

# NARODZINY NOWEJ GENERACJI

www.pramet.com



youtube.com/pramettv

NOWE GATUNKI DO TOCZENIA  
SERIA T8300 Z POWŁOKĄ PVD

**T8315 • T8330 • T8345**

 **PRAMET**

**PRAMET**  
STEEL AGE

# NOWY MATERIAŁ SKRAWAJĄCY

# SERIA T8300

**WYSOKA WYDAJNOŚĆ PRZY ZACHOWANIU NIEZAWODNOŚCI EKSPLOATACYJNEJ  
NOWA SERIA MATERIAŁÓW DO OBRÓBKI STALI NIERDZEWNEJ**

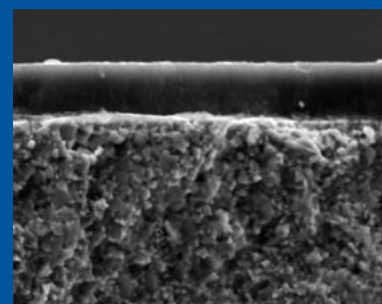
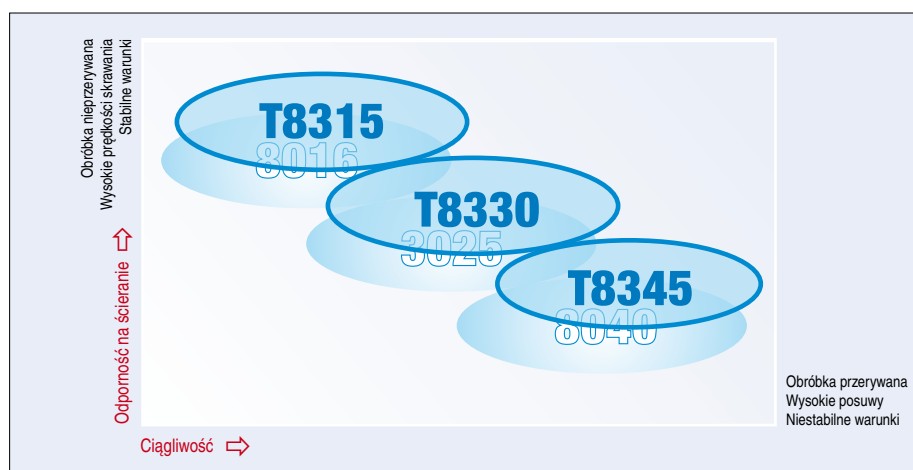
T8300 - nowa seria materiałów skrawających do toczenia na bazie submikronowych substratów o różnej zawartości kobaltowej fazy wiążącej oraz nowoczesnym pokryciem PVD.

Nowa powłoka o nanowarstwowej strukturze na bazie TiN/TiAlN oraz gradientowej budowie. Na powierzchni znajduje się warstwa TiN zmniejszająca zjawisko powstawania narostu oraz pozwalająca na łatwiejszą identyfikację zużycia.

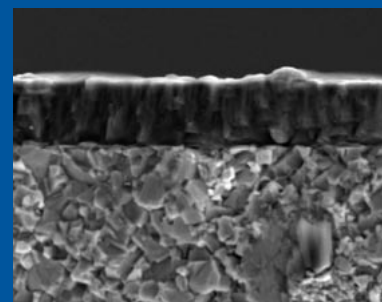
Nowa powłoka PVD posiada wyjątkowe połączenie wysokiej twardości z ciągliwością i nadzwyczajną adhezją do substratu. Te właściwości predestynują tę serię materiałów skrawających, jako pierwszy wybór do obróbki stali nierdzewnych przy szerokim zakresie prędkości skrawania oraz posuwów.

Płytki z nowej serii T8300 można również stosować do obróbki innych grup materiałów obrabianych.

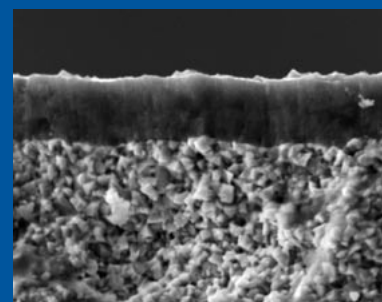
## OBSZAR ZASTOSOWANIA



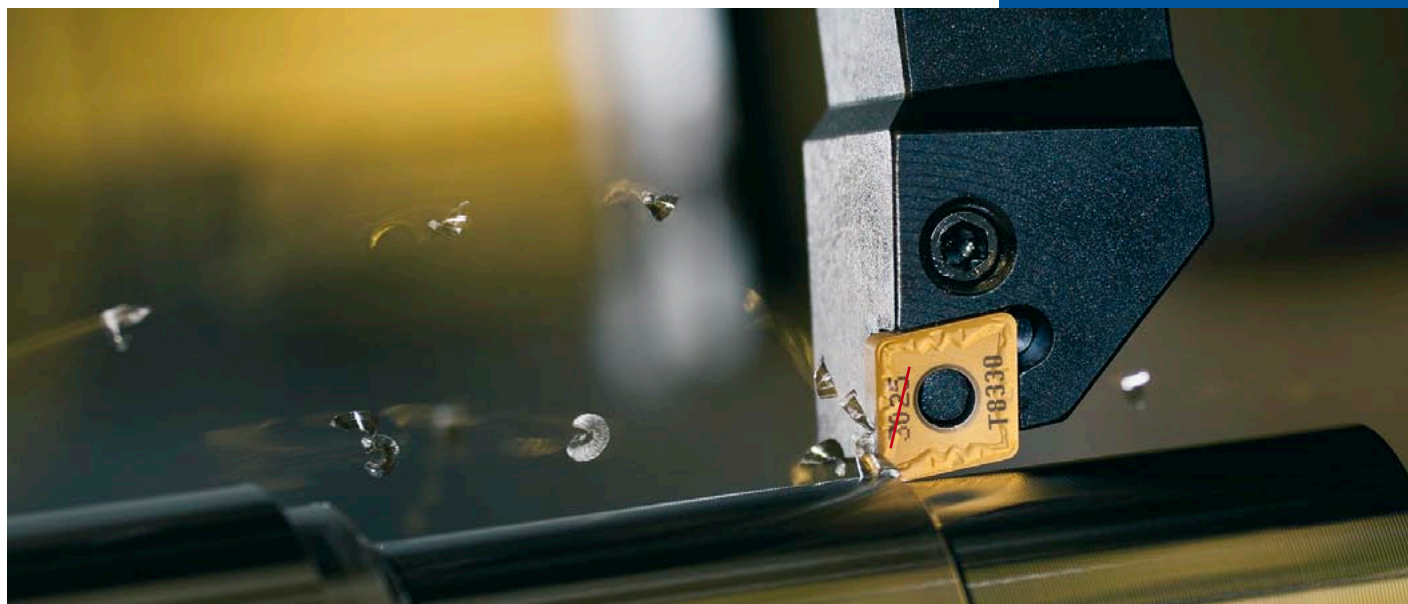
## T8315



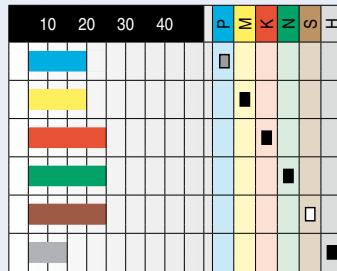
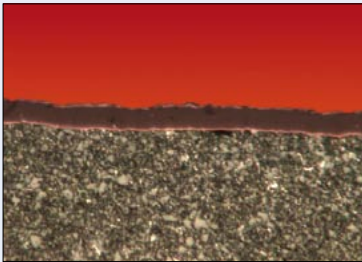
## T8330



