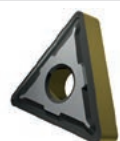
NM je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až hrubovací operace a plynulý řez.

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



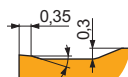
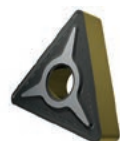
NMR je pozitivní geometrie pro střední až hrubovací operace a plynulý řez.

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



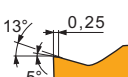
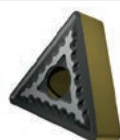
R je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

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



RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

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

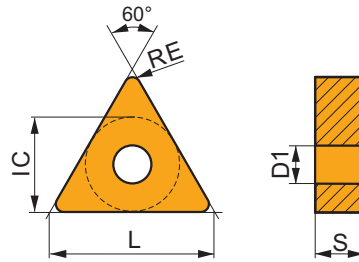


SM je pozitivní geometrie pro střední obrábění, plynulý až přerušovaný řez.

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

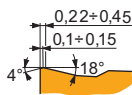
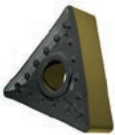
TNMM

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



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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

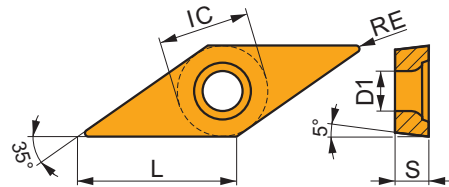


OR je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

TNMM 160408E-OR	T9415	0.8	225	0.40	3.0	–	–	–	210	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

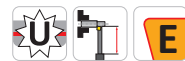
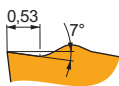
VBMT

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



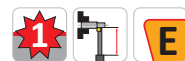
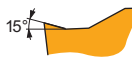
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



FF2 je pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

VBMT 160404E-FF2	T9415	0.4	230	0.12	0.8	–	–	–	215	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
------------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

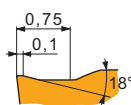


FM je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

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

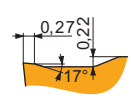
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



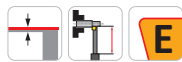
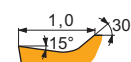
FM2 je geometrie pro dokončovací až střední operace, plynulý až přerušovaný řez.

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



RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

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



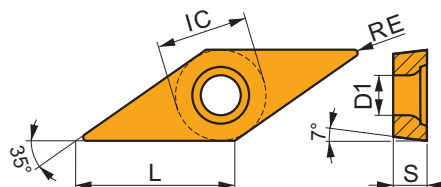
UR je geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý až mírně přerušovaný řez.

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

VCGT

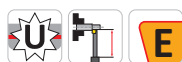
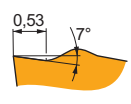
PRAMET

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



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



FF2 je pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

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

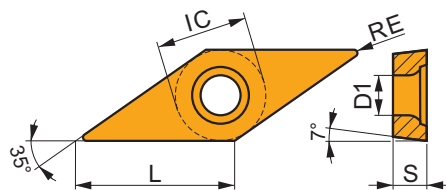


NF2 je pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až polohrubovací operace a plynulý řez.

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

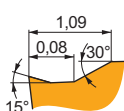
VCMT

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



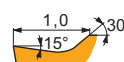
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



FM je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

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

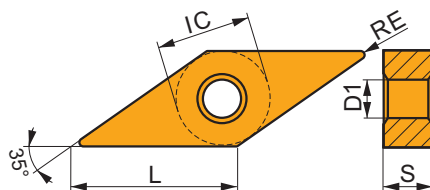


UR je geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý až mírně přerušovaný řez.

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

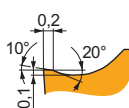
VNMG

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



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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

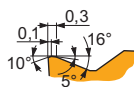


FM je pozitivní geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

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

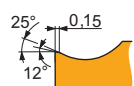
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



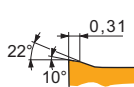
M je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

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



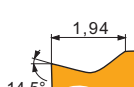
NF je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až střední operace a plynulý řez.

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



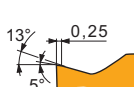
NMR je pozitivní geometrie pro střední až hrubovací operace a plynulý řez.

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



SF je pozitivní geometrie pro jemné dokončování, obrábění tenkostěnných dílů a plynulý řez.

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



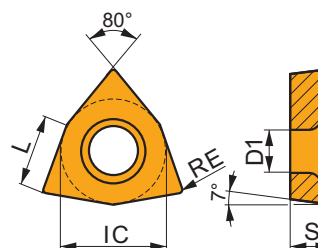
SM je pozitivní geometrie pro střední obrábění, plynulý až přerušovaný řez.

