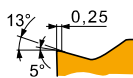




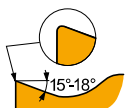
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

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



Pozytywna konstrukcja geometrii SM do obróbki średniej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

CNMG 120404E-SM	T6310	0.4	■	155	0.22	2.0	■	110	0.20	2.0	■	125	0.22	2.0	▣	465	0.26	2.0	■	45	0.20	1.6	▣	30	0.15	1.0	
	T7325	0.4	▣	175	0.22	2.0	■	135	0.20	2.0	■	–	–	–	–	–	–	–	■	55	0.20	1.6	–	–	–		
	T7335	0.4	▣	170	0.22	2.0	■	130	0.20	2.0	■	–	–	–	–	–	–	–	■	55	0.20	1.6	–	–	–		
	T8330	0.4	■	155	0.22	2.0	■	90	0.20	2.0	■	145	0.22	2.0	▣	465	0.26	2.0	▣	35	0.20	1.6	▣	30	0.15	1.0	
	T8430	0.4	■	170	0.22	2.0	■	90	0.20	2.0	▣	135	0.22	2.0	▣	465	0.26	2.0	▣	35	0.20	1.6	▣	25	0.15	1.0	
	T9315	0.4	■	245	0.20	2.0	■	–	–	–	▣	230	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	▣	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	■	210	0.22	2.0	■	125	0.20	2.0	▣	195	0.22	2.0	–	–	–	–	–	▣	45	0.20	1.6	–	–	–	
CNMG 120408E-SM	T6310	0.8	■	175	0.25	2.0	■	125	0.23	2.0	■	140	0.25	2.0	▣	525	0.30	2.0	■	50	0.20	1.6	▣	35	0.15	1.0	
	T7325	0.8	▣	200	0.25	2.0	■	155	0.23	2.0	■	–	–	–	–	–	–	–	■	65	0.20	1.6	–	–	–		
	T7335	0.8	▣	190	0.25	2.0	■	145	0.23	2.0	■	–	–	–	–	–	–	–	■	60	0.20	1.6	–	–	–		
	T8330	0.8	■	175	0.25	2.0	■	105	0.23	2.0	■	165	0.25	2.0	▣	525	0.30	2.0	▣	40	0.20	1.6	▣	35	0.15	1.0	
	T8430	0.8	■	195	0.25	2.0	■	105	0.23	2.0	▣	160	0.25	2.0	▣	540	0.30	2.0	▣	40	0.20	1.6	▣	30	0.15	1.0	
	T9315	0.8	■	265	0.25	2.0	■	–	–	–	▣	250	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	▣	50	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	235	0.25	2.0	■	140	0.23	2.0	▣	220	0.25	2.0	–	–	–	–	–	▣	50	0.20	1.6	–	–	–	
CNMG 120412E-SM	T6310	1.2	■	175	0.30	2.0	■	125	0.27	2.0	■	140	0.30	2.0	▣	525	0.36	2.0	■	50	0.24	1.6	▣	35	0.15	1.0	
	T7325	1.2	▣	195	0.30	2.0	■	150	0.27	2.0	■	–	–	–	–	–	–	–	■	60	0.24	1.6	–	–	–		
	T7335	1.2	▣	190	0.30	2.0	■	145	0.27	2.0	■	–	–	–	–	–	–	–	■	60	0.24	1.6	–	–	–		
	T8330	1.2	■	175	0.30	2.0	■	105	0.27	2.0	■	165	0.30	2.0	▣	525	0.36	2.0	▣	40	0.24	1.6	▣	35	0.15	1.0	
	T8430	1.2	■	190	0.30	2.0	■	105	0.27	2.0	▣	155	0.30	2.0	▣	525	0.36	2.0	▣	40	0.24	1.6	▣	30	0.15	1.0	
	T9315	1.2	■	260	0.30	2.0	■	–	–	–	▣	245	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	▣	50	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	235	0.30	2.0	■	140	0.27	2.0	▣	220	0.30	2.0	–	–	–	–	–	▣	50	0.24	1.6	–	–	–	
CNMG 160608E-SM	T7325	0.8	▣	185	0.26	3.0	■	140	0.23	3.0	■	–	–	–	–	–	–	–	■	60	0.23	2.4	–	–	–		
	T7335	0.8	▣	180	0.26	3.0	■	140	0.23	3.0	■	–	–	–	–	–	–	–	■	55	0.23	2.4	–	–	–		
	T8330	0.8	■	165	0.26	3.0	■	95	0.23	3.0	■	155	0.26	3.0	▣	495	0.31	3.0	▣	40	0.23	2.4	▣	30	0.15	1.0	
	T8430	0.8	■	180	0.26	3.0	■	95	0.23	3.0	▣	145	0.26	3.0	▣	495	0.31	3.0	▣	35	0.23	2.4	▣	30	0.15	1.0	
	T9325	0.8	■	225	0.26	3.0	■	135	0.23	3.0	▣	210	0.26	3.0	–	–	–	–	–	▣	50	0.23	2.4	–	–	–	
CNMG 160612E-SM	T6310	1.2	■	170	0.30	3.0	■	120	0.27	3.0	■	135	0.30	3.0	▣	510	0.36	3.0	■	50	0.27	2.4	▣	30	0.15	1.0	
	T7325	1.2	▣	190	0.30	3.0	■	145	0.27	3.0	■	–	–	–	–	–	–	–	■	60	0.27	2.4	–	–	–		
	T7335	1.2	▣	180	0.30	3.0	■	140	0.27	3.0	■	–	–	–	–	–	–	–	■	55	0.27	2.4	–	–	–		
	T9315	1.2	■	250	0.30	3.0	■	–	–	–	▣	235	0.30	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	▣	50	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	225	0.30	3.0	■	135	0.27	3.0	▣	210	0.30	3.0	–	–	–	–	–	▣	50	0.27	2.4	–	–	–	
CNMG 190612E-SM	T6310	1.2	■	165	0.30	4.0	■	115	0.27	4.0	■	130	0.30	4.0	▣	495	0.36	4.0	■	45	0.27	3.2	▣	30	0.15	1.0	
	T7325	1.2	▣	185	0.30	4.0	■	140	0.27	4.0	■	–	–	–	–	–	–	–	■	60	0.27	3.2	–	–	–		
	T7335	1.2	▣	175	0.30	4.0	■	135	0.27	4.0	■	–	–	–	–	–	–	–	■	55	0.27	3.2	–	–	–		
	T9315	1.2	■	245	0.30	4.0	■	–	–	–	▣	230	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	▣	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	220	0.30	4.0	■	130	0.27	4.0	▣	205	0.30	4.0	–	–	–	–	–	▣	45	0.27	3.2	–	–	–	