## T8345



# T8315



- Najbardziej odporny na ścieranie gatunek z serii T 8300
- Submikronowy substrat o niskiej zawartości Co
- Wielowarstwowa powłoka PVD o gradientowej budowie
- Obniżone naprężenia wewnętrzne w powłokach PVD przy podwyższeniu ich twardości
- Zmniejszone zużycie w formie krateru na głównej krawędzi skrawającej
- Wyższe prędkości skrawania
- Średnie przekroje wióra
- Zalecany do obróbki materiałów z grup M,K,N,H,
- Warunkowo do grup P oraz S
- Stabilne warunki skrawania

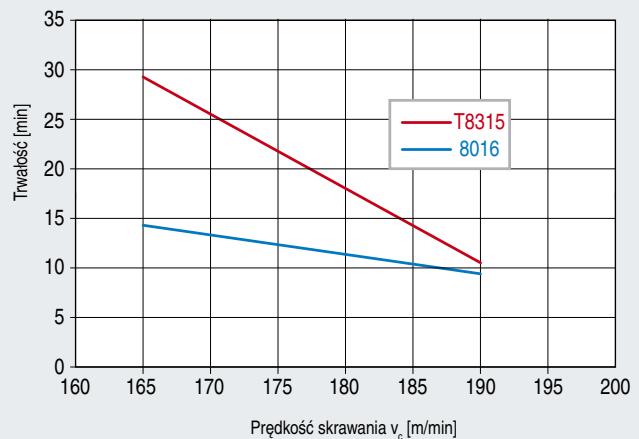
■ pierwszy wybór    ■ alternatywnie    □ warunkowo

## Porównanie materiału T8315 i 8016 podczas obróbki stali nierzewnej

### Parametry obróbki

$v_c = 165$  do  $190$  m/min  
 $f_{ot} = 0,2$  mm/obr.  
 $a_p = 2,0$  mm

Materiał: ISO 17349.4 (grupa M)  
 Twardość: 200 HB  
 Płytką: CNMG 120408 E-FM



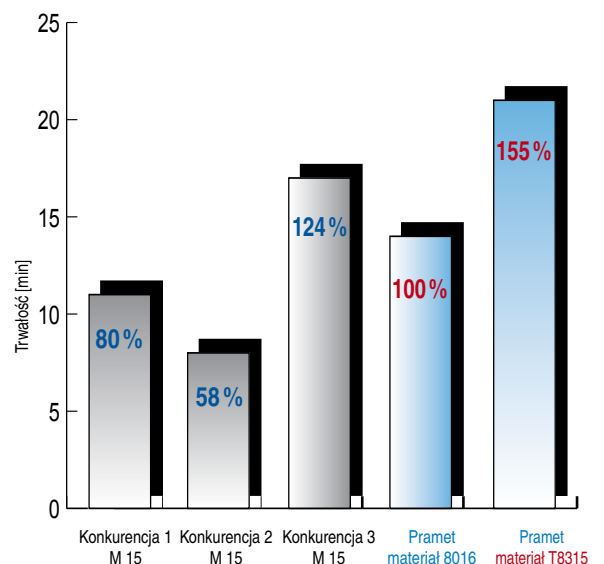
## Przykłady obróbki

### PRZYKŁAD 1:

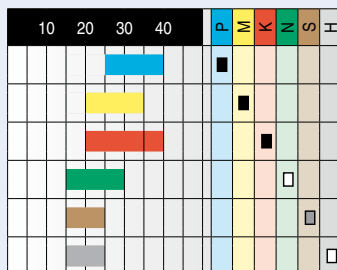
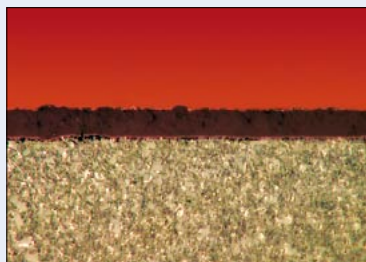
#### OBRÓBKA NOWYM GATUNKIEM T8315

Obrabiarka: S80i/1000  
 Materiał: 17349.4 (185 HB) (grupa M)  
 Operacja: toczenie  
 Narzędzie: SCLCL 1616H09  
 Płytką: CCMT 09T304E-UR (Pramet)  
 Chłodzenie: nie

Parametry obróbki		Konkurencja 1 M 15	Konkurencja 2 M 15	Konkurencja 3 M 15	Pramet materiał 8016	Pramet materiał T8315	
Prędkość skrawania	$v_c$	135	135	135	135	135	m.min <sup>-1</sup>
Posuw na obrót	$f$	0,18	0,18	0,18	0,18	0,18	mm.obr <sup>-1</sup>
Głębokość skrawania	$a_p$	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	mm
Twardość		11	8	17	14	21	min



# T8330



- Najbardziej uniwersalny gatunek z serii T8300
- Submikronowy substrat o relatywnie niskiej zawartości Co
- Nanowarstwowa powłoka PVD o gradientowej budowie
- Obniżone naprężenia wewnętrzne w powłokach PVD przy podwyższeniu ich twardości
- Zmniejszone zużycie w formie krateru na głównej krawędzi skrawającej.
- Zalecany do obróbki materiałów z grup P,M,K,
- Warunkowo do grup N,S,H
- Wysoka niezawodność eksploatacyjna
- Mniej stabilne warunki skrawania

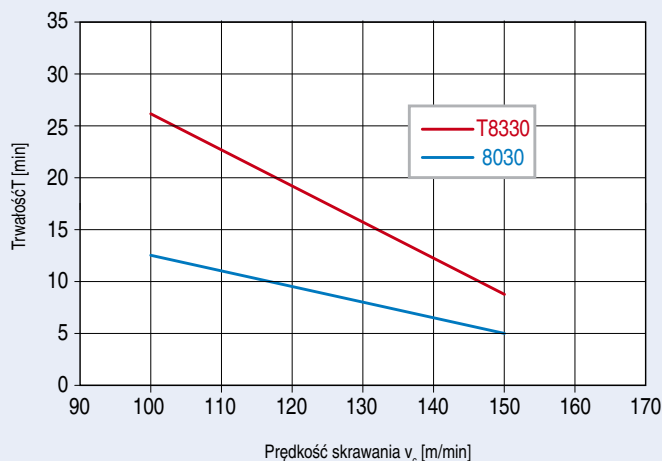
■ pierwszy wybór    □ alternatywnie    □ warunkowo

## Porównanie materiału T8330 i 8030 podczas obróbki stali nierdzewnej

### Parametry obróbki

$v_c$  = 100 do 150 m/min  
 $f_{ot}$  = 0,2 mm/obr.  
 $a_p$  = 1,50 mm

Materiał: ISO 17 349.4 (grupa M)  
 Twardość: 170 HB  
 Płytki: CCMT 09T304E-UR



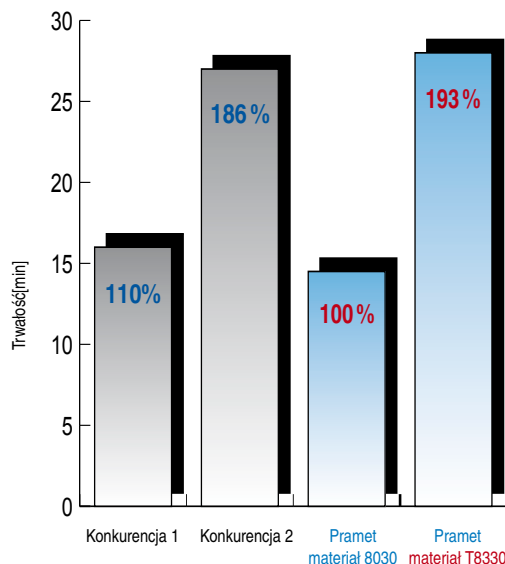
## Przykłady obróbki

### PRZYKŁAD 2:

#### OBRÓBKA NOWYM GATUNKIEM T8330

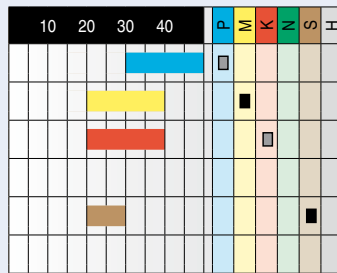
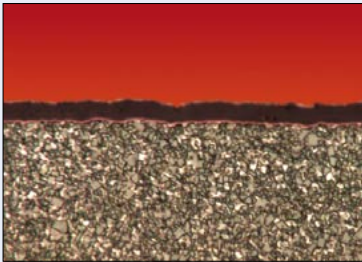
Obrabiarka: S80i/1000  
 Materiał: ČSN 17349.4 (175 HB)  
 Operacja: toczenie  
 Narzędzie: SCLCL1616H09  
 Płytki: CCMT 09T304  
 Chłodzenie: tak