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

WCMT

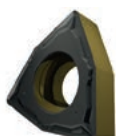


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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

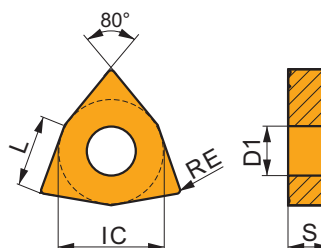


FM je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

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

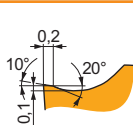
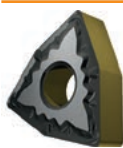
WNMG

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



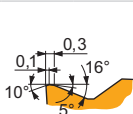
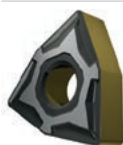
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



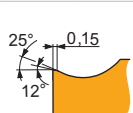
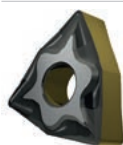
FM je pozitivní geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

WNMG 060404E-FM	T9415	0.4	305	0.20	1.4	–	–	–	285	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060408E-FM	T9415	0.8	365	0.20	1.4	–	–	–	345	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060412E-FM	T9415	1.2	350	0.27	1.2	–	–	–	330	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404E-FM	T9415	0.4	310	0.20	1.2	–	–	–	290	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-FM	T9415	0.8	350	0.20	1.9	–	–	–	330	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-FM	T9415	1.2	335	0.27	1.9	–	–	–	315	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–



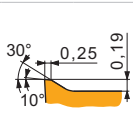
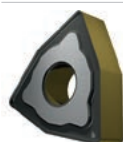
M je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

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



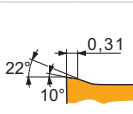
NF je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až střední operace a plynulý řez.

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



NM je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až hrubovací operace a plynulý řez.


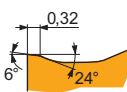

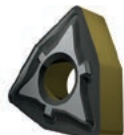
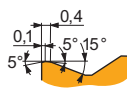

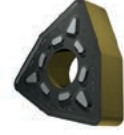
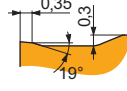

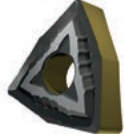
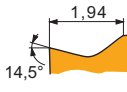
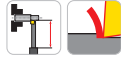
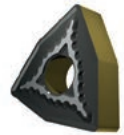
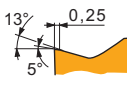

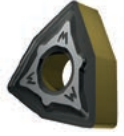
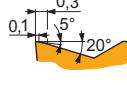

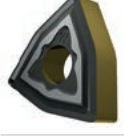
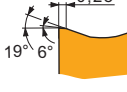

WNMG 080404E-NM	T9415	0.4	305	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-NM	T9415	0.8	335	0.25	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



NMR je pozitivní geometrie pro střední až hrubovací operace a plynulý řez.