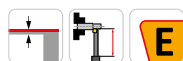
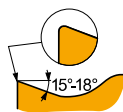
Pozytywna geometria prawokierunkowa ER-SI, do obróbki od wykańczającej do średniej, do ciągłych warunków pracy.

CNMG 120404ER-SI	T7325	0.4	▣	220	0.20	1.7	■	170	0.18	1.7	■	–	–	–	–	–	–	–	▣	70	0.18	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	▣	215	0.20	1.7	■	165	0.18	1.7	■	–	–	–	–	–	–	–	▣	65	0.18	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	■	195	0.20	1.7	■	115	0.18	1.7	■	–	–	–	▣	585	0.24	1.7	▣	45	0.18	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	■	225	0.20	1.7	■	120	0.18	1.7	■	–	–	–	▣	615	0.24	1.7	▣	45	0.18	1.4	–	–	–
	T9325	0.4	■	270	0.20	1.7	■	160	0.18	1.7	■	–	–	–	–	–	–	–	–	▣	60	0.18	1.4	–	–
CNMG 120408ER-SI	T7325	0.8	▣	215	0.35	1.7	■	165	0.32	1.7	■	–	–	–	–	–	–	–	▣	65	0.25	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	▣	205	0.35	1.7	■	155	0.32	1.7	■	–	–	–	–	–	–	–	▣	65	0.25	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	▣	205	0.35	1.7	■	120	0.32	1.7	■	–	–	–	▣	615	0.42	1.7	▣	50	0.25	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	■	195	0.35	1.7	■	115	0.32	1.7	■	–	–	–	▣	585	0.42	1.7	▣	45	0.25	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	■	210	0.35	1.7	■	115	0.32	1.7	■	–	–	–	▣	585	0.42	1.7	▣	45	0.25	1.4	–	–	–
CNMG 120412ER-SI	T9325	0.8	■	255	0.35	1.7	■	150	0.32	1.7	■	–	–	–	–	–	–	–	▣	55	0.25	1.4	–	–	–
	T8430	1.2	■	225	0.35	1.7	■	120	0.32	1.7	■	–	–	–	▣	615	0.42	1.7	▣	45	0.25	1.4	–	–	–