Parametry obróbki		Konkurencja 1	Konkurencja 2	Pramet materiał 8030	Pramet materiał T8330	
Prędkość skrawania	$v_c$	160	160	160	160	m.min <sup>-1</sup>
Posuw na obrót	f	0,20	0,20	0,20	0,20	mm.obr <sup>-1</sup>
Głębokość skrawania	$a_p$	1,5	1,5	1,5	1,5	mm
Trwałość		16	27	14,5	28	min





# T8345



- Najbardziej ciągliwy gatunek z serii T 8300
- Submikronowy substrat o wysokiej zawartości Co
- Nanowarstwowa powłoka PVD o gradientowej budowie
- Obniżone naprężenia wewnętrzne w powłokach PVD przy podwyższeniu ich twardości
- Zmniejszone zużycie w formie krateru na głównej krawędzi skrawającej.
- Zalecany do obróbki materiałów z grup M i S
- Warunkowo do grup P i K
- Wysoka niezawodność eksploatacyjna
- Obróbka przerywana, niestabilne warunki skrawania

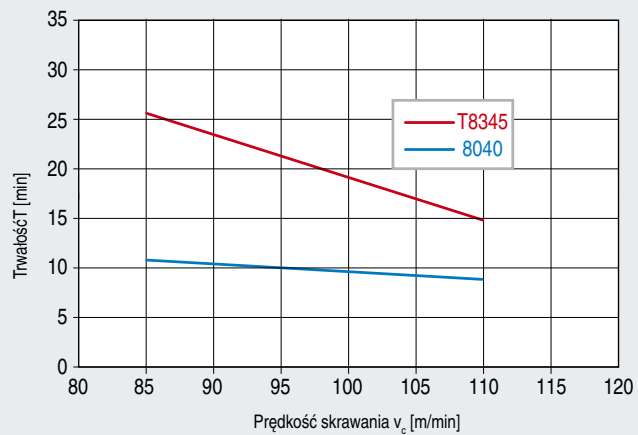
■ pierwszy wybór    □ alternatywnie    □ warunkowo

## Porównanie materiału T8345 i 8040 podczas obróbki stali nierdzewnej

### Parametry obróbki

$v_c = 85$  do  $110$  m/min  
 $f_{ot} = 0,25$  mm/obr.  
 $a_p = 2,50$  mm

Materiał: ISO 17349.4 (grupa M)  
 Twardość: 204 HB  
 Płytką: CNMG 120408 E-NM



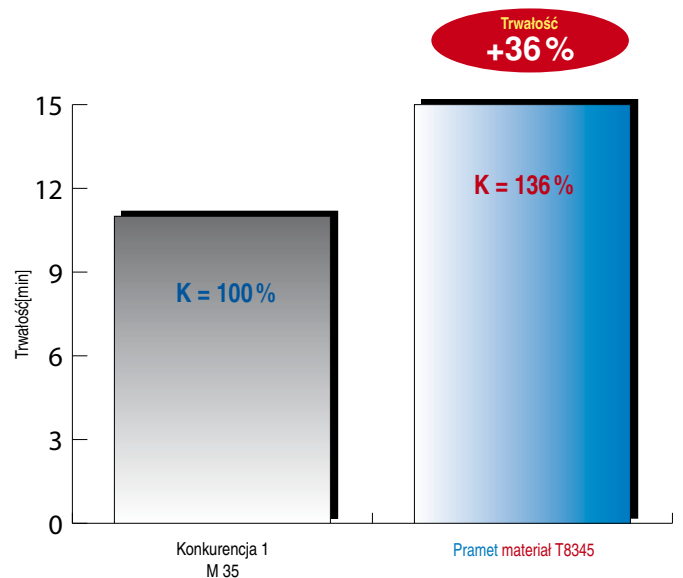
## Przykłady obróbki

### PRZYKŁAD 3:

#### OBRÓBKA NOWYM GATUNKIEM T8345

Obrabiarka: Torno Romi Cosmos 10G  
 Materiał: Inox AISI 316 (210 HB)  
 Operacja: toczenie odkuwki  
 Płytką: SNMG 190612 E-RM  
 Chłodzenie: tak

Parametry obróbki		Konkurencja M 35	Pramet materiał T8345	
Prędkość skrawania	$v_c$	150	150	m.min <sup>-1</sup>
Posuw na obrót	$f$	0,2	0,2	mm.obr <sup>-1</sup>
Głębokość skrawania	$a_p$	2	2	mm
Trwałość		100	136	%