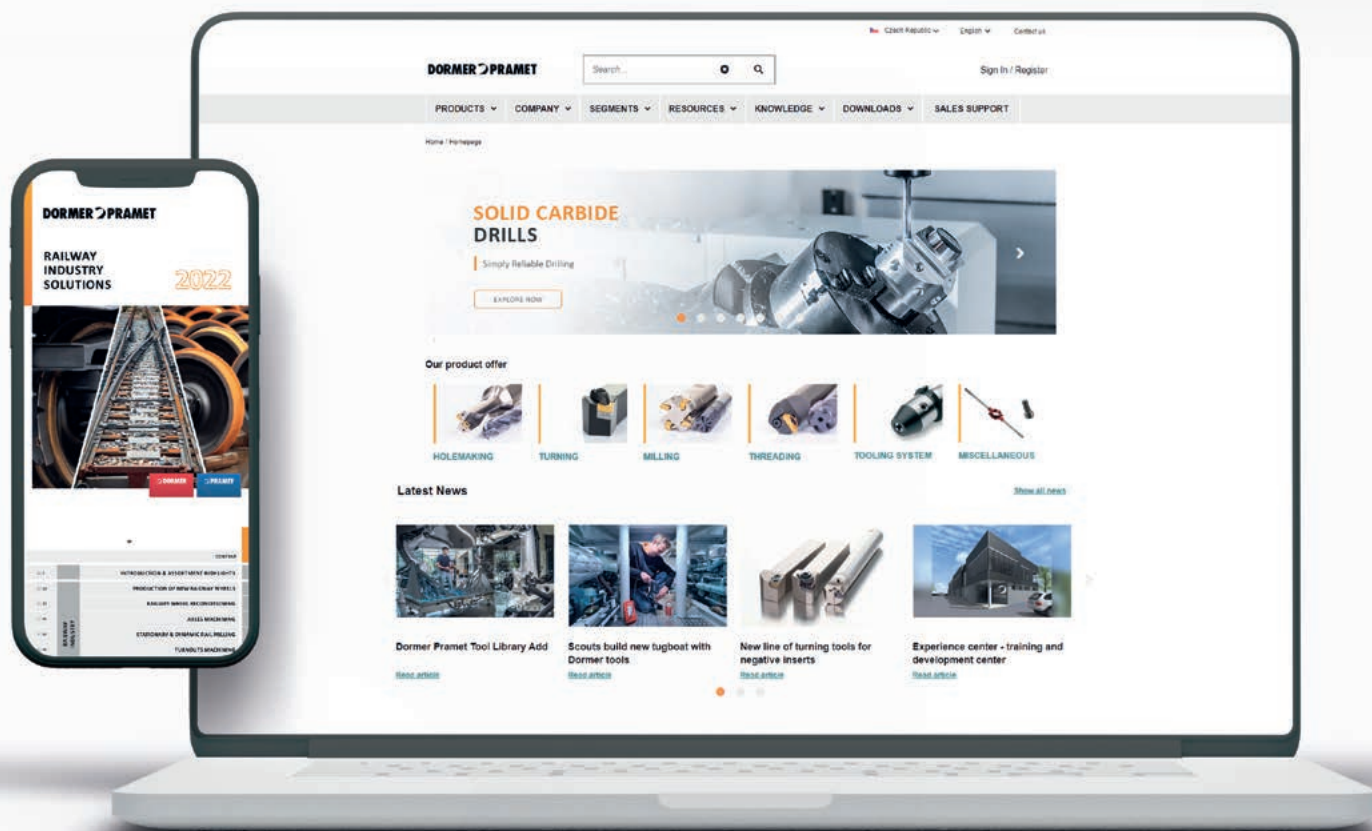
WNMG 060408E-NMR	T8430	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.25	2.2	–	–
WNMG 080404E-NMR	T9415	0.4	240	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-NMR	T9415	0.8	255	0.35	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-NMR	T9415	1.2	255	0.40	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H			
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	
			NRM je pozitivní geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
WNMG 080408-NRM	T9415 0.8	255	0.35	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
WNMG 080412-NRM	T8430 1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	-	-	-	-	-	30	0.28	2.2	-	-	-	-	
	T9415 1.2	255	0.40	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
			R je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
WNMG 080408E-R	T9415 0.8	235	0.40	3.5	-	-	-	220	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	45	0.20	0.7	
WNMG 080412E-R	T9415 1.2	240	0.45	3.5	-	-	-	225	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	45	0.23	1.0	
			RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
WNMG 060412E-RM	T9415 1.2	280	0.45	3.0	-	-	-	265	0.45	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
WNMG 080408E-RM	T9415 0.8	265	0.40	4.0	-	-	-	250	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
WNMG 080412E-RM	T9415 1.2	270	0.45	4.0	-	-	-	255	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
WNMG 080416E-RM	T9415 1.6	275	0.50	4.0	-	-	-	260	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
			SF je pozitivní geometrie pro jemné dokončování, obrábění tenkostěnných dílů a plynulý řez.																	
WNMG 080408E-SF	T9415 0.8	355	0.20	1.0	-	-	-	335	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	70	0.13	0.7	
			SM je pozitivní geometrie pro střední obrábění, plynulý až přerušovaný řez.																	
WNMG 080404E-SM	T9415 0.4	280	0.20	2.0	-	-	-	265	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	55	0.13	0.3	
WNMG 080408E-SM	T9415 0.8	305	0.25	2.0	-	-	-	285	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	60	0.13	0.7	
WNMG 080412E-SM	T9415 1.2	300	0.30	2.0	-	-	-	285	0.30	2.0	-	-	-	-	-	-	60	0.15	1.0	
			W-M je wiper geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, zvýšené posuvy a lepší jakost povrchu.																	
WNMG 060408W-M	T9415 0.8	255	0.45	1.2	-	-	-	240	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
WNMG 060412W-M	T9415 1.2	250	0.55	1.2	-	-	-	235	0.55	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
WNMG 080408W-M	T9415 0.8	245	0.45	1.5	-	-	-	230	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
			W-MR wiper geometrie pro dokončovací až hrubovací operace, zvýšené posuvy a lepší jakost povrchu.																	
WNMG 060408W-MR	T9415 0.8	255	0.45	1.2	-	-	-	240	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
WNMG 080404W-MR	T9415 0.4	240	0.30	1.5	-	-	-	225	0.30	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
WNMG 080408W-MR	T9415 0.8	245	0.45	1.5	-	-	-	230	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
WNMG 080412W-MR	T9415 1.2	245	0.55	1.5	-	-	-	230	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	



UŽ JSTE VYZKOUŠELI NÁŠ NOVÝ E-SHOP?