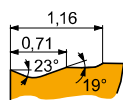
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

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



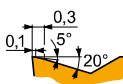
pozytywna geometria lewokrętkowa EL-SI, do obróbki od wykańczającej do średniej, do ciągłych warunków pracy.

CNMG 120404EL-SI	T7325	0.4	220	0.20	1.7	170	0.18	1.7	-	-	-	70	0.18	1.4	-	-	-	
	T7335	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	-	-	-	65	0.18	1.4	-	-	-	
	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-
	T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	-	-	-	-	60	0.18	1.4	-	-	-
CNMG 120408EL-SI	T7325	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	-	-	-	65	0.25	1.4	-	-	-	
	T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	-	-	-	65	0.25	1.4	-	-	-	
	T8315	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	-	-	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	-	-
	T8330	0.8	195	0.35	1.7	115	0.32	1.7	-	-	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-
	T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	-	-	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-
CNMG 120412EL-SI	T8430	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	-	-	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-



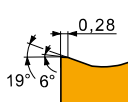
Geometria W-F wiper do obróbki superwykańczającej i wykańczającej, do zwiększonych posuwów i lepszej jakości powierzchni.

CNMG 120408W-F	T9315	0.8	215	0.45	0.8	-	-	-	200	0.45	0.8	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	190	0.45	0.8	-	-	-	180	0.45	0.8	-	-	-	-	-	-



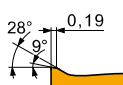
Geometria W-M wiper do obróbki średniozgrubnej i zgrubnej, do zwiększonych posuwów i lepszej jakości powierzchni.

CNMG 120408W-M	T5315	0.8	230	0.45	1.5	-	-	-	215	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	200	0.45	1.5	-	-	-	190	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	185	0.45	1.5	-	-	-	175	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412W-M	T5315	1.2	230	0.55	1.5	-	-	-	215	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	200	0.55	1.5	-	-	-	190	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	180	0.55	1.5	-	-	-	170	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-



Geometria W-MR wiper do obróbki zgrubnej i zwiększonych posuwów oraz lepszej jakości powierzchni.

CNMG 120404W-MR	T9315	0.4	200	0.30	1.5	-	-	-	190	0.30	1.5	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	180	0.30	1.5	105	0.27	1.5	170	0.30	1.5	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408W-MR	T5315	0.8	230	0.45	1.5	-	-	-	215	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-
	T9310	0.8	215	0.45	1.5	-	-	-	200	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	200	0.45	1.5	-	-	-	190	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412W-MR	T9325	0.8	185	0.45	1.5	110	0.41	1.5	175	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-
	T5315	1.2	230	0.55	1.5	-	-	-	215	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-
	T9310	1.2	210	0.55	1.5	-	-	-	195	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	200	0.55	1.5	-	-	-	190	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412W-MR	T9325	1.2	180	0.55	1.5	105	0.50	1.5	170	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-



Geometria W-NM wiper do obróbki w zakresie od wykańczającej do zgrubnej, do zwiększonych posuwów oraz lepszej jakości powierzchni.

CNMG 120404W-NM	T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
	T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	-	-	-	255	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	225	0.20	2.1	-	-	-	50	0.16	1.7