## Informacje techniczne - początkowe parametry skrawania

Kształt płytki		Parametry skrawania		Zakresy parametrów pracy					
				P	M	K	N	S	H
	<b>CNMG 120404E-FF T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,06 - 0,15	0,06 - 0,11	0,06 - 0,15	0,06 - 0,15	0,06 - 0,09	-
		głębokość skrawania	[mm]	0,4 - 1,5	0,4 - 1,13	0,4 - 1,5	0,4 - 1,5	0,4 - 0,9	-
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	240 - 365	140 - 215	225 - 345	360 - 1275	45 - 105	-
	<b>CNMG 120408E-FF T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,08 - 0,2	0,08 - 0,15	0,08 - 0,2	0,08 - 0,2	0,08 - 0,12	-
		głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 1,5	0,8 - 1,13	0,8 - 1,5	0,8 - 1,5	0,8 - 0,9	-
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	260 - 375	155 - 225	245 - 355	390 - 1310	50 - 110	-
	<b>DNMG 110402E-FF T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,06 - 0,12	0,06 - 0,09	0,06 - 0,12	0,06 - 0,12	0,06 - 0,07	-
		głębokość skrawania	[mm]	0,2 - 1,5	0,2 - 1,13	0,2 - 1,5	0,2 - 1,5	0,2 - 0,9	-
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	190 - 295	110 - 175	180 - 280	285 - 1030	35 - 85	-
	<b>DNMG 110404E-FF T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,06 - 0,2	0,06 - 0,15	0,06 - 0,2	0,06 - 0,2	0,06 - 0,12	-
		głębokość skrawania	[mm]	0,4 - 1,5	0,4 - 1,13	0,4 - 1,5	0,4 - 1,5	0,4 - 0,9	-
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	175 - 295	105 - 175	165 - 280	260 - 1030	35 - 85	-
	<b>DNMG 110408E-FF T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,08 - 0,25	0,08 - 0,19	0,08 - 0,25	0,08 - 0,25	0,08 - 0,15	-
		głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 1,5	0,8 - 1,13	0,8 - 1,5	0,8 - 1,5	0,8 - 0,9	-
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	195 - 300	115 - 180	185 - 285	290 - 1050	35 - 90	-
	<b>DNMG 150404E-FF T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,06 - 0,2	0,06 - 0,15	0,06 - 0,2	0,06 - 0,2	0,06 - 0,12	-
		głębokość skrawania	[mm]	0,4 - 1,5	0,4 - 1,13	0,4 - 1,5	0,4 - 1,5	0,4 - 0,9	-
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	175 - 295	105 - 175	165 - 280	260 - 1030	35 - 85	-
	<b>DNMG 150604E-FF T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,06 - 0,2	0,06 - 0,15	0,06 - 0,2	0,06 - 0,2	0,06 - 0,12	-
		głębokość skrawania	[mm]	0,4 - 1,5	0,4 - 1,13	0,4 - 1,5	0,4 - 1,5	0,4 - 0,9	-
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	175 - 295	105 - 175	165 - 280	260 - 1030	35 - 85	-
	<b>DNMG 150608E-FF T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,08 - 0,25	0,08 - 0,19	0,08 - 0,25	0,08 - 0,25	0,08 - 0,15	-
		głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 1,5	0,8 - 1,13	0,8 - 1,5	0,8 - 1,5	0,8 - 0,9	-
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	195 - 300	115 - 180	185 - 285	290 - 1050	35 - 90	-
	<b>TNMG 160404E-FF T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,06 - 0,2	0,06 - 0,15	0,06 - 0,2	0,06 - 0,2	0,06 - 0,12	-
		głębokość skrawania	[mm]	0,4 - 1,5	0,4 - 1,13	0,4 - 1,5	0,4 - 1,5	0,4 - 0,9	-
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	185 - 310	110 - 185	175 - 290	275 - 1085	35 - 90	-
	<b>TNMG 160408E-FF T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,08 - 0,25	0,08 - 0,19	0,08 - 0,25	0,08 - 0,25	0,08 - 0,15	-
		głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 1,5	0,8 - 1,13	0,8 - 1,5	0,8 - 1,5	0,8 - 0,9	-
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	205 - 315	120 - 185	190 - 295	305 - 1100	40 - 90	-
	<b>WNMG 060402E-FF T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,06 - 0,15	0,06 - 0,11	0,06 - 0,15	0,06 - 0,15	0,06 - 0,09	-
		głębokość skrawania	[mm]	0,2 - 1,5	0,2 - 1,13	0,2 - 1,5	0,2 - 1,5	0,2 - 0,9	-
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	225 - 370	135 - 220	210 - 350	335 - 1295	45 - 110	-
	<b>WNMG 060404E-FF T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,06 - 0,2	0,06 - 0,15	0,06 - 0,2	0,06 - 0,2	0,06 - 0,12	-
		głębokość skrawania	[mm]	0,4 - 1,5	0,4 - 1,13	0,4 - 1,5	0,4 - 1,5	0,4 - 0,9	-
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	220 - 365	130 - 215	205 - 345	330 - 1275	40 - 105	-
	<b>WNMG 080404E-FF T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,06 - 0,2	0,06 - 0,15	0,06 - 0,2	0,06 - 0,2	0,06 - 0,12	-
		głębokość skrawania	[mm]	0,4 - 1,5	0,4 - 1,13	0,4 - 1,5	0,4 - 1,5	0,4 - 0,9	-
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	220 - 365	130 - 215	205 - 345	330 - 1275	40 - 105	-
	<b>WNMG 080408E-FF T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,08 - 0,25	0,08 - 0,19	0,08 - 0,25	0,08 - 0,25	0,08 - 0,15	-
		głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 1,5	0,8 - 1,13	0,8 - 1,5	0,8 - 1,5	0,8 - 0,9	-
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	245 - 375	145 - 225	230 - 355	365 - 1310	45 - 110	-
	<b>VNMG 160404E-FF T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,06 - 0,2	0,06 - 0,15	0,06 - 0,2	0,06 - 0,2	0,06 - 0,12	-
		głębokość skrawania	[mm]	0,4 - 1,5	0,4 - 1,13	0,4 - 1,5	0,4 - 1,5	0,4 - 0,9	-
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	150 - 255	90 - 150	140 - 240	225 - 890	30 - 75	-
	<b>CNMG 120404E-FM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	-	0,1 - 0,18	-
		głębokość skrawania	[mm]	0,5 - 3	0,5 - 2,25	0,5 - 3	-	0,5 - 1,8	-
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	180 - 305	105 - 180	170 - 285	-	35 - 90	-
	<b>CNMG 120408E-FM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,15 - 0,45	0,15 - 0,34	0,15 - 0,45	-	0,15 - 0,27	-
		głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	-	0,8 - 1,8	-
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	185 - 305	110 - 180	175 - 285	-	35 - 90	-

## Informacje techniczne - początkowe parametry skrawania

Kształt płytki		Parametry skrawania		Zakresy parametrów pracy					
				P	M	K	N	S	H
	<b>DNMG 110404E-FM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,1 - 0,24	0,1 - 0,18	0,1 - 0,24	–	0,1 - 0,14	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,4 - 3	0,4 - 2,25	0,4 - 3	–	0,4 - 1,8	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	150 - 250	90 - 150	140 - 235	–	30 - 75	–
	<b>DNMG 110408E-FM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,1 - 0,35	0,1 - 0,26	0,1 - 0,35	–	0,1 - 0,21	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	–	0,8 - 1,8	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	160 - 280	95 - 165	150 - 265	–	30 - 80	–
	<b>DNMG 150604E-FM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,1 - 0,24	0,1 - 0,18	0,1 - 0,24	–	0,1 - 0,14	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,5 - 3	0,5 - 2,25	0,5 - 3	–	0,5 - 1,8	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	150 - 245	90 - 145	140 - 230	–	30 - 70	–
	<b>DNMG 150608E-FM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,15 - 0,45	0,15 - 0,34	0,15 - 0,45	–	0,15 - 0,27	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	–	0,8 - 1,8	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	150 - 245	90 - 145	140 - 230	–	30 - 70	–
	<b>SNMG 120404E-FM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	–	0,1 - 0,18	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,5 - 3	0,5 - 2,25	0,5 - 3	–	0,5 - 1,8	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	185 - 320	110 - 190	175 - 300	–	35 - 95	–
	<b>SNMG 120408E-FM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,15 - 0,45	0,15 - 0,34	0,15 - 0,45	–	0,15 - 0,27	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	–	0,8 - 1,8	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	195 - 320	115 - 190	185 - 300	–	35 - 95	–
	<b>TNMG 160404E-FM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,1 - 0,24	0,1 - 0,18	0,1 - 0,24	–	0,1 - 0,14	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,5 - 3	0,5 - 2,25	0,5 - 3	–	0,5 - 1,8	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	160 - 260	95 - 155	150 - 245	–	30 - 75	–
	<b>TNMG 160408E-FM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,15 - 0,45	0,15 - 0,34	0,15 - 0,45	–	0,15 - 0,27	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	–	0,8 - 1,8	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	155 - 260	90 - 155	145 - 245	–	30 - 75	–
	<b>WNMG 060404E-FM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	–	0,1 - 0,18	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,5 - 3	0,5 - 2,25	0,5 - 3	–	0,5 - 1,8	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	180 - 305	105 - 180	170 - 285	–	35 - 90	–
	<b>WNMG 080404E-FM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	–	0,1 - 0,18	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,5 - 3	0,5 - 2,25	0,5 - 3	–	0,5 - 1,8	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	180 - 305	105 - 180	170 - 285	–	35 - 90	–
	<b>WNMG 080408E-FM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,15 - 0,45	0,15 - 0,34	0,15 - 0,45	–	0,15 - 0,27	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	–	0,8 - 1,8	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	185 - 305	110 - 180	175 - 285	–	35 - 90	–
	<b>CNMG 120408E-RM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,2 - 0,5	0,2 - 0,38	0,2 - 0,5	–	0,2 - 0,3	0,1 - 0,2
		głębokość skrawania	[mm]	1 - 7	1 - 5,25	1 - 7	–	1 - 4,2	0,3 - 1,5
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	170 - 285	100 - 170	160 - 270	–	30 - 85	30 - 55
	<b>CNMG 120412E-RM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,25 - 0,7	0,25 - 0,53	0,25 - 0,7	–	0,25 - 0,42	0,1 - 0,2
		głębokość skrawania	[mm]	1,5 - 7	1,5 - 5,25	1,5 - 7	–	1,5 - 4,2	0,3 - 1,5
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	165 - 270	95 - 160	155 - 255	–	30 - 80	30 - 50
	<b>DNMG 150608E-RM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,2 - 0,48	0,2 - 0,36	0,2 - 0,48	–	0,2 - 0,29	0,1 - 0,2
		głębokość skrawania	[mm]	1 - 4,5	1 - 3,38	1 - 4,5	–	1 - 2,7	0,3 - 1,5
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	145 - 230	85 - 135	135 - 215	–	25 - 65	25 - 45
	<b>SNMG 120408E-RM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,2 - 0,5	0,2 - 0,38	0,2 - 0,5	–	0,2 - 0,3	0,1 - 0,2
		głębokość skrawania	[mm]	1 - 7	1 - 5,25	1 - 7	–	1 - 4,2	0,3 - 1,5
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	180 - 300	105 - 180	170 - 285	–	35 - 90	35 - 60
	<b>WNMG 080408E-RM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,2 - 0,55	0,2 - 0,41	0,2 - 0,55	–	0,2 - 0,33	0,1 - 0,2
		głębokość skrawania	[mm]	1 - 5	1 - 3,75	1 - 5	–	1 - 3	0,3 - 1,5
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	170 - 285	100 - 170	160 - 270	–	30 - 85	30 - 55
	<b>WNMG 080412E-RM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,25 - 0,7	0,25 - 0,53	0,25 - 0,7	–	0,25 - 0,42	0,1 - 0,2
		głębokość skrawania	[mm]	1,5 - 5	1,5 - 3,75	1,5 - 5	–	1,5 - 3	0,3 - 1,5
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	170 - 270	100 - 160	160 - 255	–	30 - 80	30 - 50