SIMPLY RELIABLE

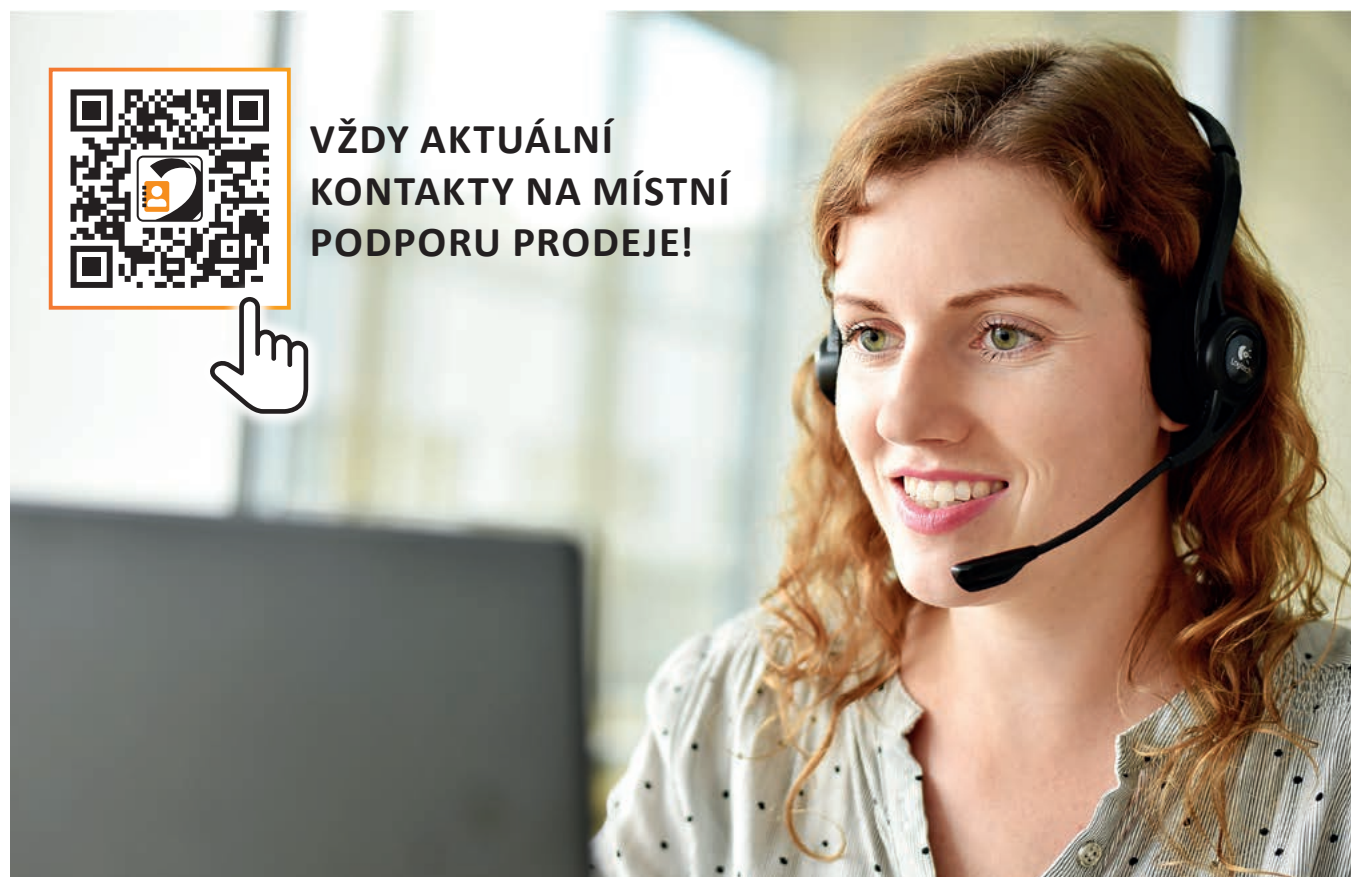
Jako odborníci můžete sami pouhým pohledem na třísku posoudit kvalitu odvedené práce. Tříska svým čistým a jednoduchým tvarem v sobě nese příběh. Naše tříska je jasný a neměnný ukazatel a proto je naším symbolem. **Jsme prostě spolehliví.**

DORMER PRAMET

www.dormerpramet.com



**VŽDY AKTUÁLNÍ
KONTAKTY NA MÍSTNÍ
PODPORU PRODEJE!**



DP-BRO-NEWS-2023.1-CZ

FOLLOW US...



ONLINE



SEGMENTS



LIBRARY APP.



CALCULATOR APP.