## Informacje techniczne - początkowe parametry skrawania

Kształt płytki		Parametry skrawania		Zakresy parametrów pracy					
				P	M	K	N	S	H
	<b>CCMT 060202E-FF T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,05 - 0,15	0,05 - 0,11	0,05 - 0,15	0,05 - 0,15	0,05 - 0,09	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,2 - 2	0,2 - 1,5	0,2 - 2	0,2 - 2	0,2 - 1,2	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	200 - 350	120 - 210	190 - 330	300 - 1225	40 - 105	–
	<b>CCMT 060204E-FF T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,05 - 0,23	0,05 - 0,17	0,05 - 0,23	0,05 - 0,23	0,05 - 0,14	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	0,4 - 2	0,4 - 1,2	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	185 - 350	110 - 210	175 - 330	275 - 1225	35 - 105	–
	<b>CCMT 09T304E-FF T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,05 - 0,23	0,05 - 0,17	0,05 - 0,23	0,05 - 0,23	0,05 - 0,14	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	0,4 - 2	0,4 - 1,2	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	185 - 350	110 - 210	175 - 330	275 - 1225	35 - 105	–
	<b>DCMT 11T302E-FF T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,05 - 0,12	0,05 - 0,09	0,05 - 0,12	0,05 - 0,12	0,05 - 0,07	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,2 - 2	0,2 - 1,5	0,2 - 2	0,2 - 2	0,2 - 1,2	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	165 - 280	95 - 165	155 - 265	245 - 980	30 - 80	–
	<b>DCMT 11T304E-FF T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,05 - 0,23	0,05 - 0,17	0,05 - 0,23	0,05 - 0,23	0,05 - 0,14	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	0,4 - 2	0,4 - 1,2	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	145 - 280	85 - 165	135 - 265	215 - 980	25 - 80	–
	<b>DCMT 11T308E-FF T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,05 - 0,23	0,05 - 0,17	0,05 - 0,23	0,05 - 0,23	0,05 - 0,14	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 2	0,8 - 1,5	0,8 - 2	0,8 - 2	0,8 - 1,2	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	175 - 310	105 - 185	165 - 290	260 - 1085	35 - 90	–
	<b>CCMT 060202E-UR T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,08 - 0,15	0,08 - 0,11	0,08 - 0,15	0,08 - 0,15	–	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,2 - 2	0,2 - 1,5	0,2 - 2	0,2 - 2	–	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	170 - 260	100 - 155	160 - 245	255 - 910	–	–
	<b>CCMT 060204E-UR T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,08 - 0,3	0,08 - 0,23	0,08 - 0,3	0,08 - 0,3	–	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	0,4 - 2	–	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	145 - 260	85 - 155	135 - 245	215 - 910	–	–
	<b>CCMT 09T304E-UR T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,08 - 0,3	0,08 - 0,23	0,08 - 0,3	0,08 - 0,3	–	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	0,4 - 2	–	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	145 - 260	85 - 155	135 - 245	215 - 910	–	–
<b>CCMT 09T308E-UR T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,08 - 0,5	0,08 - 0,38	0,08 - 0,5	0,08 - 0,5	–	–	
	głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	0,8 - 3	–	–	
	prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	140 - 290	80 - 170	130 - 275	210 - 1015	–	–	
	<b>DCMT 070202E-UR T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,05 - 0,12	0,05 - 0,09	0,05 - 0,12	0,05 - 0,12	–	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,2 - 1	0,2 - 0,75	0,2 - 1	0,2 - 1	–	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	155 - 240	90 - 140	145 - 225	230 - 840	–	–
	<b>DCMT 070204E-UR T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,08 - 0,24	0,08 - 0,18	0,08 - 0,24	0,08 - 0,24	–	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	0,4 - 2	–	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	125 - 210	75 - 125	115 - 195	185 - 735	–	–
	<b>DCMT 11T304E-UR T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,08 - 0,24	0,08 - 0,18	0,08 - 0,24	0,08 - 0,24	–	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	0,4 - 2	–	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	125 - 210	75 - 125	115 - 195	185 - 735	–	–
<b>DCMT 11T308E-UR T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,08 - 0,48	0,08 - 0,36	0,08 - 0,48	0,08 - 0,48	–	–	
	głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 2	0,8 - 1,5	0,8 - 2	0,8 - 2	–	–	
	prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	120 - 230	70 - 135	110 - 215	180 - 805	–	–	
	<b>CCMT 060202E-FM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,08 - 0,15	0,08 - 0,11	0,08 - 0,15	–	0,08 - 0,09	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,2 - 1	0,2 - 0,75	0,2 - 1	–	0,2 - 0,6	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	210 - 300	125 - 180	195 - 285	–	40 - 90	–
	<b>CCMT 060204E-FM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,08 - 0,2	0,08 - 0,15	0,08 - 0,2	–	0,08 - 0,12	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,4 - 1,5	0,4 - 1,13	0,4 - 1,5	–	0,4 - 0,9	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	195 - 300	115 - 180	185 - 285	–	35 - 90	–
	<b>CCMT 09T302E-FM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,05 - 0,15	0,05 - 0,11	0,05 - 0,15	–	0,05 - 0,09	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,2 - 3	0,2 - 2,25	0,2 - 3	–	0,2 - 1,8	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	185 - 350	110 - 210	175 - 330	–	35 - 105	–







NOWOŚĆ



## Informacje techniczne - początkowe parametry skrawania






Kształt płytki		Parametry skrawania		Zakresy parametrów pracy					
				P	M	K	N	S	H
	<b>CCMT 09T304E-FM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	–	0,1 - 0,18	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,4 - 3	0,4 - 2,25	0,4 - 3	–	0,4 - 1,8	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	160 - 285	95 - 170	150 - 270	–	30 - 85	–
	<b>CCMT 09T308E-FM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,15 - 0,35	0,15 - 0,26	0,15 - 0,35	–	0,15 - 0,21	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	–	0,8 - 1,8	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	180 - 275	105 - 165	170 - 260	–	35 - 80	–
	<b>CCMT 120404E-FM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	–	0,1 - 0,18	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,4 - 4	0,4 - 3	0,4 - 4	–	0,4 - 2,4	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	155 - 285	90 - 170	145 - 270	–	30 - 85	–
	<b>CCMT 120408E-FM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,15 - 0,35	0,15 - 0,26	0,15 - 0,35	–	0,15 - 0,21	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 4	0,8 - 3	0,8 - 4	–	0,8 - 2,4	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	175 - 275	105 - 165	165 - 260	–	35 - 80	–
	<b>DCMT 070202E-FM T8315</b> <i>NOWOŚĆ</i>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,05 - 0,12	0,05 - 0,09	0,05 - 0,12	–	0,05 - 0,07	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,2 - 1	0,2 - 0,75	0,2 - 1	–	0,2 - 0,6	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	180 - 280	105 - 165	170 - 265	–	35 - 80	–
	<b>DCMT 070204E-FM T8315</b> <i>NOWOŚĆ</i>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,08 - 0,24	0,08 - 0,18	0,08 - 0,24	–	0,08 - 0,14	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	–	0,4 - 1,2	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	145 - 240	85 - 140	135 - 225	–	25 - 70	–
	<b>DCMT 11T302E-FM T8315</b> <i>NOWOŚĆ</i>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,08 - 0,12	0,08 - 0,09	0,08 - 0,12	–	0,08 - 0,09	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,2 - 2	0,2 - 1,5	0,2 - 2	–	0,2 - 1,2	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	165 - 240	95 - 140	155 - 225	–	30 - 70	–
	<b>DCMT 11T304E-FM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,1 - 0,24	0,1 - 0,18	0,1 - 0,24	–	0,1 - 0,14	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,4 - 3	0,4 - 2,25	0,4 - 3	–	0,4 - 1,8	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	135 - 225	80 - 135	125 - 210	–	25 - 65	–
<b>DCMT 11T308E-FM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	–	0,1 - 0,18	–	
	głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	–	0,8 - 1,8	–	
	prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	150 - 250	90 - 150	140 - 235	–	30 - 75	–	
	<b>SCMT 09T304E-FM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	–	0,1 - 0,18	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,4 - 3	0,4 - 2,25	0,4 - 3	–	0,4 - 1,8	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	170 - 295	100 - 175	160 - 280	–	30 - 85	–
	<b>SCMT 09T308E-FM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,15 - 0,35	0,15 - 0,26	0,15 - 0,35	–	0,15 - 0,21	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	–	0,8 - 1,8	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	190 - 290	110 - 170	180 - 275	–	35 - 85	–
	<b>SCMT 120404E-FM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	–	0,1 - 0,18	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,4 - 4	0,4 - 3	0,4 - 4	–	0,4 - 2,4	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	165 - 295	95 - 175	155 - 280	–	30 - 85	–
	<b>SCMT 120408E-FM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,15 - 0,35	0,15 - 0,26	0,15 - 0,35	–	0,15 - 0,21	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 4	0,8 - 3	0,8 - 4	–	0,8 - 2,4	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	185 - 290	110 - 170	175 - 275	–	35 - 85	–
	<b>TCMT 110202E-FM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,08 - 0,12	0,08 - 0,09	0,08 - 0,12	–	0,08 - 0,09	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,2 - 2	0,2 - 1,5	0,2 - 2	–	0,2 - 1,2	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	175 - 255	105 - 150	165 - 240	–	35 - 75	–
	<b>TCMT 110204E-FM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,08 - 0,24	0,08 - 0,18	0,08 - 0,24	–	0,08 - 0,14	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	–	0,4 - 1,2	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	150 - 255	90 - 150	140 - 240	–	30 - 75	–
	<b>TCMT 16T304E-FM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,1 - 0,24	0,1 - 0,18	0,1 - 0,24	–	0,1 - 0,14	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,4 - 3	0,4 - 2,25	0,4 - 3	–	0,4 - 1,8	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	145 - 240	85 - 140	135 - 225	–	25 - 70	–
	<b>TCMT 16T308E-FM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,15 - 0,35	0,15 - 0,26	0,15 - 0,35	–	0,15 - 0,21	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	–	0,8 - 1,8	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	155 - 235	90 - 140	145 - 220	–	30 - 70	–

## Informacje techniczne - początkowe parametry skrawania

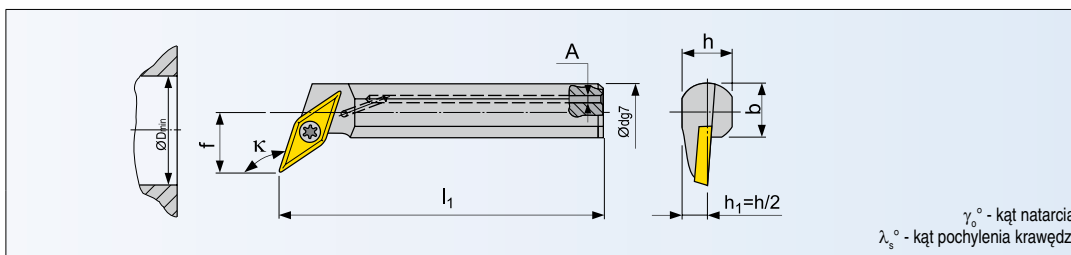
Kształt płytki		Parametry skrawania		Zakresy parametrów pracy					
				P	M	K	N	S	H
	<b>VBMT 110302E-FM * 8315</b> <i>NOWOŚĆ</i>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,08 - 0,1	0,08 - 0,1	0,08 - 0,1	–	0,08 - 0,1	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,2 - 2	0,2 - 1,5	0,2 - 2	–	0,2 - 1,2	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	165 - 220	95 - 130	155 - 205	–	30 - 65	–
	<b>VBMT 110304E-FM * T8315</b> <i>NOWOŚĆ</i>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,08 - 0,2	0,08 - 0,15	0,08 - 0,2	–	0,08 - 0,12	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	–	0,4 - 1,2	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	140 - 225	80 - 135	130 - 210	–	25 - 65	–
	<b>VBMT 160404E-FM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,1 - 0,2	0,1 - 0,15	0,1 - 0,2	–	0,1 - 0,12	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	–	0,4 - 1,2	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	140 - 210	80 - 125	130 - 195	–	25 - 60	–
	<b>VBMT 160408E-FM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,15 - 0,3	0,15 - 0,23	0,15 - 0,3	–	0,15 - 0,18	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 2,5	0,8 - 1,88	0,8 - 2,5	–	0,8 - 1,5	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	145 - 205	85 - 120	135 - 190	–	25 - 60	–
	<b>WCMT 06T304E-FM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	–	0,1 - 0,18	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,4 - 3	0,4 - 2,25	0,4 - 3	–	0,4 - 1,8	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	160 - 285	95 - 170	150 - 270	–	30 - 85	–
	<b>WCMT 06T308E-FM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,15 - 0,35	0,15 - 0,26	0,15 - 0,35	–	0,15 - 0,21	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	–	0,8 - 1,8	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	180 - 275	105 - 165	170 - 260	–	35 - 80	–
	<b>WCMT 080404E-FM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	–	0,1 - 0,18	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,4 - 4	0,4 - 3	0,4 - 4	–	0,4 - 2,4	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	155 - 285	90 - 170	145 - 270	–	30 - 85	–
	<b>WCMT 080408E-FM T8315</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,15 - 0,35	0,15 - 0,26	0,15 - 0,35	–	0,15 - 0,21	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 4	0,8 - 3	0,8 - 4	–	0,8 - 2,4	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	175 - 275	105 - 165	165 - 260	–	35 - 80	–
	<b>CCMT 09T302E-FM T8330</b> <i>NOWOŚĆ</i>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,08 - 0,15	0,08 - 0,11	0,08 - 0,15	–	0,08 - 0,09	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,2 - 1,5	0,2 - 1,13	0,2 - 1,5	–	0,2 - 0,9	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	160 - 230	95 - 135	150 - 215	–	30 - 65	–
	<b>DCMT 070202E-FM T8330</b> <i>NOWOŚĆ</i>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,05 - 0,12	0,05 - 0,09	0,05 - 0,12	–	0,05 - 0,07	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,2 - 1	0,2 - 0,75	0,2 - 1	–	0,2 - 0,6	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	140 - 210	80 - 125	130 - 195	–	25 - 60	–
	<b>DCMT 070204E-FM T8330</b> <i>NOWOŚĆ</i>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,08 - 0,24	0,08 - 0,18	0,08 - 0,24	–	0,08 - 0,14	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,4 - 1	0,4 - 0,75	0,4 - 1	–	0,4 - 0,6	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	125 - 185	75 - 110	115 - 175	–	25 - 55	–
	<b>DCMT 11T302E-FM T8330</b> <i>NOWOŚĆ</i>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,08 - 0,12	0,08 - 0,09	0,08 - 0,12	–	0,08 - 0,09	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,2 - 1,5	0,2 - 1,13	0,2 - 1,5	–	0,2 - 0,9	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	135 - 185	80 - 110	125 - 175	–	25 - 55	–
	<b>VBMT 110302E-FM * T8330</b> <i>NOWOŚĆ</i>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,08 - 0,1	0,08 - 0,1	0,08 - 0,1	–	0,08 - 0,1	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,2 - 2	0,2 - 1,5	0,2 - 2	–	0,2 - 1,2	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	125 - 170	75 - 100	115 - 160	–	25 - 50	–
	<b>VBMT 110304E-FM * T8330</b> <i>NOWOŚĆ</i>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,08 - 0,2	0,08 - 0,15	0,08 - 0,2	–	0,08 - 0,12	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	–	0,4 - 1,2	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	110 - 170	65 - 100	100 - 160	–	20 - 50	–
	<b>VBMT 110308E-FM * T8330</b> <i>NOWOŚĆ</i>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,1 - 0,25	0,1 - 0,19	0,1 - 0,25	–	0,1 - 0,15	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 2,5	0,8 - 1,88	0,8 - 2,5	–	0,8 - 1,5	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	125 - 180	75 - 105	115 - 170	–	25 - 50	–
	<b>VBMT 160402E-FM * T8330</b> <i>NOWOŚĆ</i>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,08 - 0,1	0,08 - 0,1	0,08 - 0,1	–	0,08 - 0,1	–
		głębokość skrawania	[mm]	0,2 - 2	0,2 - 1,5	0,2 - 2	–	0,2 - 1,2	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	125 - 170	75 - 100	115 - 160	–	25 - 50	–
	<b>CNMM 190616E-HR T8345</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,5 - 1,2	0,5 - 0,9	0,5 - 1,2	–	0,5 - 0,72	–
		głębokość skrawania	[mm]	5 - 13,3	5 - 9,98	5 - 13,3	–	5 - 7,98	–
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	30 - 65	15 - 35	25 - 60	–	5 - 15	–

\* należy zastosować nowe noże z wykazu na ostatniej stronie ulotki

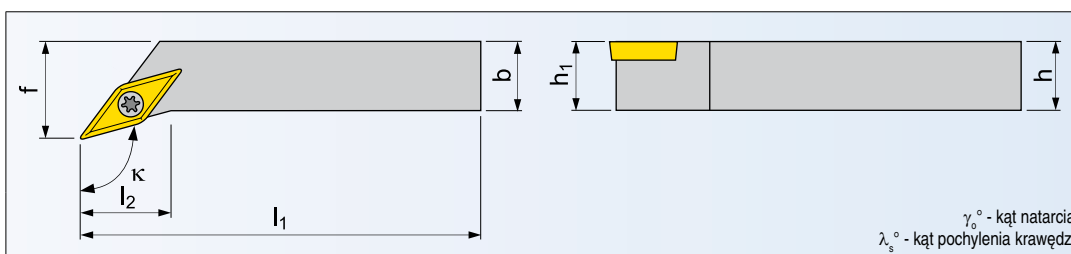
## Informacje techniczne - początkowe parametry skrawania

Kształt płytki		Parametry skrawania		Zakresy parametrów pracy						
				P	M	K	N	S	H	
	<b>CNMM 190624E-HR T8345</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,5 - 1,4	0,5 - 1,05	0,5 - 1,4	–	0,5 - 0,84	–	
		głębokość skrawania	[mm]	5 - 13,3	5 - 9,98	5 - 13,3	–	5 - 7,98	–	
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	25 - 70	15 - 40	20 - 65	–	5 - 20	–	
	<b>CNMM 250924E-HR T8345</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,5 - 1,4	0,5 - 1,05	0,5 - 1,4	–	0,5 - 0,84	–	
		głębokość skrawania	[mm]	5 - 14	5 - 10,5	5 - 14	–	5 - 8,4	–	
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	25 - 70	15 - 40	20 - 65	–	5 - 20	–	
	<b>SNMM 190616E-HR T8345</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,5 - 1,36	0,5 - 1,02	0,5 - 1,36	–	0,5 - 0,82	–	
		głębokość skrawania	[mm]	5 - 13,3	5 - 9,98	5 - 13,3	–	5 - 7,98	–	
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	25 - 70	15 - 40	20 - 65	–	5 - 20	–	
	<b>SNMM 190624E-HR T8345</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,5 - 1,4	0,5 - 1,05	0,5 - 1,4	–	0,5 - 0,84	–	
		głębokość skrawania	[mm]	5 - 13,3	5 - 9,98	5 - 13,3	–	5 - 7,98	–	
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	25 - 75	15 - 45	20 - 70	–	5 - 20	–	
	<b>SNMM 250716E-HR T8345</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,5 - 1,36	0,5 - 1,02	0,5 - 1,36	–	0,5 - 0,82	–	
		głębokość skrawania	[mm]	5 - 14	5 - 10,5	5 - 14	–	5 - 8,4	–	
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	25 - 70	15 - 40	20 - 65	–	5 - 20	–	
	<b>SNMM 250724E-HR T8345</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,5 - 1,4	0,5 - 1,05	0,5 - 1,4	–	0,5 - 0,84	–	
		głębokość skrawania	[mm]	5 - 14	5 - 10,5	5 - 14	–	5 - 8,4	–	
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	25 - 75	15 - 45	20 - 70	–	5 - 20	–	
	<b>SNMM 250924E-HR T8345</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,5 - 1,4	0,5 - 1,05	0,5 - 1,4	–	0,5 - 0,84	–	
		głębokość skrawania	[mm]	5 - 14	5 - 10,5	5 - 14	–	5 - 8,4	–	
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	25 - 75	15 - 45	20 - 70	–	5 - 20	–	
		<b>SNMX 251224S-SR T8345</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,7 - 1,6	0,7 - 1,2	0,7 - 1,6	–	–	–
			głębokość skrawania	[mm]	5 - 16	5 - 12	5 - 16	–	–	–
			prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	20 - 50	10 - 30	15 - 45	–	–	–
	<b>CNMM 190616E-OR T8345</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,37 - 1,2	0,37 - 0,9	0,37 - 1,2	–	0,37 - 0,72	–	
		głębokość skrawania	[mm]	3 - 10	3 - 7,5	3 - 10	–	3 - 6	–	
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	30 - 100	15 - 60	25 - 95	–	5 - 30	–	
	<b>CNMM 250924E-OR T8345</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,45 - 1,7	0,45 - 1,28	0,45 - 1,7	–	0,45 - 1,02	–	
		głębokość skrawania	[mm]	4 - 16	4 - 12	4 - 16	–	4 - 9,6	–	
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	20 - 90	10 - 50	15 - 85	–	0 - 25	–	
	<b>CNMM 250924S-923 T8345</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,45 - 1,5	0,45 - 1,13	0,45 - 1,5	–	–	–	
		głębokość skrawania	[mm]	3 - 13	3 - 9,75	3 - 13	–	–	–	
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	25 - 85	15 - 50	20 - 80	–	–	–	
	<b>SNMM 190616E-OR T8345</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,38 - 1,2	0,38 - 0,9	0,38 - 1,2	–	0,38 - 0,72	–	
		głębokość skrawania	[mm]	2 - 10	2 - 7,5	2 - 10	–	2 - 6	–	
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	35 - 115	20 - 65	30 - 105	–	5 - 30	–	
	<b>SNMM 250724E-OR T8345</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,45 - 1,7	0,45 - 1,28	0,45 - 1,7	–	0,45 - 1,02	–	
		głębokość skrawania	[mm]	4 - 16	4 - 12	4 - 16	–	4 - 9,6	–	
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	25 - 95	15 - 55	20 - 90	–	5 - 25	–	
	<b>SNMM 190616S-923 T8345</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,45 - 1,36	0,45 - 1,02	0,45 - 1,36	–	–	–	
		głębokość skrawania	[mm]	3 - 13	3 - 9,75	3 - 13	–	–	–	
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	25 - 85	15 - 50	20 - 80	–	–	–	
	<b>SNMM 250724S-923 T8345</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,45 - 1,5	0,45 - 1,13	0,45 - 1,5	–	–	–	
		głębokość skrawania	[mm]	3 - 13	3 - 9,75	3 - 13	–	–	–	
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	25 - 90	15 - 50	20 - 85	–	–	–	
	<b>SNMM 250924S-923 T8345</b>	posuw	[mm.obr <sup>-1</sup> ]	0,45 - 1,5	0,45 - 1,13	0,45 - 1,5	–	–	–	
		głębokość skrawania	[mm]	3 - 13	3 - 9,75	3 - 13	–	–	–	
		prędkość skrawania	[m.min <sup>-1</sup> ]	25 - 90	15 - 50	20 - 85	–	–	–	

## Nowe noże dla płytek VB.. 1103.. VC.. 1103..



	ISO	R/L	κ	Rozmiary [mm]								kg	Części zam.	Płytki	Wymiana
				Ødg7	h=h₁	b	f	l₁	ØD <sub>mm</sub>	λ <sub>s</sub> °	γ <sub>o</sub> °				
Toczenie wewnętrzne	A16R-SVQBR/L 11	• / •	107°30'	16	14,5	15	11	200	20	-5	0	0,45	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	S16R-SVQCR/L 11
	A20S-SVQBR/L 11	• / •	107°30'	20	18	18,5	13	250	25	-4	0	0,6	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	S20S-SVQCR/L 11
	A16R-SVUBR/L 11	• / •	93°	16	14,5	16	11	200	22	-5	0	0,45	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	
	A20S-SVUBR/L 11	• / •	93°	20	18	18,5	13	250	25	-4	0	0,6	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	S20S-SVUCR/L 11



	ISO	R/L	κ	Rozmiary [mm]								kg	Części zam.	Płytki	Wymiana
				h=h₁	b	f	l₁	l <sub>2max</sub>	λ <sub>s</sub> °	γ <sub>o</sub> °					
Toczenie zewnętrzne	SVHBR/L 1616 H 11	• / •	107°30'	16	16	20	100	14	0	0	0,2	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	SVHCR/L 1616 H 11	
	SVJBR/L 1212 F 11	• / •	93°	12	12	16	80	20	0	0	0,1	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	SVJCR/L 1212 F 11	
	SVJBR/L 1616 H 11	• / •	93°	16	16	20	100	20	0	0	0,2	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	SVJCR/L 1616 H 11	
	SVPBR/L 1616 H 11	• / •	117°30'	16	16	20	100	12	0	0	0,2	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	SVPBR/L 1616 H 11	
	SVPBR/L 2020 K 11	• / •	117°30'	20	20	25	125	12	0	0	0,4	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	SVPBR/L 2020 K 11	
	SVVBN 1212 F 11	• / •	72°30'	12	12	6	80		0	0	0,08	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	SVVCN 1212 F 11	
	SVVBN 1616 H 11	• / •	72°30'	16	16	8	100		0	0	0,18	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	SVVCN 1616 H 11	
	SVVBN 2020 K 11	• / •	72°30'	20	20	10	125		0	0	0,35	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	SVVCN 2020 K 11	
	SVXBR/L 1212 F 11	• / •	98°	12	12	16	80	20	0	0	0,1	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	SVXCR/L 1212 F 11	
	SVXBR/L 1616 H 11	• / •	98°	16	16	20	100	20	0	0	0,2	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	SVXCR/L 1616 H 11	



**Pramet Tools, s.r.o., Uničovská 2, 787 53 Šumperk, CZECH REPUBLIC**  
 Telefon: 583 381 111, Fax: 583 215 401, E-mail: [pramet.info.cz@pramet.com](mailto:pramet.info.cz@pramet.com)

**BRAZIL** • Pramet Indústria e Comércio de Ferramentas Ltda., Sorocaba - São Paulo  
 Phone: +55 15 3325-6162, Fax: +55 15 3325-6162, E-mail: [pramet.info.br@pramet.com](mailto:pramet.info.br@pramet.com)

**GERMANY** • Pramet GmbH, Erlangen, Telefon: + 49 9131 / 93 37 40, E-mail: [pramet.info.de@pramet.com](mailto:pramet.info.de@pramet.com)

**CHINA** / 中国 • 普拉米特刀具上海有限公司, 电话: 86-21-5221 2713, 邮箱: [pramet.info.cn@pramet.com](mailto:pramet.info.cn@pramet.com)

**HUNGARY** • Pramet Kft., Budapest, Tel.: + 36-1-382-90-82, E-mail: [pramet.info.hu@pramet.com](mailto:pramet.info.hu@pramet.com)

**INDIA** • Pramet Tools India Pvt Ltd, Gurgaon, Phone: + 91 124 4703825, E-mail: [pramet.info.in@pramet.com](mailto:pramet.info.in@pramet.com)

**ITALY** • Pramet SRL, Lainate (MI), Telefono: + 39 02 / 93 79 94 82, E-mail: [pramet.info.it@pramet.com](mailto:pramet.info.it@pramet.com)

**POLAND** • Pramet Sp. z o.o., Sosnowiec, Telefon: + 48 32 / 78 15 890, E-mail: [pramet.info.pl@pramet.com](mailto:pramet.info.pl@pramet.com)

**RUSSIA** • ООО «Прамет», Москва, РФ, Тел.: +7 495 739 57 23, 739 57 22, E-mail: [pramet.info.ru@pramet.com](mailto:pramet.info.ru@pramet.com)

**SLOVAKIA** • Pramet Slovakia, Žilina, Telefon: +421 417 645 659, E-mail: [pramet.info.sk@pramet.com](mailto:pramet.info.sk@pramet.com)

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



880727